ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
816 - 142

МОТОРОРЕМОНТНЫЙ ЗАВОД
НА 15000 ДВИГАТЕЛЕЙ В ГОД

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I - Общая и технологическая части.
Альбом II - Архитектурно - строительная часть.
Альбом III - Отопление и вентиляция, водопровод и канализация.
Альбом IV - Электроснабжение, автоматика и слаботочные устройства.
Альбом V - Сметы. ч. 1,2,3,4.
Альбом VI - Заказные спецификации.

Примененные типовые проекты альбома I, лист ГП-I

АЛЬБОМ I

12883 – 01
ЦЕНА 6-72

Разработан:
Институтом „Гипропромсельстрой"

Утвержден и введен в действие:
В/о „Союзсельхозтехника" 6/I 1974 г.
Протокол № 57 от 26/12 1973 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445. Смольная ул., 22

Сдано в печать 1974 года

Заказ № 02151

Содержание альбома

Наименование листа	Марка листа	№ стр.
1	2	3
Титульный лист	–	1
Содержание альбома	–	2
Пояснительная записка	0-1÷0-3	3-5
Схема генерального плана	ГП-1	6
Технологическая часть		
Пояснительная записка	Т-1÷Т-7	7-13
Компоновочный план	Т-8	14
План расположения технологического оборудования	Т-9÷Т-21	15-27
Столовая на 75 пос. мест, работающая на полуфабрикатах. Лаборатории. План расположения		
технологического оборудования	Т-22	28
План и разрез	Т-23	29
Спецификация технологического оборудования	Т-24÷Т-54	30-60
Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160 р		
на участке 6 поз. 6	Т-55÷Т-56	61-62
Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100р		
на участке 18 поз. 7	Т-57	63
Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160 р		
на участке 18 поз. 13	Т-58	64
Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160 р		
на участке 19 поз. 8	Т-59	65
Монтажный чертеж однорельсовой подвесной дороги		
с автоматическим управлением.	Т-60÷Т-62	66-68
Промпроводки.		
Перечень листов марки ВС	ВС-1	69
Пояснительная записка	ВС-2÷ВС-3	70-71
Примечания. Условные обозначения.	ВС-4	72
Спецификация материалов, трубопроводов		
и арматуры	ВС-5÷ВС-7	73-75
Экспликация потребителей сжатого воздуха	ВС-8	76
План с сетями технологических		
трубопроводов в осях 4-21, Д-В	ВС-9	77
План с сетями технологических		
трубопроводов в осях 21-35, Д-В	ВС-10	78
План с сетями технологических		
трубопроводов в осях 4-21, В-А	ВС-11	79
План с сетями технологических		
трубопроводов в осях 21-35, В-А	ВС-12	80
Схема трубопроводов сжатого воздуха		
в осях 5-15, Г/4-6	ВС-13	81
Схема трубопроводов сжатого воздуха		
в осях 17-29, А-Г	ВС-14	82
Схема трубопроводов сжатого воздуха		
в осях 5-25, Б-В	ВС-15	83
Схемы трубопроводов кислорода и		
ацетилена	ВС-16	84
Схема трубопроводов эмульсии и		
содового раствора. Схема трубопроводов		
моющих растворов	ВС-17	85
Схема трубопроводов подачи лакокрасок.		
Экспликация оборудования.	ВС-18	86
Испытательная станция.		
План с сетями технологических		
трубопроводов испытательной		
станции с участком питания	ВС-19	87
Испытательная станция.		
Схема трубопроводов бензина и		
дизельного топлива	ВС-20	88
Испытательная станция.		
Схема трубопроводов охлаждения		
двигателей	ВС-21	89
Испытательная станция		
Схема трубопровода электролита	ВС-22	90
Испытательная станция.		
Схема трубопроводов масел.	ВС-23	91
Технологическое пароснабжение.		
Экспликация оборудования,		
потребляющего пар.	ВС-24	92
Технологическое пароснабжение.		
Паровой узел управления.		
План. Разрезы.		
Аксонометрическая схема.	ВС-25	93
Технологическое пароснабжение.		
План в осях 5-21, Д-В	ВС-26	94
Технологическое пароснабжение.		
План в осях 21÷35, Д-В	ВС-27	95
Технологическое пароснабжение.		
План в осях 5-21, В-А	ВС-28	96
Технологическое пароснабжение.		
План в осях 21-35, В-А	ВС-29	97
Технологическое пароснабжение.		
Аксонометрическая схема в		
осях 11-29, А-Д	ВС-30	98
Технологическое пароснабжение.		
Аксонометрическая схема в		
осях 5-15, А-В.		
Сечения каналов	ВС-31	99
Чертежи общих видов		
нестандартизированного оборудования		
(справочный материал)		
Марка. С-89, 88346	Т-63	100
Марки: 811.026.00.00.00. пл. 36.159	Т-64	101
Марка: 63-265-0-0	Т-65	102
Марки: С-3321, 04-100-100, ПП-1.	Т-66	103
Марка: 856.084.00000.	Т-67	104
Марки: 856.135.00.00.00.	Т-68	105
Марка: 63-398-0-0 105144, 99643.	Т-69	106
Марки: 850.223.00.00.00 ПТ-1А.	Т-70	107
Марки: СЖ-1, КС-2, С-372203	Т-71	108
Марки: С-3А, 54425, ПИ-175, ПИ-174	Т-72	109
Марки: СО-1, ПИ-228, 105140.	Т-73	110
Марки: 027-094-0008; 99642; С-3019-18.	Т-74	111

Типовой проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывобезопасность и пожаробезопасность при эксплуатации здания или сооружения.

Гл. инженер проекта – Леонович

Копировал Пароконная

В/О „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОЙ
г. Саратов 1973 г.

Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год

Содержание альбома

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист

I. Введение

Рабочие чертежи типового проекта мотороремонтного завода на 15000 дизельных двигателей в год разработаны институтом „Гипропромсельстрой" на основании основных положений по корректировке типового проекта мотороремонтного завода на 12000 двигателей в год (тп 816-32), согласованных в/о „Союзсельхозтехника" (протокол № 41 от 31/XII - 71 г). Режим работы предприятия принят с пятидневной 41 часовой рабочей неделей, с общими выходными днями, в 2 смены. В проекте предусмотрена технология восстановления и ремонта деталей и узлов дизельных двигателей, разработанная ГОСНИТИ. Заложенная в проекте технология, примененное оборудование и ряд технологических мероприятий обеспечивают повышение моторесурса в пределах 70-80% от моторесурса новых двигателей. Посадка предприятия при конкретной привязке на участке строительства должна отвечать требованиям СНиП ов II-К. 2-62; II-М. 2-72; II-М. 1-71 и решаться с учетом технологических требований, действующих санитарных и противопожарных норм проектирования.

Основные технико-экономические показатели

Наименование показателей	Ед. изм.	Показатели
1	2	3
1. Годовой выпуск продукции		
А. В натуральном выражении		
а) Ремонт двигателей АМ-41.	шт.	3000
б) Ремонт двигателей СМД-14.	"	6500
в) Ремонт двигателей Д-50.	"	5500
Б. В действующих оптовых ценах.	тыс. руб.	4057,50
2. Полная себестоимость всей продукции в т. ч.	тыс. руб.	3528.03
а) Сырье и материалы.	"	79.58
б) Покупные изделия и полуфабрик.	"	877.30
в) Заработная плата.	"	451.58
3 Затраты производства		
на 1 руб. продукции.	коп.	86.9
4. Прибыль.	тыс. руб.	529.47

1	2	3
5. Уровень рентабельности		
по себестоимости.	%	15.0
по основным фондам.	%	15.9
Стоимость основных производственных фондов в т. ч.	тыс. р.	3332.73
а) Здания и сооружения.	"	1594.62
б) Машины и оборудование.	"	1730.34
7. Годовой выпуск продукций.		
а) На 1 руб. осн. произв. фондов	р. - коп.	1 - 22
б) На 1 кв. м полезной площади.	руб.	273
в) На 1 кв. м произв площади.	руб.	520
8. Годовая выработка		
а) На одного работающего	руб.	6996
б) На одного рабочего	руб.	8281
в) На 1 производственного рабочего	руб.	10512

1	2	3
9. Режим работы		
а) Рабочих дней в году	дней	253
б) Смен в сутки.	смен	2
в) Коэффициент сменности по		
рабочим.	коэф.	1.39
10. Всего работающих	чел	566
в т. ч. а) Рабочих.	"	480
б) Производственных рабочих	"	386
11. Уровень механизированного		
труда	%	60
12. Уровень механизации		
производственных процессов	%	80,6
13. Годовое потребление		
электроэнергии.	тыс. квт. час	6170
14. Общая площадь территории		

1	2	3
предприятия	га	3.28
15. Плотность застройки	%	53
16. Общая полезная площадь	м²	1496.31
в т. ч. производственная площадь	"	7799.2
17. Общая сметная стоимость		
строительства:	тыс. р.	26645
а) строительно-монтажные работы	"	1539.68
б) Оборудование	"	1124.83
18. Срок окупаемости капитальных вложений.	лет	5.0
19. Удельные капитальные		
вложения:		
а) на 1000 руб. продукции	руб.	847
б) на 1 кв м производственной площади.	руб.	341

Нач. отдела Сидорова
Инженер Кондратович Белгенев

Союзсельхозтехника Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1973 г.

Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год.

Пояснительная записка.

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист 0-1

12887-01

II. Архитектурно-строительная часть.

Строительство предприятия предусматривается в районах со следующей характеристикой природных условий:

1. Рельеф местности горизонтальный, грунтовые воды отсутствуют.
2. Грунты в основаниях непучинистые, непросадочные со следующими нормативными характеристиками $\varphi^{\circ}=28^{\circ}$; $E=150$ кг/см^2, $C^{н}=0.02$ кг/см^2; $\gamma_0=1.8$ т/м^3
3. Расчетная зимняя температура -30°
4. Вес снегового покрова для I района 50 кг/м^3
   II района 70 кг/м^3
   III района 100 кг/м^3
5. Скоростной напор ветра для I географического района
6. Сейсмичность не выше 6 баллов.
7. Строительство в условиях вечной мерзлоты не предусматривается.

Здание предприятия состоит из одноэтажного производственного корпуса с 3-х этажной пристройкой административно-бытовых помещений.
Производственная часть здания принята по унифицированной габаритной схеме 54-18-60 с шагом колонн 6 м.
Здание оборудовано подвесными кранами и кран-штабелерами грузоподъемностью от 1 до 2 т.с и монорельсами грузоподъемностью 0.5 т.
Пристройка административно-бытовых помещений решена в сборных железобетонных конструкциях.
Здание снабжается электроэнергией, паром, водой и сантехническими устройствами.

III Теплоснабжение.

Теплоснабжение корпуса предусматривается от ТЭЦ или районной котельной.
Теплоносителем для систем отопления, вентиляции является перегретая вода с параметрами $t_г=150^{\circ}$, $t_0=70^{\circ}$
Теплоносителем для технологического пароснабжения является пар редуцируемый на вводе в здание до 4 ати.
Расходы тепла отдельными потребителями приведены в таблице.

Расход тепла

№№ п/п	Наименование зданий	Теплоноситель перегретая вода (в тыс. ккал./час)			Теплоноситель-пар кг/час
		Отопление	Вентиляция	Горячее водоснабжение	Технологическое пароснабжение
		-30°	-30°		
1	2	3	4	5	6
1	Производственный корпус	1461.8	3149.3	106.2	4500.0
2	Бытовые помещения	200.5	337.2	1233.6	–
	Итого:	1662.3	3486.5	1339.8	4500.0

IV Водопровод и канализация.

1. Водопровод.

Водоснабжение здания производственного корпуса и административно-бытовых помещений решается присоединением к действующим внутриплощадочным сетям.
Схема водопровода единая производственно-хозяйственно-противопожарная.
Суммарные расходы составляют:

суточный	163.659 м^3
максимальный часовой	61.485 м^3
расчетный секундный	35.46 л
расчетный секундный при пожаре	34.642 л/сек.

Потребный свободный напор на вводе при производственном и хозяйственно-питьевом водопотреблении составляет 18 м. вод. столба, при пожаре 23 м.в. столба.
Расход воды на наружное пожаротушение составляет 15 л/сек.
Горячее водоснабжение предусматривается централизованное от наружных сетей.
Количество тепла на горячее водоснабжение составляет 1339800 ккал/час.
Суммарные расходы воды оборотной системой корпуса составляют:

суточный	108.52 м^3
часовой	10.632 м^3
секундный	3.321 л.

Потребный свободный напор на вводе при оборотном водоснабжении составляет 17м.в.ст.

2. Канализация.

Отвод сточных вод предусматривается во внутриплощадочные сети.
Канализование производится по раздельным сетям производственно-бытовой и ливневой канализации.
На выпусках загрязненных сточных вод устанавливаются местные очистные сооружения.
Выпуск кислотно-хромистых и щелочных сточных вод производится после предварительного обезвреживания и нейтрализации, через отстойник во внутриплощадочные сети.

Ген. ОСР Маклакова
Ст. техник Козлова
Копировал
Паропонная

В.О. "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОЙ г. Саратов 1973 г	Пояснительная записка
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Типовой проект 816-142, Альбом I, Лист 0-2

Расходы хозяйственно-фекальных и производственных сточных вод составляют:

	производственных	бытовых
суточный	98.46	65.575
максимально-часовой	29.10	34.67
расчетный секундный	13.89	24.615

Канализационная сеть на площадке прокладывается из керамических труб
Глубина заложения сети и уклоны решаются в проекте привязки.
Смотровые колодцы, местные очистные сооружения выполняются из кирпича или сборного железобетона.
Расход воды по площадке завода и сброс стоков приведен в таблице:

№ по генплану	Наименование и № типового проекта	Расход воды: хоз-питьевые нужды м³/сут	м³/час	л/сек	производственные нужды м³/сут	м³/час	л/сек	Сброс стоков: хоз-бытовых м³/сут	м³/час	л/сек	производствен. м³/сут	м³/час	л/сек	Оборотное водоснабжение м³/сут	м³/час	л/сек	Расход при внутреннем пожаротушении л/сек	Н при хоз-питьевом и производственном водоснабжении	Н оборотного водоснабжения м.в.ст	Н при пожаре м.в.ст
1	Производственный корпус	–	–	–	98.084	24.690	18.142	–	–	–	98.46	29.10	13.89	108.52	10.632	3.321	34.542	18.0	17.0	23.0
	тп 816-142																		–	
2	Административно-бытовые	65.575	37.895	17.32	–	–	–	65.575	34.67	24.615	–	–	–	–	–	–			–	
	помещения тп 816-142																			
3	Автоматизированная отдельно-																			
	стоящая компрессорная																			
	станция тп 904-1-15	1.28	0.28	0.37	44.5	3.72	1.03	1.28	0.28	1.77	1.8	1.55	0.43	670.0	28.0	7.8	–	12	20.7	–
6	Топливозаправочный пункт																			
	с насосной и напорным баком																			
	тп 503-16 тип 2-2	–	–	–	1.0	0.3	0.5	–	–	–	1.0	0.3	0.5	–	–	–	–	10	–	–
6	Полив усовершенствованных																			
	покрытий 0.71 га	2.84	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	Полив зелёных насаждений 0.83 га.	33.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	Итого по площадке завода:	102.895	38.175	17.69	143.584	28.71	19.672	66.855	34.95	26.385	101.26	30.95	14.82	778.52	38.632	11.121	36.172	19.0	22.0	24.0

IV. Электроснабжение.

Электроснабжение завода осуществляется от существующих сетей 10 (6) кв.
Составление схемы внешних сетей и расчет высоковольтных линий, питающих завод, выполняются при привязке проекта в соответствии с техническими условиями электроснабжающей организации.
Питание электрических нагрузок предусматривается от расположенных в производственном корпусе 4х трансформаторных подстанций.
В производственном корпусе размещается распределительное устройство 10 (6) кв.

Основные показатели.

Установленная мощность:
эл. силовых токоприемников; 5012 квт.
электроосвещения. 317 квт.

Максимальная мощность:
эл. силовых токоприемников; 2114 квт.
электроосвещения. 274 вт.

Максимальная мощность на стороне высокого напряжения. 2800 квА.
Распределение электроэнергии на низкой стороне осуществляется при напряжении 380/220 в.
В качестве источников рабочего освещения в производственном корпусе и административно-бытовых помещениях в основном применены светильники с люминесцентными лампами.

V. Автоматизация управления механизмами.

Предусматривается автоматическое и дистанционное управление механизмами конвейеров подвесной однорельсовой дорогой, приточными камерами, агрегатной испытательной станцией.
Выполнены необходимые блокировки, световая и звуковая сигнализация.

VI Слаботочные устройства.

Проектом предусматривается оборудование завода следующими видами связи: городской телефонной, административно-хозяйственной телефонной, директорской телефонной, электрочасофикацией, пожарной сигнализацией и радиофикацией. Подключение к городской (районной) АТС и радиосети решается при привязке проекта.

VII Указания при привязке типового проекта на строительство.

1. Строительная часть.

При привязке типового проекта необходимо:
1. Установить климатический район пункта строительства.
2. Откорректировать фундаменты и подземное хозяйство в соответствии с геологическими и гидротехническими условиями площадки строительства.
3. Исключить из состава проекта данные не относящиеся к принятому весу снегового покрова.

2. Сантехническая часть.

1. При привязке типового проекта в рабочих чертежах необходимо выполнить следующее.
   А. Установить, к какому климатическому району относится пункт строительства.
   Б. Установить рельеф участка и местные грунтовые условия.
   В. Исключить из состава проекта данные, не относящиеся к принятой наружной расчетной температуре.
2. Выявить источник теплоснабжения и теплоноситель. Установить расчетную наружную температуру района строительства и соответственно скорректировать необходимую поверхность нагревательных приборов и калориферов в производственных и административно-бытовых помещениях.

3. Электрическая часть.

А. Получить в электроснабжающей организации технические условия на подключение заводского РУ-10 (6) кв. к источникам питания, величины тока К.З, величину тока замыкания на землю в сети 10 (6) кв.
Б. Проверить аппаратуру и шины ВН на динамическую и термическую устойчивость при токах короткого замыкания.
В. Проверить защитное заземление.
Г. Уточнить опросные листы на РУ 10 (6) кв и КТП

Решение указанных вопросов, а также технические условия энергосистемы должны быть оформлены в виде отдельного технического документа, приложенного к электрической части типового проекта завода.

4. Слаботочные устройства.

Определить ввод телефонного кабеля в здание в зависимости от технических условий городской (районной) телефонной сети, выдаваемых при привязке проекта.
Определить ввод радиотрансляционной сети в здание в зависимости от технических условий радиосети.

Указания по привязке.

1. На момент привязки проект откорректировать в соответствии с действующими нормами и правилами, ГОСТами и сериями.
2. Проект согласовать с местными органами пожнадзора и санинспекции.

Гл. инж. проекта Серебрякова

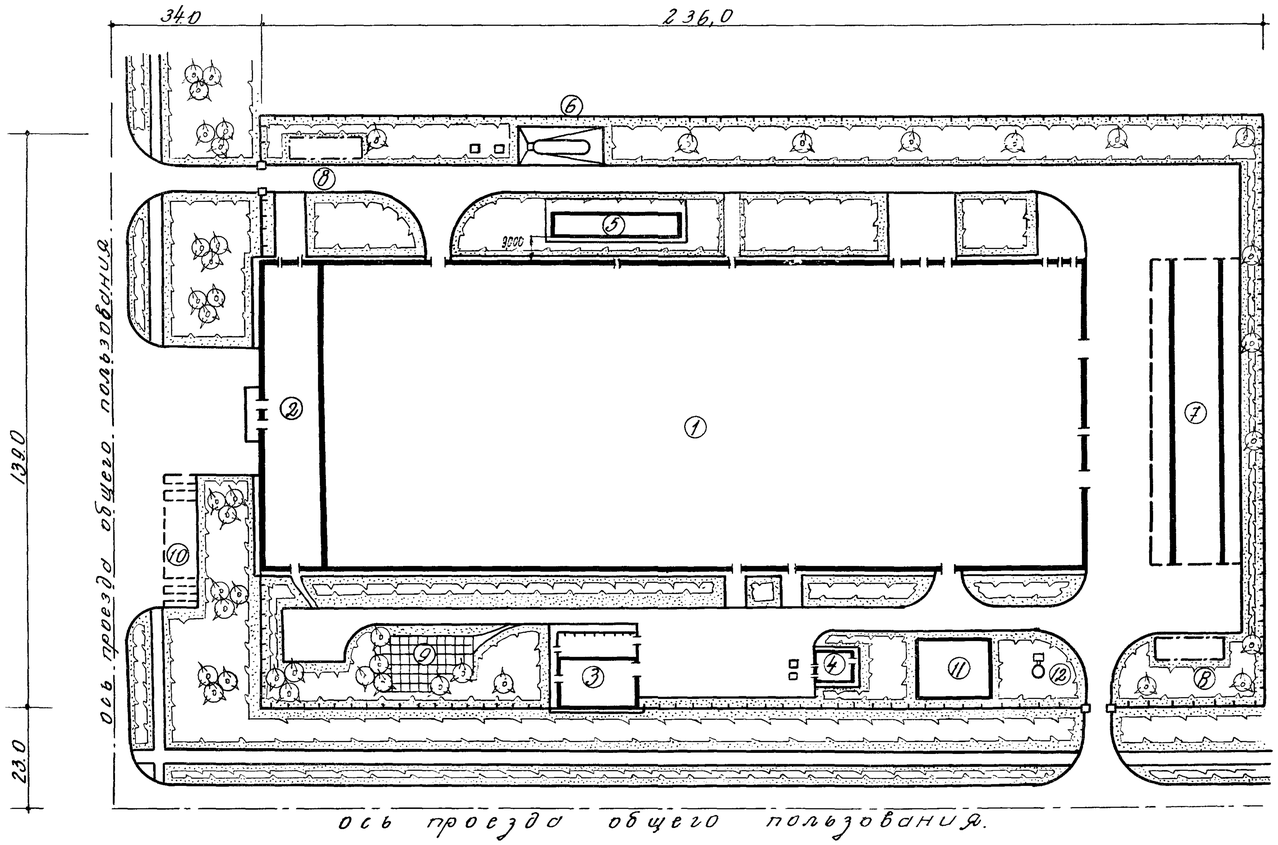
Нач. отдела	Маклакова	
Нач. отсп	Капков	
Ст. техник	Козлова	
Копировала		Парконная

В.О. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1973 г.

Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год.

Пояснительная записка

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист 0-3



Перечень зданий и сооружений

№№ п/п	Наименование.	№№ типовых проектов	Кто распространяет	строительные параметры: площадь застройки м2	строительные параметры: строительный объем м3.
1	Производственный корпус.	816-142	ЦИТП	13305,0	110145,0
2	Административно-бытовые помещения.	816-142	— " —	1192,8	11928,0
3	Автоматизированная отдельностоящая компрессорная станция.	904-1-15	Киевский филиал ЦИТП	377,0	1826,0
4	Кислородно-ацетиленовая распределительная установка.	405-4-31	Казахский филиал ЦИТП	92,4	284,0
5	Участок питания испытательной станции.	816-142	— " —	180,0	—
6	Топливозаправочный пункт с насосной и напорным баком.	503-16 тип 2-2	Новосибирский филиал ЦИТП	37,7	—
7	Открытый склад оборудованный козловым краном.	—	—	1584,0	—
8	Очистные сооружения дождевых вод.	816-142	ЦИТП	164,0	860,0
9	Площадка отдыха.	—	—	416,0	—
10	Стоянка индивидуального транспорта.	—	—	224,0	—
11	Очистные сооружения с резервуаром накопителем.	816-142	ЦИТП	259,0	1086,6
12	Вертикальный первичный отстойник с приемной камерой.	902-2-19	—	19,0	—

Основные показатели.

№№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Количество
1	Площадь участка в ограде.	га	3,28
2	Площадь застройки.	га	1,74
3	Площадь озеленения.	га	0,83
4	Площадь покрытия дорог, тротуаров, отмосток и площадок отдыха.	га	0,71
5	Плотность застройки.	%	53,0
6	Процент использования территории.	%	74,7
7	Процент озеленения.	%	25,3
8	Ограждение сетчатое.	п.м.	649,0

Условные обозначения.

- Проектируемые здания и сооружения.
- Проектируемые подземные сооружения.
- Площадки для стоянки автомобилей.
- Проектируемое ограждение.
- Проектируемое озеленение: деревья.
- Проектируемое озеленение: газоны.
- Проектируемое озеленение: кустарник.
- Покрытие из бетонных плит.

Гл. специал. Родионов
Гл. инженер Климова
Нач. отд. Котлярова
Нач. сект. Бурлинова

ГПО Союзсельхозтехника Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОЙ
г. Саратов 1972 г.

Моторемонтный завод на 15000 двигателей год.

Схема генерального плана.

Типовой проект 816-142.
Альбом I
Лист ГП-1.

12883-01 6

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Перечень листов марки Т	Марка листа	Колич. листов
1. Пояснительная записка	Т-1÷Т-7	7
2. Компоновочный план	Т-8	1
3. Производственный корпус. План расположения технологического оборудования	Т-9÷Т-21	13
4. Административно-бытовой корпус Столовая на 75 посадочных мест, работающая на полуфабрикатах. Лаборатории. План расположения технологического оборудования	Т-22	1
5. Открытый механизированный склад. План и разрез	Т-23	1
6. Спецификация технологического оборудования	Т-24÷Т-54	31
7. Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160Р на участке 6 поз. 6	Т-55÷Т-56	2
8. Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100Р на участке 18 поз. 7	Т-57	1
9. Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160Р на участке 18 поз. 13	Т-58	1
10. Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100Р на участке 19 поз. 8	Т-59	1
11. Монтажный чертеж однорельсовой подвесной дороги с автоматическим управлением	Т-60÷Т-62	3

1. Годовая производственная программа

Таблица 1

Наименование ремонтируемой продукции	Кол-во шт.	Трудоемкость с учетом кооперации		Стоимость		Полная отпускная стоимость по прейскуранту 26-03	
		единицы в чел.час	на программу в чел.час	единицы в руб.	на программу в тыс. руб.	единицы в руб.	на программу в тыс. руб.
1. Двигатель марки АМ-41 (с пусковым двигателем)	3000	61.11	183330	277.4	832.2	320.0	960.0
2. Двигатель марки СМД-14 (с пусковым двигателем)	6500	49.55	322075	215.5	1400.75	265.0	1722.5
3. Двигатель марки Д-50 (со стартером)	5500	37,27	204985	165,8	911,9	250,0	1375,0
Итого	15000		710390		3144,85		4057,5

Примечания:
1. По кооперации ремонтируется топливная аппаратура, гидронасосы и электрооборудование.
2. В позиции 2 объединена номенклатура двигателей типа СМД-14, выпускаемая Харьковским заводом „Серп и Молот".
3. В позиции 3 объединена номенклатура двигателей типа Д-50, выпускаемая Минским моторным заводом.

2. Состав и площади завода

Принята безцеховая структура управления производством. В составе завода предусматривается четыре производственных отделения: разборочно-моечное, ремонта деталей и сборки узлов, сборки и испытания двигателей и восстановления деталей. Кроме основных отделений, в состав завода входят вспомогательные участки, складские помещения, лаборатории. Состав завода и площади приведены в табл. 2

Таблица 2

Наименование отделений и участков	Принятая площадь в м²	Наименование отделений и участков	Принятая площадь в м²	Наименование отделений и участков	Принятая площадь в м²
I. Разборочно-моечное отделение в составе участков		5. Испытательной станции и контрольного осмотра двигателей	1800	7. ИРК	68
1. Разборочно-моечного	1040	6. Окраски и сушки двигателей	432	8. ДОР и предварительная обработка деталей двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41	220
2. Расконсервации запчастей	160	7. Консервации и упаковки двигателей	216	9. Приготовления охлаждающей и моющей жидкости	84
3. Входного контроля запчастей	146	8. Приготовления красок	72	VI. Складские помещения	
4. Дефектовочного	420	9. Столярного	72	1. Ремфонда двигателей	1200
II. Ремонта двигателей и сборки узлов в составе участков		IV. Ремонта и восстановления деталей в составе участков		2. Готовой продукции	542
1. Ремонта базовых деталей	1124	1. Слесарно-механического	816	3. Ремонтных химикатов и полимерных материалов	36
2. Грунтовки базовых деталей	218	2. Теплового	336	4. Запчастей, основных и вспомогательных материалов	432
3. Ремонта и сборки пусковых двигателей и воздухоочистителей	338	3. Гальванического	168	5. Лакокрасочных материалов	18
4. Контроль электрооборудования	54	4. Приготовления эпоксидной мастики	48	6. Гарно-смазочных материалов	18
III. Сборки и испытания двигателей в составе участков		V. Вспомогательные участки		VII. Открытая площадка	
1. Сборки двигателей СМД-14,Д-50	577	1. Главного механика	360	1. Механизированный склад	1521
2. Сборки двигателей АМ-41	330	2. Инструментальный	168	VIII Подземный склад	
3. Комплектовки двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41	440	3. Заготовительный	104	1. Питание испытательной станции	148
4. Испытания пусковых двигателей	54	4. Заточной	56	IX. Лаборатории	
		5. Испытания абразивных кругов	26	1. Общая площадь	126
		6. Агрегатная	72		

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142	
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Пояснительная записка	Альбом I	
		Лист Т-1	

Гл. инж. ГПИ Матвеева
Гл. специалист Химикус
Гл. инж. отдела Майер
Ст. инженер Деч
Копировал Карабовская
ГПИ Ленович
Гл. инж. проекта Токмичская

3. Режим работы и фонды времени.

Таблица 3

Наименование отделений и участков	Количество: Рабочих смен в сутки	Количество: Часов работы в смену	Годовой фонд времени в часах: Оборудования	Рабочих мест	рабочих	Наименование отделений и участков	Количество: Рабоч. смен в сутки	Количество: Часов работы в смену	Годовой фонд времени в часах: Оборудования	Рабочих мест	Рабочих
1. Разборочно-моечное	2	8,2	4015	4074	1860	в) Окраски и сушки двигателей	2	7,2	3910	4074	1610
2. Ремонт деталей и сборка узлов, кроме участков:	2	8,2	4015	4074	1860	г) Приготовления красок	2	7,2	3910	4074	1610
а) Грунтовки блоков СМД-14, Д-50	2	7,2	3910	4074	1610	4. Ремонта и восстановления деталей, кроме участков:	2	8,2	4015	4074	1860
3. Сборки и испытания двигателей, кроме участков:	2	8,2	4015	4074	1860	а) Топливного	2	8,2	3975	4074	1840
а) Испытательной станции	2	8,2	3910	4074	1840	б) Гальванического	2	8,2	4015	4074	1820
б) Испытание пусковых двигател.	2	8,2	3910	4074	1840	в) Приготовления эпоксидной мастики	2	7,2	3310	4074	1610

Режим работы завода принят двухсменный при 41 часовой рабочей неделе с 253 рабочими днями в году.

4. Трудоёмкость.

При составлении средних трудоёмкостей капитального ремонта двигателей использованы следующие материалы: 1. Утверждерные 30.3.70 г. госнити средние трудоёмкости т.п. 816-114 моторремонтного завода на 7000 двигателей в год типа АМ-41 и СМД-14, или 8000 двигателей типа АМ-41 и Д-50 с учетом коэффициента изменения программы.

2. Разработанные госнити средние трудоёмкости на ремонт топливных насосов и гидронасосов типа НШ для Михайловского объединения „Рязобласельхозтехника" с пересчетом на коэффициенты изменения программы и роста производительности труда.

Сводные данные трудоёмкостей капитальных ремонтов двигателей приведены в табл. 4.

Таблица 4.

Наименование продукции	Годовая программа в шт.	Трудоёмкость: на единицу в чел. час	Трудоёмкость: на годовую программу в чел.час.	Разборочно-моечные работы	Испытание и обкатка двигателей	Дефектовочные работы	Комплектовочные работы	Медницкие работы	Газоэлектросварочные	Слесарно-прессовые	Механические работы	Сборочные работы	Окрасочные и грунтовочные	Консервация и упаковка	Термические работы	Полировальные работы	Кузнечные работы	Полимерные работы	Гальванические	Контроль электрооборудования
1. Двигатель АМ-41	3000	54.88	164640,0	19740	12360	5760	4050	1200	5550	22740	38850	43590	1620	900	1350	1020	1200	1860	2100	750
2. Двигатель СМД-14	6500	43.32	281580,0	32890	18525	10530	6240	1300	8385	35230	68835	80145	3380	1820	2600	1820	1300	2730	4225	1625
3. Двигатель Д-40, Д-50	5500	37.27	204985,0	24035	14850	7920	5170	1100	6435	25905	50325	54450	2475	1430	1980	1100	1100	2035	3300	1375
4. Двигатель ПД-10 *	9500	6.23	59185.0	9215	3800	1900	1520	–	475	7600	19760	14250	475	–	190	–	–	–	–	–
итого:	–	–	710390	85880	49535	26110	16980	3600	20845	91475	177770	192435	7950	4150	6120	3940	3600	6625	9625	3750

Примечание: * Пусковые двигатели ПД-10 входят в комплект двигателей АМ-41 и СМД-14

Гл. инженер проекта Шишкин
Гл. инж. отдела
Гл. специал.
Зараховская
Нохимская
Паронина

в/о „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1972 г.

Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год

Производственный корпус

Пояснительная записка

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-2

12883-01 8

5. Краткое описание технологического процесса

Поступление двигателей в ремонт и отправку отремонтированных предусмотрено производить автомобильным транспортом.

Для погрузочно-разгрузочных работ с автомобилей и установку двигателей в металлические поддоны для транспортировки в склад предусмотрена открытая площадка, оснащенная козловым краном. Работы по транспортировке в склад, складирование в 2-3 яруса и подача к стеллажам, для снятия электрооборудования, производятся электропогрузчиком.

По капитальному ремонту электрооборудования завод кооперируется со специализированным предприятием. Для работ по предварительному контролю, отбору в ремонт и выборочному входному контролю после капитального ремонта предусмотрен участок контроля электрооборудования. Двигатели, после снятия электрооборудования, кран балкой навешиваются на конвейер, для поступления в разборочно-моечный участок. Здесь двигатели проходят полный комплекс по разборке и многократной мойке. Чистые детали конвейером поступают в участок дефектовки, где они сортируются на три основные группы: годные, требующие ремонта и утильные.

Годные детали в специальной таре на колесах электрогрузовозом с автоматическим адресованием направляются в комплектовочный участок.

Утильные детали накапливаются у постов дефектовки в специальных самоопрокидывающихся тележках, которые в конце смены электрокаром отправляются в склад утиля.

Детали, требующие ремонта, электроштабелером передаются в ДОР, где организовано их двухъярусное хранение и комплектовка партий для прохождения ремонта.

Детали, требующие сварки или гальванических покрытий, из ДОРа после предварительной механической обработки направляются соответственно в тепловой или гальванический участки.

Детали, требующие механической обработки: гильзы, шатуны, поршневые пальцы, валы электрогрузовозом с автоматическим адресованием направляются в слесарно-механический участок на соответствующие механические линии ремонта. Базовые детали: блок, головка блока, картер маховика, маховик кран-балкой из дефектовки, а коленчатые и распределительные валы электрогрузовозом передаются на участок ремонта базовых деталей на соответствующие механические линии ремонта. Весь поток деталей всех марок двигателей проходит по одним ремонтным маршрутам до комплектовочных участков.

Участок ремонта блоков двигателей АМ-41 выделен отдельно и непосредственно примыкает к конвейеру сборки этих двигателей. Для двигателей АМ-41 выделен отдельный комплектовочный участок и участок сборки с вертикальнозамкнутым конвейером. Сборку двигателей СМД-14 и Д-50 предусмотрено производить параллельно на одном конвейере, а сборку узлов также параллельно на соответствующих рабочих местах. Собранные двигатели с напольных конвейеров снимаются кран-балкой и навешиваются на подвесной конвейер и подаются на испытания. Испытание и обкатка двигателей производится в боксах, стены которых выложены звукопоглащающими плитками. Стенды оснащены приспособлением для балансировки. Обкатку двигателей предусмотрено производить на остиненных маслах. Пульты управления стендами вынесены за боксы. Предусмотрено централизованное снабжение топливом, циркуляционная система снабжения водой и маслом. Реостаты вынесены на перекрытие боксов, и организовано централизованное снабжение их электролитом.

После испытания и контрольного осмотра двигатели кран-балкой навешиваются на конвейер для прохождения обезжиривания, окраски и сушки.

Окрашенные двигатели поступают на участок консервации и упаковки, откуда электропогрузчиком вывозятся на склад готовой продукции.

Двигатели красят эмалью ПФ-133, в качестве растворителя применен сольвент.

6. Мероприятия, введеные в проект для повышения моторесурса отремонтированных двигателей

1. Применение в разборочно-моечном участке жидкостей МС-7, МС-8, , обеспечивающих высокое качество мойки и очистки деталей от смолистых отложений.
2. Установка металлорежущего оборудования, обеспечивающего высокую точность и чистоту обработки.
3. Суперфиниш шеек коленчатого вала на упрощенном суперфинишном станке головкой СШ-301 Саратовского станкостроительного завода.

Примечание.

1. МС-6, МС-8 } нетаксичны, не горючи, не взрывоопасны.

Гл. инж. пр-та Левинович; Нач. отдела Ларин; Гл. инж. пр-та Заравовская; Гл. специал. Хоцимская; Ст. инженер; Контролер; Гл. специалист Матвеева			
ГПИ Госкомсельхозтехники Совета Министров СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142	
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Пояснительная записка	Альбом I	Лист Т-3

12887-01

4. Для повышения качества окрашиваемых изделий предусмотрен участок грунтовки базовых деталей
5. Испытание двигателей в боксах с дистанционным управлением с пульта оператора на маслах с присадкой серы, что позволяет снизить производственный шум с 130 до 90 децибел, сократить время испытания с 3х до 1,5 часов, отпадает необходимость предэксплуатационной обкатки двигателей за счет качественной приработки.
6. Балансировка двигателя в сборе на стенде КИ-4257, что позволяет уравновесить двигатель с минимальным дисбалансом и увеличить мощность двигателя на 10-15%
7. Входной контроль запасных частей, улучшающий качество ремонта двигателей

7. Механизация уборки производственных помещений

Для поддержания порядка и чистоты в производственном помещении завода применяются механизированные средства: 1. Механизированная подметальная машина ММП-2.
2. Окномой ОП-1 для мойки окон и стен.

8. Механизация транспортных операций и выбор подъемно-транспортных средств.

Перемещение двигателей, узлов, деталей и запасных частей на протяжении всего технологического процесса ремонта осуществляется при помощи различных подъемно-транспортных средств. Склад ремфонда, разборочно-моечный участок и дефектовочный участок соединяются подвесным конвейером грузонесущего типа непрерывного действия. Дефектовочный участок, ДОР, слесарно-механический участок, участок ремонта пусковых двигателей и комплектовочный участок соединены электротягачем с автоматическим адресованием, движение тягача предусмотрено по кольцевому маршруту, началом которого является участок дефектовки. Испытательная станция и участок контрольного осмотра двигателей, участок окраски и сушки и комплектовочный участок связаны между собой подвесным конвейером грузонесущего типа. В остальных участках проектом предусмотрены подвесные кран-балки, электротельферы, электрокары, электропогрузчики, напольные тележки.

9. Техника безопасности.

Мероприятия по обеспечению охраны труда и техники безопасности обеспечиваются в проекте нормами по расстановке оборудования, нормами на вентиляцию от тепло-газо-пылевыделяющего оборудования, устройством перегородок для участков, требующих усиленной вентиляции (тепловой, гальванический, окрасочный участки и испытательная станция и др.)

9. Состав и численность работающих завода

Таблица 5

Категория работающих	% от производственных рабочих	Общее количество	Категория работающих	% от производственных рабочих	Общее количество
1	2	3	1	2	3
1. Производственные рабочие	100	386	Служащие	3	13
2. Вспомогательные рабочие	24	94	ПСО	1	4
3. Всего рабочих	–	480	МОП	2	11
4. ИТР	12	58	Итого по заводу		566

10. Оборудование

Таблица 6

Тип оборудования	Отделение						Тип оборудования	Отделение					
	Разборочно-моечное	Ремонт детал. и сборка узлов	Сборка и испыт. двигателей	Ремонт и восстановл. деталей	Вспомог. участок и склады	Всего		Разборочно моечн.	Ремонт детал. и сборка узлов	Сборка и испыт. двигателей	Ремонт и восстановл. детал.	Вспомог. участок и склады	Всего
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7
1. Металлорежущее	–	47	16	37	68	168	Подъемно-транспортное	43	53	42	6	68	212
2. Печное	–	3	8	8	–	19	оборудование						
3. Стенды и прессы	38	26	67	21	53	205	Сварочное	–	3	–	3	4	10
4. Моечное	22	7	5	3	23	60	Прочее	134	62	143	66	2575	2980
5. Гальванические ванны							Приспособления и						
и установки	–	–	–	9	–	9	приборы	9	1	1	2	–	13
6. Окрасочное	–	2	2	–	–	4	Всего:	246	204	284	155	2791	3680

Примечание: 1. Полный перечень принятого оборудования с технической характеристикой приведен в спецификации технологического оборудования (смотри листы Т-24 ÷ Т-54)
2. Согласно постановления Госстроя СССР от 29 июня 1965г. легкие и средние металлорежущие станки устанавливаются без крепления анкерными болтами (смотри лист Т-49).

в/о "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15 000 двигателей в год	Пояснительная записка	Альбом I
		Лист Т-4

Копировал Паронная Формат А4

11. Штатная ведомость производственных рабочих.

Таблица 7

Наименование	Группа производ. процессов	Профессия	Количество работающих по категориям						Всего
			I	II	III	IV	V	VI	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I. Разборочно-моечное отделение									
1. Разборочно-моечный участок	II-б	мойщик	7	7	3	–	–	–	17
	II-б	слесарь-авторемонт	8	8	14	–	–	–	30
2. Дефектовочный участок	I-б	дефектовщик	–	–	5	5	4	–	14
Итого по отделению			15	15	22	5	4	–	61
II Отделение ремонта деталей и сборки узлов									
1. Участок ремонта блоков двигателя АМ-41	II-в	мойщик	–	1	–	–	–	–	1
	II-б	сварщик	–	–	1	–	–	–	1
	I-в	токарь-расточник	–	–	1	–	–	–	1
2. Участок ремонта базовых деталей	II-б	электрогазосварщик	–	–	2	–	–	–	2
	II-в	мойщик	–	2	–	–	–	–	2
	I-в	слесарь-авторемонтник	–	5	6	7	5	–	23
	III-б	полимерщик	–	1	1	–	–	–	2
	I-б	сверловщик	–	–	3	2	–	–	5
	I-в	токарь-расточник	–	–	3	2	–	–	5
	I-в	шлифовщик	–	–	5	6	6	–	17
	I-б	токарь	–	–	4	–	–	–	4
	I-б	фрезеровщик	–	–	1	–	–	–	1
3. Участок грунтовки базовых деталей	III-б	маляр	–	1	–	–	–	–	1
4. Участок ремонта и сборки пусковых	I-в	слесарь-авторемонтн.	–	10	8	–	–	–	18
двигателей и воздухоочистителей	I-б	сверловщик	–	1	1	–	–	–	2
	I-б	токарь	–	–	2	2	–	–	4
	I-в	шлифовщик	–	–	2	2	–	–	4
	I-б	токарь-расточник	–	–	1	1	–	–	2
	III-а	медник	–	–	2	–	–	–	2
5. Участок контроля электрооборудования									
	I-в	слесарь-авторемонт.	–	–	2	–	–	–	2
Итого по отделению:			–	21	45	22	11	–	99
III. Отделение сборки и испытания двигателей									
1. Участок сборки двигателей АМ-41	I-в	слесарь-авторемонтник	–	8	7	8	–	–	23
2. Участок сборки двигателей СМД-14, Д-50	I-в	слесарь-авторемонтник	–	30	25	13	–	–	68
3. Комплектовочный участок	I-б	комплектовщик	–	–	4	3	–	–	7
4. Испытательная станция и участок контрольного осмотра двигателей	I-в	мойщик	1	1	–	–	–	–	2
	I-б	слесарь-авторемонтник	–	–	13	12	–	–	25
5. Испытательная станция пусковых двигателей	I-б	слесарь-авторемонтник	–	–	2	–	–	–	2
6. Участок окраски и сушки двигателей	III-б	маляр	1	2	1	–	–	–	4
7. Участок консервации и упаковки	I-в	слесарь-авторемонтник	–	2	–	–	–	–	2
Итого по отделению:			2	43	52	36	–	–	133
IV Отделение ремонта и восстановления									
1. Слесарно-механический участок	I-в	слесарь-авторемонтник	–	2	6	6	3	–	17
	I-б	токарь	–	3	7	6	4	–	20
	I-в	шлифовщик	–	1	7	5	5	–	18
	I-б	сверловщик	1	1	1	–	–	–	3
	I-б	фрезеровщик	–	1	1	–	–	–	2
	II-в	мойщик	–	2	–	–	–	–	2
	II-б	термист	–	1	–	–	–	–	1
	I-б	токарь-расточник	–	–	2	2	–	–	4
2. Участок приготовления эпоксидной мастики	III-б	полимерщик	–	–	–	1	1	–	2
3. Тепловой участок	II-б	газосварщик	–	2	2	–	–	–	4
	II-б	электросварщик	–	2	3	–	–	–	5
	II-б	термист	–	–	2	1	–	–	3
	II-б	кузнец	–	–	1	2	–	–	3
3. Гальванический участок	III-б	гальваник	–	–	3	2	–	–	5
Итого по отделению:			1	15	35	25	13		89
V. Вспомогательные участки									
1. ДОР и участок предварительной обработки	I-в	слесарь-авторемонтник	2	2	–	–	–	–	4
Всего по заводу			20	96	145	87	28	–	386

в/о "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142	
Моторноремонтный завод на 15 000 двигателей в год	Пояснительная записка	Альбом I	Лист Т-5

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Гл. специал. Охотимская | Гл. конструктор Заславская | Нач. отдела Авраменко | Копировала | Перконная | Макс

12. Штатная ведомость вспомогательных рабочих по заводу и складскому хозяйству.

Таблица 8

Группа произв. персонала	Наименование профессий	Всего	Количество работающих по категориям I	II	III	IV	V	VI
	Ремонтная группа механика							
I-б	1. Токарь	6	–	–	3	2	1	–
I-б	2. Зуборезчик	1	–	–	1	–	–	–
I-б	3. Строгальщик	1	–	–	1	–	–	–
I-б	4. Долбежник	1	–	–	–	1	–	–
I-б	5. Фрезеровщик	2	–	–	1	1	–	–
I-б	6. Шлифовщик	2	–	–	–	1	1	–
I-б	7. Слесарь-ремонтник	10	–	1	3	3	2	1
I-б	8. Дежурный слесарь	4	–	–	2	2	–	–
I-б	9. Электромонтеры	4	–	–	3	1	–	–
I-б	10. Слесарь-монтажник	4	–	1	1	2	–	–
	Итого:	35	–	2	15	13	4	1
	Складское хозяйство							
I-б	1. Кладовщик	4	–	2	2	–	–	–
I-б	2. Водители электрокар	4	1	2	1	–	–	–
II-б	3. Подсобные рабочие	4	2	2	–	–	–	–
	Итого:	12	3	6	3	–	–	–
	Инструментальный участок							
I-б	1. Токарь	8	–	1	2	2	2	1
I-б	2. Сварщик	1	–	–	1	–	–	–

Группа произв. персонала	Наименование профессий	Всего	Количество работающих по категориям I	II	III	IV	V	VI
I-б	Фрезеровщик	2	–	–	1	1	–	–
I-в	Шлифовщик	3	–	–	1	1	1	–
I-б	Токарь-расточник	1	–	–	–	1	–	–
I-б	Слесарь-инструментальщик	6	–	1	2	3	–	–
	Итого:	21	–	2	7	8	3	1
	Заточной участок							
II-г	Заточник	3	–	–	1	2	–	–
	Технический контроль							
I-б	Контролер	19	–	–	6	8	5	–
	Эмульсионный участок							
III-б	Эмульсовар	1	1	–	–	–	–	–
	Участок испытания абразивных кругов							
II-г	Испытатель абразивов	1	–	–	1	–	–	–
	Заготовительный участок							
I-б	Резчик на пилах, ножовках и станках	2	–	2	–	–	–	–
	Итого	2	–	2	–	–	–	–
	Итого по заводу	94	4	12	33	31	12	2

13. Штатная ведомость ИТР и МОП основного и вспомогательного производства.

Таблица 9

Наименование должностей	Группа произв. процесса	Всего	В том числе ИТР	МОП	муж.	жен.
1	2	3	4	5	6	7
Разборочно-моечное отделение						
1. Старший мастер	I-б	1	1	–	1	–
2. Мастер	I-б	3	3	–	3	–
3. Уборщица	II-в	2	–	2	–	2
Итого:		6	4	2	4	2

Наименование должностей	Группа произв. процесса	Всего	В том числе ИТР	МОП	муж.	жен.
1	2	3	4	5	6	7
Отделение ремонта деталей и сборки узлов						
Старший мастер	I-б	1	1	–	1	–
Мастер	I-б	4	4	–	4	–
Уборщица	II-в	2	–	2	–	2
Итого:		7	5	2	4	3

1	2	3	4	5	6	7
Отделение сборки и испытания двигателей						
1. Старший мастер	I-б	2	2	–	2	–
2. Мастер	I-б	5	5	–	5	–
3. Уборщица	II-в	3	–	3	–	3
Итого:		10	7	3	7	3

1	2	3	4	5	6	7
Отделение ремонта и восстановления деталей.						
Старший мастер	I-б	1	1	–	–	1
Мастер	I-б	4	4	–	4	–
Уборщица	II-в	2	–	2	–	2
Итого:		7	5	2	4	3
Всего:		30	21	9	20	10

14. Штатная ведомость административно-хозяйственного персонала.

Таблица 10

Наименование должностей	Группа произв. процесса	Количество ИТР	служ.	МОП	ПСО	муж.	жен.	Всего
1. Директор	I-а	1	–	–	–	1	–	1
2. Гл. инженер	I-а	1	–	–	–	1	–	1
3. Зам. директора	I-а	1	–	–	–	1	–	1
4. Ст. инженер по кадрам	I-а	–	1	–	–	–	1	1
5. Секретарь-машинистка	I-а	–	1	–	–	–	1	1
6. Инженер по технике безопасности	I-а	–	1	–	–	–	1	1
7. Курьер-уборщица	II-в	–	–	1	–	–	1	1
8. Табельщица	I-а	–	2	–	–	–	2	2
9. Дворник	II-в	–	–	1	–	–	1	1
Итого:		3	5	2	–	3	7	10
Планово-производственный отдел.								
1. Нач. отдела	I-а	1	–	–	–	1	–	1

Наименование должностей	Группа произв. процесса	Количество ИТР	служ.	МОП	ПСО	муж.	жен.	Всего
Ст. инженер	I-а	1	–	–	–	–	1	1
Инж. по производственному планиров.	I-а	1	–	–	–	–	1	1
инженер-экономист	I-а	1	–	–	–	–	1	1
Диспетчер	I-а	2	–	–	–	1	1	2
Инженер НОТ	I-а	1	–	–	–	1	–	1
Итого:		7	–	–	–	3	4	7
Технический отдел								
Нач. отдела	I-а	1	–	–	–	1	–	1
Ст. инженер-технолог	I-а	1	–	–	–	–	1	1
Инженер-технолог	I-а	5	–	–	–	3	2	5
Инженер-конструктор	I-а	2		–	–	1	1	2
Техник-копировщик	I-а	1	–	–	–	–	1	1
Итого:		10	–	–	–	5	5	10

Гл. инж. отдела
Гл. специал.

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

Зараковская | Охоцимская | Копировала | Пароконная

В/О "Союзсельхозтехника" Совета министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Пояснительная записка	Альбом I
		Лист Т – 6

Продолжение таблицы 10

Наименование должностей	Группа производ. процесса	Количество ИТР	Служ.	МОП	ПСО	муж.	жен.	Всего
Бухгалтерия								
1. Гл. бухгалтер	I-а	–	1	–	–	1	–	1
2. Ст. бухгалтер	I-а	–	1	–	–	–	1	1
3. Бухгалтер	I-а	–	1	–	–	–	1	1
4. Кассир	I-а	–	1	–	–	–	1	1
Итого:		–	4	–	–	1	3	4
Пожарно-сторожевая								
охрана								
1. Начальник ПСО	I-б	–	–	–	1	1	–	1
2. Сторожа и пожарники	I-б	–	–	–	3	3	–	3
Итого:		–	–	–	4	4	–	4
Энерго-механический								
отдел								
1. Начальник отдела	I-а	1	–	–	–	1	–	1
2. Ст. инженер-энергетик	I-а	1	–	–	–	1	–	1
3. Ст. инженер-конструктор	I-а	1	–	–	–	1	–	1
4. Инженер-конструктор	I-а	2	–	–	–	1	1	2
5. Техник-конструктор	I-а	1	–	–	–	–	1	1
6. Инженер по вентиля-								
ции и отоплению	I-а	1	–	–	–	1	–	1
Итого:		7	–	–	–	5	2	7

Наименование	Группа производ. процесса	Количество ИТР	Служ.	МОП	ПСО	муж.	жен.	Всего
Стол заказов и сбыта								
Инженер по приему заказов и сдаче двигателей	I-б	1	–	–	–	1	–	1
2. Техник по приемке и сдаче двигателей	I-б	1	–	–	–	1	–	1
Итого:		2	–	–	–	2	–	2
Отдел материально-технического снабжения								
1. Начальник отдела	I-а	1	–	–	–	1	–	1
2. Старший товаровед	I-а	–	1	–	–	–	1	1
3. Зав. складом	I-а	–	1	–	–	–	1	1
4. Кладовщик	I-а	–	2	–	–	–	2	2
Итого:		1	4	–	–	1	4	5
ОТК								
1. Начальник отдела	I-а	1	–	–	–	1	–	1
2. Ст. контрольный мастер	I-а	2	–	–	–	–	2	2
3. Нач. лабораторий	I-а	1	–	–	–	1	–	1
4. Лаборанты	I-а	3	–	–	–	1	2	3
Итого:		7	–	–	–	3	4	7
Итого по заводоуправлению		37	13	2	4	27	29	56

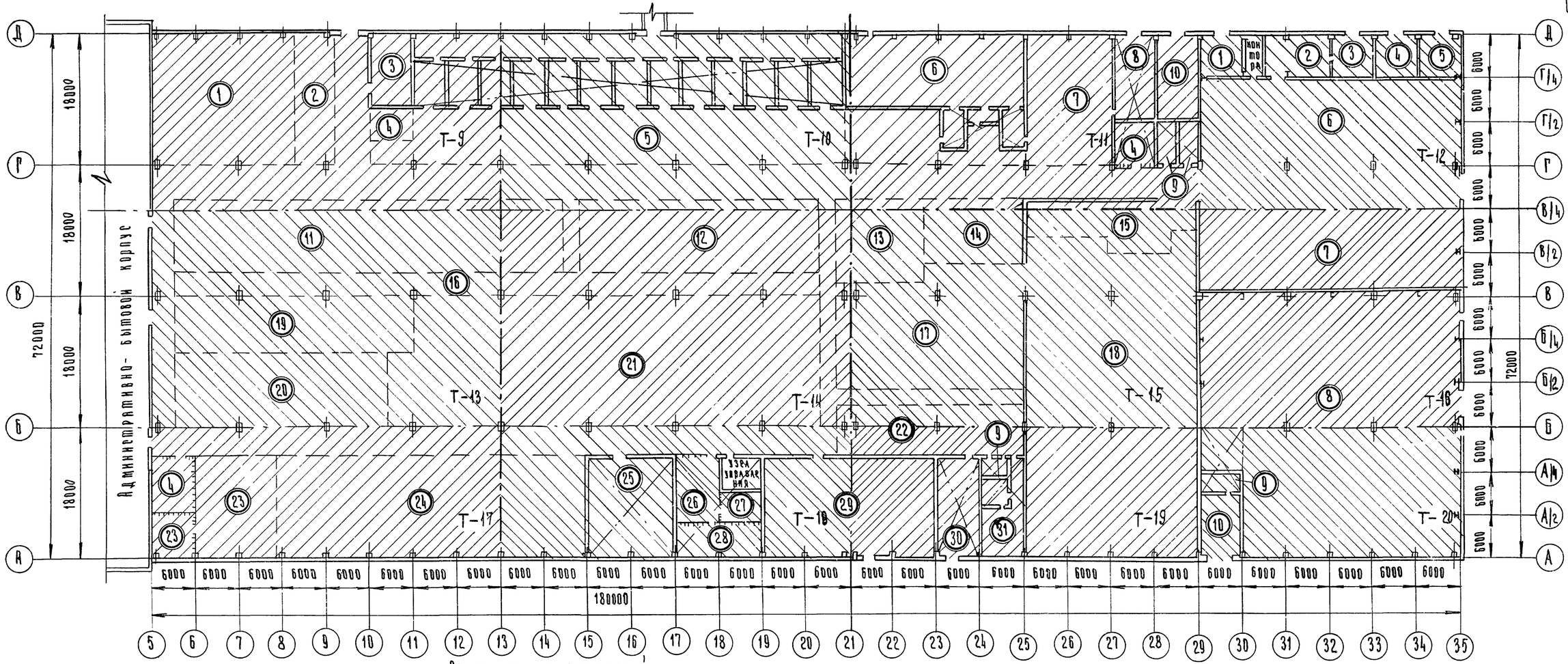
15. Потребность в материалах и грузообороте.

Таблица 11

Наименование материалов	Единица измерения	Количество	Наименование материалов	Единица измерения	Количество
1. Запасные части	т	2360,0	4. Химикаты и лакокрасочные материалы	т	247,2
2. Металл	"	371,49			
3. Основные и вспомогательные материалы	"	507,4	5. Горюче-смазочные материалы	"	577,8

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № подл. | Гл. инж. отдела | Ст. специал. | Адуев | Зараковская | Охоцимская | Копировал | Паропонная

В/О «Союзсельхозтехника» Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15 000 двигателей в год	Пояснительная записка	Альбом I Лист Т-7



Экспликация помещений

Производственные помещения

1. Участок главного механика.
2. Заготовительный участок.
3. Участок испытания пусковых двигателей.
4. Трансформаторная подстанция.
5. Испытательная станция и участок контрольного осмотра двигателей.
6. Участок окраски и сушки.
7. Участок консервации и упаковки двигателей.
8. Столярный участок.
9. Санузел.
10. Участок приготовления краски.
11. Участок сборки двигателей СМД-14; Д-50.
12. Участок сборки двигателей АМ-41.
13. Участок ремонта блоков двигателей АМ-41.
14. Участок входного контроля запчастей.
15. Участок расконсервации запчастей.
16. Комплектовочный участок СМД-14, Д-50, АМ-41.
17. Участок дефектовки.
18. Разборочно-моечный участок.
19. Участок грунтовки базовых деталей.
20. Участок ремонта и сборки пусковых двигателей.
21. Участок ремонта базовых деталей.
22. Дор и предварительная обработка деталей.
23. Инструментальный участок.
24. Слесарно-механический участок.
25. Гальванический участок.
26. ИРК.
27. Участок испытания абразивных кругов.
28. Заточной участок.
29. Тепловой участок.
30. Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей.
31. Участок приготовления эпоксидной мастики.

Складские помещения.

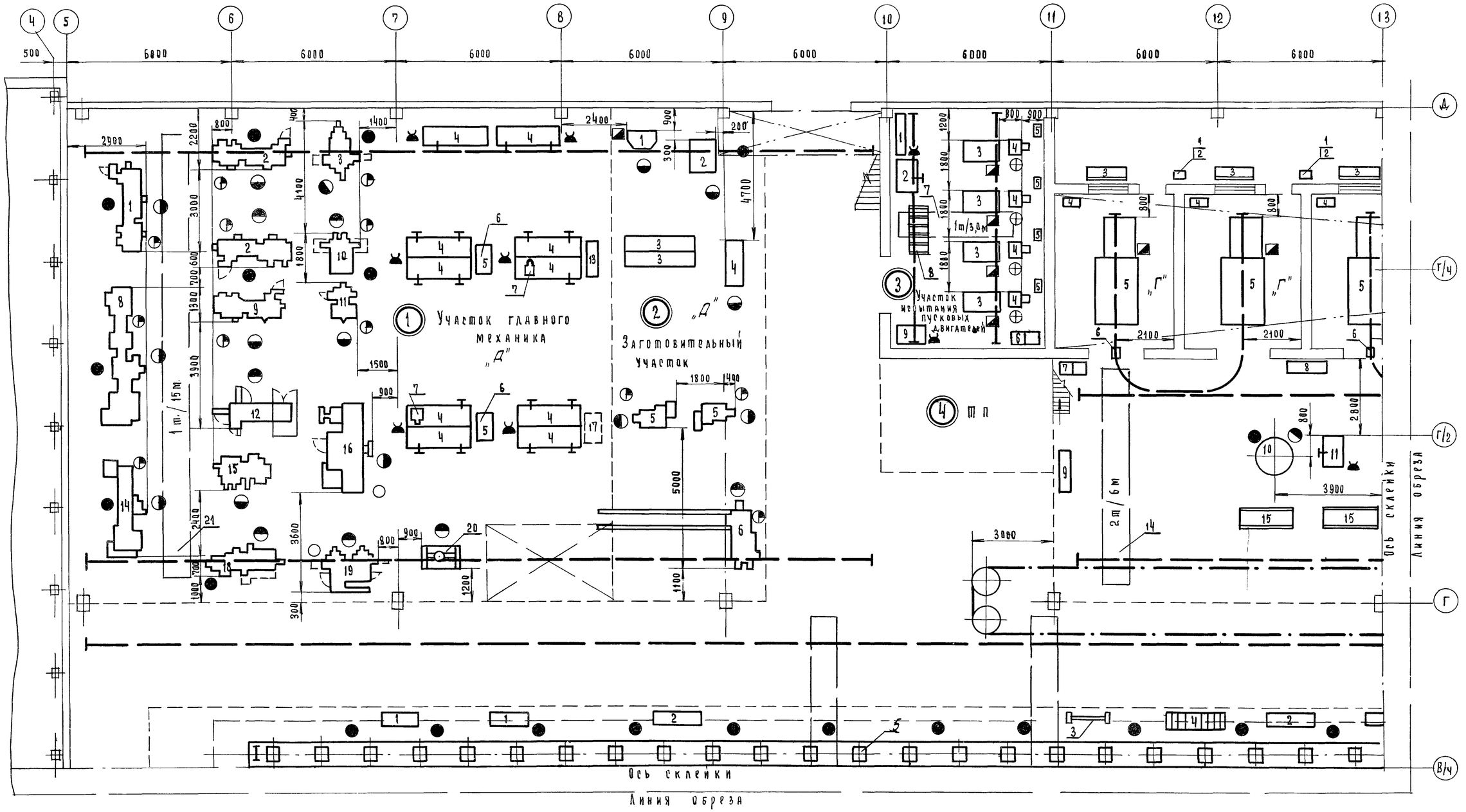
1. Склад ремонтных химикатов и полимерных материалов.
2. Участок контроля электрооборудования.
3. Распределительное устройство.
4. Склад тарно-смазочных материалов.
5. Склад лакокрасочных материалов.
6. Склад готовой продукции.
7. Склад запчастей, основных и вспомогательных материалов.
8. Склад ремфонда.
9. Агрегатная.
10. Зарядная электрокар.

Условные обозначения

- Перегородка ветчатая
- Перегородка из стеклоблоков
- Перекрытие под вентиляционное оборудование
- Граница участка
- Номер участка
- Т-9 ÷ Т-20 Марки листов расположения технологического оборудования

в/о "Союзгрузтехника" Совета министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОМОНТАЖ г. Саратов 1972г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторовосстановительный завод на 15 000 двигателей в год.	Компоновочный план	Альбом I
		Лист Т-8

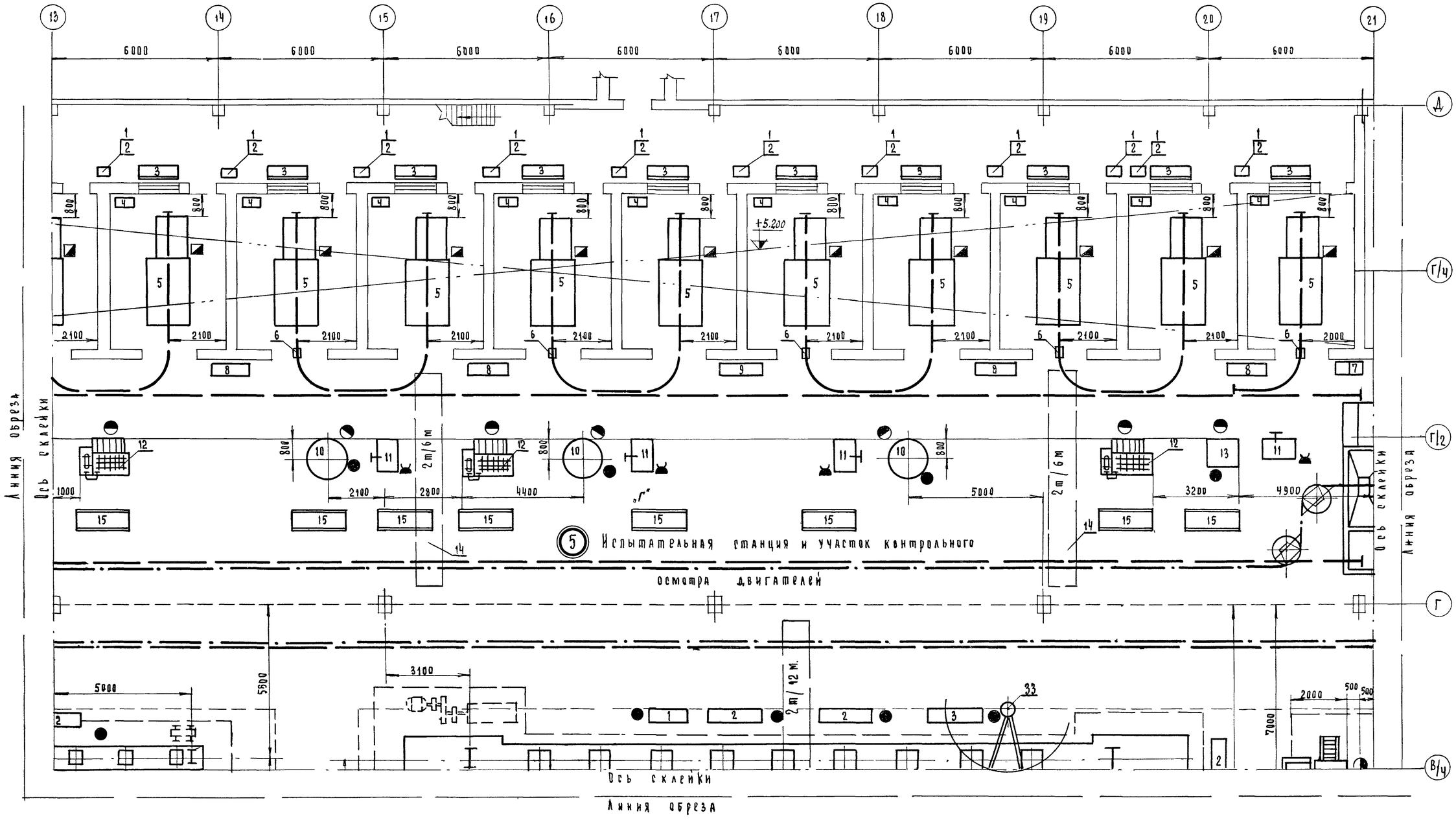
Рук. бригады Ильичева
Инженер Казаков
Конструкция
Ильичева



ГИП		Макакова
Гл. инж. отд.		Горожанин
Гл. специал.		Кукарова
Ст. инженер		Разанкина
Инженер		Куропаткина
Инженер		
Охотницкая		
Зараковская		
Адрианн		

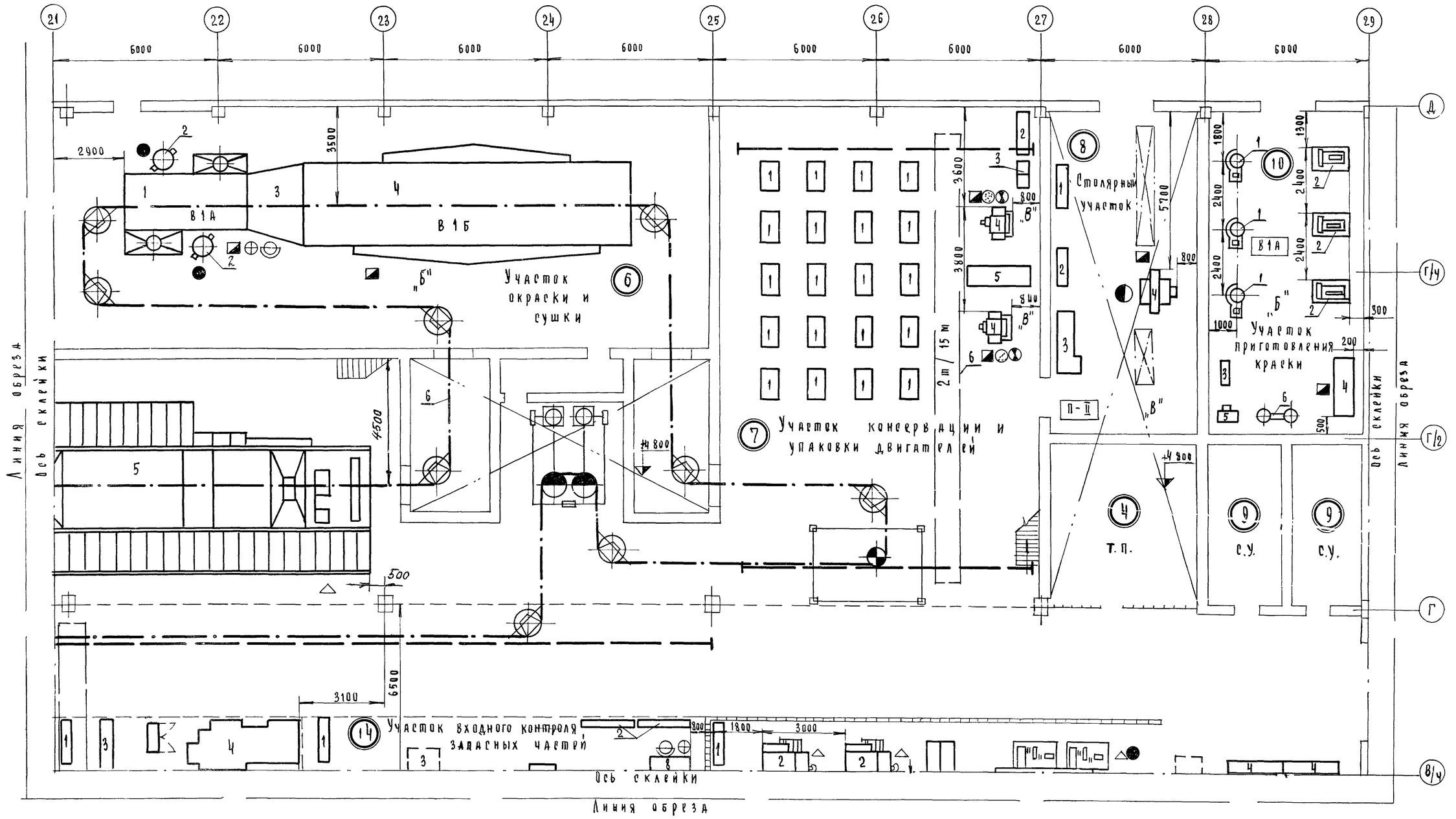
Гл. инженер проекта		Химкуус
Нач. ОСР		
Нач. отдела		
Гл. конструктор		Разанкина
Конструктор		Куропаткина

В.О. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15 000 двигателей в год.	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-9



В.О. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год.	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-10

12887-01

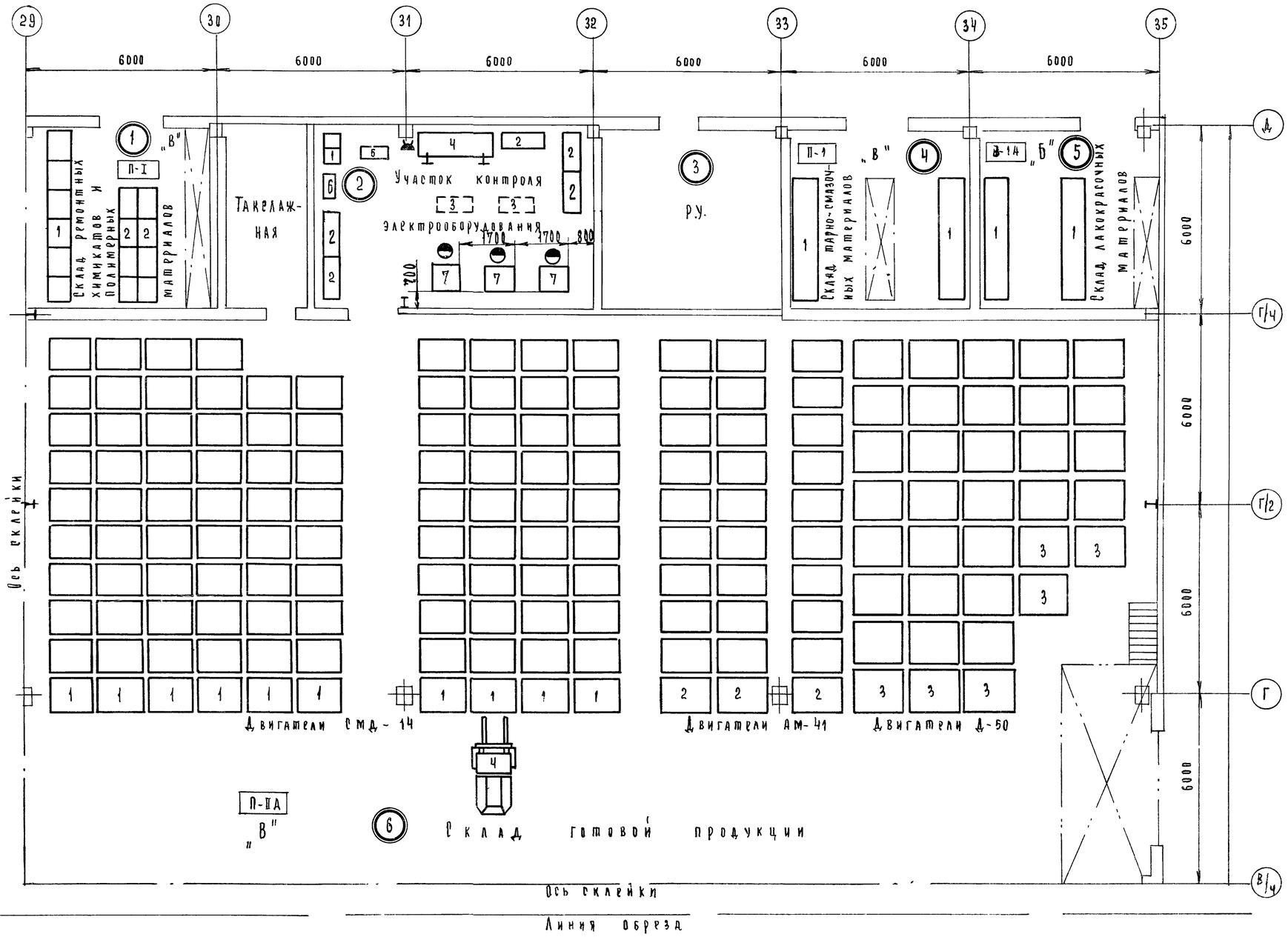


Гл. специал.	Охоцимская	Инженер	
Гл. инж. отд.	Зараховская	Ст. инженер	
НАЧ. ОТДЕЛА	Адинин	Ст. инженер	
"Ж" ПРОЕКТА			
	Химикус	НАЧ. ЦЕХ	
	Долгова	НАЧ. ГАЗОВОЙ	
	Туманская		

В/О "Союзсельхозтяжмаш" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г	Производственный корпус
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год.	План расположения технологического оборудования

Типовой проект	816-142
Альбом	I
Лист	Т-11

12889-01



в/о Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-12

Линия обреза

Ось склейки

Участок сборки двигателей Д-50, СМД-14

Комплектовочный участок двигателей СМД-14 Д-50 АМ-41

Административно-бытовые помещения

Участок грунтовки базовых деталей

Участок ремонта и сборки пусковых двигателей

Ось склейки

Линия обреза

Гл. инж. инст.	Хахалин	Рук. бригады	Казаков
Гл. инж. пр-та	Леонович	Рук. бригады	Калашников
Нач. отд. СА.	Адонин	Ст. инженер	Химикус
Гл. инж. отд.	Зараковская	Инженер	Туманская
Гл. специал.	Охоцимская	Техник	Зарубина
Нач. отдела	Камков		
Нач. отд.	Макакова		
Нач. газ. отд.	Горожанин		
Копировал	Кукарева		

в/о "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-13

Линия обреза

Ось скатки

Участок сборки двигателей АМ-41

Участок ремонта базовых деталей

Пост ОТК

Ось скатки

Линия обреза

Линия обреза

Ось скатки

Ось скатки

Линия обреза

Нач. отд.	Макакова	
Нач. ГАЗПВ отд.	Юрчаканин	
Конструкт.	Кузнецова	
Гл. инж. проекта	Долгова	
Нач. отд.	Юрин	
Гл. инженер	Нижегор	
Гл. специал.	Осинская	

в/ч	
в/2	
8	
б/ч	
б/2	
б	

в/о "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР Гипроцромсельстрой г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	План расположения технологического оборудования	Альбом I
Моторноремонтный завод на 150.00 двигателей в год		Лист Т-14

12883-01 2

Линия обреза
Ось склейки
Участок ремонта блоков двигателя АМ-41
Участок расконсервации запасных частей
Место складирования тары
Участок дефектовки
Разборочно-моечный участок „Д"
Насосы к поз. 6
Пульт управления
Ось склейки
Линия обреза
Ось склейки
Линия обреза

Нач. сав. отд.	В. Сапожников	
Копировал	Кукарева	
Гл. специал.	Охоцимская	
Инж. отд.	Зараковская	
Ст. инженер	Кадинин	

в/о „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОЙ
г. Саратов 1972 г.

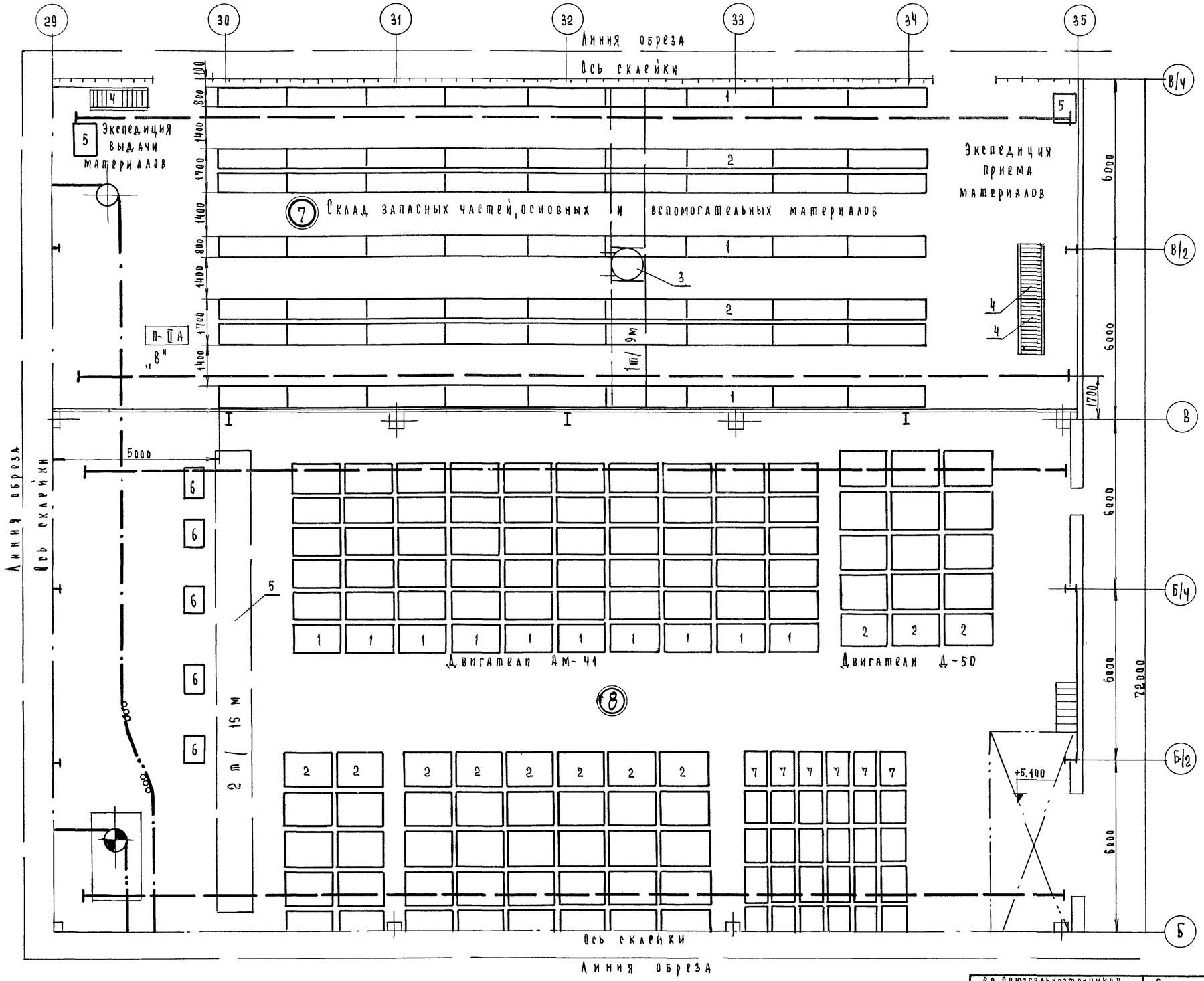
Производственный корпус

Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год

План расположения технологического оборудования

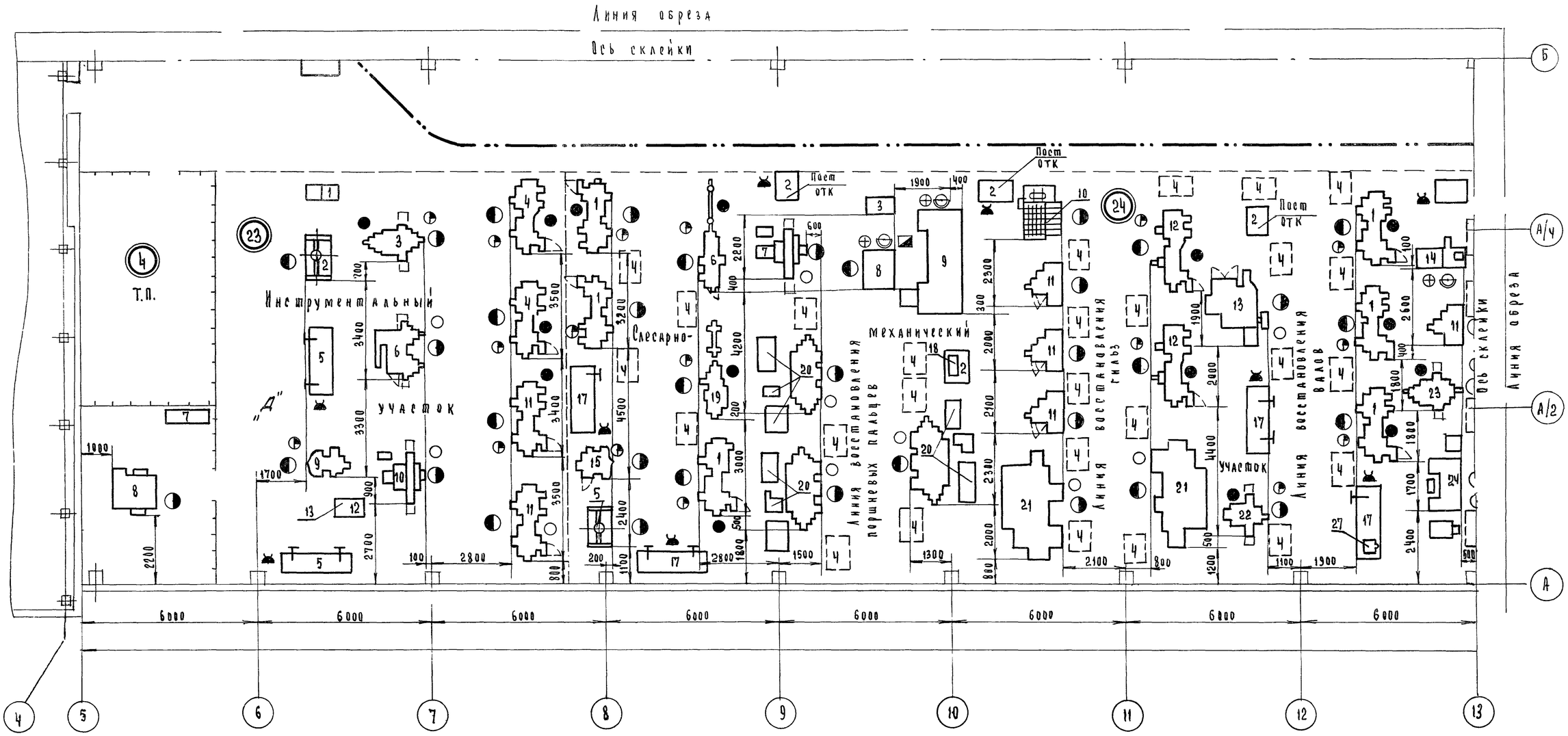
Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-15

12883-01



Нач. отдела	Адрин	
Гл. инж. отд.	Баракевская	
Гл. специал.	Ковальский	
	Кулинов	
	Кукелева	
Нач. ОСР	Макакина	
Нач. газовода	Бродянин	

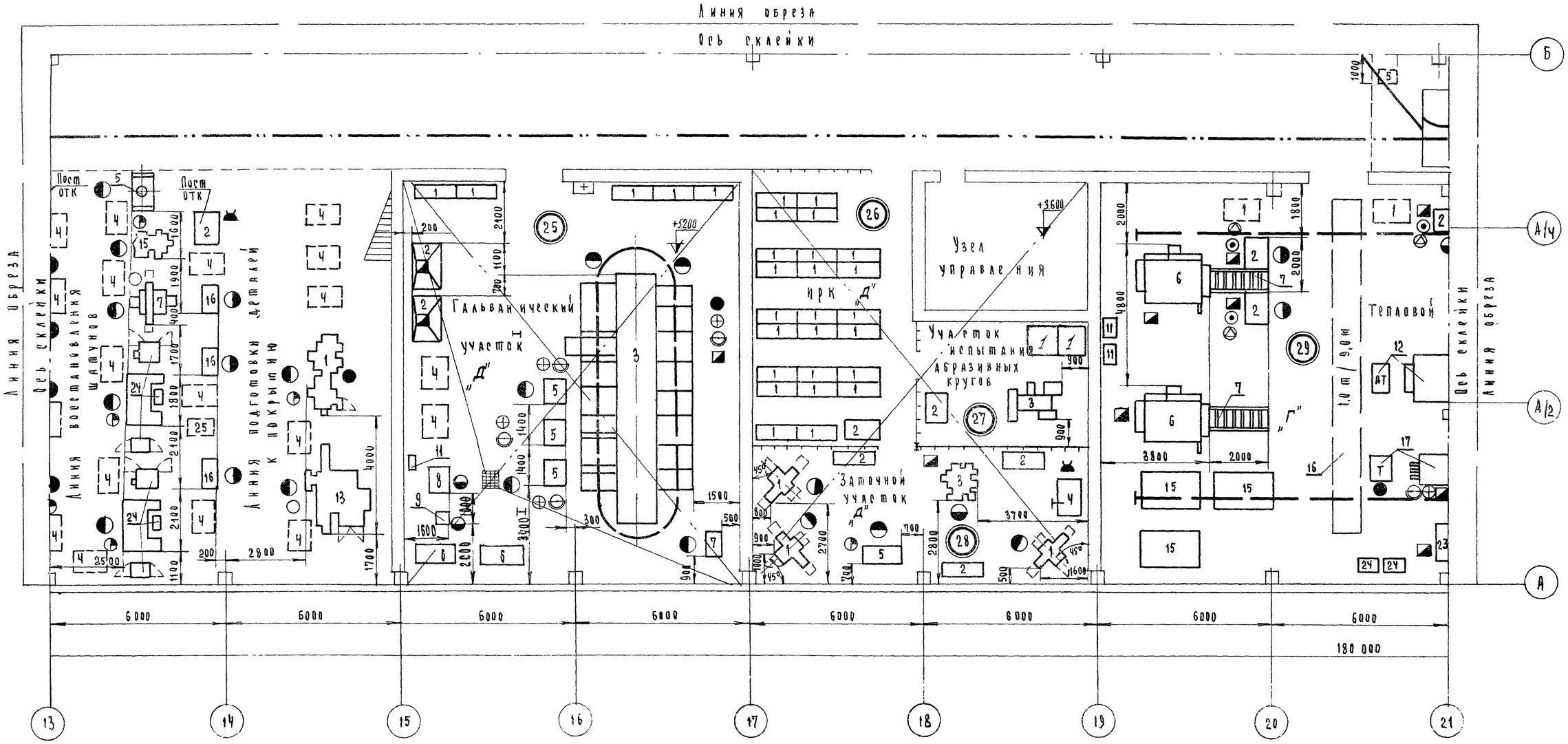
В.О. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-16



Нач. ГАЗОВ. отд.	Маклакова		
Гл. инж. отд.	Рязанкина		
Гл. специал.	Кукарева		
Нач. пр-та	Леонову	Рук. бригады	
Нач. отдела	Дёмин	Инженер	
Гл. инж. отд.	Зарахов	Копировал	
Гл. специал.	Охотников		

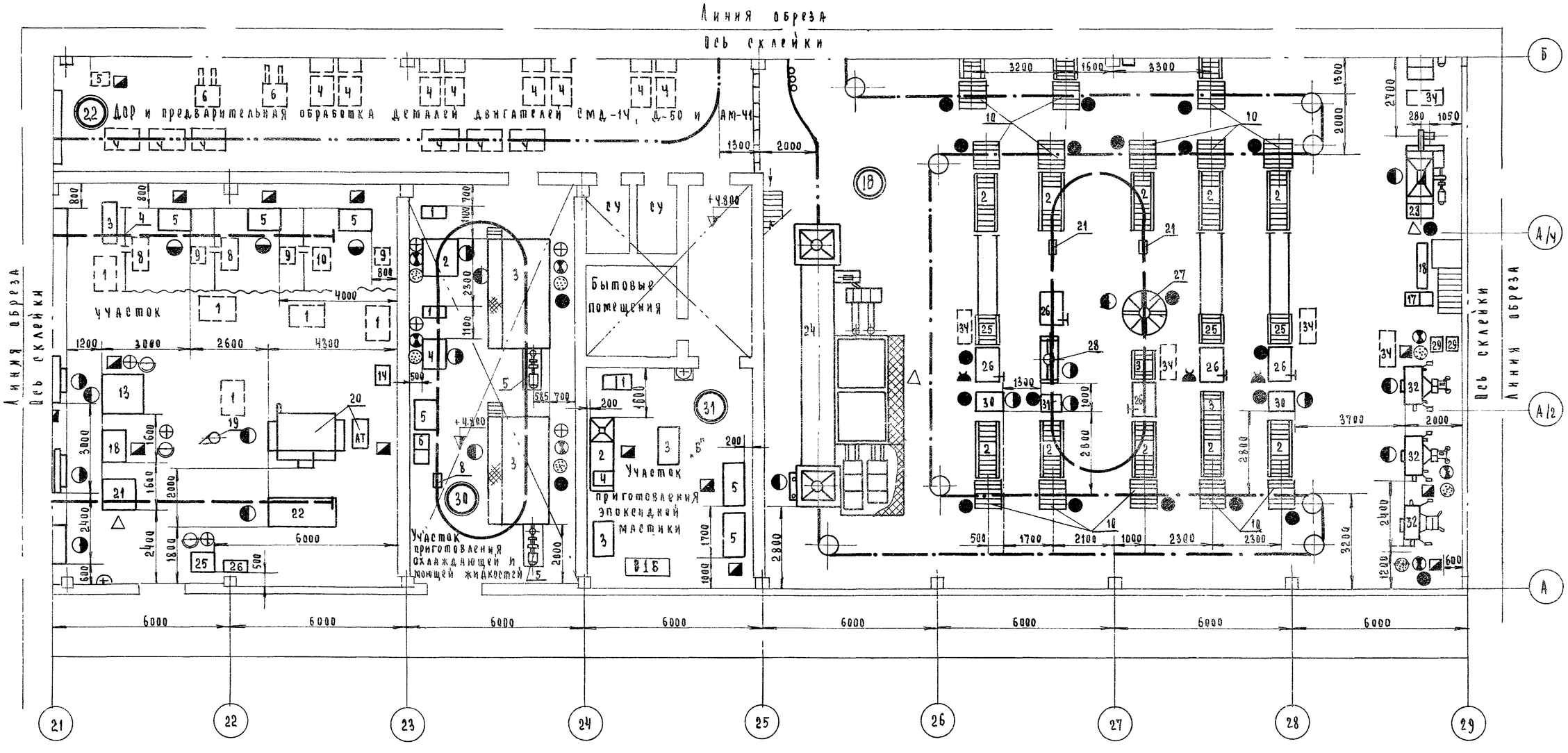
В.О. "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-17

12883-0123



Н.К. инж.	Ожиганий		
Нач. отд.	Грожанин		
Гл. инж. отд.	Куклева		
Гл. специал.			
Нач. сект.	Шварц		
Нач. сект.	Бригадова		
Ст. инженер	Рязькина		
Инженер	Комиссарова		
Инженер	Бухцимская		
Ст. инженер	Баракольская		
Архитектор			
Конструктор			
Техник			

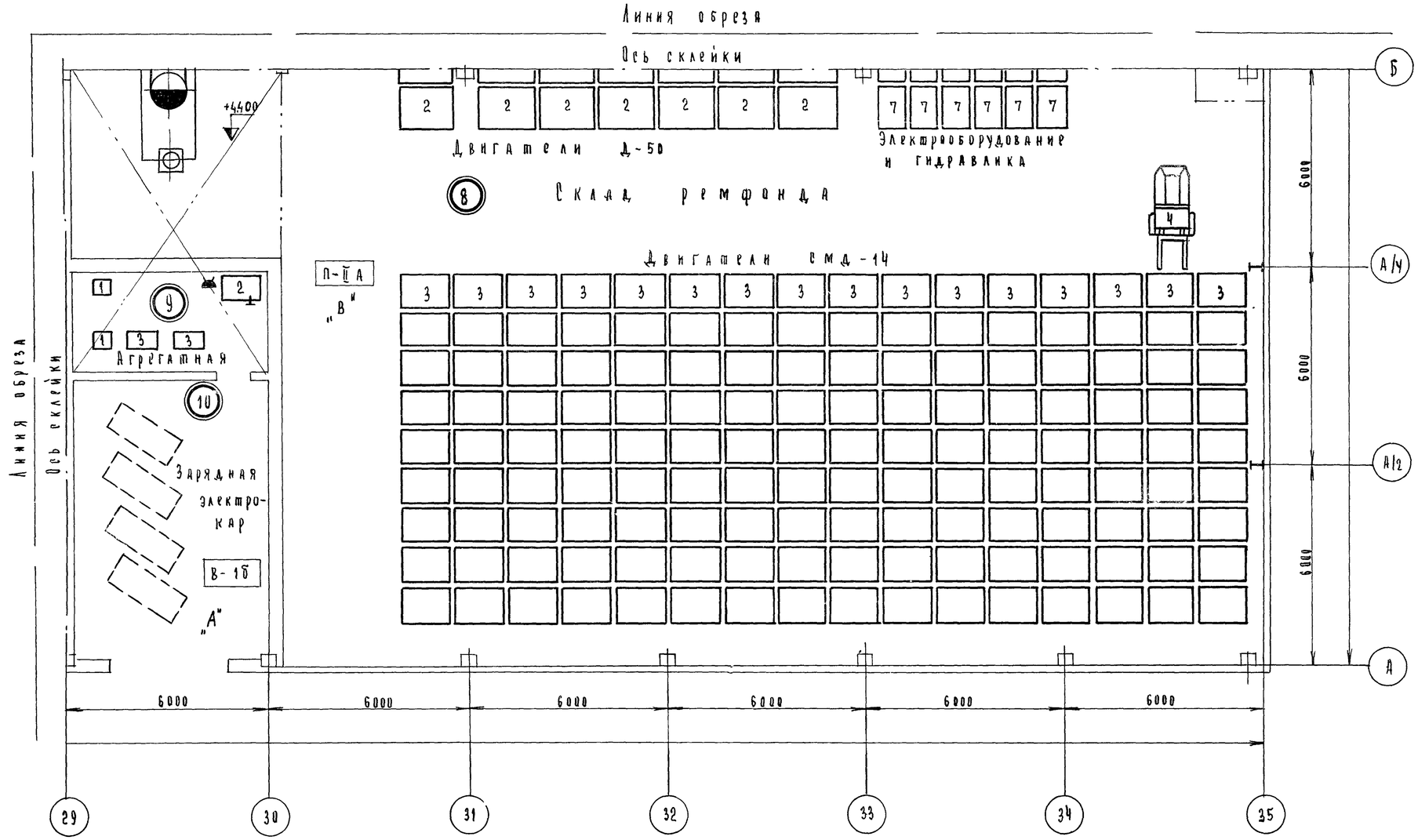
В/О „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-18



ГИП	Адрихин	Ст. инженер	Вдовин	Шальнова
Нач. отд.	Зарковская	Ст. инженер	Шварц	Горжанин
Рук. гр.	Осоцимская	Ст. инженер	Васильева	Кикилова

Гл. инж.	Шальнова	Нач. ГАВ. отд.	Горжанин
Нач. отд.	Шварц	Рук. гр.	Кикилова
Гл. инж. проекта	Васильева	Копировал	

В/о "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторно-ремонтный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-19

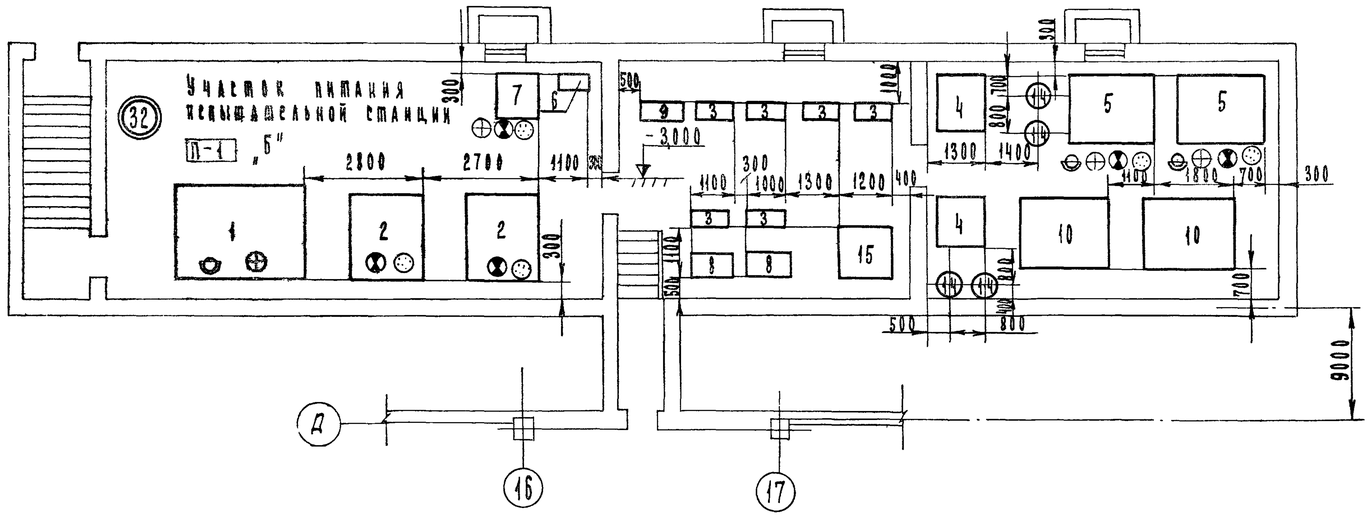


Гл. инж. проекта	Аронович	Ст. инженер	
Нач. отдела	Адрин И.	Ст. технолог	
Гл. инж. отд.	Эраковская		
Гл. специал.	Ковальский	Копиров	
Гл. инж. проекта	Аронович	Ст. инженер	
Нач. отдела	Адрин И.	Ст. технолог	
Гл. инж. отд.	Эраковская		
Гл. специал.	Ковальский	Копиров	

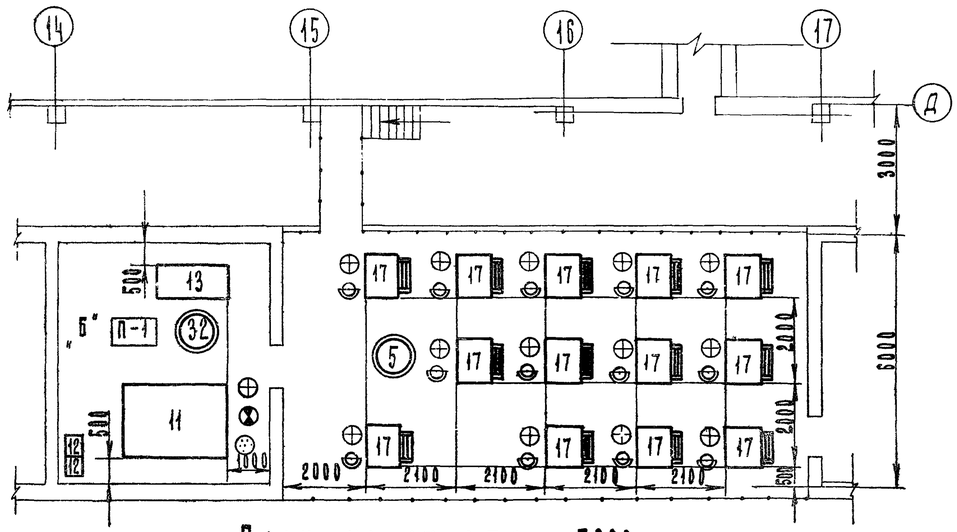
Нач. ВЦСП	Макарова	Казаков	
Нач. ОСР	Горржани	Химикур	
Нач. газодинамич.		Куклева	

в.о. "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования

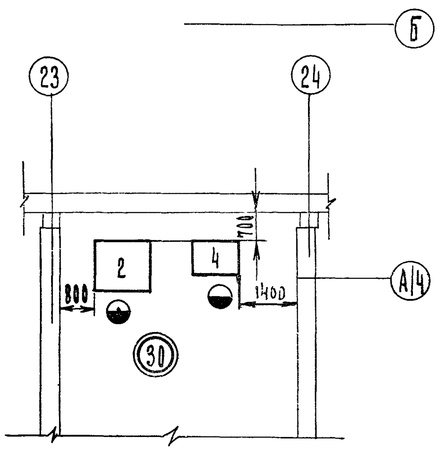
Типовой проект	816-142
Альбом	I
Лист	Т-20



План на отметке -3,0 м



План на отметке + 5.200 м



План на отметке + 4.800м

Условные обозначения

- Местное освещение.
- Потребитель содового раствора.
- Потребитель сжатого воздуха.
- Потребитель холодной воды.
- Потребитель горячей воды.
- Потребитель эмульсии.
- Потребитель ацетилена.
- Потребитель кислорода.
- Потребитель пара.
- Отвод конденсата.
- Рабочее место.
- Потребитель пара, воды, отвод конденсата, сброс в канализацию, вентиляция (в комплексе).
- Вентиляционный отсос.
- Спуск в канализацию.
- Номер участка.
- Перегородка сетчатая.
- Перегородка из стеклоблоков.
- Граница участка.
- Контур передвижного оборудования.
- Место складирования.
- Перекрытие под вентиляционное оборудование.
- Перекрытие под технологическое оборудование.
- Подвесной конвейер грузонесущего типа.
- Монорельс и подкрановый путь.
- Однорельсовая подвесная дорога с автоматическим управлением.
- А-I, Б-Iб — Класс взрывоопасности и пожароопасности участков. Участки не имеющие обозначений не взрывоопасные и не пожароопасные.
- Т.П. — Трансформаторная подстанция.
- И.Р.К — Инструментально-раздаточная кладовая.
- К.О.Р — Склад деталей ожидающих ремонта.

Примечание

Производственный корпус по пожароопасности относится к категории „Д" кроме участков, обозначенных на плане.

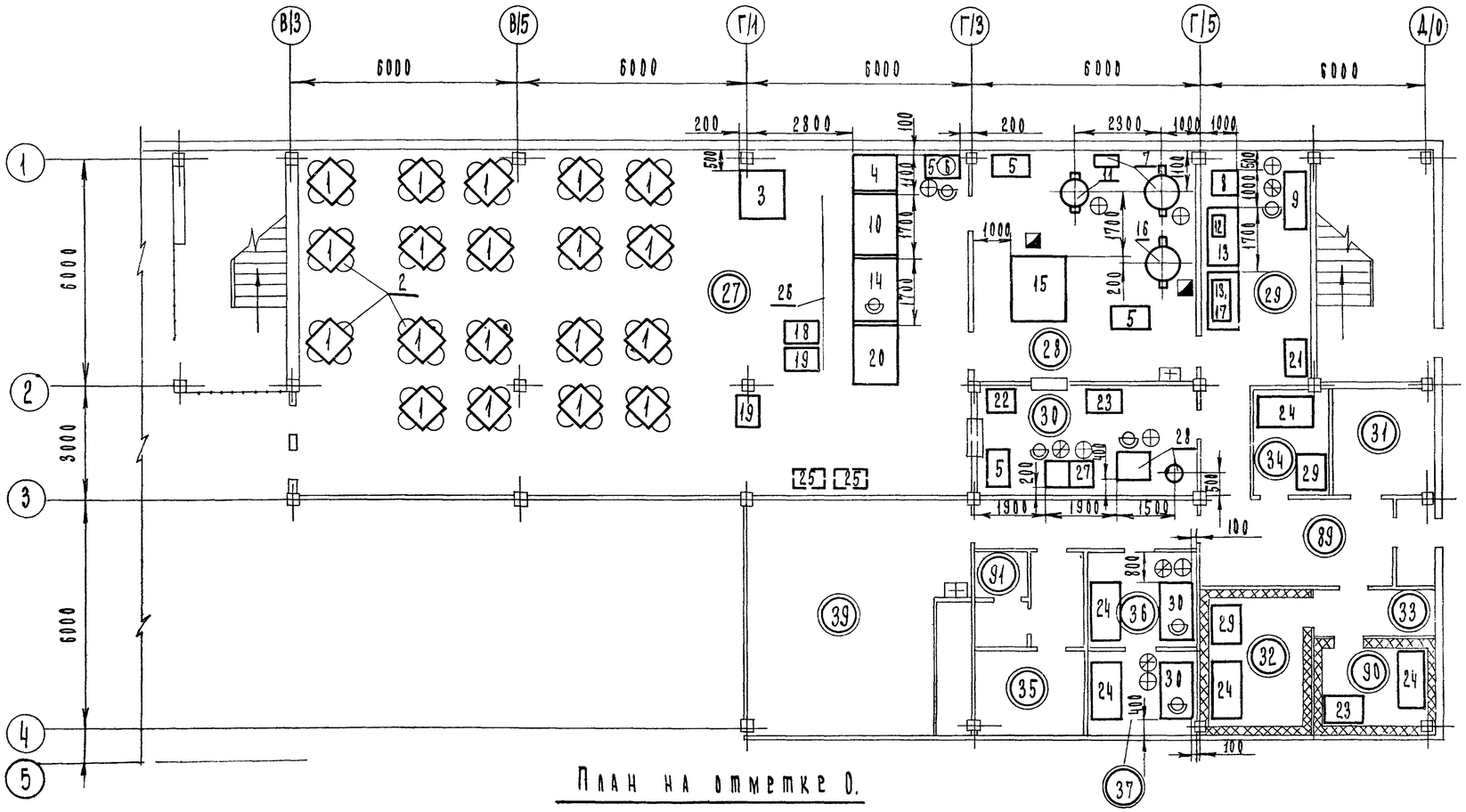
Гл. инженер проекта	Куприянов		
Инженер	Кузнецова		
Копировал	Мартынова		

Госкомитет по строительству и дорожному машиностроению при Госстрое СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Харьков 1978 год
Моторостроительный завод на 15000 двигателей в год

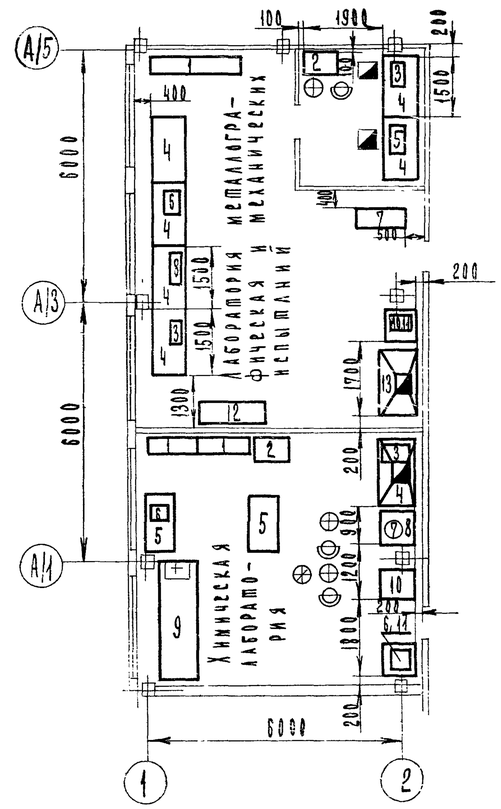
Производственный корпус

План расположения технологического оборудования

Типовой проект 816-142
Альбом I

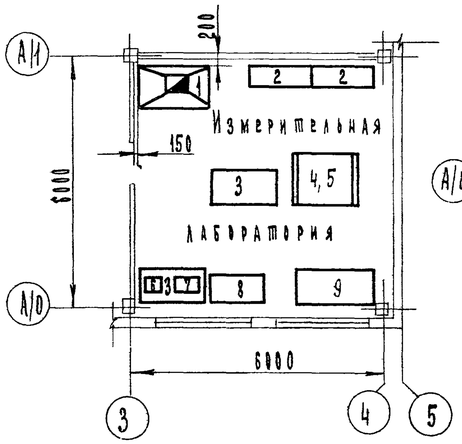


План на отметке 0.

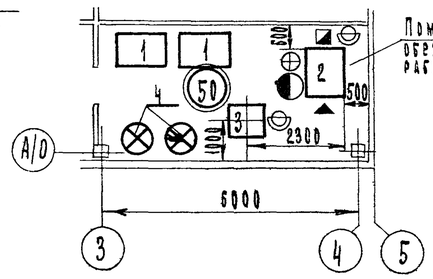


План на отметке + 5.60

№№ п.п	Экспликация помещений
27	Зал с раздаточной
28	Горячий цех
29	Холодный цех, доготовочный цех с помещением для резки хлеба
30	Моечная столовой посуды
31	Контора
32	Охлаждаемая камера мясных и рыбных продуктов
33	Место установки холодильного агрегата
34	Кладовая сухих продуктов
35	Кладовая инвентаря
36	Моечная и кладовая тары для полуфабрикатов
37	Кладовая и моечная тары
39	Гардероб для персонала
89	Загрузочная
90	Охлаждаемая камера молочных продуктов
91	Уборная



План на отметке 0.



План на отметке +3.30

Условные обозначения

- Номер участка.
- Потребитель холодной воды.
- Потребитель горячей воды.
- Вентиляционный аппарат.
- Сброс в канализацию.
- Потребитель острого пара.

Гл. инж. отд. Коноплева
Гл. специал. Матвеева
Зав. отд. Заварзина
Гл. инженер Зарубина
Гл. архитектор Зарубина
Гл. технолог Зарубина
Гл. конструктор Зарубина
Гл. сантехник Зарубина
Гл. электрик Зарубина
Нач. сектора Зарубина

Министерство торговли РСФСР ГИПРОПРОМГЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Административно-бытовые помещения	Типовой проект 816-142
Макаронно-кондитерский завод на 15000 двигателей в год	Столовая на 75 пос. мест, работающая на полуфабрикатах. Лаборатории. План расположения технологического оборудования	Альбом I Лист Т-22

12883-01

ГИП Гаврилова
Нач. отдела Гаврилова
Гл. инж. проекта Гаврилова
Гл. специалист Гаврилова
Н. контр. Гаврилова
Конструкции железобетонные
Разработал Гаврилова

Типовой проект 816 – 142
Альбом I
Альбом Т-23

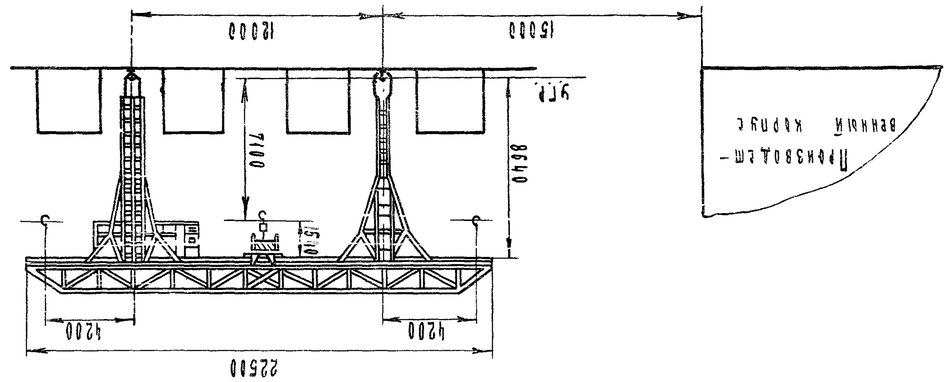
Оборудование механизированных складов
Планы и разрез

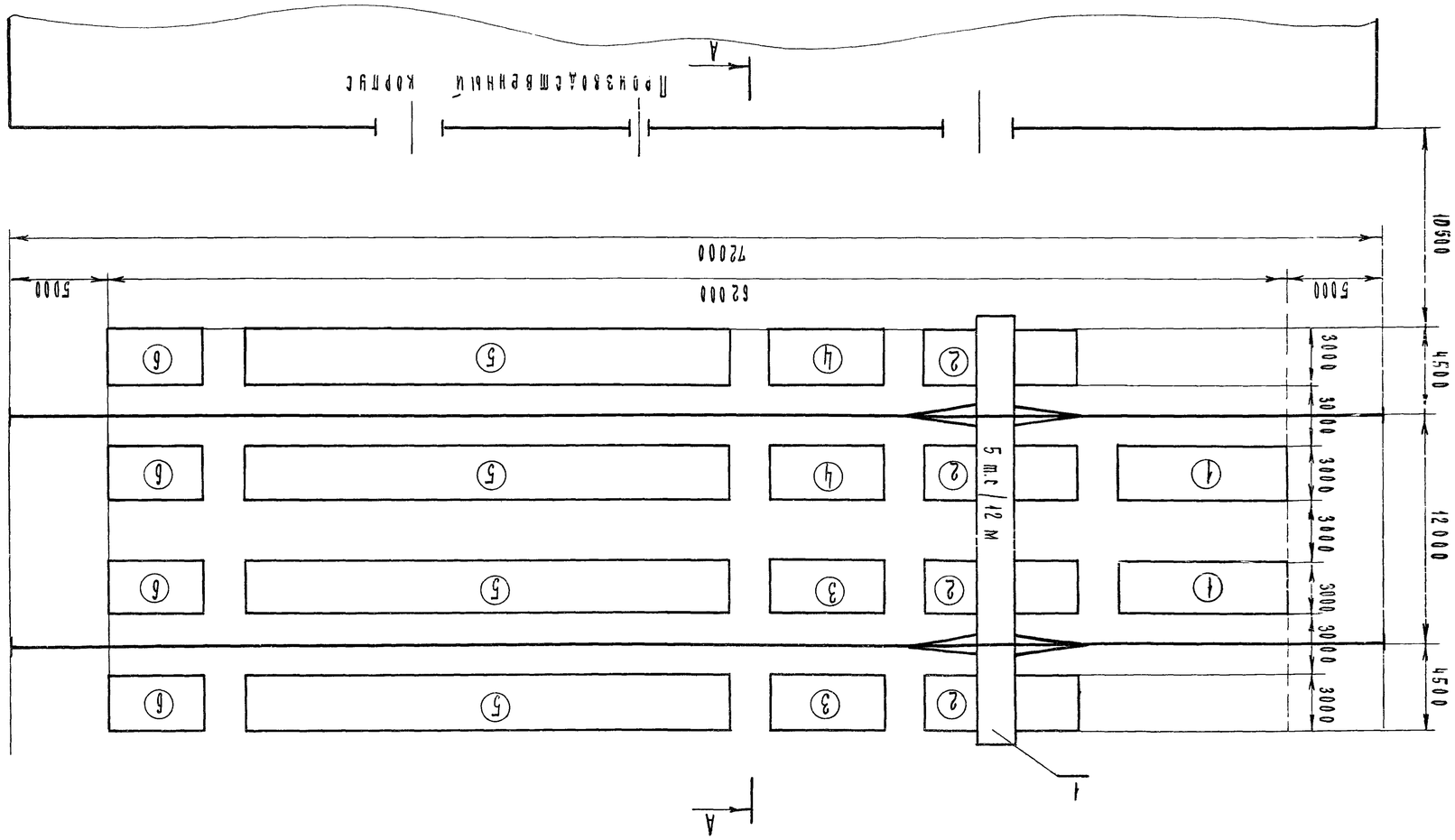
ЦНИИПромзернопроект Госкомзага СССР
г. Куйбышев 1972 года
Экспортный вариант на 15000 т зерна

Экспликация участков

NN п/п	Наименование	Общая площадь, м²
1	Площадка хранения пиломатериалов	54
2	Площадка хранения металло-изделий и узлов	96
3	Площадка приема-рециркуляционного автомашин	36
4	Площадка хранения оборотной тары	56
5	Площадка сезонного хранения рециркуляционного автомашин	300
6	Площадка хранения металла	60

Разрез А – А





СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт: Един.	Мощность кВт: Общ.	Завод-изготовитель или институт-каталог-держатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Производственный корпус								
	1. Участок главного механика								
1.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ-200 мм РМЦ=1400 мм 3212×1166×1324	1	2222	10.0 +1.0 +0.125	11.125	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
2.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ=200 мм РМЦ=1000 мм 2812×1166×1324	2	2140	10.0 +1.0 +0.125	22.25	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
3.	Горизонтально-фрезерный станок	6Н81	Раб. пов. стола 250×1000 2080×1940×1600	1	2100	4.0 +1.5 +0.125	5.625	Дмитровский завод фрезерных станков	
4.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОРГ-1468 01-070	2400×800×1012	10	276	–	–	Госнити	
5.	Плита поверочная (III кл. точности, шлифованная поверхность)	ГОСТ 10905-64	1000×630	2	120	–	–	Ставропольский инструментальный завод	
6.	Подставка под плиту	НО-149	1000×630×700	2	38	дерево	–	Гипропромсельстрой	
7.	Настольно-сверлильный станок	2М112	Наиб. диам. сверл. 12 мм 730×335×820	2	120	0.6	1.2	Вильнюсский станкозавод „Комунарас"	
8.	Токарно-винторезный станок	1М63	ВЦ=315 мм РМЦ=2800 мм 4950×1690×1420	1	5000	13.0 +1.1 +0.125	14.225	Рязанский станкозавод	
9.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ=200 мм РМЦ=710 мм 2582×1166×1324	1	2080	10.0 +1.0 +0.125	11.125	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
10.	Вертикально-фрезерный станок	6Н10	Раб. пов. стола 200×800 2060×1940×1600	1	1160	3.0 +0.6 +0.125	3.725	Вильнюсский станкозавод „Мальгирис"	
11.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н135	Наиб. диам. сверл. 35 мм 1245×815×2690	1	1350	4.0 +0.125	4.125	Стерлитамакский станкозавод им. Ленина	
12.	Зубофрезерный станок	5К32	Наиб диам. нарез. колес 800 мм 2650×1510×2000	1	7200	11.75	11.75	Егорьевский станкозавод „Комсомолец"	
13.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468 05-230	1400×500×2365	1	230	–	–	Литовецкий рем. завод	
14.	Токарно-винторезный станок	163	ВЦ: 315 мм РМЦ: 1400 мм 3530×1337×1290	1	4050	13.0 +1.1 +0.125	14.225	Тбилисский станкозавод им. Кирова	
15.	Долбежный станок	ТА420	Ход долбяка -200 мм 2300×1270×2175	1	2000	1.0	1.0	Саракташский станкозавод „Коммунар"	
16.	Плоскошлифовальный станок	3Б722	Раб. пов. стола 320×1000 3410×2020×2290	1	7100	18.0 +5.5 +0.125 +0.12	18.99	Липецкий станкозавод	
17.	Ванна моечная передвижная	ОМ-1316	Емк. 150 л моющ. жидкость дизтопливо 1142×620×980	1	50	–	–	Уш-Тобинский ремонт. механич. завод	

В/О Госкомсельхозтехники Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I Лист Т-24

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

12883-04 ТХ

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
18.	Поперечно-строгальный станок	7836	Ход ползуна 30-700 мм 2950×1430×1650	1	2300	5.5	5.5	Оренбургский станкозавод	
19.	Круглошлифовальный станок	3612	Диам. обр. изд. 200 мм 2650×1755×1750	1	3000	3.0+1.1 +0.63 +1.1	5.83	Ленинаканский завод шлифовальных станков	
20.	Пресс гидравлический	2135-1м	макс. усилие 40 т. 1560×530×2090	1	530	1.7	1.7	Грозненский завод „Автоспецоборудование"	
21.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А1-16.2-15-6-220/380	1	1715	1.7 +0.18 +2×0.18	2.24	Забайкальский завод ПТО Читинской области	
22.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600×402×1000	13	63	–	–	Госнити	на черт. не показ.
	2 Заготовительный участок								
1.	Обдирочно-шлифовальный станок	3Б634	Диам. шлиф. круга 400 мм 1000×665×1280	1	400	3.9	3.9	Мукачевский станкозавод им. Кирова	
2.	Пресс однокривошипный простого действия	К2124	Усилие 25 т 1090×1200×2040	1	1870	2.8	2.8	Стрыйский завод КПО им. Кирова	
3.	Стеллаж двухсторонний для укладки	К1673+7	2350×1200×2055	1	900	–	–	Госнити	
4.	Пресс-ножницы комбинированные	Н5220	Толщ. разр. листа 10 мм 1700×630×1270	1	1250	2.2	2.2	Одесский завод им. XVI Парт. съезда	
5.	Отрезной ножовочный станок	872 м	Диам. разрез. материала - 250 мм 1470×800×885	2	600	1.5 +0.125	3.25	Краснодарский завод им. Калинина	
6.	Фрезерно-отрезной станок	8В66	Диам. разрез. материала - 240 мм 2550×1260×1175	1	3650	7.5+1.7 +0.125 +0.4	9.725	Минский станкозавод им. Кирова	
7.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600×402×1000	3	63	–	–	Госнити	на черт. не показ.
	3 Участок испытания пусковых двигателей								
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1500×360×1900	1	159	–	–	Госнити	
2.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468 01-060	1200×809×1012	1	196	–	–	Госнити	
3.	Стенд обкаточно-тормозной	КИ-26434	Тормозн. мощн. стенда 10 л.с. при 1600÷2100 об/мин 1330×800×910	4	510	4.5	18.0	Измаильский завод „Укрсельхозтехника"	
4.	Водяной реостат к стенду КИ-2643А	–	Емк. бака 75 л 710×630×884	4	56	0.125	0.5		Входит в компл. поз. 3
5.	Приспособление для замера расхода топлива	–	–	4	–	–	–		Входит в компл. поз. 3
6.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000×500×572	1	44	–	–	Госнити	
7.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А1-5.1-4.5-6-220/380	1	695	1.7 +0.18 +2×0.18	2.24	Забайкальский завод ПТО Читинской обл.	
8.	Стеллаж для хранения двигателей ПД-10	ОРГ-1468 05-080	1800×700×800	1	62	–	–	Госнити	

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

Гл. инж. отд.	Зарахович	
Гл. специал.	Очкинский	
Рук. бригады	Казаков	
		Копировал
		Ерш-
		Бабенко

Ин. Союзсельхозтехпроект Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1978 года

Производственный корпус.

Типовой проект 816-142

Альбом I

Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год

Спецификация технологического оборудования

Лист Т-25

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9.	Стол конторский (для ведения журнала испытания двигателей)	–	1100×700×700	1	дерево	–	–	Покупной	
10.	Бак для бензина	2251	Емк. 1.0м³ 1800×860×3600	1	585	–	–	Гипроавтотранс	Располож. вне помещ.
	4. Трансформаторная подстанция								
	5. Испытательная станция и участок контрольного осмотра двигателей								
1.	Приспособление для замера расхода топлива	–	–	13	–	–	–	–	Входит в компл. поз. 5
2.	Подставка под приспособление для замера расхода топлива	НО-170	440×335×550	13	50	–	–	Гипропромсельстрой	
3.	Пульт управления	–	–	13	–	–	–	–	Входит в компл. поз. 5
4.	Электрошкаф к стенду КИ-4257	–	680×330×1036	13	–	–	–	–	Входит в комп. поз. 5
5.	Стенд для обкатки, испытания и балансировки двигателей	КИ-4257	Наиб. тормозн. мощн. 110 л.с. при 2000 об/мин 3950×1600×1800	13	2700	40.0	520.0	Госнити	
6.	Тель электрическая	ТЭ2-511 ГОСТ 3472-63	Грузоп. 2т Высота подъема 6м	7	290	3.0 + 0.4	23.0	Фрунзенский завод им. Ленина	
7.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468 07-090	1000×500×570	2	44	–	–	Госнити	
8.	Стеллаж для деталей и узлов	ОРГ-1468-05-300	1400×500×1635	5	136	–	–	Госнити	
9.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590×360×1900	1	159	–	–	Госнити	
10.	Универсальный стенд для сборки тракторных двигателей	ОПР-989	1500×1500×825	4	172	–	–	Корсунь-Шевченковский ремзавод „Укрсельхозтехника"	
11.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1200×809×1012	5	198	–	–	Госнити	
12.	Моечная установка для промывки головок цилиндров и масляных картеров	МО-1265	1800×1500×1350	3	300	4.5	13.5	Сумской рем. завод „Укрсельхозтехника"	
13.	Стенд для разборки и сборки двигателей АМ-41	ОПР-5023	1200×1100×1123	1	650	–	–	ОКТБ Госнити Сибирский филиал	
14.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А2-7.8-6-6-220/380	3	1100	2.8 + 0.4 + 0.27×2	11.26	Забайкальский завод ПТО Читинской области	
15.	Подставка для хранения двигателей	ОРГ-1468 03-090А	2000×875×190	10	77	–	–	Госнити	
16.	Пневматический резервный гайковерт	НП-3102А	Давл. 6 атм 270×60×176	5	2.5	–	–	Московский з-д „Пневмостроймашина"	На черт. не показано
17.	Водяной реостат к стенду КИ-4257	–	Емк. бака 300л 1140×1000×1450	13	–	0.6	7.8	–	Входит в компл. поз. 5 распол. на отмет. +5.0м.

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

Гл. инженер	Гарбенко		
Нач. отд.	Коптяева		
Гл. специалист	Казакова		
Рук. бригады	Казанцев		
Инженер	Бессер		

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист Т-26

12887-01

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт общ.	Завод-изготовитель или институт-Калькодержатель	Примечания
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	6. Участок окраски и сушки								
1.	Камера для окраски двухпозиционная	850.22300 00.00	Размеры проема 1400×1500 4500×3700×3060	1	3200	3×2+ 4.5×2	15.0	ВПКТИ-Стройдормаш г. Киев	см. А-I лист Т-10
2.	Красконагнетательный бак	С 383	Емк. 16 л 670×410×350	2	20	—	—	Вильнюсский з-д строительно отделочных машин	
3.	Вентилируемое укрытие	—	2000×3500×4000	1	550	—	—	изготовить при монтаже	
4.	Сушильная проходная терморадиационная камера	8018	13520×4300×4900	1	9103	167.0	167.0	Гипроавтотранс	
5.	Агрегат для травления, обезжиривания, промывки, пассивирования и сушки	Л-301	12540×4760×5000 Разогрев паром	1	25842	66.5	66.5	Гипроавтотранс	
6.	Конвейер подвесной грузонесущий	ГН-100Р	Длина-248.64м Скорость-0.382 м/мин	1	36010	1.5	1.5	Львовский конвейеростроит. з-д	
	7. Участок консервации и упаковки двигателей								
1.	Подставка для двигателей СМД-14, Д-50, Д-40	ОРГ-1468-03-070	1050×650×260	20	50	—	—	Госниити	
2.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590×360×1900	1	159	—	—	Госниити	
3.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000×500×572	1	44	—	—	Госниити	
4.	Ванна для консервации	ОМ-5136	1350×1040×1060	2	285	—	—	Г.ВСНИПТИ	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5.	Стол	ОРГ-1468-01-090А	2400×800×800	1	125	—	—	Госниити	
6.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1Г2-16.2-15-6-220/380	1	2350	2.8 +0.4 +2×0.21	3.74	Забайкальский з-д ПТО Читинского об-ма	
	8 Столярный участок								
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590×360×1900	1	159	—	—	Госниити	
2.	Стеллаж для деталей и узлов	ОРГ-1468-05-300	1400×500×1635	1	136	—	—	Госниити	
3.	Верстак столярный	—	2165×910×805	1	дерево			Завод „Физприбор" г. Киров	
4.	Комбинированный деревообрабатывающий станок	Модель „КО"	1565×1335×1565	1	650	4.2	4.2	Кропоткинский з-д деревообрабатывающих станков	
	9 Санитарный узел								
	10. Участок приготовления краски								
1.	Краскомешалка	СО-11	Емк. 63 л 570×350×950	3	35	1.1	3.3	Вильнюсский завод строительно-отделочных машин	
2.	Насос вихревой	1В2-09м	производ 1-3.5 м³/час	3	50	1.5	4.5	Ливенский з-д гидравлических машин	
3.	Бак-отстойник для растворителя	—	750×400×500	1	68	—	—	Армавирский приборостр. завод	
4.	Установка для мойки бочек и бидонов от свежей краски	63-265-00	3530×1800×2000	1	646	3.0	3.0	НИИТМ г. Ростов-на-Дону	см. А-I лист Т-65

Гл. инж. отд. Бабенко
Гл. специал. Фрид
Рук. бригады Казаков
Исполнил Кашталов
Проверил Пощимская
Н. контр. Бурковский

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-27

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1.	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5.	Ручной насос	АКФ-2	Производит. 0.25-0.38 л/сек	1	8	–	–	Шелковский насосный завод	
6.	Бак-мерник для растворителя	–	Емк. 100 л. ф 500 х 670	2	40	0.8	1.6	Армавирский приборострои. завод	
7.	Рампа для азотных баллонов	63-398-00	2250х400х1000	1	53	–	–	НИИТМ Ростов-на-Дону	см. А-I лист Т-69
	II. Участок сборки двигателей Д-50 и СМД-14								
1.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468-05-230	1400х500х2365	5	230	–	–	Липовецкий рем. завод	
2.	Подставка для агрегатов	ОРГ-1468-03-350	2000х500х150	3	33	–	–	Госниити	
3.	Подставка для редукторов	ОРГ-2489	2580х200х488	1	48	–	–	Госниити	
4.	Стеллаж для хранения двигателей ПД-10	ОРГ-1468-05-080	1800х700х800	1	62	–	–	Госниити	
5.	Конвейер для сборки тракторных двигателей Д-50 и СМД-14	501 00 000 Б	Сборка двигателей весом 1300 кг шаг тележки 1800 мм, длина = 49345,25 мм	1	24000	4.5 + 1.04х54	26.1	Проектно-технологический ин-т „Сельхозпроект" г. Минск	
6.	Тележка комплектовочная	ОРГ-1468-07-070	1150х500х1000	15	57	–	–	Госниити	
7.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468-01-080 А	1200х800х600	12	89	–	–	Госниити	
8.	Стенд для запрессовки гильз в блок	ОПР-3186	пневматический 910х805х2215	1	319	–	–	Малоярославецкий филиал Госниити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9.	Кантователь для блоков цилиндров двигателей	ТО-2321А	1000х977х1372	1	290	–	–	Малоярославецкий филиал Госниити	
10.	Тара ящичная на колесах	1НК-864-1	грузоп. 500 кг 806х606х513	37	53	–	–	ГОСНИТИ	
11.	Стеллаж специальный поворотный для шатунно-поршневой группы в сборе	ОРГ-1468-05-440А	900х900х1370	1	84	–	–	Госниити	
12.	Универсальный стенд для испытания масляных насосов с приспособлением 70-7990-1101 Малоярославецкого филиала ЦОКТБ Госниити	КИ-1575 (УСИН-4)	Наиб. измеряемая производ. 50 л 870х960х1845	4	400	1.7	6.8	Орловский рем. завод „Россельхозтехника"	
13.	Щит для сварочных работ	ОРГ-1468-07-050	1300х400х1830	6	22	–	–	Госниити	
14.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н135	Наиб. диам. сверл. 35 мм 1245х815х2690	1	1350	4.0+0.125	4.125	Стерлитамакский станкозавод им. Ленина	
15.	Стена для сборки головок цилиндров тракторных двигателей	ОПР-1071	1060х520х660	2	66	–	–	Давлекановский механический завод	
16.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-15	1000х600х800	6	137	–	–	Госниити	
17.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1200х809х1012	13	196	–	–	Госниити	
18.	Гайковерт	ОПР-1578	крутящий момент 24 кгм 4505х787х2050	1	810	1.7	1.7	Госниити	
19.	Тара ящичная на колесах	1НК 1286-1	грузоп. 500 кг 1206х806х813	3	87	–	–	ГОСНИТИ	

Гл. инж. отд. Брабенко
Гл. специал. Ф. Ф.
Рук. бриг. Казаков
Исполнил Охапкинская
Копировал

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-28

Продолжение.

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ	Завод-изготовитель или институт-калькодержат.	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
20.	Настольные циферблатные весы	ВНЦ-10	580×280×680	1	25	—	—	Тулиновский завод металлонзд. г. Тамбов	
21.	Универсальное приспособление для сборки шатуна с поршнем	ОПР-3182	620×750×1150	1	120	—	—	Кировоградский рем. завод	
22.	Установка электронагревательная для нагрева поршней	ОКС-7543	Колич. одноврем. нагрев. поршней -8 шт. 925×925×1580	1	150	2.64	2.64	Малоярославецкий филиал Госнити	
23.	Настольно-сверлильный станок	2М-112	Наиб. диам. сверл. 12 мм 730×395×820	4	120	0.6	2.4	Вильнюсский станкозавод „Комунарас"	
24.	Подставка под оборудование	5143	820×700×830	15	85	—	—	Госнити	
25.	Пресс гидравлический	П-6022	Усилие 10т 425×160×630	7	40	—	—	Сасовский з-д „Автозапчасть"	
26.	Шкаф сушильный	№3	Размер рабочего пространства диам. 357мм 480×390×600	4	29	0.575	2.30	Завод №10 „Электродеталь" г. Ленинград	
27.	Моечная установка для промывки головок	ДМ-961	моющ. жидкость-дизтопливо 2000×1600×1350	2	400	4.5	9.0	Сумской рем. завод „Управсельхозтехника"	
28.	Стенд для сборки и регулировки тракторных муфт сцепления дв-лей Д-50, СМД-14	ОПР-2887А	пневматич. 590×600×1000	2	125	—	—	Сибирский филиал Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
29.	Приспособление для сборки главного сцепления	10-9690-669	1100×610×1700	1	739	—	—	Госнити	
30.	Секция рольганга прямого	1391-000 00-10	2000×800×700	5	247	—	—	Госнити	высота при натяжении 110м
31.	Стеллаж для	—	1000×900×1600	1		—	—	Сибирский филиал Госнити	
32.	Стенд для сборки распределяла	С-89	1050×700×2450	1	3500	—	—	СКБ завода „Серп и молот" г. Харьков	
33.	Станок для притирки клапанов автотракторных двигателей	ОПР-1841А (м-3)	1840×640×1460	2	845	1.0	2.0	Сумской з-д „Автозапчасть" „Укрсельхозтехника"	
34.	Стенд для испытания водяных насосов тракторных двигателей Д-50, СМД-14	704-000 00-000	Емкость бака 135л 1500×750×2185	2	305	1.0	2.0	Проектно-технологический институт „Сельхозпроект" г. Минск	
35.	Кабина мастера закрытая	—	1900×1350×2800	1	—	—	—	ГПЗ г. Москва	см. А-I лист Т-71
36.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А2-13.8-12-6-220/380	2	1800	2.8+0.4×2	7.40	Забайкальский завод ПТО Читинской обл.	
37.	Пневматический реверсивный гайковерт	ИП-3102А	Давл. 6 атм. 270×60×176	12	2.5	—	—	Московский з-д „Пневмостроймашина"	на чертеж не показ.

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

Гл. специал.	Якименко	
Рук. фр. гр.	Козаков	
	Казаков	
Варакосая	Окунинская	Кулинский

Гипропромсельстрой г. Саратов 1970 года	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-29

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
39.	Пневматическая угловая сверлильная машинка (для клапанных гнезд)	ИП-1103	Наиб. диам. сверления 32 мм 395 × 96 × 215	2	7.5	—	—	Московский завод „Пневмостроймашина"	— " —
40.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600 × 402 × 1000	1	63	—	—	Госнити	— " —
	12. Участок сборки двигателей АМ-41								
1.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468-05-230	1400 × 500 × 2365	5	230	—	—	Липовецкий рем. завод	
2.	Подставка для агрегатов	ОРГ-1468-03-350	2000 × 500 × 150	3	33	—	—	Госнити	
3.	Стеллаж для прокладок	ОРГ-1468-05-590	1600 × 460 × 1400	1	24	—	—	Госнити	
4.	Конвейер для сборки двигателей АМ-41	ОР-6587	Шаг тележки 2240 мм Кол. тележек 9 шт h = 300/75 мм	1	10395	3.0	3.0	Сибирский филиал Гроснити	
5.	Тележка комплектовочная	ОРГ-1468-07-070	1150 × 500 × 1000	6	57	—	—	Госнити	
6.	Тара ящичная на колесах	1НК-864-1	грузоп. 500 кг 806 × 606 × 513	20	53	—	—	Госнити	
7.	Стенд для сборки головок цилиндров (универсальный)	10И-0000	1645 × 600 × 985	1	100	—	—	Киевский филиал ЦИТ	
8.	Стенд для сборки распредвала	С-89	1050 × 700 × 2450	1	3500	—	—	СКБ з-да „Серп и молот" г. Харьков	
9.	Стеллаж специальный поворотный для шатунно-поршневой группы в сборе	ОРГ-1468-05-440А	900 × 900 × 1370	1	84	—	—	Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
10.	Подставка для редукторов	ОРГ-2409	2580 × 200 × 488	2	48	—	—	Госнити	
11.	Стенд для сборки и регулировки тракторных муфт сцепления	ОПР-2027А	590 × 600 × 1000	1	125	—	—	Сибирский ЦОКТБ Госнити	
12.	Стенд для испытания водяных насосов тракторных двигателей	704-00-00-000	Емкость бака 135 л. 1500 × 750 × 2185	1	305	1.0	1.0	Проектно-технологический институт „Сельхозпроект" г. Минск	
13.	Пресс гидравлический	П-6022	Усилие - 10 т 425 × 160 × 630	6	40	—	—	Сасовский завод „Автозапчасть"	
14.	Подставка под оборудование	5143	820 × 700 × 830	13	85	—	—	Госнити	
15.	Настольно-сверлильный станок	2М 112	Наиб. диам. сверления 12 мм 730 × 335 × 820	4	120	0.6	2.4	Вильнюсский станкозавод „Комунарас"	
16.	Моечная установка для промывки головок	ОМ-961	Моющ. жидкость - дизтопливо 2000 × 1600 × 1350	1	400	4.5	4.5	Сумской рем. завод „Укрсельхозтехника."	
17.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1200 × 809 × 1012	9	196			Госнити	
18.	Стенд для испытания масляных насосов с переходной плитой КИ 6511В.14 Сибирского филиала ЦОКТБ Госнити	КИ-1575 (Усин-4)	Наиб. измеряем. производительность 50 л 870 × 960 × 1845	1	400	1.7	1.7	Орловский рем. завод „Россельхозтехника"	
19.	Пресс для запрессовки подшипников (используется для напрессовки шестерен)	ПЗП-00-000	Макс. усилие 10 т. 900 × 700 × 1590	1	510	—	—	Госнити	
20.	Универсальное приспособление для сборки шатуна с поршнем	ОПР-3182	620 × 750 × 1150	1	120	—	—	Кировоградский рем. завод	

Гл. инж. пр-та Бабенко
Нач. техн. отд. Копировало
Гл. инж. отд. Казаков
Гл. специал. Долинская
Рук. бригады Зарковский
Исполн.

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-30

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт.	Вес в кг	Мощность квт. Един.	Мощность квт. Общ.	Завод-изготовитель или институт-калько-держатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
21.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468--01-080А	1200×800×600	3	89	—	—	Госнити	
22.	Стеллаж для хранения двигателей ПД-10 (используется для дв-ля П-46)	ОРГ-1468--05-080	1800×700×800	1	62	—	—	Госнити	
23.	Шкаф сушильный	№3	Размер рабочего пространства диам. 357 мм 480×390×600	3	29	0.575	1.725	Завод № 10 „Электродело" г. Ленинград	
24.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н-135	Наиб. диам. сверления 35 мм 1245×815×2690	1	1350	4+0.125	4.125	Стерлитамакский станкозавод им Ленина	
25.	Щит для сварочных работ	ОРГ-1468--07-050	1300×400×1800	2	22	—	—	Госнити	
26.	Установка электронагревательная для нагрева поршней	ОКС-7543	Количество одновремен. нагрев поршней 8 шт 925×925×1580	1	150	2.64	2.64	Малоярославецкий филиал Госнити	
27.	Секция рольганга прямого	1591-000 00-15	1000×600×700	2	137	—	—	Госнити	
28.	Станок для притирки клапанов автотракторных двигателей с приспособлением	ОПР 1841А (М-3)	1845×640×1450	1	845	1.0	1.0	Сумской з-д „Автозапчасть" „Укрсельхозтехника"	
29.	Настольные циферблатные весы	ВНЦ-10	580×280×690	1	25	—	—	Тулиновский завод металлоизделий г. Тамбов	
30.	Стеллаж для шатунно-поршневой группы	70-7808--1319	1500×970×1650	1	224	—	—	Сибирский филиал ГОСНИТИ	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
31.	Рольганг	ОРГ-544-10--00А	4000×790×625	1	273	—	—	Госнити	
32.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А2-138-12--6-220-1380	1	1800	2.8+0.4 +0.27×2	3.74	Забайкальский завод ПТО Читинской обл.	
33.	Консоль для подвески инструмента и приспособлений	ОРГ--2326	2320×930×3260 общий вес на стрелу до 100 кг	1	127	—	—	Госнити	
35.	Пневматическая угловая сверлильная машинка (для шарошки клапанных гнезд) к поз. 27	ИП-1103	Наиб. диам. сверления 32 мм 395×96×215	1	7.5	—	—	Московский завод „Пневмостроймашина"	—"—
36.	Пневматический реверсивный гайковерт	ИП-3102А	Давл. 6 атм. 270×60×176	4	2.5	—	—	Московский з-д „Пневмостроймашина"	—"—
37.	Гайковерт гидравлический двухшпиндельный для крепления коренных подшипников	ГГ-41--03.000	760×320	1	56	1.4 кВт	1.4 кВт	Павловский завод на Оке	—"—
38.	Гайковерт гидравлический двухшпиндельный для крепления крышки шатуна АМ-41	ГГ-41--01.000	612×516	1	28.3	1.4 кВт	1.4 кВт	Павловский завод на Оке	—"—
39.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468--07-030	600×402×1000	1	63	—	—	Госнити	—"—
40.	Балансир для крепления приспособления и инструментов	ОРГ--2324	Наибольший вес подвешиваемого приспособления и инструмента 50 кг	2	6.9	—	—	Госнити	—"—

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

Нач. пр-та	Леонович	
Нач. тех. отд.	Аренин	
Гл. специал.	Окушинская	
Рук. бригады	Казаков	Копировал
Гл. инженер		Бабенко

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист Т-31

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	13. Участок ремонта блоков двигателя АМ-41								
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590×360×1900	1	159	–	–	Госнити	
2.	Установка для промывки блоков, коленчатых валов, шатунов и их масляных каналов	ОМ-3021	Емкость ванны 0.9 м³ 2920×2190×1500	1	1420	14.0+7.00	84.0	Госнити	
3.	Подставка для агрегатов	ОРГ-1468-03-350	2000×500×150	3	33	–	–	Госнити	
4.	Горизонтально расточный станок	2620В	Раб. пов. стола 1120×1300 5700×3200×3000	1	12500	10.0	10.0	Ленинградский станкостроительный завод им. Свердлова	
5.	Секция рольганга прямого	1591-000 00-10	2000×800×700	2	247	–	–	Госнити	
6.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1Г2-138-12-6-220/380	1	1800	2.8+0.4 +0.23×2	3.74	Забайкальский э-д ПТО Читинской обл.	
7.	Стеллаж для борштанг	НОРЗ-03-00	Диам 900 мм высота 700 мм	1	30	–	–	Гипроавтотранс	
8.	Хонинговальный одношпиндельный вертикальный станок (используется для раскатки постелей)	3Н84	Диам. хонинг. отв. 50-200 мм Наиб. длина хонинг. отв. 1050 мм 2890×1820×4935	1	7500	7.5+7.5	15.0	Одесский э-д радиально-сверлильных станков	
9.	Радиально-сверлильный станок	2Н-55	2670×1000×3320	1	4100	4.0+2.2+ +0.5×2+ +0.125	7.325	Одесский э-д радиально-сверлильных станков	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
10.	Пресс гидравлический	2135-1М	Макс. усилие 40т 1560×530×2090	1	530	1.7	1.7	Грозненский з-д "Автоспецоборудование"	
11.	Секция рольганга прямого	1591-000-00-11	1500×800×700	1	197	–	–	Госнити	
12.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600×402×1000	3	63	–	–	Госнити	На черт. не показ.
	14. Участок входного контроля запасных частей								
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590×360×1900	2	159	–	–	Госнити	
2.	Стеллаж для топливных насосов и гидронасосов	ОРГ-1953-05-10	2000×300×1650	2	79	–	–	Госнити	
3.	Тара ящичная на колесах	1НК1206-1	Грузоп. 500 кг 1206×806×813	5	87	–	–	ГОСНИТИ	
4.	Стол для приборов	0Х.75.173	1200×650×750	4	70	–	–	Предприятие п/я В-8657 г. Горький	
5.	Дефектоскоп магнитный передвижной	ДМП-2	780×490×910	2	225	8 кВа	16 кВа	З-д "Электроточприбор" г. Кишинев	
6.	Плита поверочная (III класс точности, шлифованная поверхность)	ГОСТ 10905-64	1000×630	1	280	–	–	Ставропольский инструментальный завод	
7.	Подставка под плиту	НО-149	1000×630×700	1	38	–	–	Гипропромсельстрой	
8.	Стенд для испытания гидросистем	КИ-4200	Охлаждение водяное 1640×880×1650 Емк. бака для масла 90 л.	1	720	10.0	10.0	Рижский экспериментальный з-д "Старе"	

Гл. инж. проекта Котлова
Нач. гр. ТХ Бабенко
Гл. инж. отд. Фаб
Гл. инж. сект. —
Гл. специал. Ст. инженер
Рук. группы Контролер

Гл. инж. проекта Леонтьев
Нач. гр. ТХ Гаевин
Гл. инж. отд. Заполяковская
Гл. инж. сект. Пацевская
Гл. специал. Ст. инженер
Рук. группы Казаков

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
Моторопремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования	Альбом V Лист Т-32

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9.	Секция рольганга прямого	1591.000-00-11	1500×800×800	2	197	—	—	Госнити	При монтаже высоту рольганга уточнить до 550мм (по ролинкам)
10.	Центры универсальные для проверки валов	2НМ-00-00	1566×666×986	1	498	—	—	Киевский филиал ЦИТП	
11.	Стол для дефектовки деталей (металлический)	ОРГ-1468-01-090А	2400×800×800	3	125	—	—	Госнити	
12.	Стенд для испытания и регулировки дизельной топливной аппаратуры	КИ-921М (СДТА-2)	1100×600×1620	1	500	3.0+0.6	3.6	Красноуфимский механич. з-д „Сельхозтехника"	
13.	Секция рольганга прямого	1591.030-00-10	2000×800×800	3	247	—	—	Госнити	
14.	Секция рольганга прямого	1591.000-00-12	1000×800×800	1	147	—	—	Госнити	
15.	Поворотное приспособление для переворота блок-картера двигателей	черт. 014581	750×740×1050 Высота рольганга - 550 мм	1	180	—	—	По чертежам Харьковского з-да „Серп и молот"	
16.	Конвейер пластинчатый	ПП-00-00	12000×1030×800	1	1700	0.6	0.6	Киевский филиал ЦИТП	
17.	Твердомер конусный	ТК-2	Рабоч. пространство 130×200 470×210×720	1	90	0.1	0.1	Ивановский ЗИП	
18.	Подставка под оборудование	5143	820×700×830	2	85	—	—	ГОСНИТИ	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
19.	Твердомер шариковый	ТШ-2	Рабоч. пространство 120×250 700×245×875	1	230	0.27	0.27	Ивановский ЗИП	
20.	Электроштабелёр с поворотным грузоподъемником и выдвинными вилами	ЭШПВ-05-2.8 ГОСТ 10722-71	Грузоп. 500 кг Высота подъема - 2.8 м 2520×1570×2270	1	1840	От аккум. батарей 1.5+1.5	3.0	З-д „Промтехмонтаж" г. Мариинский Посад Чувашская АССР	
21.	Дефектоскоп ультразвуковой импульсный	ДУК-66	605×374×250	1	24	0.3 ква	0.3 ква	З-д „Электроточприбор" г. Лакинск	На чертеже не показан
	15. Участок расконсервации запасных частей								
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590×360×1900	1	159	—	—	Госнити	
2.	Установка для расконсервации деталей	3872-И	Внутрен. размеры ванны 1000×700×560мм 1872×1350×1270	2	840	2.0	4.0	По чертежам Харьковского тракторного з-да им Орджоникидзе	
3.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000×500×570	1	44	—	—	Госнити	
4.	Подставка для агрегатов	ОРГ-1468-03-350	2000×500×150	8	33	—	—	Госнити	
5.	Установка для выварки блоков	100-00-00	3566×3400×2770 (над уровнем пола)	1	3620	28×2	56	Проектно-технологич. ин-т „Сельхозпроект" г. Минск	Применена для расконсервации базовых деталей
6.	Подставка для блоков цилиндров двигателей	ОРГ-2160	1440×880×520	2	79	—	—	Госнити	

Гл. инж. отд.	Бровенко		
Гл. специал.	Гольц		
Рук. бригады	Оболенцев	Архангельская	Казакова

Гл. конструктор совета министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года

Производственный корпус

Типовой проект 816-142

Альбом I

Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год

Спецификация технологического оборудования.

Лист Т-33

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-каталогодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
7.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А1-7.8-6-6-220/380	1	860	1.7+0.18 +2×0.18	2.24	Забайкальский з-д ПТО Читинской обл.	
8.	Стол	ОРГ-1468-01-090А	2400×800×800	2	125	—	—	Госнити	
9.	Тележка - рольганг	4907.000	Грузоп. 800 кг/пог.м	2	290	—	—	Госнити	
	16 Комплектовочный участок двигателей СМД-14, Д-50 и АМ-41								
1.	Машина для мойки деталей перед сборкой	ОМ-4610	Мойка струйная однокамерная 2500×1400×2000	3	1000	75	22,5	Заводы „Сельхозтехника"	
2.	Тара ящичная на колесах	1НК1286-1	Грузоп. 500 кг 1206×806×813	62	87	—	—	ГОСНИТИ	
3.	Стеллаж-накопитель с механическим приводом	887.00.000.00	2600×2070×4500	10	3400	3.0	30.0	Минский моторный завод	
4.	Стол конторский	—	1100×700×700	3	—	—	—	Покупной	
5.	Шкаф для измерительного инструмента	ОРГ-1468-07-040	860×360×1900	3	79	—	—	Госнити	
6.	Электроштабелер с поворотным грузоподъемником и выдвижными вилами	ГОСТ 10791-71 ЭШПВ-05-2.8	Грузоп. 500 кг, высота подъема 2.8 м 2580×1570×2270	1	1840	От аккум. батарей 1.5×1.5	3.0	Зд „Промтехмонтажналадка" г. Мариинский посад Чувашская АССР	На черт. не показ.
	17. Участок дефектовки								
1.	Тележка для выбракованных деталей	Р4.58-159	1400×870×1000	10	70	—	—	Госнити	
2.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-10	2000×800×800	9	247	—	—	Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Стол для приборов	ОК.75.173	1000×650×750	7	70	—	—	Предприятие п/я В-8657 г. Горький	
4.	Стол для дефектовки деталей (металлический)	ОРГ-1468-01-090А	2400×800×800	6	125	—	—	Госнити	
5.	Тара ящичная на колесах	1НК1286-1	Грузоп. 500 кг 1206×806×813	23	87	—	—	ГОСНИТИ	
6.	Рольганг	ОРГ-544-10-00А	4000×790×625	2	273	—	—	Госнити	При монтаже длину рольганга укоротить до 2000 мм, высоту рольганга поднять до 550 мм (по роликам)
7.	Плита поверочная (III кл. точности, шлифованная поверхность)	ГОСТ 10905-64	1000×630	1	280	—	—	Ставропольский инструментальный завод	
8.	Подставка под плиту	НП-149	1000×630×700	1	38	—	—	Гипропромсельстрой	
9.	Поворотное приспособление для переворота блок-картера двигателей	черт. 0.14.581	750×740×1050 высота рольганга 550 мм	2	180	—	—	По чертежам Харьковского з-да „Серп и молот"	
10.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590×360×1900	3	159	—	—	Госнити	
11.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-11	1500×800×800	2	197	—	—	Госнити	При монтаже высоту рольганга укоротить до 550 мм
12.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000×500×570	2	44	—	—	Госнити	

Нач. техн. отд. Шараховский
Гл. инж. отд. Кикин
Гл. специал. Осипенкова
Рук. бригады Кадолов
Копировал Бабенко

Гос. Комитета Совета Министров СССР по делам строительства
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1979 год

Производственный корпус

Типовой проект 816-142

Альбом I

Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год

Спецификация технологического оборудования

Лист Т-34

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-каталог-держатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
13.	Стол-подъемный пневматический	черт. 611.026 00.00.00	Грузоп. 200 кг ход стола 530мм 980×848×800	6	350	—	—	ВПКТИ-стройдормаш	см. А-I лист Т-64
14.	Стол для сортировки метизов	ОРГ-1468--05-480	Диам. 1650 мм Высота 700 мм	2	67	—	—	Госнити	
15.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А1-7.2-6-6--220/300	1	830	1.7+0.10 +0.18×2	2.24	Забайкальский з-д ПТО Читинской обл	
16.	Дефектоскоп магнитный передвижной	ДМП-2	780×490×910	2	225	8 ква	16 ква	З-д „Электроточприбор" г. Кишинев	
17.	Центры универсальные для проверки валов	2НМ-00-00	1566×666×986	1	498	—	—	Киевский филиал ЦИТП	
18.	Станок для прогонки резьбы	1НШ-00-00	830×630×1250	1	200	1.0	1.0	Киевский филиал ЦИТП	
19.	Прицепная тележка	Проект N5608	Грузоп 500 кг высота подъема--6 м 1300×360×630	3	130	0.85×2	5.10	Московский машиностроит з-д „Красный металлист"	
20.	Электротягач с автоматическим адресованием Т-125-30	Проект N 582	670×552×1400	3	165	0.85+ +0.08	2.79	Московский машиностроит з-д „Красный металлист"	
21.	Дефектоскоп ультразвуковой импульсный	ДУК-66	605×374×250	2	24	0.3 ква	0.6 ква	З-д „Электроточприбор" г. Кишинев	на черт не показ
22.	Пневматический реверсивный гайковерт (к поз. 6)	ИГТ-3102А	Давл. 6 атм 270×60×176	2	25	—	—	Московский з-д „Пневмостроймашина"	на черт. не показ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
23.	Однорельсовая подвесная дорога с автоматическим управлением к поз. 19, 20	—	Длина - 374.5 м	1	32950	—	—	Завод „Красный металлист" г. Москва	Смотри лист Т-60 ÷ 62
	18. Разборочно - моечный участок								
1.	Установка для очистки деталей от нагара и накипи в расплаве солей	ОМ-4944	Производит. 300×500 кг/час 11080×3530×4380 (размеры с мотрельсом)	1	8000	3.0+180 ×3+(0.75+ +0.18)×3	220/3 ×53,61	Кизлу-Русский опытно-экспериментальный рем. завод	
2.	Секция рольганга прямого	1591.000. 00-10	2000×800×(800÷ ÷700)	23	247	—	—	Госнити	Высоту рольганга при монтаже уточнить по оборудованию
3.	Секция рольганга прямого	1591.000. 00-12	1000×800× ×(700÷800)		147	—	—	Госнити	—"—
4.	Стенд для разборки головок цилиндров тракторных двигателей	ОПР-1071	1060×520×660	1	66	—	—	Днепропетровский механич. з-д	
5.	Рольганг радиальный	П-510	Ширина - 650мм Высота - 700мм 2440×2440×900	1	250	—	—	Гипроавтотранс	
6.	Машина для наружной и внутренней мойки двигателей	По типу АКТБ-116	с Вращающимся гидрантом 4000×3100×4150	2	8000	1.0+30.0 +7.0	76.0	Подлежит разработке	
7.	Конвейер подвесной грузонесущий	ГН-100Р	Длина - 206.4 м Скорость - 0.508 м/мин	1	18000 в т.ч. м/констр -4562 кг	1.1	1.1	Львовский конвейеростроит. з-д	
8.	Резервуар для масла	С-203	Емк. 1.0 м³ Диам. 1100 мм Высота 1104 мм	1	205	—	—	Гипроавтотранс	Расположить на отм -1.3 м

Гл. инж. отд. Зарваровская
Гл. специал. Якимчик
Рук. бригады Казаков
Конт. Коляскова
Техн. Бабенко

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-35

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9.	Бак для слива масла с двигателей	–	1400×1100×460 (над уровнем пола)	1	130	–	–	По чертежам Достокинского рем. завода	
10.	Стол подъемный пневматический	черт. ВН.026.00 00.00	Грузоп. 200 кг Ход стола - 550 мм 980×848×800	16	350	–	–	ВПКТИ-Строй-дормаш	см. А-I лист Т64
11.	Стенд для разборки двигателей АМ-41	ОПР-3023	1200×1100×1123	1	650	–	–	Сибирский филиал Госнити	
12.	Конвейер для разборки тракторных двигателей	501.00. 000 В	Движение прерывисто-поступ. Шаг тележки-1800 мм. Длина между звездочками - 10000 мм	1	6300	4.5 + 14×0.4	10.1	Проектно-технологический ин-т „Сельхозпроект" г. Минск	
13.	Конвейер подвесной грузонесущий	ГН-160р	Шаг - 3.52 м Длина - 63.4 м Скорость 3.65 м/мин	1	8388 87.4 вес тол. держ. по н. груз. 2050 кг	2.2	2.2	Львовский лон. венеростроит. завод	
14.	Машина моечная с левым расположением ванны	ОМ-4267	Размеры приемного окна: 900×1100 9600×3800×2800	1	10600	30×2 + 7.5×2 + 4.0 + 0.5	79.8	Завод „Сельмашзапчасть" г. Курск	
15.	Установка для выварки блоков	100-00 00	3366×3400×2770 (над уровнем пола)	2	3620	2.8×2	11.2	Проектно-технологич. ин-т „Сельхозпроект" г. Минск	
16.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А2-16.2-15-6-220/380	1	2350	2.8+0.4 +0.27×2	3.74	Забайкальский з-д ПТО Читинской обл	
17.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000×500×572	2	44	–	–	Госнити	
18.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603-	1590×360×1900	3	159	–	–	Госнити	
19.	Установка для промывки масляных каналов коленвалов двигателей	ОМ-107	Моющ. жидкость-диз. топливо 1310×915×1250	2	380	4.0	8.0	По чертежам Комсомольского рем. з-да	
20.	Подставка для двигателей	ОРГ-1488--03-070	1050×650×260	2	50	–	–	Госнити	
21.	Таль электрическая	ТЭ05.03-П ГОСТ 3472-63	Грузоп. 0.5 т высота подъема - 6 м	3	75	0.85 + 0.11	2.88	З-д „Красный металлист" г. Москва	
22.	Установка для промывки блоков и их масляных каналов	ОМ-3021	Емк. ванны 0.9 м³ 2920×2190×1500	2	1420	14.0 + 70.0	1680	Госнити	
23.	Шнековая моечная установка для крепежа и мелких деталей	6470	Производит. 360 кг/час 3000×1300×1920	2	1400	4.5+1.7	12.4	По чертежам Владимирского тракторного завода	
24.	Машина моечная с правым расположением ванны	ОМ-4267	Размеры приемного окна: 900×1100 9600×3800×2800	1	10600	30×2 + 7.5×2 + 4.0 + 0.8	79.8	Завода „Сельмашзапчасть" г. Курск	
25.	Тележка - рольганг	4907.000	Грузоп. 800 кг/пог.м 1000×800×800	3	290	–	–	Госнити	
26.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468--01-060	1200×809×1012	5	196	–	–	Госнити	
27.	Стенд для разборки пусковых двигателей и редукторов	ОПР-1099	Диам. 1520 мм Высота 940 мм	1	512	–	–	Госнити	
28.	Пресс гидравлический	2135-1м	Макс. усилие 40 т 1560×530×2090	1	530	1.7	1.7	Бобруйский з-д „Автоспецоборудование"	

Гл. инж. отд. Бабенко
Гип. специал. Копировал
Рук. группы Казаков Окунянская Зарянская

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-36

Продолжение

N по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
29	Ящик для песка	ОПГ-1468-03-320	500 х 400 х 1000	2	30	—	—	Госнити	
30.	Пресс пневматический	Г37-00-000	Макс. усилие 10т 900 х 700 х 1590	2	510	—	—	Госнити	
31.	Приспособление для разборки тракторных муфт сцепления	ВПР-2627А	Пневматич. 650 х 625 х 1005	1	159	—	—	Сибирский ЦКТБ, Госнити	
32.	Ванна для выдержки фильтров в АМ-15	ОФ.01.00 000	1720 х 1350 х 835	2	600	0.6	1.2	Госнити	Установка на отм. пола
34	Тележка комплектовочная	ОПГ-1468-07-070	1150 х 500 х 1000	10	57	—	—	Госнити	
35	Ручной насос для масла	376А	Производит. 35 л / мин 320 х 300 х 255	1	20	—	—	Череповецкий з-д „Красная Звезда" объединение „Росавтоспецоборудование"	На черт. не показ
36.	Пневматический реверсивный гайковерт	НП-3102А	Давл. 6 атм 270 х 60 х 176	8	2.5	—	—	Московский з-д „Пневмостроймашина"	На черт. не показ
	19. Участок грунтовки базовых деталей								
1.	Стол подъемный пневматический	черт. 811.0Е6 00.00.000	грузоп. 200 кг 980 х 848 х 800	2	350	—	—	ВПКТИ Стройдормаш	см. А-I лист Т-64
2.	Секция рольганга прямого	1501 000.00-12	1000 х 800 х 800	1	147	—	—	Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Сушильная конвекционная камера	С3321-04	7000 х 1700 х 2750	1	7130	48.0+ +4.5	52.5	Оргстанкинпром	см. А-I лист Т-66
4.	Вентилируемое укрытие	—	2000 х 2000 х 2500	1	920	—	—	Собственное изготовление	
5.	Камера распылительная	46830030А	2700 х 2200 х 2480	1	1300	18.0	18.0	ЦПКБ треста ЭМК г. Лушалны электромехан. з-д	
6.	Краснонагнетательный бак	С-383А	Емк.-16 л 670 х 410 х 350	1	20	—	—	Вяльнюсский з-д строительно-отделочных машин	
7.	Агрегат обезжиривания	856. 135. 00.00.00	12000 х 2600 х х 4130	1	8100	54.1	54.1	ВПКТИ строй-дормаш	см. А-I лист Т-67
8.	Конвейер подвесной грузонесущий	ГН-100р	Длина-816 м скорость 0.336 м/мин	1	5527 вт.ч. металлоконстр. 1695	0.8	0.8	Львовский конвейеростроит. з-д	
9.	Стационарная воздушнопенная установка	СВПО-250А	ф670 х 2800	1	320	—	—	Вяльмирский з-д противопожарного оборудования	На черт. не показана
	20 Участок ремонта и сборки пусковых двигателей								
1.	Стеллаж для деталей и узлов	ОПГ-1468-05-300	1400 х 500 х 1635	3	136	—	—	Госнити	
2.	Эстакада-скат с поворотным приспособлением для сборки двигателя ПД-10	380-00-00-000	4000 х 550 х 800 передвижение тележ. ручное	1	201	—	—	Проектно-технологический институт „Сельхозпроект" г. Минск	

Гл. инж. отд. Баскинко
Гл. специал. Ждакаева
Рук. бригады Огрызко
Разраб. Казаков
Зарайская
Огрызкова
Контролер

Всесоюзсельхозтехника Совета Министров СССР, Гипропромсельстрой г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-3.7

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ	Завод-изготовитель или институт-конструктор	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Стеллаж для мелких деталей	ОРГ-1468--05-570	Диам 950 мм Высота 1500 мм	3	70	—	—	Госнити	
4.	Тара ящичная на колесах	1НК-1286	Грузоп. 500 кг 1206×806×813	17	87	—	—	ГОСНИТИ	
5.	Алмазно-расточный вертикальный одношпиндельный станок повышенной точности	2А78Н	Наиб. диам. раст изделия 200 мм Размеры рабоч. поверхности стола 1250×300	2	2000	2.3+0.6	5.8	Майкопским станкостроительный з-д	
6.	Вертикально-сверлильный одношпиндельным станок	2Н125	Наиб. диам. сверл. 25 мм 1130×805×2290	2	980	2.2+0.125	4.65	Стерлитамакский станкозавод им. Ленина	
7.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОРГ-1468-01-070	2400×800×1012	5	276	—	—	Госнити	
8.	Стенд для обкатки редуктора	КИ-31706	1790×670×1365	1	320	1.7	1.7	Госнити	
9.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1200×800×1012	2	196	—	—	Госнити	
10.	Стол для газосварочных работ	ОКС-7547	1100×750×650	1	240	—	—	Марьяновский рем. завод	
11.	Щит для сварочных работ	ОРГ-1468-07-050	1300×400×1800	7	22	—	—	Госнити	
12.	Настольно-сверлильный станок	2М112	Наиб. диам. сверл. 12 мм 730×335×880	3	120	0.6	1.8	Вильнюсский станкозавод „Комунарас"	
13.	Подставка под оборудование	5143	930×600×840	3	85	—	—	ГОСНИТИ	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
14.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468--01-080А	1800×800×600	2	89	—	—	Госнити	
15.	Вертикально-хонинговальный одношпиндельный станок	3Г833	Диам. хон. отв. 30-125 мм. 1380×1120×2530	1	1200	3.0+1.1 +0.125	4.225	Кязаньевский станкозавод им. Фрунзе	
16.	Круглошлифовальный станок	3А-130	Диам. отв. изд. 8-280 мм 3060×2000×1650	2	3780	4.0+11 +0.76+ +17	15.19	Лубенский станкозавод „Коммунар"	
17.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ-7890-67	1А1-7.2-6-6 -220/380	1	830	17+0.16 +2×0.18	2.84	Забайкальский завод ПТО Читинской обл.	
18.	Стенд для сборки пусковых двигателей и редукторов	ОПР-1699	Диам. 1500 мм Высота 940 мм	1	512	—	—	Госнити	
19.	Пресс для запрессовки подшипников	ПЗП-00--000	Макс. усил.-10т 900×700×1590	2	510	—	—	Госнити	
20.	Ванна моечная передвижная	ОМ-1316	Емк. 150 л Моющ. жидкость-дизтопливо 1142×620×920	1	50	—	—	Уш-Тобинский ремонтно-механич. завод	
21.	Шкаф сушильный	№3	Размер рабочего пространства диам. 357 мм 480×390×600	1	29	0.575	0.575	Завод №10 „Электродеталь" г. Ленинграда	
22.	Приспособление для контроля коленвалов ПД-10	КИ-601-100.00	700×450×380	1	16	—	—	Зюкайский рем. завод „Россельхозтехника"	
23.	Пресс гидравлический с индивидуальным приводом	П-6324	Усилие-25т 1660×1845×2235	1	1900	7.0	7.0	Тамбовский приборостроительный завод	

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

Гл. специалист Кузнецов
Рук. бриг. Казаков
Конструктор Шмелева
Гл. инженер проекта Бабенко

ВО Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1979 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист Т-38

12887-01

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ	Завод изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
24.	Установка электронагревательная для нагрева поршней	ОПС-7543	Одновремен нагрев Кол поршней-8 шт 925×925×1560 РМ=710 мм	1	150	2.64	2.64	Малоярославецкий филиал Госнити	
25.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ=200 мм 2522×1166×1324	2	2080	10+1.0 +0.125	22.25	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
26.	Круглошлифовальный станок	3Б153Э	ВЦ-80 мм Наиб.размер уст. изд. 140 мм 2650×1750×1750 Раб.пов. стола 200×630 мм	1	3000	5.5+0.7+ +1.1	7.3	Вильнюсский з-д шлифовальных станков	
27.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468 -07-030	600×402×1000	5	63	—	—	Госнити	
	21. Участок ремонта базовых деталей								
1.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468 -01.080А	1200×800×600	3	89	—	—	Госнити	
2.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А1-7.2-6-6 -220/380	7	830	1.7+0.18 +2×0.18	15.68	Забайкальский завод ТПО Читинской обл.	
3.	Установка для промывки блоков, коленвалов и их масляных каналов	ОМ-3021	Емк. ванны 0.9 м³ 2920×2490×1500	3	1420	14.0 +70.0	252.0	Госнити	
4.	Хонинговальный одношпиндельный вертикальный станок (для раскатки постелей)	ЗН-84	Диам. хонинг. отв. 50-200 мм Наиб. длина хонинг. отв. - 1050 мм 2090×1820×4935	1	1500	7.5+7.5	15.0	Одесский з-д радиально-сверлильных станков	
5.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468 -07-030	600×402×1000	27	63	—	—	Госнити	
6.	Горизонтально-расточный станок	2Л-614	Поверхность стола 800×1000 4300×2735×2490	1	7000	0.27+2.2+ +4+5.9+ +0.12+4.5	16.89	Чаренцаванский завод расточных станков	
7.	Стеллаж для борштанг	НОРЗ-03-00	Диам. 900 мм Высота 700 мм	1	30	—	—	Гипропотормаш	
8.	Горизонтально-расточный станок	2620В	Раб. пов. стола 1120×1380 5700×3200×3000	1	12500	10.0	10.0	Ленинградский станкостроит. завод им. Свердлова	
9.	Радиально-сверлильный станок	2Н-55	Наиб. диам. сверл. 55 мм 2670×1000×3320	2	4100	4+2.2+ 2×0.5+ +0.125	14.65	Одесский з-д радиально-сверлильных станков	
10.	Пресс гидравлический	2135-М	Макс. усил. 40т 1560×530×2090	4	530	1.7	6.8	Грозненский з-д „Автоспецоборудование"	
11.	Секция рольганга прямого	1591.000-00-11	1500×800×800	17	197	—	—	Госнити	
12.	Стенд для гидравлического испытания блоков и головок блоков цилиндров	КИ1040	Емк. 70 л 1080×900×1680	3	363	—	—	Лесковский рем. завод „Россельхозтехника"	
13.	Камерное электросушило	ОПБ-4188	Размер рабочего пространства 1250×800×900	1	2300	23.0	23.0	Бийский з-д „Электропечь"	
14.	Секция рольганга прямого	1591.000-00-10	2000×800×800	11	247	—	—	Госнити	

ВО Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1970 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-39

Гл. инж. проекта Казанцев | Нач. отд. Кононов | Гл. спец. Бабенко

N по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
15.	Контовательь для блоков цилиндров двигателей	ОПР-2321-А	910×805×2215 Высота рольганга -550 мм	1	290	–	–	Челябинский опытный з-д „Росптехоснастка"	
16.	Шланговый полуавтомат для дуговой сварки	А-547У	750×560×250 свар. ток -300А	1	12	–	–	Киевский машиностроительный з-д	
17.	Сварочный выпрямитель	ВС-300	560×720×965 Номин. выпрям. ток - 270А	1	250	15.6×6а	15.6×6а	Киевский з-д электромеханической аппаратуры	
18.	Преобразователь сварочный передвижной	ПСО-500	1075×1085×650 свар. ток 190-500А	1	540	30.0	30.0	Завод „Электрик" г. Ленинград	
19.	Ручной шлифовальный станок с гибким валом	ЗА382	Диам. шлиф. круга -200 мм 558×536×362	2	43	2.2	4.4	УПО УССР Львовской обл п/я 2	
20.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-12	1000×800×800	2	147	–	–	Госнити	
21.	Конвейер пластинчатый	ЛП 00.00	35000×1030×800	1	4281	0.6	0.6	Киевский филиал ЦИТП	
22.	Стол подъемный пневматический	черт. 811.026.00.00.00	Грузоп. 200 кг Ход стола -350мм 980×848×800	1	350	–	–	ВПКТИ-Стройдормаш г. Киев	см. А-I лист Т-64
23.	Щиты для сварочных работ	ОРГ-1468-07-050	1300×400×1800	11	22	–	–	Госнити	
24.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОРГ-1468-01-070	2400×800×1012	1	216	–	–	Госнити	
25.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н135	Наиб. диам. сверл. 35 мм 1245×815×2690	3	1350	4.0+11.125	12.375	Стерлитамакский станкозавод им. Ленина	
26.	Токарно-винторезный станок	1М63	ВЦ - 315 мм РМЦ-1400 мм 3875×1540×1275	1	3427	13.0+1.1+0.125	14.225	Рязанский станкозавод	
27.	Тара ящичная на колесах	1НК-1286-1	Грузоп. 500 кг 1206×806×813	28	87	–	–	ГОСНИТИ	
28.	Дефектоскоп магнитный передвижной	ДМП-2	780×490×910	1	225	8кВа	8кВа	Завод „Электроточприбор" г. Кишинев	
29.	Зуборезный полуавтомат	525	Диам. обраб изд -500 мм 2900×1600×1600	1	7500	17+4.5+0.15	6.35	Саратовский з-д тяжелых зуборезных станков	
30.	Моечная установка для промывки головок	ОМ-961	Моющ. жидкость-дизтопливо 2000×1600×1350	1	400	4.5	4.5	Сумской рем. завод „Упрсельхозтехника"	
31.	Плоскошлифовальный станок	3Б-722	Раб. пов. стола 320×1000 мм 3410×2080×2290	2	7100	10.0+5.5+0.12+1.1+0.15+0.12	33.96	Липецкий станкозавод	
32.	Таль электрическая	ТЭ 05 В3П ГОСТ 3472-63	Грузоп 0.5 т высота подъема -6 м	1	75	0.85++0.11	0.96	З-д „Красный металлист" г. Москва	
33.	Упрощенный суперфинишный станок - головка	СШ-301	диам обр шейки 69-105 мм Наиб длина обраб шейки 38 мм 1150×800×1400	2	1195	1.5+0.1+0.27++0.08	3.94	Станкостроительный з-д г. Саратов	

ГИП Инж. отд.	Ларионовская	
Гл. специал.	Кузьмина	
Рук. бригады	Казаков	
Копировал		
Т.		
Басенко		

ВО Союзсельхозтехника Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1979 год

Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год

Производственный корпус.

Спецификация технологического оборудования.

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-40

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
34.	Круглошлифовальный станок специализированный	3А 423	РМЦ - 1600 мм диам. обр. изд. 30 - 150 мм 4600 х 2100 х 1580	2	5750	7.5+1.6 +0.125+ +1.5	21.45	Лубенский станкостроительный з-д „Коммунар"	
35.	Подставка под оборудование	5143	820 х 700 х 830	1	85	—	—	ГОСНИТИ	
36.	Шкаф сушильный	N3	Размер раб. пр-ва диам. 357 мм 480 х 390 х 600.	1	29	0.575	0.575	Завод N 10 „Электродело" г. Ленинград	
37.	Балансировочный станок	МС-902	Вес балансир. изд. 30 - 300 кг РМЦ 180-2000 мм 3310 х 720 х 1400	1	1300	2.8	2.8	Минский станкозавод им Октябрьской Революции	
38.	Приспособление для напрессовки шестерни и запрессовки болтов во фланец коленвала	ОРГ-1609	1585 х 755 х 1015	1	190	—	—	ГОСНИТИ	
39.	Круглошлифовальный полуавтомат для коренных шеек коленчатого вала, специализированный	ХШ 2-12	ОЦ-150 наиб. длина обраб. изделия - 1000 мм, наиб. диам. шейки - 250 мм 3320 х 2425 х 1430	3	6500	13.0+1.2 +2.2+ 0.15	49.65	Харьковский станкостроительный з-д им. Коснора	
40.	Круглошлифовальный станок для шатунных шеек коленчатого вала специализированный	ХШ-2-01	Наиб. длина обраб. изделия 1100 мм Наиб. диам. шеек 40-90 мм 4480 х 2850 х 1640	3	10500	22.0+ 2.8	74.4	Лубенский станкостроительный з-д „Коммунар"	
41.	Станок для перешлифовывания кулачков распределительных валов, специализированный	ЗА 433	ВЦ - 75 мм РМЦ - 1270 мм диам. шлиф. круга 500 - 600 мм 3490 х 2000 х 1575	1	4700	4.0+1.1 +0.76 +1.7	7.56	Харьковский станкостроительный з-д им. Коснора	
42.	Круглошлифовальный станок	3131	РМЦ - 1400 мм диам. обраб. изд. 8 - 280 мм 4000 х 2000 х 1650	1	4600	4.0+1.1+ +0.76 + 1.7	7.56	Лубенский станкостроительный з-д „Коммунар"	
43.	Вертикально-фрезерный станок с поворотной головкой	6М-13П	Раб. пов. стола 400 х 800 мм 2135 х 2565 х 2235	1	4150	10.0+ +3.0	13.0	Горьковский завод фрезерных станков	
44.	Токарно-винторезный станок	1А 625	РМЦ - 2000 мм 3812 х 1268 х 1346	1	2635	10.0+1.0 +0.125	11.125	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
45.	Радиально-сверлильный переносной станок	2Е52	Наиб. диам. сверл 25 мм 1750 х 750 х 1900	1	980	2.2	2.2	Октемберянский станкостроительный з-д	
46.	Станок для доводки центровых отверстий	3922	628 х 596 х 1980	1	460	0.5+0.12	0.72	Каунасский з-д шлифовальных станков	
47.	Электрическая сверлильная машинка (к поз. 37)	ИЭ-1014 (И-28А)	Наиб. диам. сверл 20 мм 485 х 370 х 114	1	6	0.44	0.44	З-д „Электроинструмент" г. Ростов-на-Дону	На черт. не показ.

22. Доп и предварительная обработка деталей двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Вертикально-фрезерный станок с поворотной головкой	6М 13П	Раб. поверхн. стола 400 х 800 мм 2135 х 2565 х 2235	1	4150	10.0+3.0	13.0	Горьковский завод фрезерных станков	
2.	Радиально-сверлильный станок	2Н 55	Наиб. диам. сверл 55 мм 2670 х 1000 х 3320	1	4100	4.0+2.2 +2х0.5 +0.125	7.325	Одесский з-д радиально-сверлильных станков	

В.О. Минсельхозтехники Совета Министров СССР ГИПРОПРОИСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1978 год	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
Моторараемонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-41

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

Гл. специал. Чуфаев
Рук. группы Казаков
Нач. отд. Шишмарев
Гл. инж. проекта Бясенко

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт.	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калько-держатель	Примечание
1.	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Алмазно-расточной вертикальный одношпиндельный станок	278Н	Разм. раб. поверх. стола 500 х 1200 1800 х 1800 х 2050	1	1850	2.2	2.2	Майкопский станкостроительный завод им. Фрунзе	
4.	Тара ящичная на колесах	1НБ-12864	Грузоп. 500 кг 1206 х 806 х 813	86	87	—	—	ГОСНИТИ	
5.	Ручной шлифовальный станок с гибким валом	ЗН382	Диам. шлиф. круга -200 мм 558 х 536 х 352	2	43	2.2	44	УВД УССР Львовской обл. п/я 2	
6.	Электроштабелер с поворотным грузоподъемником и выдвинными вилами	ЭШПВ-05-2.8 ГОСТ 10721-71	Грузоподъемность 500 кг Высота подъема 2.8 м 2520 х 1570 х 2270	2	1840	1.5+1.5 от аккумул. батарей	6.0	З-д Промтехназначения г. Мариинский Посад Чувашской АССР	
	23. Инструментальный участок								
1.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000 х 500 х 572	1	44	—	—	Госнити	
2.	Пресс гидравлический	2135-1М	Q = 40 т 1560 х 530 х 2090	1	530	1.7	1.7	Грозненский з-д „Автоспецоборудование"	
3.	Горизонтально-фрезерный станок	6Н-81	Раб. пов. стола 250 х 1000 мм 2060 х 1940 х 1600	1	2100	40+1.5 +0.125	5.625	Дмитровский завод фрезерных станков	
4.	Токарно-винторезный станок	1К625	ВЦ = 200 мм РМЦ = 1000 мм 2812 х 1166 х 1324	2	2140	100+1.0 +0.125	22.25	Московский завод „Красный Пролетарий"	
5.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОПГ-1468-01-070	2400 х 800 х 1012	2	276	—	—	Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6.	Круглошлифовальный станок	3Б12	Диам. обр. изд. 200 мм 2650 х 1755 х 1750	1	3000	3.0+1.1 +0.63+ +1.1	5.83	Ленинаканский з-д шлифовальных станков	
7.	Стеллажи для деталей	ОРГ-1468-05-230	1400 х 500 х 2365	1	230	—	—	Липовецкий рем. завод	
8.	Координатно-расточной станок	2А430	Раб. пов. стола 280 х 560 мм 1340 х 1500 х 2025	1	2330	2.0+0.27	2.27	Одесский з-д фрезерных станков	
9.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н135	Наиб. диам. сверл. 35 мм 1245 х 815 х 2690	1	1350	4.0+0.125	4.125	Стерлитамакский станкозавод им. Ленина	
10.	Плоскошлифовальный станок	3Г71	Раб. пов. стола 200 х 630 мм 2580 х 1550 х 1960	1	1950	2.2+1.1 +0.18 +0.125	3.605	Оршанский станкозавод „Красный борец"	
11.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ = 200 мм РМЦ = 710 мм 2522 х 1166 х 1324	2	2080	10.0+1.0 +0.125	22.25	Московский станкозавод „Красный пролетарий"	
12.	Плита поверочная (III кл. точности, шлифованная поверхность)	ГОСТ 10905-64	1000 х 630	1	280	—	—	Ставропольский инструментальный завод	
13.	Подставка под плиту	НО-149	1000 х 630 х 700	1	38	—	—	Гипропромсельстрой	
14.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600 х 402 х 1000	8	63	—	—	Госнити	На чертеже показ.
	24. Слесарно-механический участок								
1.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ = 200 мм РМЦ = 710 мм 2522 х 1166 х 1324	7	2080	10.0+1.0 +0.125	11.875	Московский станкозавод „Красный пролетарий"	

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования	Альбом 1.
		Лист Т-48

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.	Стол	–	1100×700×700	6	дерево	–	–	Покупной	
3	Гидростанция	–	920×721×1870	1	–	40	40	Входит в комплект поз 8	
4.	Тара ящичная на колесах	1НК-1286-1	Грузоподъем. 500кг 1206×806×813	41	87	–	–	ГОСНИТИ	
5.	Пресс гидравлический	2135-1М	Усилие - 40т 1560×530×2090	2	530	1.7	3.4	Грозненский завод „Автоспецоборудование"	
6.	Токарно-револьверный станок	1Н325	Диам. обр. прутка 25 мм 3915×925×1555	1	1300	3.0+0.6 +0.125	3.725	Новочеркасский станкостроительный завод	
7.	Плоскошлифовальный станок	3Г71	Раб. пов. стола 200×630 мм 2580×1550×1960	2	1950	2.2+1.1 +0.18 +0.125	7.21	Оршанский станкозавод „Красный борец"	
8.	Установка для раскатки поршневых пальцев	4789. 00.000	1180×800×1480	1	2020	–	–	ГОСНИТИ	
9.	Высокочастотная установка	Л3-107В	4040×2200×2250	1	2600	185 кВА	185 кВА	Ленинградский завод высокочастотных установок	
10.	Моечная установка	ОМ-1265	1800×1500×1350	1	300	4.5	4.5	Сумской ремзавод „Укрсельхозтехника"	
11.	Вертикально-хонинговальный одношпиндельный станок	3Г833	Диам. хон. отв. 63.0 – 125 мм 1380×1120×2530	4	1200	3.0+1.1 +0.125	16.9	Кабаньевский станкозавод им. Фрунзе	
12.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ = 200 мм РМЦ = 1000 мм 2812×1166×1324	2	2140	10.0+1.0 +0.125	22.25	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
13.	Круглошлифовальный станок	3А130	Диам. обр. изд. 8 – 280 мм 3060×2000×1650	2	3780	4.0+1.1 +0.76+ +1.7	15.12	Лубенский станкозавод „Коммунар"	
14.	Установка для промывки шатунов	3018.00 000	1710×880×1440	1	316	2.8+ +3.35+0	29.6	Госнити	
15.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н135	Наиб. диам. сверл. 35 мм 1245×815×2690	2	1350	4.0+ 0.125	8.25	Стерлитамакский станкозавод им Ленина	
16.	Станок для шлифовки клапанов	СШК-3	935×600×1250	3	823	0.6.	1.8	Евпаторийский механический з-д	
17.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОПГ-1468-01-070	2400×800×1012	4	276	–	–	Госнити	
18.	Твердомер шариковый	ТШ-2	Раб. простр. 120×250 мм 700×245×875	1	230	0.27	0.27	Ивановский ЗИП	
19.	Токарно-револьверный станок	1А340	Диам. обр. прутка ф - 40 мм 3000×1200×1560	1.	2200	5.5+0.4 +0.125 +0.6	6.625	Бердичевский станкозавод „Комсомолец"	
20.	Бесцентровошлифовальный станок	3А184	Диам. обр. изд. 3-75 мм 3510×2000×1910	3	5670	13.0+0.75 +11+0.27 +0.18+0.12 +1.2	49.06	Витебский станкозавод им. Кирова	
21.	Бесцентровошлифовальный станок специализированный	СШ-22	Диам. шлиф. отв. 80-150 мм 3820×1950×1580	2	5800	7.5+ +4.37	23.74	Саратовский станкозавод	1ст. надве перенялей кн гильз СМА-14, А-50

Нач. техн. отд.	Кабенко	
Гл. инж. отд.		
Гл. специал.	Ощепкова	
Рук. бригады	Лязгов	

ВО Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1970 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-43

12883-С

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
22.	Вертикально-фрезерный станок	6Н-11	Раб. пов. стола 250×1000	1	2100	4.0+1.5 +0.125	5.625	Дмитровский завод фрезерных станков	
			2080×1530×2300						
23.	Горизонтально-фрезерный станок	6Н-81	Раб. пов. стола 250×1000	1	2100	4.0+1.5 +0.125	5.625	Дмитровский завод фрезерных станков	
			2060×1040×1600						
24.	Алмазно-расточный горизонтальный двухсторонний станок высокой точности	2706В	1950×1300×1100	3	2850	5.5+2.5+ +0.125	24.975	Одесский завод радиально-сверлильных станков	
			Изготов. расстояние между осями одинаковых головок						
			1. для дв-ля СМД-14 - 246 мм						
			2. Для дв-ля Д-50 - 226 мм						
			3. Для дв-ля АМ 41-265мм						
25.	Тележка комплектовочная	ОРГ-1468- -07-070	1150×500×1000	1	57	—	—	Госнити	
26.	Настольно-сверлильный станок	2М112	Диам. сверл. 12 мм	1	120	0.6	0.6	Вильнюсский станкозавод „Комунарас"	
			730×335×820						
27.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468 -07-030	600×400×1000	35	63	—	—	Госнити	На черт. не показ.
28.	Тележка для уборки стружки	ПМ-228	1000×500×800	1	155	—	—	ВНИТИприбор	На черт. не показ. см. лист Т-15
	25. Гальванический участок								
1.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468- -05-230	1400×500×2365	5	230	—	—	Липовецкий рем. завод	
2.	Вытяжной шкаф для лабораторных работ	9139	1600×950×2500	2	197	—	—	Гипроавтотранс	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Автоматизированная линия хромирования и осталивания	027-094- -0008	Производительн. линии: хромирование-0.36 м²/час осталивание-0.36м²/час 8480×4300×4200	1	7644	223.0 +0.08 0.4	223.46	ВПТИ Стройдормаш	см. А-I лист Т-14
4.	Ванна для транспортировки растворов	С3019.18	1200×900×1000	2	150	—	—	Оргстанкинпром	см. А-I лист Т-14
5.	Выпрямительный агрегат	ВАКГ 12/6 -1600	916×752×1170	3	650	19.2	57.6	Быстровский электротехнический завод	Входят в компл. автоматизированной линии
6.	Фильтровальная установка для электролитов	—	1480×640×930	2	416	3.0	6.0	Бердичевский з-д химического машиностроения „Прогресс"	
7.	Выпрямительный агрегат	ВАКГР 12/6-630	882×590×1492	1	320	7.56	7.56	Быстровский электротехнический з-д	Входит в компл. автоматизированной линии
8.	Пульт управления к поз 3	—	800×250×800	1	—	—	—	ВПТИ Стройдормаш	см. Т-14 показан на черт.
9.	Колокол стационарный	К-4	V=10 л 510×304×480	1	19	1.1	1.1	Тамбовский механический з-д	
10.	Ванна для промывки в холодной воде	ОН1-66-230Х	V=230 л 930×710	1	110	—	—	—	
11.	Выпрямительный агрегат	ВСН-1Ш6	415×310×340	1	28	0.64	0.64	п/я В2472 г. Ишкар-Ола	
	26 ИРК								
1.	Стеллаж для инструмента	ОРГ-1468- 05-280	1400×500×2365	24	212	—	—	Госнити	
2.	Стол	—	1100×700×700	1	дерево	—	—	Покупной	
	27. Участок испытания абразивных кругов								
1.	Стеллаж для абразивных кругов	С3122.45	1000×1220×1050	2	170	—	—	Оргстанкинпром г. Москва	

ГИ инж. по т-ке	Коппель		
Нач. техн. отд.			
Гл. инж. отд.	Данк		
Гл. специал.		Гр	Бабенко
Рук. группы	Лаптинченко	Лаптинченко	Лаптинченко
	Проверил Ардашкин	Ардашкин	Ардашкин
	Нач. сект.	Шошмаков	Шошмаков
	Конструктор	Казаков	Казаков

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-44

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калько-держатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.	Стол конторский	—	1100 х 700 х 700	1	дерево	—	—	Покупной	
3.	Станок для испытания образцовых кругов	ЛТ-2М	Диам. испыт. кругов 150-750 мм	1	1880	5.5	5.5	ГСП 519 п/я ЮГ-311/31 г. Одесса	
			1445 х 1495 х 1370						
	28. Заточной участок								
1.	Универсально-заточной станок (с пылесосом В 19-101)	3В642	Диам. обр. изд. 250мм 2053 х 1820 х 1550	3	1285	1.4 + 0.27 + 0.18	5.55	Витебский станкозавод им. Кирова	
2.	Стеллаж для инструмента	ОРГ-1468 -05-280	1400 х 500 х 2365	3	212	—	—	Госнити	
3.	Станок для заточки дисковых пил	3692	Диам. затач. диск. сегм. пил 275-1010	1	1060	2.0	2.0	Витебский э-д заточных станков им. XXII съезда КПСС	
			920 х 690 х 1765						
4.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468 -01-060	1200 х 800 х 1012	1	196	—	—	Госнити	
5.	Станок для заточки резцов	3Б632В	Высота затачиваемых резцов 25-50 мм	1	300	1.0 + 0.12	1.12	Мулячевский станкозавод им. Кирова	
			1440 х 725 х 1320						
6.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468 -07-030	600 х 402 х 1000	3	63	—	—	Госнити	На черт. не показ.
	29. Тепловой участок								
1.	Тара ящичная на колесах	УКК12861	Грузоп. 500 кг 1206 х 806 х 813	7	87	—	—	Госнити	
2.	Стол для газосварочных работ	ОКС-7547	1100 х 750 х 650	3	210	—	—	Мариановский рем. з-д	
3.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468 -05-230	1400 х 500 х 2365	1	230	—	—	Липовецкий рем. завод	
4.	Щит для сварочных работ	ОРГ-1468 -07-050	1300 х 400 х 1800	6	22	—	—	Госнити	
5.	Стол для электросварочных работ	ОКС -7523	1170 х 750 х 650	3	200	—	—	Липовецкий рем. завод	
6.	Электропечь сопротивления камерная	СНЗ 6,5.13.4.0/10	2540 х 2320 х 2370	2	4050	72+1.7	147.4	Бийский э-д „Электропечь"	
7.	Секция рольганга прямого	1591.000. 00-10	2000 х 800 х 800	2	247	—	—	Госнити	
8.	Однопостовой сварочный преобразователь	ПСО-300.3	Ном. свар. ток -300А 1070 х 500 х 800	2	428	14.0кВА	28.0	Вильнюсский электротехнический з-д	
9.	Ручной шлифовальный станок с гибким валом	ЗА 382	Диам. шлиф. круга — 200мм 558 х 536 х 352	3	43	2.2	6.6	УВД УССР Львовской обл.	
10.	Трансформатор сварочный	ТС-500	Ном. свар. ток -500А 833 х 566 х 1090	1	250	32.0 квА	32.0 квА	Ташкентский электромашиностроительный з-д	
11.	Щит управления	ИЗР-242Р	680 х 450 х 1900	2	—	—	—	—	Входит в комплект поз. 6
12.	Электропечь сопротивления камерная с автотрансформатором	СНЗ - 4.0.80.2.6/10	2035 х 1716 х 2130	1	2300	30.0	30.0	Чадыр-Лунгский з-д электротермического оборудования	
13.	Ванна для закалки в масле	1ШС.0000	Объем — 350л 1414 х 1350 х 1040	1	369.0	—	—	Киевский филиал ЦИТП	Выпуск № 269

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

Гл. инж. отд.	Зарянская	
Гл. специал.	Мошинская	
Рук. бригады	Казаков	Копировал
		Бабенко

ГПИ Госкомитета Совета Министров СССР по делам строительства ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1979 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторовосстановительный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-45

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг.	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-конструктор	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
14.	Щит управления	НЗР-2411Р	680х450х1900	1			—	—	Входит в комплект поз. 12
15.	Ящик-термос для охлаждения головок блоков	—	2000х1300х900	3	30	-	—	По чертежам Ижевской мотороремонтной мастерской Упрэнергосбыта	
16.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А10-10.8-9.0-6-220/380	1	1045	1.7+0.18 +2х0.18	2.24	Забайкальский з-д ПТО	
17.	Электродная соляная ванна (с трансформатором)	СВС 35/2 М-01	1575х1246х1910	1	1680	35.0	35.0	Новозыбковский станкостроительный завод	
18.	Ванна для закалки в воде	1ФЕ-0000	Объем 540 л 1080х806х1118	1	148	—	—	Киевский филиал ЦИТП	Выпуск № 268
19.	Наковальня однорогая	Н-32	370х130х175	1	32	—	—	Ивановский рем. завод	
20.	Электропечь сопротивления камерная с автотрансформатором	ОКЗ-6,5 1340/12	t = 1200° 2780х2190х2428	1	3800	50+1.7	51.7	Бийский з-д „Электропечь"	
21.	Ванна для химической обработки металлов	ОН1-66 0302-1	Объем-390 л 1084х1060х1140	1	274	—	—	Тамбовский механический завод	
22.	Молот пневматический ковочный	МВ-412	Ном. вес падающ. частей - 150 кг 2290х1040х2075	1	5080	10.0	10.0	Хмельницкий з-д КПО им. Куйбышева	
23.	Масляная ванна для подогрева деталей	1К8.00.00	Объем-0.58 м³ 1320х920х950	1	215	12.0	12.0	Киевский филиал ЦИТП	
24.	Щит управления	НЗР-23/100	680х450х1900	2	—	—	—	—	Входит в комплект поз. 1037.17

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
25.	Ванна для химической обработки металлов (для охлаждения кузнечного инструмента)	ОН1-66 0101	Объем=230 л 800х710х1005	1	104	—	—	Тамбовский механический завод	
26.	Ларь для кузнечного инструмента	ОРГ-1468-07-100	800х400х800	1	34	—	—	Госнити	
27.	Тележка для перевозки баллонов	Черт 35.12	1250х600х1070	1	39	—	—	ЦОКТБ „Оргтехторговля" г. Рязань	На черт. не показ.
	30. Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей								
1.	Вихревой насос	1В-09м	Производит. 1-3.5 м³/час	2	50	1.5	3.0	Ливенский з-д гидравлических машин	
2.	Бак для приготовления содового раствора	р-306	Емк. 1000 л 1270х1220х1525	2	205	—	—	Гипроавтотранс	1 бак расположен на отм. +4.8 м
3.	Ванна раствора	2839.01.000	Емк. 8.8 м³ 4100х2110х2380	2	2500	—	—	Госнити	
4.	Бак для приготовления эмульсии	р-307	Емк. 650 л 1104х804х1806	2	232	0.6	1.20	Гипроавтотранс	1 бак расположен на отм. +4.8 м
5.	Насос перекачивающий	4КМ-8	Производит. 65-112 м³/час	2	204	22.0	44.0	Китайский насосный з-д Минхаминефтемаш	
6.	Стол конторский	—	1100х700х700	1	дерево	—	—	Покупной	
7.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000х500х572	1	44	—	—	Госнити	
8.	Таль электрическая	7305 83-П ГОСТ 3472-63	Грузоп. 0.5 т Высота подъема -6 м	1	75	0.85+ +0.11	0.96	З-д „Красный металлист" г. Москва	

Гл. инж. проекта	Ярмолинский		
Гл. инж. отд.	Окунцов		
Гл. специал.	Кашин		
Рук. бригады	Бронков	Котлярова	Баженко

Зап. Союзсельхозтехники Совета Министров СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-46

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ	Завод-изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	31. Участок приготовления эпоксидной мастики								
1.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000×500×572	1	44	—	—	Госнити	
2.	Стол рабочий с вытяжным шкафом	ОП-2078	2500×800×2660	1	285	—	—	Госнити	Поставить розетку
3.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468-01-080А	1200×800×600	2	89	—	—	Госнити	
4.	Шкаф вакуумный сушильный электрический с вакуумным насосом	ВШ-0035	725×585×700	1	90	20	20	п/я УЮ-400/2 г Тула	
5.	Шкаф для хранения материалов	ПП-36159	1500×680×1700	2	175	—	—	Гипролакокраспокрытие	см. А-I лист Т-64
	32. Участок питания испытательной станции								
1.	Резервуар для воды	Т.П. 7-02-234 шифр 140/70	Емкость 25 м³ 4210×2870×2930	1	1860	—	—	Днепродзержинский котельно сварочный з-д	Расположен в подвале на отм -3,0м
2.	Бак сливной для масла	7649.01.01.000	2056×1660×1556	2	565	—	—	Малоярославецкий филиал ЦОКТБ Госнити	—"—
3.	Электронасос для масла	ЭЦВ 20/4	Произв. 16.5 м³/час	6	133	5.5	33.0	Насосный з-д г. Лубны Орловской обл.	—"—
4.	Сепаратор стационарный	СН-1-3000	600×650×800	2	750	4.5	4.5	Полтавский гидротурбинный з-д	Применить без электроподогрева
5.	Бак расходный для масла	7649.01.02.000.	2082×1615×1712	2	720	—	—	Малоярославецкий филиал ЦОКТБ Госнити	—"—
6.	Вихревой насос	1В-09м	Производительность 1-3,5 м³/час	1	50	1,5	1,5	Пензенский завод гидравлических машин	Расположен в подвале на отм -3,0м
7.	Бак для приготовления содового раствора	Р-306	Емкость 1000 л 1070×1220×1525	1	205		—	Гипроавтотранс	—"—
8.	Насос центробежный для воды	Т 9-1	Производительность 35 м³/час напор 22,5 м вод. ст. 946×410×413	2	118	5,5	11,0	Ереванский насосный завод	—"—
9.	Насос фекальный	ЭФ-12	1117×400×447	1	160	4,0	4,0	Рыбницкий насосный завод	Предназначен для откачки из смотровых колодцев масла
10.	Бак резервный для масла	7649.01.11.000	2153×1560×1710	2	479	—	—	Малоярославецкий филиал ЦОКТБ Госнити	Расположен на отм -3,0м
11.	Бак расходный для воды	7649.02.05.000	2400×1850×1760	1	475	—	—	Малоярославецкий филиал ЦОКТБ Госнити	Расположен на отм +5,0м
12.	Ящик для песка	ОРГ 1468-03.320	500×400×1000	2	30			Госнити	
13.	Бак расходный для дизтоплива	С-205	1604×764×770	1	109		—	Гипроавтотранс	
14.	Масляный фильтр	ФГН-30м	Производ 30 м³/час Диам. 350 мм	4	80		—	Ровненский з-д "Трактороазапчасть"	
15.	Бак для шлама	7649.01.11000	2155×1560×1710	1	472	—	—	Малоярославецкий филиал Госнити	
	Складские помещения								
	1. Склад ремонтных химикатов и полимерных материалов								
1.	Стеллаж для тары грузоподъемностью 500 кг	4332-01.03	5570×660×3440	1	615	—	—	З-д Промтехоснастка г. Москва	

ГПО Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-47

Спецификация — Инж. Данилов — Нач. сект. Жилкина — Гл. специалист Шульгина — Гл. специалист Орлов — Гл. специалист Брагенко

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность кВт: Един.	Мощность кВт: Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.	Стеллаж для тары грузоподъемностью 550 кг	4332 01.03.	3730×660×3440	2	417	—	—	Промтехмонтажзация г. Москва	
3.	Тара ящичная	8300-000-1	800×600×500 Грузоп.=500 кг	84	400	—	—	—"—	На черт. не показ.
4.	Электроштабелер с поворотным грузоподъемником и выдвижными вилами	ЭШВ-186	2035×1200 Высота = 4.5 м Грузопод.=500 кг	1	2300	—	—	Тбилисский электровозостроительный завод	На черт. не показ.
	2. Участок контроля электрооборудования								
1.	Ларь для обтирочных материалов	ОПГ-1468-07-090	1000×500×572	1	44	—	—	Госнити	
2.	Стеллаж для деталей и узлов	ОПГ-1468-05-300	1400×500×1635	5	136	—	—	Госнити	
3.	Тележка комплектовочная	ОПГ-1468-07-070	1150×500×1000	2	57	—	—	Госнити	
4.	Верстак слесаря-электрика	ОПГ-761	2400×800×1340	1	420	—	—	Госнити	
5.	Стенд для проверки щитковых приборов и датчиков	2370	710×410×1410	1	91	6.6	6.6	Гипросельтоторгтехника	позиц. аннулир.
6.	Шкаф для измерительного инструмента	ОПГ-1468-07-040	860×360×1900	2	73	—	—	Госнити	
7.	Универсальный контрольно-испытательный стенд для электрооборудования	КИ-968	885×885×1542	3	400	2.2	6.6	г. Ростов-на-Дону, опытный з-д „Россельхозтехника"	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	3. Распредустройство								
	4. Склад тарно-смазочных материалов								
1.	Стеллажи для хранения химикатов	С372203	4000×800×2000	2	751	—	—	„Оргстанкинпром" г. Москва	см. А-I лист Т-71
	5. Склад лакокрасочных материалов								
1.	Стеллажи для хранения химикатов	С372203	4000×800×2000	2	751	—	—	„Оргстанкинпром" г. Москва	см. А-I лист Т-71
	6. Склад готовой продукции								
1.	Поддон стоечный	НО-142	1480×1080×1639	200	170	—	—	„Гипропромсельстрой"	Хранение в 2 яруса
2.	Поддон стоечный	НО-191	1680×1080×1640	60	184	—	—	—"—	Хранение в 2 яруса
3.	Поддон стоечный	НО-192	1680×1280×1400	68	230			—"—	Хранение в 2 яруса
4.	Электропогрузчик	ЭП-201	3150×1350×2950 H=4.5 м Q=2.0 т.	1	3544	—	—	Вагоностроительный з-д, г. Калининград	
	7. Склад запасных частей, основных и вспомогательных материалов								
1.	Стеллаж каркасный (односторонний)	1692-СХ-1	24858×800×5400	3	2875.5	—	—	Промтехмонтажзация г. Москва	
2.	Стеллаж каркасный (двухсторонний)	1692-СХ-1	24858×1700×5400	2	5931	—	—	—"—	

Гл. инж. пр. Леонович
Нач. техн. отд. Васенин
Гл. инж. отд. Элпаксельская
Гл. специал. Ульянова
Рук. фин. сект. Лазаков
Контроль Бевенко
Ст. инженер Ерз
Конструктор Колпаков

В/О союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист Т-48

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Кран-штабелер мостовой подвесного типа управляемый с пола г/п 1.0 тс с телескопической колонной	0601	Lк = 11.4 м Q = 1.0 тс L пр = 9.0 м Нп = 5.1 м	1	4802	2x(0.8+0.27)+2x0.3/0.2+0.5/0.85+0.4	8.14	Кадиевский машиностр. з-д	
4.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-10	2000 x 800 x 800	3	247	—	—	Госнити	
5.	Стол для картотеки	ПИ-175	1200 x 700 x 765	2	20	—	—	„Внитиприбор"	
6.	Тара ящичная	8300-0006	Грузоп. 0.5 т 800 x 600 x 500	432	40	—	—	З-д. промме-хэкспедиция г. Москва	На черт. не показ.
7.	Тара ящичная	8308	Грузоп. 1.0 т 1200 x 800 x 800	540	917	—	—	—"—	—"—
8.	Поддон плоский	ОП-4320	1200 x 800	100	дерево	—	—	Госнити	—"—
	8 Склад рекфонда								
1.	Поддон стоечный	НО-191	1680 x 1080 x 1640	180	184	—	—	„Гипропромсельстрой"	Хранение в 3 яруса
2.	Поддон стоечный	НО-192	1680 x 1280 x 1400	177	230	—	—	—"—	Хранение в 3 яруса
3.	Поддон стоечный	НО-142	1480 x 1080 x 1639	432	170	—	—	—"—	—"—
4.	Электропогрузчик	ЭП-201	3150 x 1350 x 2950 H=4.5м Q=2тс	1	3544	—	—	Вагоностроительный з-д г. Калининград	
5.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А2-16.2-15-6-220/380	1	2350	2.8+0.4+2x0.27	3.74	Забайкальский з-д ПТО Читинской обл.	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6.	Подставка для двигателя	ОРГ-1468-03-070	1050 x 650 x 260	5	50	—	—	Госнити	
7.	Ящичный поддон	ОС-1679-Б	1240 x 835 x 920	78	86	—	—	Коломенский ф-л ЦОКТБ Госнити	Хранение в 2 яруса
	9. Агрегатная								
1.	Выпрямительное устройство	ВУ 42/70	Выпр. напр. 42В зар. ток 70А 500 x 500 x 850	2	90	5 ква	10 ква	П/я В-2472 г. Ношкар-Ола	
2.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1200 x 809 x 1012	1	196	—	—	Госнити	
3.	Выпрямительный зарядный агрегат	ВАЗ-70-150	Выпр. напр. 70В зар. ток 150А 755 x 570 x 1610	2	270	16 ква	32 ква	З-д „Электровыпрямитель" г. Саранск	
	10. Зарядная электрокар								
1.	Электротележка с подъемной платформой	ЭТМ	Грузоп. 1 т 2300 x 850 x 1280	3	960	—	—	Батумский электротехнический з-д	
	Оборудование для уборки производственных помещений								
1.	Окномой	ОП-1	Длина безшлангов 1150 мм пневматический; длина переменная - 4000 мм	1	3.5	—	—	Таллинский машиностроительный завод	На черт. не показ.
2.	Подметальная машина	МПМ-2	Передвижение ручное 1240 x 620 x 380	1	49	0.36	0.36	Ишорский механический завод	
	Виброопоры для металлорежущих станков								
1.	Виброопора	ОВ-31	Диаметр болта М-16 143 x 45	250	—	—	—	Орджоникидзевский з-д „Пневмооборудование"	

Гл. инж. ГПИ Гипропромсельстрой Вязенко
Гл. спец. Ефимов
Рук. бригады Кашо-ч
Инж. Казаков
Инж. Ольшанский
Копировал

В.О. Гипросельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1970 год	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I Лист Т-49

Продолжение

N по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность квт Един	Мощность квт Общ	Завод изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Административно - бытовые помещения								
	Столовая на 75 посадочных мест								
1.	Стол обеденный	СТ3-00-00/А	900 х 900 х 700	19	24	—	—	Покупной	
2.	Стул	010-161/А	495 х 380 х 785	76	8	—	—	—"—	
3.	Прилавок кассовый	ЛПС-7	1250 х 1200 х 900	1	75	0.05	0.05	Харьковский завод Торгмаш	
4.	Прилавок для горячих напитков	ЛСБ-2М	1000 х 1200 х 900	1	80	0.6	0.6	Харьковский завод Торгмаш	
5.	Стол производственный	С-3А	1000 х 600 х 900	4	33	—	—	Гипроторг	см. А-I лист Т-13
6.	Кипятильник унифицированный непрерывного действия	КНЭ-25	613 х 395 х 303	1	16	3.0	3.0	Калининградский завод Торгмаш	
7.	Котел пищеварочный электрический со станцией управления	ЭК-125	Полезная емкость 125 л 1010 х 970 х 1200	1	280	16.0	16.0	Завод п/я 43 г. Тула	
8.	Ванна моечная	ВМУ-1	650 х 650 х 900	1	41	—	—	Кибартайский з-д торгового оборудования	
9.	Стол производственный	СР	1500 х 600 х 900	1	44	—	—	Барановичский з-д Торгмаш	
10.	Прилавок мармит для первых блюд	ЛИС 11	1600 х 1200 х 1460	1	250	5.25	5.25	Харьковский з-д Торгмаш	
11.	Котел пищеварочный электрический	КПЭ-60	945 х 640 х 1130	1	112	8.0	8.0	Ярославский з-д холодильных машин	
12.	Комплект машин универсального привода	822	570 х 240 х 310	1	50	0.8	0.8	Пермский з-д Торгмаш	
13.	Стол разделочный с полками	СТПС	1500 х 750 х 900	2	52	—	—	Барановичский завод торгового машиностроения	
14.	Прилавок мармит для вторых блюд	ЛИС-3	1600 х 1200 х 1460	1	250	6.65	6.65	Харьковский з-д Торгмаш	
15.	Плита электрическая	ЭП-2М	1730 х 1430 х 810	1	390	21.0 + 4.5	25.5	Лушанбинский завод Торгмаш	
16.	Сковородка с косвенным обогревом электрическая	СКЭ-0.3	1350 х 860 х 880	1	290	9.0	9.0	Комиссаровский завод Торгмаш	
17.	Хлеборезка	МРХ-180В	1025 х 547 х 680	1	75	0.27	0.27	Кибартайский завод торгового оборудования	
18.	Стойка для столовых приборов	ЛИС-6	600 х 800 х 900	1	54	—	—	Харьковский завод Торгмаш	
19.	Прилавок для подносов	ЛИС-1	600 х 800 х 900	2	54	—	—	Харьковский завод Торгмаш	
20.	Прилавок-витрина для холодных закусок	ЛИС-2	1600 х 1200 х 1460	1	300	0.41	0.41	Харьковский завод Торгмаш	
21.	Шкаф для хлеба	ШХ-5А	1000 х 600 х 2000	1	дерево	—	—	Бровдарский з-д "Торгмаш"	
22.	Стол для сбора остатков пищи	СО-1	750 х 600 х 900	1	54	—	—	Покупной	
23.	Шкаф для посуды	ШС-4А	1000 х 600 х 2000	1	дерево	—	—	Смоленский з-д "Торгмаш"	
24.	Стеллаж стационарный общепроизводственный	СЖ-1	1500 х 800 х 2000	5	106	—	—	Гипроторг	см. А-I лист Т-11
25.	Тележка для сбора грязной посуды	ТГП-67	860 х 450 х 950	2	22	—	—	Смоленский з-д Торгмаш	

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

ГИП	Леонович	
Нач. тех. отд.	Адамян	
Гл. инж. отд.	Зарковская	
Гл. специал.	Лощинская	
Рук. бригады	Казаков	
Ст. инженер	Колпакова	
Конс.	-	
Нач. отд.	Бабенко	

В.О. Союзсельхозтехника Совета Министров СССР, Гипропромсельстрой г. Саратов 1970 год	Административно-бытовые помещения
Моторноремонтный завод на 150000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.
	Типовой пр. 816-142
	Альбом I
	Лист Т-50

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность квт Едим.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-каталого-держатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
26.	Барьер	ЛИС-8	5000 х 700	1	50	—	—	Харьковский завод Торгмаш	
27.	Ванна моечная	ВМ-2	1257 х 650 х 900	1	60	—	—	Нафтинский з-д "Торгмаш"	
28.	Посудомоечная малогабаритная машина с водонагревателем	ПММ-А НЭ-1В	860 х 720 х 1285	1	150	0.6 + 0.004 + 2.0	2.604	Гродненский завод торгового машиностроения	
29.	Подтоварник металлический	ПТ-1А	1000 х 800 х 2000	3	10	—	—	Гипроторг	см. А-I лист Т-10
30.	Стол со встроенной моечной ванной секционный модулированный	СМВСМ	1470 х 840 х 1630	2	160	—	—	Смоленский завод торгового оборудования	
31.	Полка настенная для инвентаря и приправ	ПП-1	700 х 200 х 300	1	3	—	—	Гипроторг	На черт. не показ. см. лист Т-66
32.	Кассета настенная для посуды	КО-2	750 х 280 х 400	1	3	—	—	Гипроторг	На черт. не показ. см. лист Т-11
33.	Электрический рукосушитель	ЕК-3	350 х 545	1	4	1.8	1.8	Электротехнический з-д г. Тарту	Поставить у раковины
	Измерительная лаборатория								
1.	Шкаф для лабораторных работ	9139	1600 х 950 х 2500	1	197	—	—	Гипрорыбтранс	Поставить розетку
2.	Шкаф для хранения приборов	90642	1500 х 500 х 2675	2	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-14
3.	Стол лабораторный для приборов	54425	1500 х 800 х 900	2	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-12
4.	Стол для дефектовки деталей (применен как подставка)	ОРГ-1468 -03-220	1525 х 1250 х 800	1	120	—	—	Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5.	Универсальный измерительный микроскоп	УИМ	Предел измерен. в продольн. напр. от 0-200 мм; в поперечном напр. от 0-100 мм	1	360	—	—	Союзглавспецпром г. Москва.	
6.	Вертикальный оптиметр	ИКВ	240 х 340 х 760	1	18	—	—	Ленинградское оптико-механическое объединение	
7.	Горизонтальный оптиметр	ИКГ	600 х 400 х 340	1	40	—	—	Ленинградское оптико-механическое объединение	
8.	Стол письменный однотумбовый	108073	1300 х 650 х 900	1	дерево	—	—	Покупной	
9.	Стол для регулировочных работ	ПИ-174	1900 х 800 х 760	1	83	—	—	ВНИИПРИМБОР	см. А-I/ Т-12
	Лаборатория металлографическая и механических испытаний								
1.	Копер маятниковый	МК-30	340 х 2100 х 2090	1	294	—	—	Армавирский з-д "Армалит."	
2.	Тумба с лабораторной раковиной	107950	650 х 660 х 900	1	дерево	—	—	Госнити	
3.	Стилоскоп стационарный	СЛ-11А	680 х 380 х 250	1	52	2.0	2.0	п/я р6916 г. А308	
4.	Стол лабораторный для приборов	54425	1500 х 800 х 900	6	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I Т-12
5.	Стилометр для колличественного анализа металлов	СТ-7	640 х 360 х 400	1	64	0.7	0.7	Новосибирский приборостроительный завод	

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Административно-бытовые помещения	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-51

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность квт		Завод-изготовитель или институт-разработчик	Примечание
						Един	Общ		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6.	Микроскоп металлографический вертикальный	МИМ-7	350×540×360	1	29	—	—	Ленинградское оптико-механическое объединение	
7.	Машина универсальная испытательная	УМ-5	1050×500×2000	1	645	0.5	0.5	Ивановский З.И.П.	
8.	Твердомер конусный	ТК-2	470×210×720	1	90	0.1	0.1	Ивановский З.И.П.	
9.	Твердомер шариковый	ТШ-2	700×245×875	1	212	0.27	0.27	Ивановский З.И.П.	
10.	Подставка - стол	88346	800×800×800	1	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-65
11.	Шкаф сушильный	N3	470×395×600	1	29	0.575	0.575	З-д „Электродеталь" г. Ленинград	
12.	Шкаф для хранения приборов	99642	1500×500×2675	1	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-74
13.	Шкаф для лабораторных работ	9139	1600×950×2500	1	197	—	—	Гипроавтотранс	
14.	Фотокамера с объективом „Индустар-13"	ФЛК-18×24	—	1	1	—	—	Ленинградское оптико-механическое объединение	На черт. не показ.
	Химическая лаборатория								
1.	Шкаф для хранения реактивов	99643	1200×400×2250	2	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-69
2.	Несгораемый шкаф для хранения ядов и драгоценных металлов	—	800×800×600	1	100	—	—	Московский завод металлоизделий	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Лабораторная камерная электропечь сопротивления	СНОЛ-1.6.2.5.Т/П	440×650×565	1	74	3.0	3.0	Утенский з-д лабораторных электропечей	
4.	Шкаф для лабораторных работ	9139	1600×950×2500	1	197	—	—	Гипроавтотранс	
5.	Стол лабораторный для приборов	54425	1500×800×900	2	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I Т-72
6.	Весы аналитические с оптическим отсчетом с разновесами до 200 гр	АДВ-200	425×415×500	1	18	—	—	Завод „Госмет" г. Ленинград	
7.	Электрический дистиллятор	Д-5	300×325×620	1	10	3.0	3.0	Ленинградское производственное объединение „Красногвардеец"	
8.	Стол подставка	88346	800×800×800	2	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-65
9.	Стол лабораторный химический пристенный	105140	2720×850×900	1	дерево	—	—	Гипронии	
10.	Тумба с лабораторной раковиной и надстройкой	105144	680×850×900	1	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-75
11.	Шкаф сушильный	N3	470×395×600	1	29	0.575	0.575	Завод N 10 „Электродеталь" г. Ленинград	
12.	Вискозиметр	ВЗ-4	285×160×94	2	1	—	—	Приборостроительный з-д г. Ленинакан	На черт. не показ.
13.	Прибор для определения высыхания лакокрасочных материалов	ВМ-4	Ф-11.3	1	0.2	—	—	Завод экспериментальной окрасочной технологии и аппаратуры	На черт. не показ.

ГИП	Долгова		
Нач. техн. отд.			
Гл. инж. отд.			
Гл. специал.			
Рук. бригады	Казаков		

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1972 год

Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год

Административно-бытовые помещения

Спецификация технологического оборудования

Типовой проект 816-142

Альбом I

Лист Т-52

Продолжение

N по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Помещение для обезвреживания рабочей одежды								
1.	Стол для разборки одежды	—	1800х800х800	2	дерево	—	—	Покупной	
2.	Стиральная машина	СМ-10	980х1125х1470 Емкость (по сухому белью) 10 кг	1	250	0,6	0,6	Алтусский машиностроительный з-д	
3.	Центрифуга	ЦА-10	840х800х900 Емкость (по сухому белью) 10 кг	1	180	1,1	1,1	Харьковский з-д коммунального машиностроения	
4.	Вешалка для чистой одежды	—	диам. 600 мм	2	20	—	—	Покупная	
	Открытый механизированный склад								
1.	Кран козловый	К-09	Q = 5 т.с L = 12 м	1	14000	7+0,8х2+ +7,5х2	23,0	Луганская обл. г. Перевальск п/я -ЛЯ-128/15	
2.	Поддон стоечный	НО-191	1680х1080х1640	30	184	—	—	Гипропромсельстрой	Оборотная тара
3.	Поддон стоечный	НО-192	1680х1280х1400	18	230	—	—	—"—	На черт. не показ.
4.	Поддон стоечный	НО-149	1480х1080х1639	30	170	—	—	—"—	—"—
5.	Тележка для металлолома (отходов)	РЧ 58-159	1400х870х1000	40	70	—	—	Госнити	На черт. не показ.
6.	Стеллаж для металла	ОС-3130-А	1120х1000х1500	2	774	—	—	ЦОКТБ Госнити	—"—
7.	Стеллаж для леса	ОС-4343	1120х1000х2000	2	243	-	-	ЦОКТБ Госнити	На черт. не показ.
8.	Захват 4-х ветвевой	ОС-4312	L = 2500 мм	1	76	-	-	—"—	—"—
9.	Строп двухветвительный	ОС-2675А	L = 2700 мм	2	2,33	-	-	—"—	—"—

Адреса организаций-калькодержателей нестандартного оборудования

NN п/п	Наименование организаций	Адрес
1	2	3
1.	Гипропромсельстрой - Государственный проектный институт промышленного строительства	г. Саратов, ул. Рабочая, 24
2.	Госнити - Государственный Всесоюзный научно-исследовательский технологический институт ремонта и эксплуатации машино-тракторного парка	г. Москва, 109389, 1-й институтский проезд, 1
3.	ВНИТИприбор - Всесоюзный научно-исследовательский технологический институт приборостроения	г. Москва, М-26, Гомсоновский переулок, 3.
4.	ОКТБ Госнити Сибирский филиал - опытно-конструкторское технологическое бюро Государственного Всесоюзного Научно-исследовательского технологического института ремонта и эксплуатации машино-тракторного парка Сибирский филиал	г. Красноярск -74, улица Киренского, 14
5.	Гипроавтотранс - Государственный проектный институт автомобильного транспорта	г. Москва, Ж-89, Набережная Мориса Тореза, 34.
6.	ВПКТИ стройдормаш - Всесоюзный проектно-технологический институт строительных и дорожных машин	г. Киев 62, Брест-Литовский проспект, 87-а
7.	НИИТМ - Научно-исследовательский институт технологии машиностроения	г. Ростов на Дону 29, ул. Металлургическая, 102/2.
8.	ПТИ „Сельхозпроект" - Проектно-технологический институт „Сельхозпроект"	г. Минск, 38, ул. Козлова, 25а
9.	ЦОКТБ Госнити Малоярославецкий филиал - Центральное опытно-конструкторское технологическое бюро Государственного Всесоюзного научно-исследовательского технологического института ремонта и эксплуатации машино-тракторного парка Малоярославецкого филиала	г. Малоярославец, Калужской области, улица Гагарина, 24.

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

Гл. специалист Янковская
Рук. бригады Казанков
Нач. отд. Колпакова
Н. контр. Шишкина
ГИП Белкина

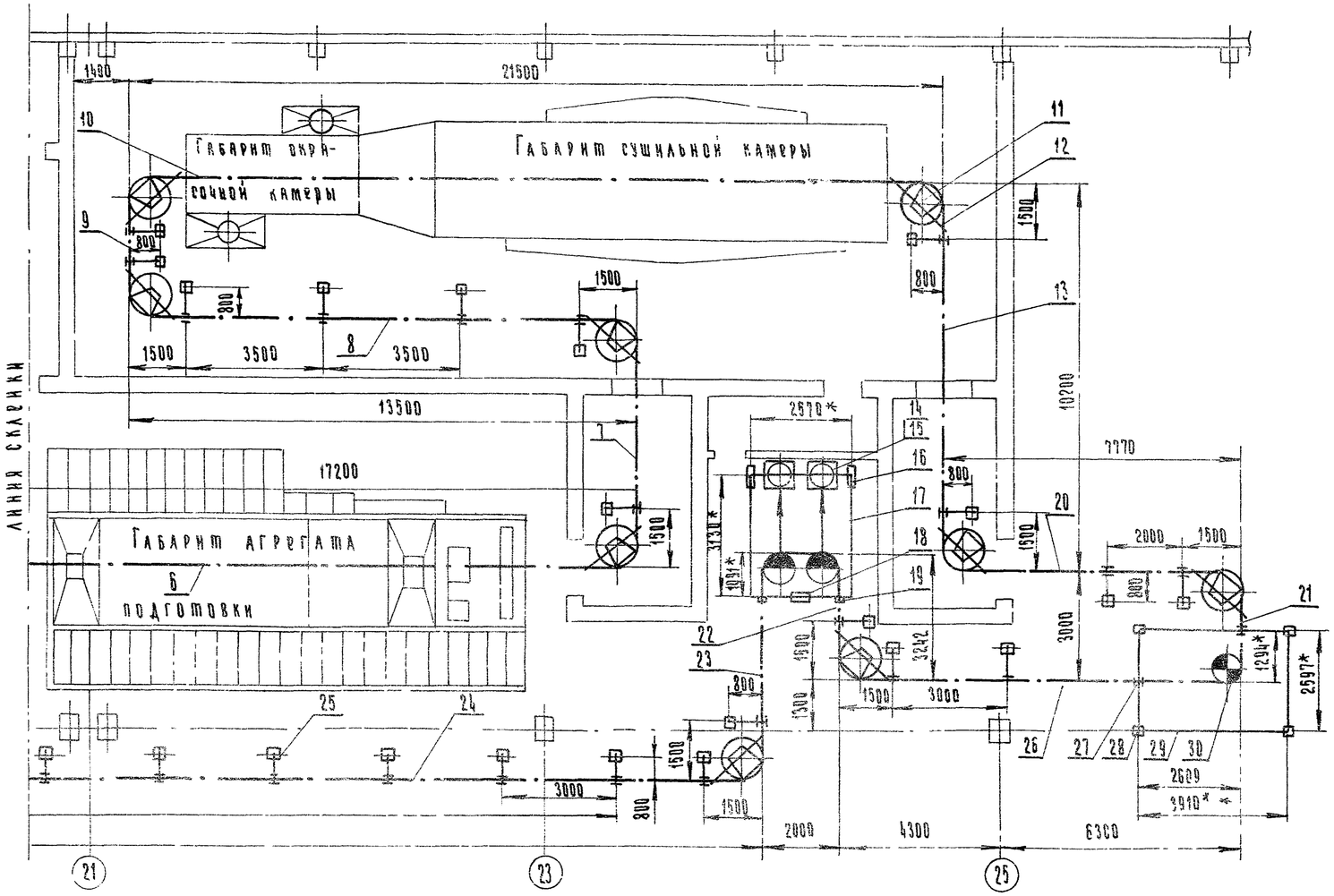
В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.		Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом 7
		Лист 7-53

Продолжение

Адреса организаций-калькодержателей нестандартного оборудования		
NN п/п	Наименование организаций	Адреса
1	2	3
10.	УКРИПТИМАШ - Ульяновский научно-исследовательский и проектно-технологический институт машиностроения	г. Ульяновск, ул. Гончарова, 19
11.	ЦИТП Киевский филиал - Центральный институт типовых проектов Киевский филиал	г. Киев-57, ул. Зжена Потье, 12
12.	ВПТИ Стройдормаш - Всесоюзный проектно-технологический институт строительных и дорожных машин	г. Москва, ул. Кирова, 21
13.	ЦКБ ГУПТМАШ - Центральное конструкторское бюро автоматизации главного Управления подъемно-транспортного машиностроения	г. Москва, М-20, Тесинский переулок, 5.
14.	Промтехмеханизация - производственно-техническое предприятие „Промтехмеханизация"	г. Москва, м-114, 4-й Дербеневский переулок, дом 7.
15.	Оргстанкинпром - Государственный проектно-технологический и эксперементальный институт „Оргстанкинпром"	г. Москва, И-473, Садово-Самотечная, 13
16.	НИИМАШ - Научно исследовательский институт информации по машиностроению	г. Москва, Н-17 Вишняковский пер. 21.
17.	НИИХИММАШ - Всесоюзный научно-исследовательский и конструкторский институт химического машиностроения	г. Москва, А-15, Б.Новоалтуфьевская, 14.
18.	ЦОКТБ „Оргтехторговля" ВНИИМОСС Коломенский филиал - -центральное оптико-конструкторское и технологическое бюро „Оргтехторговля"	г. Коломна, Московской области, Коломенская, 104.
19.	Коломенский филиал ЦОКТБ Госнити-центральное опытно-конструкторское технологическое бюро Государственного Всесоюзного научно-исследовательского технологического института ремонта и эксплуатации машино-тракторного парка Коломинского филиала	г. Коломна, Московской области, ул. 104.
20.	Гипроторг - Государственный союзный институт по проектированию предприятий торговли и общественного питания	г. Москва, ул. Кирова, 47.
21.	Гипрониии - Всесоюзный Государственный институт по проектированию научно-исследовательских институтов и лабораторий	г. Москва, Мироновский переулок, 26
22.	ВНИИТИприбор - Всесоюзный научно-исследовательский технологический институт приборостроения	г. Москва, М-26, Гомсомольский переулок, 3
23.	Союзглавспецпром	г. Москва, Б-8170

Во Союзсельхозтехники Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972г.		Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-54

Гл. специалист Кашкина
Рук. группы Мазина
Н. контр. Лазарев
Гипропром
Зам. гл. инж. Бабенко



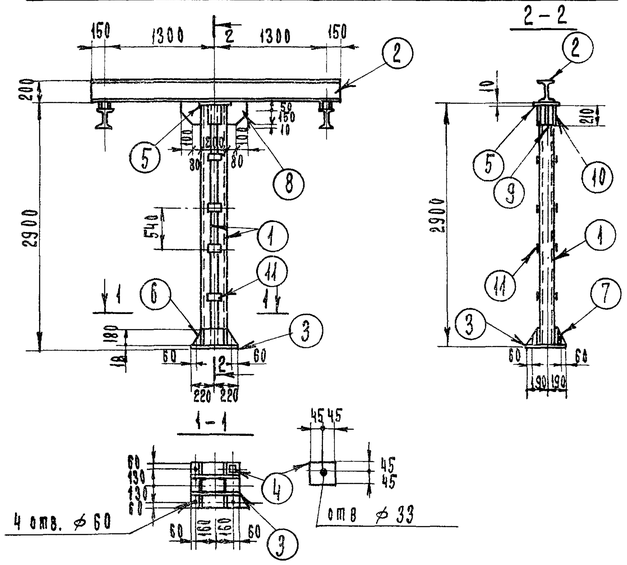
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. вес	Общ. вес	Материал	Лист.	Примеч.
32	НБ-95-67	Каретка Т160-125	253	13,5	3416			
31	НБ-94-67	Цепь тяговая Р2-160-46 ГОСТ 588-64	1	18,м 9,1	226,5			L=248,64м
30	НБ-182-67	Привод 160-99	1	1140	1140			
29	3.406-5/КП-33	Рама привода РП 350-90-302-1200	1	603	603			
28	3.406-5/КП-39	Стойка рамы привода СП-2900	4	66	264			
27	3.406-5/КП-113	Крепление КДАГ-2000Г16Г2Д	2	4,86	9,72			
26		Ездовая балка	1	740	740	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 СТ3 ГОСТ 535-58		L=8789мм
25	3.406-5/КП-11	Опора ходовых путей ЗТ-2900-800	24	117	2808			
24		Ездовая балка	1	1250	1250	"		L=78682мм
23		Ездовая балка	1	55,2	55,2	"		L=3477мм
22		Ездовая балка	1	14	14	"		L=877мм
21		Ездовая балка	1	19	19	"		L=1189мм
20		Ездовая балка	1	91,5	91,5	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 СТ3 ГОСТ 535-58		L=5752мм
19	НБ-150-67	Стык разборный 16	2	5	10			
18	3.406-5/КП-40	Стойка натяжного устройства СН-1-2900	1	69	69			
17	НБ-130-67	Устройство натяжн 160-4	1	990	990			
16	3.406-5/КП-41	Стойка натяжного устройства СН-2-2900	2	60	120			
15	НБ-173	Ограждение грузов	2	73	146			"Гипропромсельстрой"
14	НБ-133-67	Натяжка грузовая 160-5	2	220	440			
13		Ездовая балка	1	130	130	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 СТ3 ГОСТ 535-58		L=8182мм
12	3.406-5/КП-172	Балка поворотного устройства БПУ-160-1800	13	32	416			
11	НБ-135-67	Устройство поворотн 160-5	13	325	4225			
10		Ездовая балка	1	310	310	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 СТ3 ГОСТ 535-58		L=19482мм
9		Ездовая балка	1	26,8	26,8	"		L=1682мм
8		Ездовая балка	1	182	182	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 СТ3 ГОСТ 535-58		L=11482мм
7		Ездовая балка	1	712	712	"		L=4482мм
6		Ездовая балка	1	241	241	"		L=15182мм
5		Ездовая балка	1	15,6	15,6	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 СТ3 ГОСТ 535-58		L=982мм
4		Опора ходовых путей ЗТ 2900-1300	20	183	3660		Т-56	
3		Ездовая балка	1	926	926	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 СТ3 ГОСТ 535-58		L=58312мм
2	3406-5/КП-114	Крепление КДАГ 3001161Г2Д	64	6,16	394,24			
1		Ездовая балка	1	9,25	9,25	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 СТ3 ГОСТ 535-58		L=582мм

Примечания.

1. Конвейер разработан на основании сборника 6-68 ч.1 „Конвейеры подвесные грузонесущие", составленного по рабочим чертежам ЦПКБ „Союзпроммеханизация".
2. Опорные металлоконструкции см типовой проект 3.406-5 „Поддерживающие металлоконструкции подвесных грузонесущих конвейеров", разработанный Украинским ПКО ЦПКБ „Союзпроммеханизация."
3. При монтаже ездовую балку в камерах крепить к несущим элементам каркасов.
4. Отметка верха ездовой балки +2900м.
5. * Размеры даны по осям стоек.

Гл. инж. отд. Задаховская Сектора Шкунов Рук. бригады Ковалев	Ковалева Альичева	
Госпроектом Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160Р на участке б поз 6	Альбом I Лист Т-55

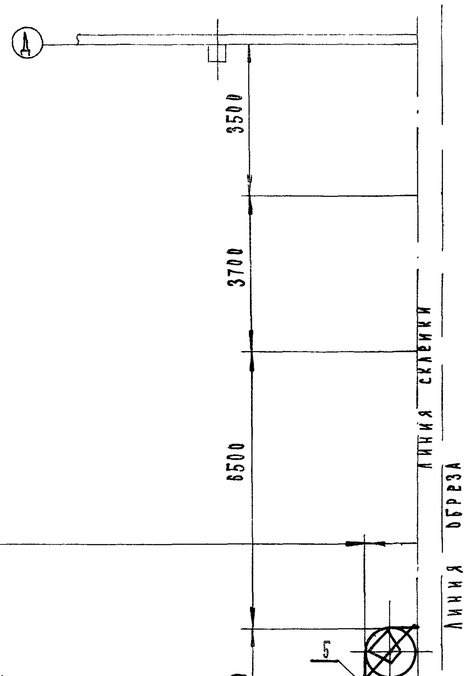
Опора ходовых путей ЗТ-2900-1300 (поз.4)



Спецификация металла на 1 опору

NN поз.	Наименование	К-во шт. в опоре	Вес кг единн.	Вес кг всех	Материал
1	[12	2	30,2	60,4	Вст-3кп2
2	I 20	1	60,9	60,9	"
3	Лист 18 х 380 х 440	1	23,6	23,6	"
4	Лист 18 х 90 х 90	4	1,1	4,4	"
5	Лист 10 х 180 х 220	1	2,8	2,8	"
6	Лист 8 х 180 х 440	2	4,0	8,0	"
7	Лист 8 х 120 х 180	4	1,3	5,2	"
8	Лист 8 х 180 х 210	2	2,4	4,8	"
9	Лист 8 х 60 х 120	2	0,4	0,8	"
10	Лист 8 х 180 х 210	2	2,4	4,8	"
11	Лист 6 х 80 х 180	8	0,7	5,6	"

Итого : 181,3



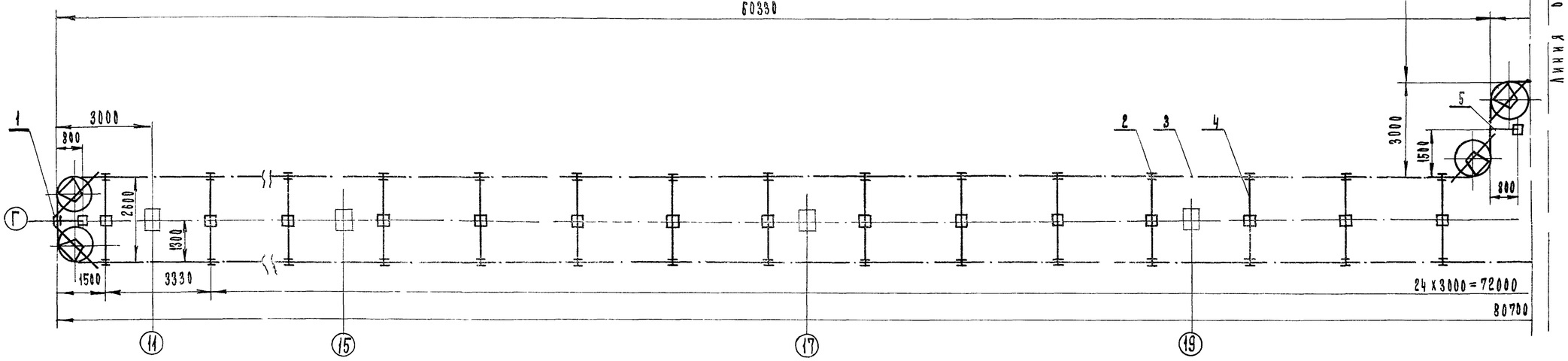


Схема сборки цепи



Техническая характеристика

1.	Длина конвейера	L = 248,64 м
2.	Режим работы	непрерывного действия
3.	Скорость конвейера	V = 0,322 м/мин.
4.	Шаг кареток	t = 0,96 м
5.	Шаг подвесок	T = 0,96 м
6.	Электродвигатель А02-22-6	N = 1,5 квт; n = 1000 об/мин
7.	Общий вес конвейера	36010 кг
	в т.ч. вес поддерживающих металлоконструкций	9344 кг

Примечание

Настоящий лист читать совместно с листом Т-55

Гл. инж. пр-та	Леонович	Рук. бригады	Ковалев
Нач. отдела	Ладнин	Инженер	Чурковский
Гл. инж. отд.	Захаржевская		
Рук. сектора	Шукюв		
Рук. группы	Моралев	Копировал	Матвеева

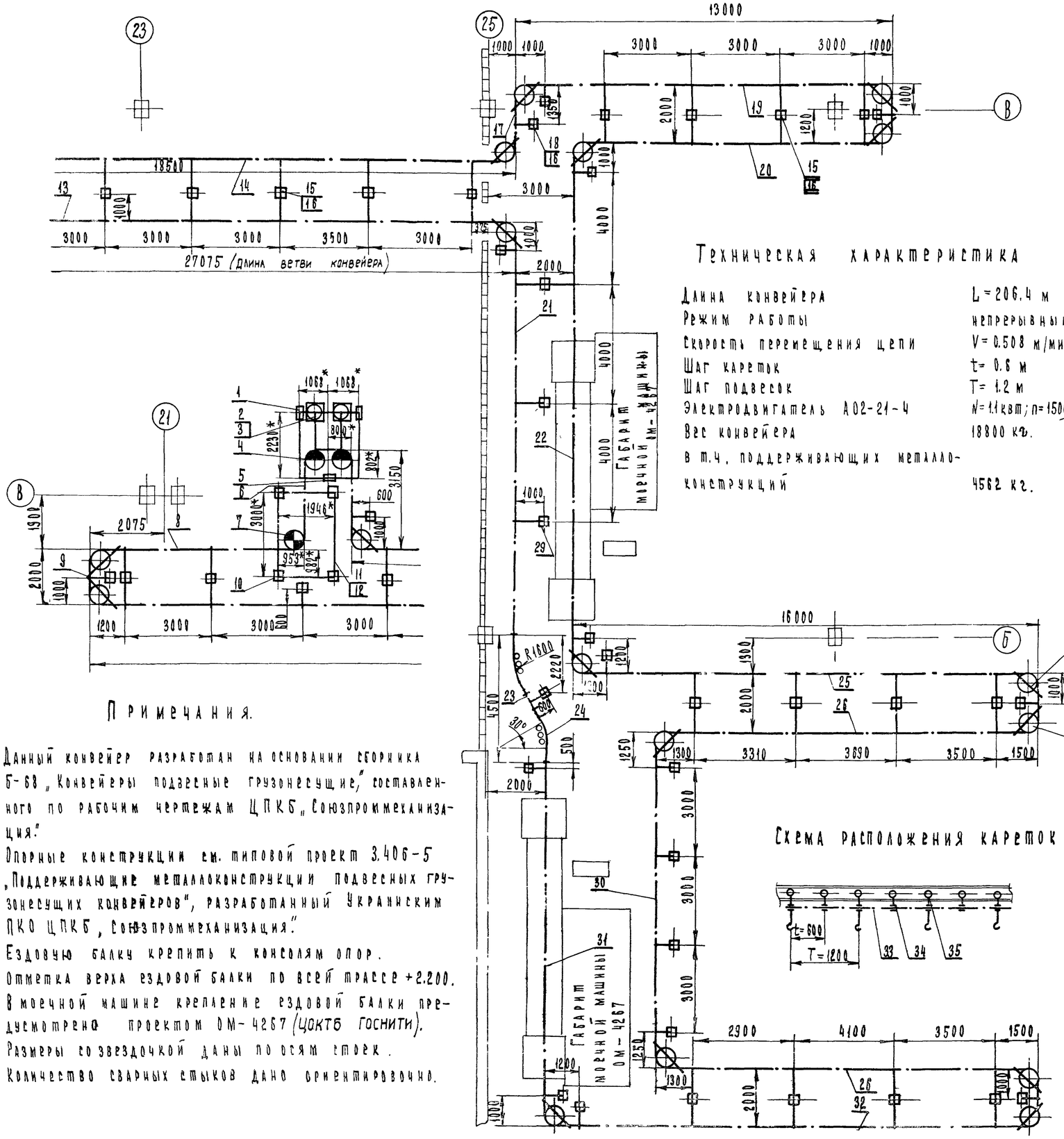
ГПО „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬХОЗТРАНС
г. Саратов 1973 год

Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год

Производственный корпус

Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160 Р на участке 6 поз 6

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-56


13000
1000 1000 3000 3000 3000 1000
18500
27075 (Длина ветви конвейера)
3000 3000 3000 3500 3000
4000
2000
4000
4000
1060
16000
Габарит моечной машины ОМ-4267
Габарит моечной машины ОМ-4267
R1600
2300
4500
2000
1200
3310
3690
3500
1500
2900
4100
3500
1500
2000
3000
3000
3000
1200
1300
1250
500
30°
1000
1000
1000

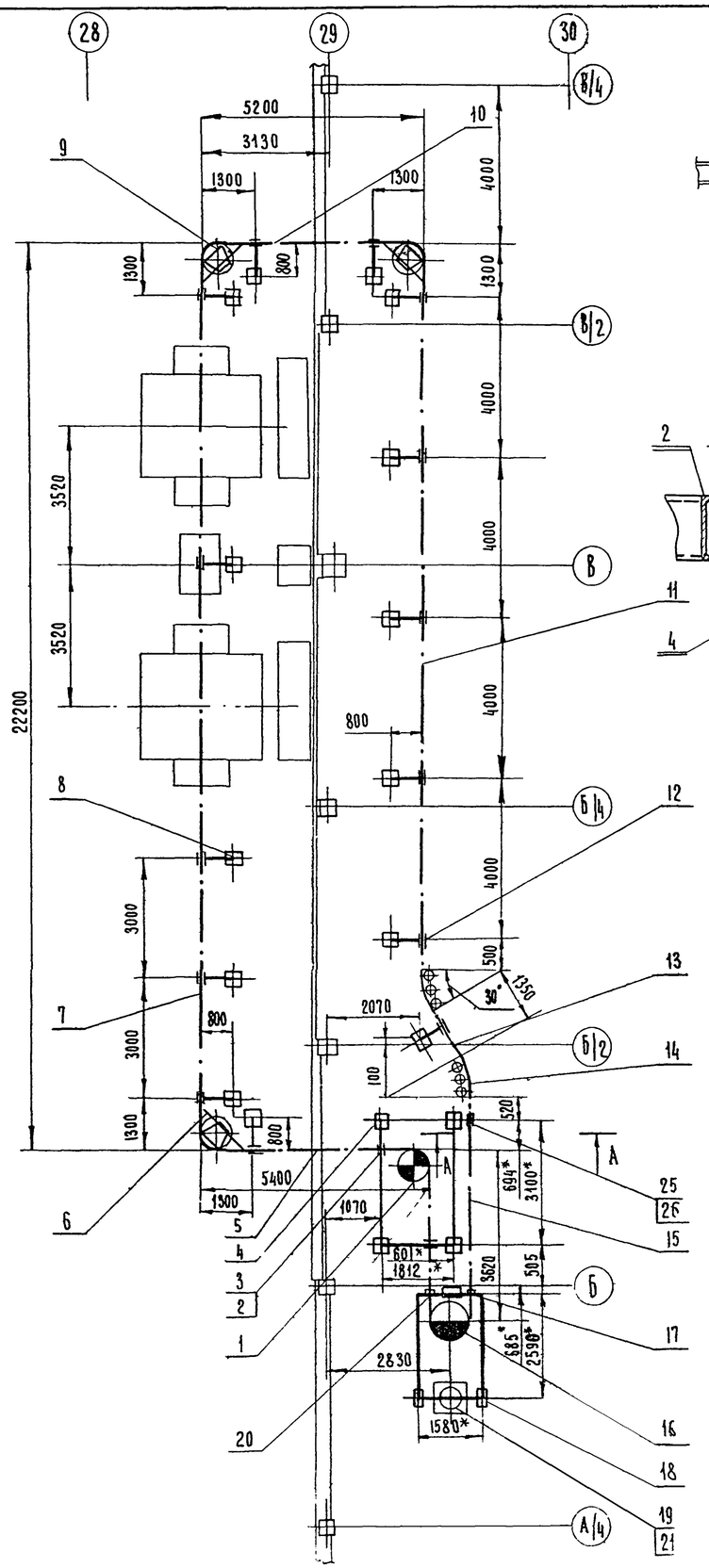
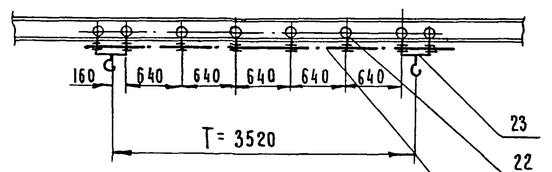


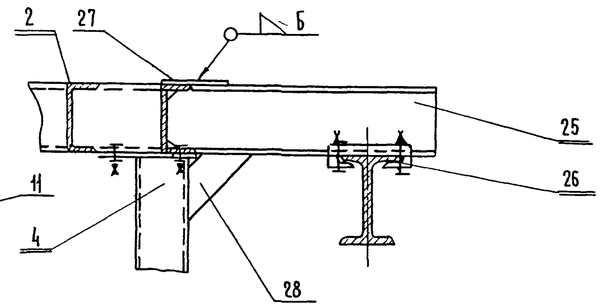
Схема сборки цепи

М 1:50



А - А

М 1:10



Техническая характеристика.

1.	Длина конвейера	l = 63.360 м
2.	Режим работы	пульсирующий
3.	Скорость конвейера	V = 3,65 м/мин
4.	Шаг подвесок	T = 3,52 м
5.	Шаг кареток	t = 0.64 м
6.	Электродвигатель	А02-31-4, N = 2.2 квт. n = 1500 об/мин.
7.	Общий вес конвейера	8988 кг.
	в т.ч. поддерживающих металлоконструкций	2400 кг.

Примечание.

1. Конвейер разработан на основании сборника 6-68 ч.1 „Конвейеры подвесные грузонесущие" составленного по рабочим чертежам ЦПКБ „Союзпроммеханизация"
2. Опорные металлоконструкции см. типовой проект 3.406-5 „Поддерживающие металлоконструкции подвесных грузонесущих конвейеров" разработанный Украинским ЦПКБ „Союзпроммеханизация"
3. При монтаже ездовую балку в камерах крепить к несущим элементам каркасов
4. Отметка верха ездовой балки + 2,700 м
5. *Размеры даны по осям стоек

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. вес	Общ. вес	Материал	Лист	Примеч.
28		Косынка 150×150×20	1	1.75	1.75	Лист 16 ГОСТ 5681-57 / Ст3 ГОСТ 500-58		
27		Накладка 250×60×8	1	0.95	0.95	Лист 10 ГОСТ 5681-57 / Ст3 ГОСТ 500-58		
26	3.406-5/КП-114	Крепление КДА-1-3000 I 16 Т I 16	1	3.08	3.08			
25		Балка поддерживающая	1	1п.м. 15.9	10.0	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / Ст3 ГОСТ 535-58		L = 630
24	НБ-94-67	Цепь тяговая Р2-160-40 ГОСТ 589-64	1	т.м. 9.1	5.98			
23	НБ-97-67	Каретка рабочая СТ-160-125	18	35	630			
22	НБ-95-67	Каретка холостая Х-160-125	72	12	864			
21	НО-173	Ограждение грузовое	1	73	73			Гипропромсельстрой
20		Ездовая балка	1	1п.м. 15.9	65.6	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / Ст3 ГОСТ 535-58		L = 3500
19	НБ-133-67	Натяжка грузовая 160-5	1	200	200			
18	3.406-5/КП-41	Стойка натяжного устройства СН-2-2700	2	56	112			
17	3.406-5/КП-40	Стойка-натяжного устройства СН-1-2700	1	65	65			
16	НБ-129-67	Устройство натяжное 160-23	1	715	715			
15		Ездовая балка	1	1п.м. 15.9	82.7	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / Ст3 ГОСТ 535-58		L = 5200
14	НБ-140-67	Устройство поворотное роликовое 160-30	2	136	272			
13		Ездовая балка	1	1п.м. 15.9	21.7	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / Ст3 ГОСТ 535-58		L = 1300
12	3.406-5/КП-114	Крепление КДА-1-3000 I 16 Т I 20	14	3.03	43.12			
11		Ездовая балка	1	1п.м. 15.9	38.10	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / Ст3 ГОСТ 535-58		L = 17700
10		Ездовая балка	1	1п.м. 15.9	74.7	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / Ст3 ГОСТ 535-58		L = 4700
9	НБ-135-67	Устройство поворотное 160-2	3	195	586			
8	3.406-5/КП-11	Опора ходовых путей 3Г-2700-800	14	113	1582			
7		Ездовая балка	1	1п.м. 15.9	346.6	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / Ст3 ГОСТ 535-58		L = 21800
6	3.406-5/КП-172	Балка поворотного устройства БПУ-160 1500	3	27	81			
5		Ездовая балка	1	1п.м. 15.9	75.0	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / Ст3 ГОСТ 535-58		L = 4900
4	3.406-5/КП-39	Стойка рамы привода СП-2700	4	63	252			
3	3.406-5/КП-113	Крепление КДП-2000 I 16 Т I 24	2	486	9.72			
2	3.406-5/КП-31	Рама привода РП-350-90-406-400П	1	352	352			
1	НБ-118-67	Привод 160-16	1	1514	1514			

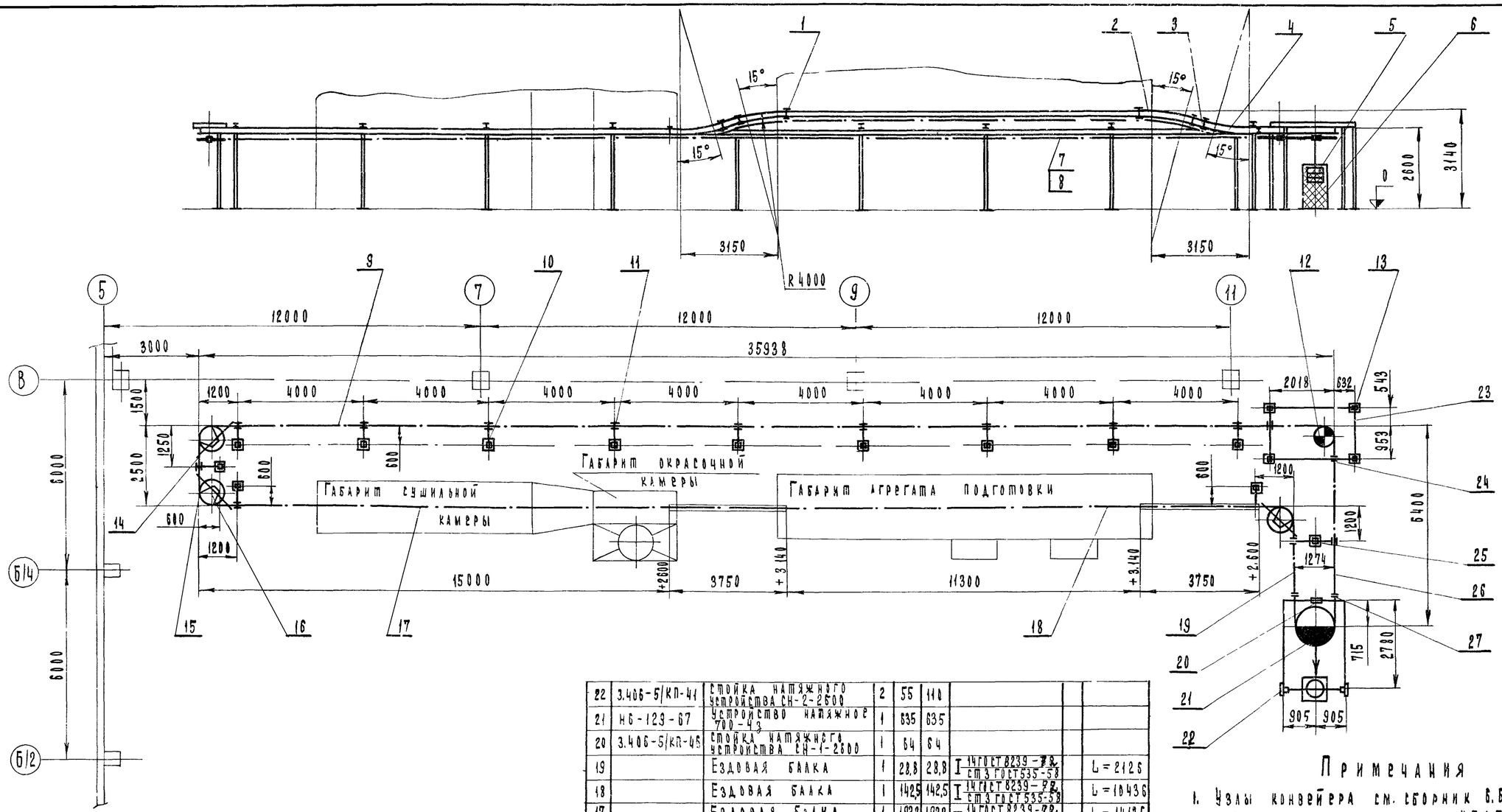
Гипропромсельстрой
Саратов 1973 г.
Житоремонтный завод на 15000 двигателей в год.

Производственный корп.

Конвейер

Альбом Т
Лист 58

12883 01



Техническая характеристика

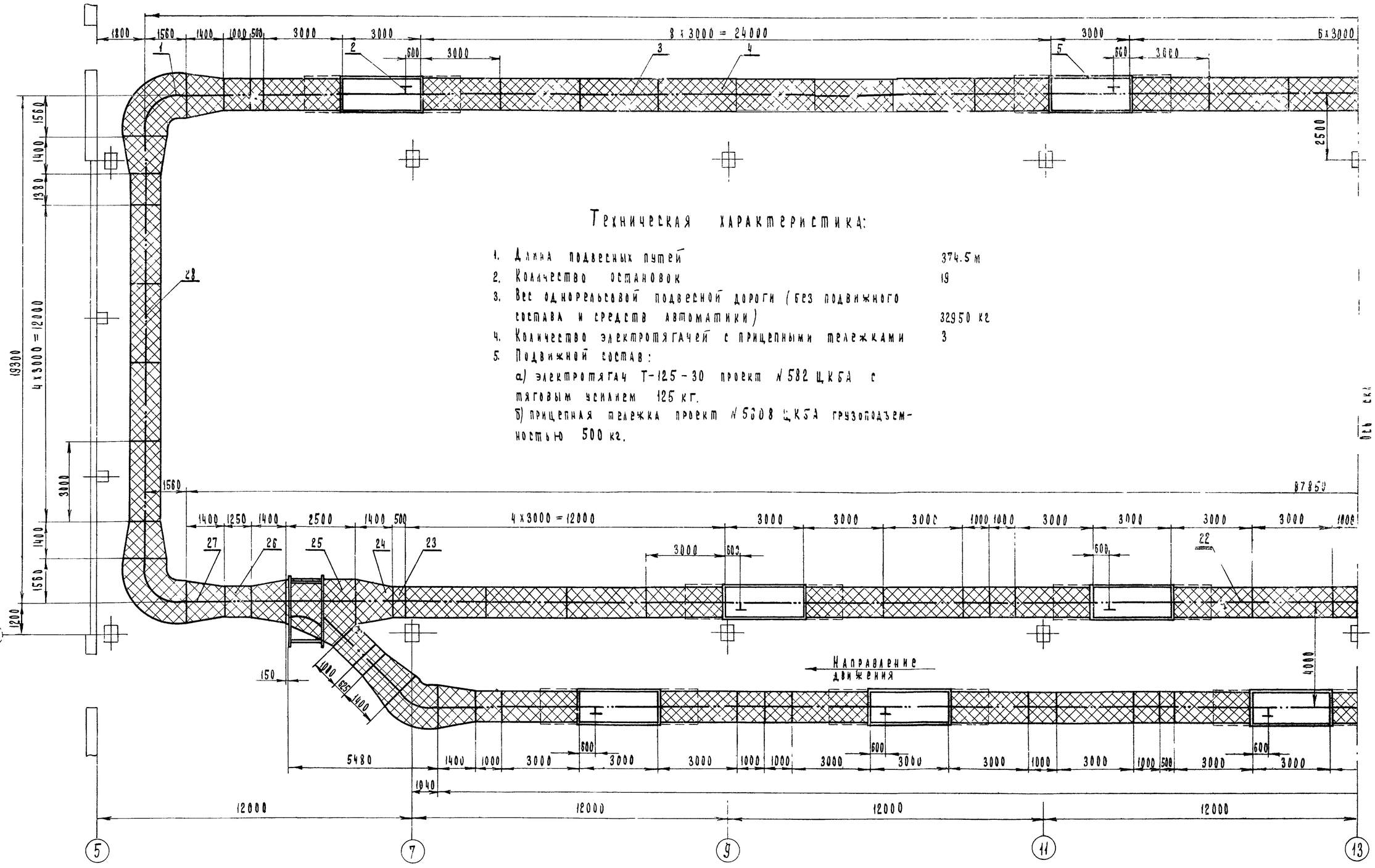
1.	Режим работы	непрерывный
2.	Длина конвейера	81.6 м
3.	Шаг кареток	0.8 м
4.	Скорость	0.336 м/мин.
5.	Мощность привода	0.8 квт
6.	Вес узлов конвейера	3832 кг
7.	Вес поддерживающих металлоконструкций	1565 кг

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Аист	Примеч.
27	НБ-150-67	Стык разборный 14	2	3	6			
26		Ездовая балка	1	64	64.4	I 14 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 4.722
25	3.406-5/кп-14	Опора ходовых путей ГТ-2600-600	1	112	112			
24	3.406-5/кп-112	Крепление КДАI-1000-I12.I14.I20	2	2.62	5.24			
23	3.406-5/кп-28	Рама привода А Б/I-250-90-378-400А	1	228	228			
22	3.406-5/кп-41	Стойка натяжного устройства СН-2-2600	2	55	110			
21	НБ-123-67	Устройство натяжное 700-43	1	835	835			
20	3.406-5/кп-45	Стойка натяжного устройства СН-1-2600	1	64	64			
19		Ездовая балка	1	28.8	28.8	I 14 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 2126
18		Ездовая балка	1	142.5	142.5	I 14 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 10436
17		Ездовая балка	1	193.2	193.2	I 14 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 14136
16	НБ-135-67	Устройство поворотное 100-73	3	110	330			
15	3.406-5/кп-172	Балка поворотных устройств БПУ 100-1500	3	19	57			
14		Ездовая балка	1	10.5	10.5	I 14 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 772
13	3.406-5/кп-39	Стойка рамы привода СП-2600	4	61	244			
12	НБ-180-67	Привод 100-110-А-1000	1	550	550			
11	3.406-5/кп-112	Крепление КДАI-1000-I12.I14	14	2.42	36.9			
10	3.406-5/кп-5	Опора ходовых путей ГТ-2600-600	12	59	708			
9		Ездовая балка	1	474	474			L = 34568
8	НБ-95-67	Каретка Н100-80	102	5.2	530.4			
7		Цепь тяговая Р2-100-22 ГОСТ 588-54	1	1пм 5.0	409			L = 81.6 м
6	НО-173	Ограждение грузов	1	73	73			гипропромсельстрой
5	НБ-133-67	Натяжка грузовая 1145	1	219	219			
4	НБ-147-67	Путь 14-24ВК	2	35	70			
3		Ездовая балка	2	5.5	11	I 14 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 400
2	НБ-149-67	Путь 14-24В	2	26	52			
1	НБ-149-67	Стык сварной 14	20	1.7	34			

Примечания

1. Узлы конвейера см. сборник 6.58 часть I, составленный по рабочим чертежам ЦПКБ „Союзпроммеханизация".
2. Поддерживающие металлоконструкции см. типовой проект 3.406-5, разработанный Украинским ПКОЦПКБ „Союзпроммеханизация".
3. В камерах грунтовочной, окрасочной и сушильной ездовую балку конвейера крепить к несущим элементам каркасов на монтаже по месту.

Гипропромсельстрой г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100Р на участке 19 поз. 8	Альбом I
		Лист Т-59



Техническая характеристика:

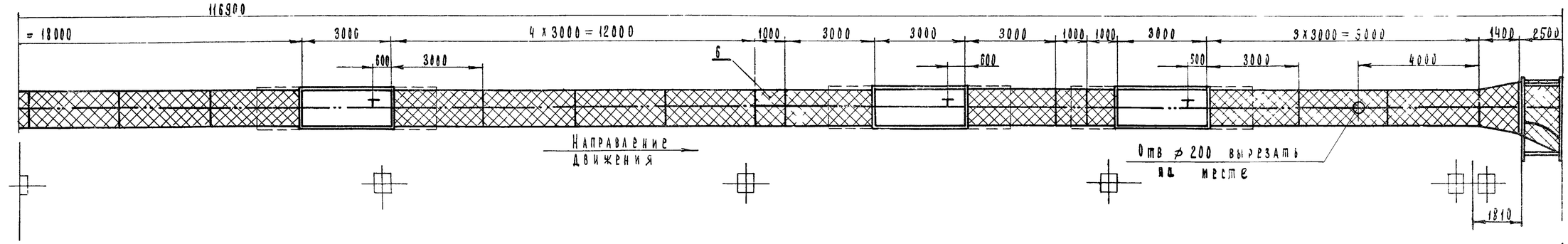
1.	Длина подвесных путей	374.5 м
2.	Количество остановок	19
3.	Вес однорельсовой подвесной дороги (без подвижного состава и средств автоматики)	32950 кг
4.	Количество электротягачей с прицепными тележками	3
5.	Подвижной состав:	
	а) электротягач Т-125-30 проект №582 ЦКБА с тяговым усилием 125 кг.	
	б) прицепная тележка проект №5008 ЦКБА грузоподъемностью 500 кг.	

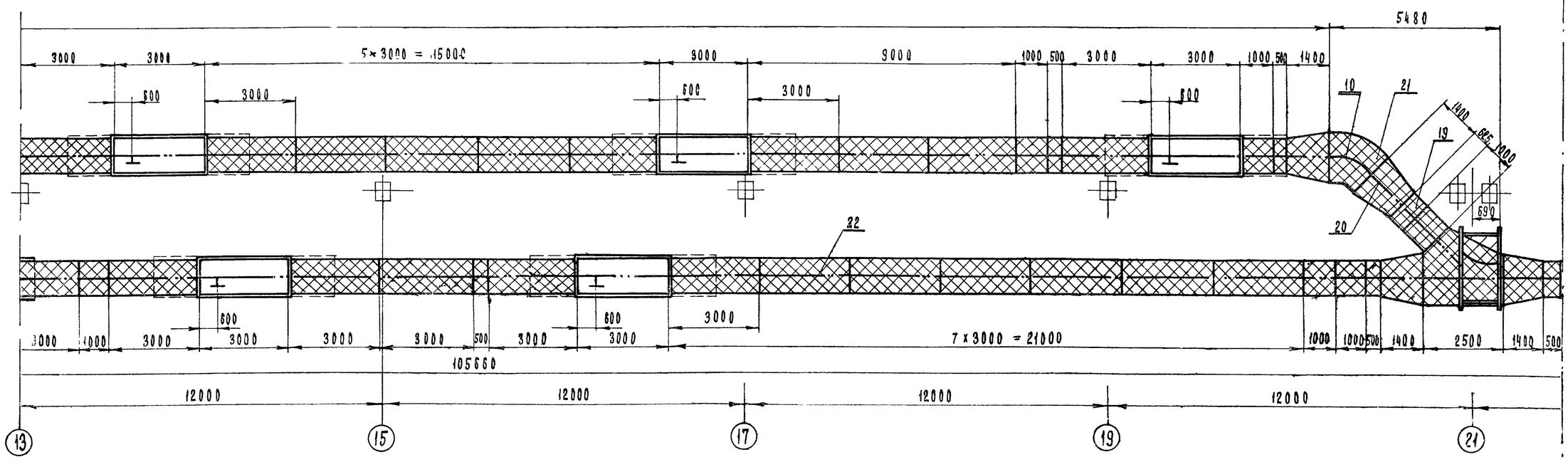
Линия обреза

Гл. инж. пр-та	Давнович		
Нач. отдела	Даевич		
Гл. инж. пр-та	Захарова		
Рук. сектора	Шкунов		
Вед. технолог	Казаков		

ГПО "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Монтажный чертеж однорельсовой подвесной дороги с автоматическим управлением

Типовой проект	816-142
Альбом	I
Лист	Т-60





Нач. отдела	Казнин	
Гл. инж. арх.	Зараковская	
Рук. сектора	Шкунов	
Вед. технолог	Казаков	
Копировал		Матвеева

Государственный комитет Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСПЕЦСТРОЙ г. Саратов 1972 год

Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год

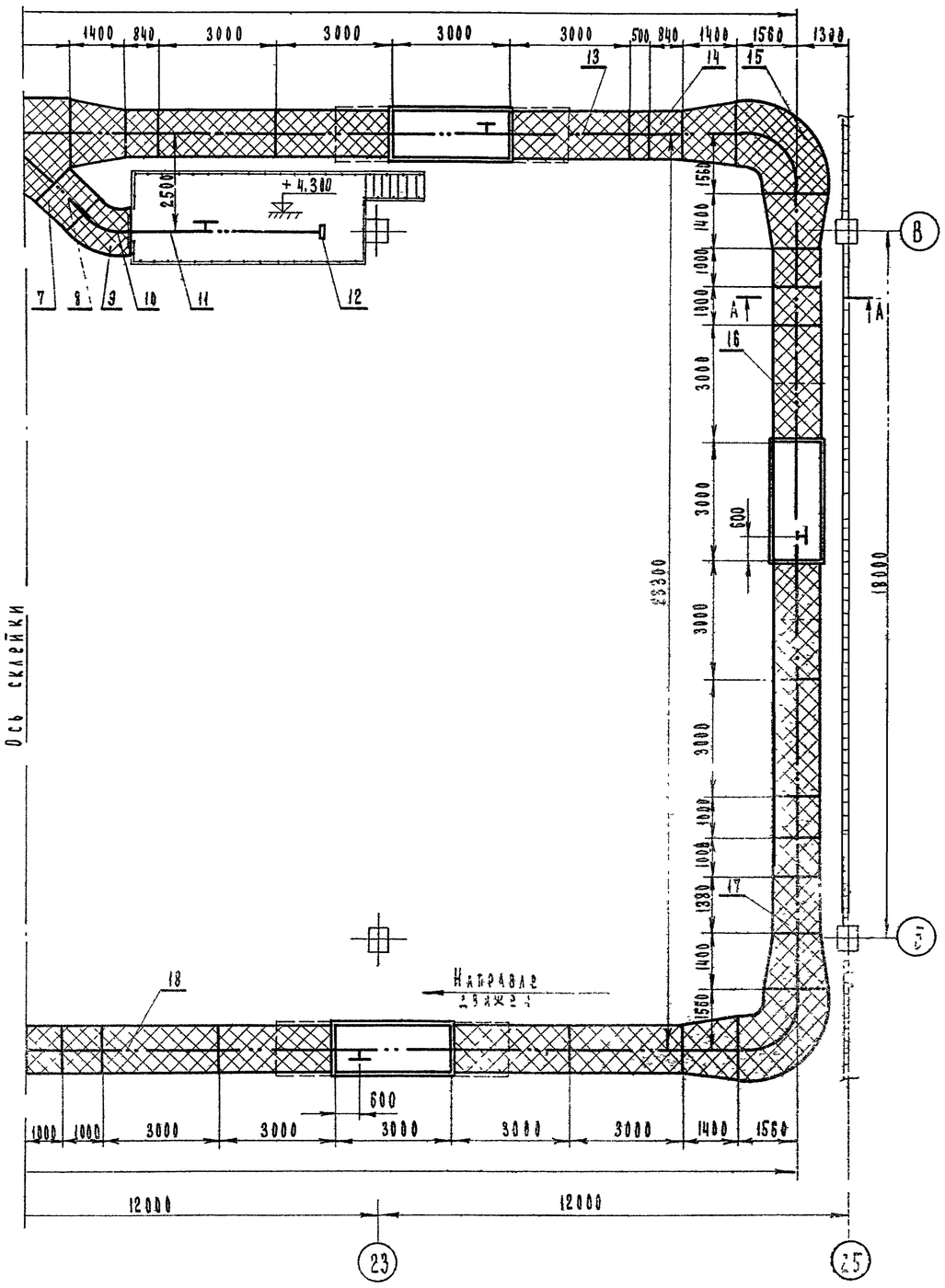
Производственный корпус

Монтажный чертеж однорельсовой подвесной дороги с автоматическим управлением

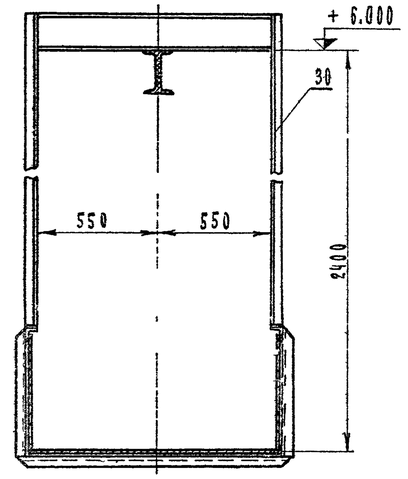
Типовой проект 816-142

Альбом I

Лист Г-61



А – А
М 1:20



Примечания:

1. При разработке монтажного чертежа использован проект № 5609 Типовые узлы однорельсовых подвесных дорог с автоматическим управлением грузоподъемностью 500 кгс и тяговым усилием 125 кгс" и руководство, разработанные ЦКБА ГУПТМАШ, а также паспорт завода „Красный металлист", г. Москва на электрогрузовоз с автоматическим адресованием Т-125-30 и паспорт на прицепную тележку проект 5608.
2. Секции подвесных сетчатых ограждений и их подвески разработаны Рязанским филиалом ГОСНИТИ черт. 7471.000; 7473.000 9747.000 9746.000. 9758.000
3. Подвеску сетчатых ограждений на прямолинейных участках производить через 2 м. Секции горизонтальных поворотов крепить по краям секций и в середине.
4. Подвижной состав заложен в сводную спецификацию технологического оборудования.
5. Электрическую часть и средства автоматики см. листы марки „ЭМ".

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес кг	Материал	Лист	Примечание
30	9751.000 – 03	Подвеска ограждений	195	29,6	5772			
29	5609-04.000-05	Стык сварной двутавровых балок	65	4,24	2755			
28	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	339,8	339,8	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58		L = 16180
27	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	85,6	85,6	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58		L = 4265
26	7471.000 – 02	Секция прямого участка	1	53,6	53,6			L = 1250
25	9748.000.05	Секция стрелочного перевода правого	3	90	270			
24	9746.000. 05	Секция переходная	18	75	1350			
23	7471.000 – 02	Секция прямого участка	9	21,5	193,5			L = 500
22	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	2	1736	3468	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58		L = 82390
21	9746.000 – 01	Секция горизонтального поворота	2	82,2	164,4			α = 45°
20	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	2	84,8	169,6	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58		L = 4040
19	7471.000 – 02	Секция прямого участка	2	27,0	54			L = 625
18	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	431	431	Двутавр 24 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58		L = 20515
17	7471.000 – 02	Секция прямого участка	2	592	1184			L = 1380
16	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	423,8	423,8	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58		L = 20180
15	9747.000 – 03	Секция горизонтального поворота	4	103,2	412,8			α = 90°
14	7471.000 – 02	Секция прямого участка	2	36	72			L = 840
13	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	376,6	376,6	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58		L = 17935
12	5609-01.000	Упор	1	0,55	0,55			
11	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	105	105	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58		L = 5000
10	5609-00.003-02	Горизонтальный поворот подвесного пути	3	33,6	100,8			R = 1250, α = 45°
9	9747.000 – 03	Секция горизонтального поворота	1	55	55			α = 45°
8	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	81,5	81,5	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58		L = 1918
7	7471.000 – 02	Секция прямого участка	1	38,6	38,6			L = 900
6	7471.000 – 02	Секция прямого участка	25	42,9	1072			L = 1000
5	7473.000 05	Секция ограждения с раздвижным дном	18	300	5400			
4	7471.000 – 05	Секция прямого участка	93	105,8	9840			L = 3000
3	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	1985	1985	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58		L = 94515
2	5609-09.000-05	Линейка рабочего места	19	14,4	274			
1	5609-00.003-04	Горизонтальный поворот подвесного пути.	4	543	2172	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58		R = 1250 α = 90°

Гл. инж. проекта	Здражевский	
Рук. сектора	Шкунов	
Вед. технолог	Казаков	
Копировал		Матвеева

Министерство строительства предприятий тяжелой индустрии СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1972 год
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год

Производственный корпус

Монтажный чертеж однорельсовой подвесной дороги с автоматическим управлением

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-62

12887-01

Перечень листов марки ВС.

N п/п	Наименование	N листов
1	2	3
	Промпроводки	
1	Перечень листов марки ВС.	ВС-1
2	Пояснительная записка	ВС-2; ВС-3
3	Примечания. Условные обозначения	ВС-4
4	Спецификация материалов, трубопроводов и арматуры	ВС-5÷ВС-7
5	Экспликация потребителей сжатого воздуха	ВС-8
6	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 4-21; Д-В.	ВС-9
7	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 21-35; Д-В.	ВС-10
8	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 4-21; В-А.	ВС-11
9	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 21-35; В-А.	ВС-12
10	Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях: 5-15; Г/4-Б.	ВС-13
11	Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях: 17-29; А-Г.	ВС-14
12	Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях: 5-25; Б-В.	ВС-15
13	Схемы трубопроводов кислорода и ацетилена.	ВС-16
14	Схема трубопроводов эмульсии и содового раствора Схема	
	трубопроводов моющих растворов.	ВС-17

1	2	3
15	Схема трубопроводов подачи лакокрасок Экспликация оборудования	ВС-18
	Испытательная станция	
16	План с сетями технологических трубопроводов испытатель-	
	ной станции с участком питания	ВС-19
17	Схема трубопроводов бензина и дизельного топлива	ВС 20
18	Схема трубопроводов охлаждения двигателей	ВС-21
19	Схема трубопровода электролита	ВС-22
20	Схема трубопроводов масел.	ВС-23
	Технологическое паронабжение	
21	Экспликация оборудования, потребляющего пар	ВС-24
22	Паровой узел управления План Разрезы Аксонометрическая схема	ВС-25
23	План в осях: 5-21; Д-В.	ВС-26
24	План в осях: 21-35; Д-В.	ВС-27
25	План в осях: 5-21; В-А.	ВС-28
26	План в осях: 21-35; В-А.	ВС-29
27	Аксонометрическая схема в осях: 11-29; А-Д.	ВС-30
28	Аксонометрическая схема в осях: 5-15; А-В. Сечения каналов.	ВС-31

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

В.О. "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
	Промпроводки. Перечень листов марки ВС.	Альбом I
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год.		Лист ВС-1

Воздухоснабжение

Снабжение завода сжатым воздухом проектируется от отдельно стоящей компрессорной станции Тп 9Ю4-1-15, производительностью 40 м³/мин.

Подача сжатого воздуха к местам потребления предусматривается по стальным электросварным трубам по ГОСТ 10704-63. Расчетный расход сжатого воздуха по заводу составляет 26 м³/мин Магистральные трубопроводы сжатого воздуха монтируются по кольцевой схеме по стенам и колоннам производственного здания с уклоном 0,0015 в сторону движения воздуха Присоединение ответвлений к магистральным воздухопроводам осуществляется сверху под углом 60-70° Для очистки сжатого воздуха от твердых частиц, воды и масла в местах потребления на высоте 1,3 м устанавливаются влагоотделители Московского завода пневмоаппарат Компенсация тепловых расширений производится за счет самокомпенсации Присоединение потребителей к сети осуществляется гибкими резино-тканевыми шлангами через ниппели В качестве запорной арматуры приняты муфтовые вентили Диаметры внутренних трубопроводов рассчитаны по номограммам и таблицам, исходя из расхода, давления и скорости сжатого воздуха.

Монтаж и испытание трубопроводов сжатого воздуха производить согласно СНиП III-Г.9-62, II-Г.14-62 и „Правилам устройства и безопасной эксплуатации воздушных компрессоров," утвержденным 25.VI.62 г.

Расход сжатого воздуха по заводу

Давление атм	Среднечасовой расход сжатого воздуха м³/час			Годовой расход сжатого воздуха тыс. м³	Примечание
	I см.	II см.	III см		
1	2	3	4	5	6
1 ÷ 6	1560	1560	—	6470	—
Итого:	1560	1560	—	6470	—

Снабжение специальными газами

Расход ацетилена по заводу составляет 22,14 м³/сутки, кислорода - 23,44 м³/сутки и аргона 3,9 м³/сутки. Аргон к местам потребления подается в баллонах Ацетилен и кислород подаются из отдельно стоящей кислородно-ацетиленовой распределительной установки ТП 405-4-31 по системе трубопроводов из труб стальных бесшовных по ГОСТу 8732-70. Трубопроводы спецгазов монтируются по стенам теплового участка, в местах потребления и на вводе устанавливаются газоразборные посты, оборудованные предохранительными водяными затворами и запорными вентилями. Подача ацетилена и кислорода к потребителям осуществляется гибкими шлангами

Монтаж и испытание трубопроводов производить по СНиП II-Г.14-62 и III-Г.9-62 и согласно „Правилам техники безопасности и производственной санитарии при производстве ацетилена" и „Указаниям по проектированию и монтажу трубопроводов газообразного кислорода" У-347-00-4 Обезжиривание кислородопроводов, арматуры и прокладок производить в соответствии с требованиями „Типовых технических условий на обезжиривание труб и арматуры кислородных установок" СВ 9704.

Расход спецгазов по заводу

NN п/п	Наименование газа	Цех, корпус	Расход газа в м³			Примечания
			часовой	суточный	годовой	
1	ацетилен	производственный	0,5	22,14	5000	
2	кислород	—"—	0,53	23,44	5930	
3	аргон	—"—	0,6	3,9	987	

Снабжение охлаждающими жидкостями и моющими растворами

Растворы соды, эмульсии и моющие МЛ-1 и МЛ-2 приготавливаются на участке приготовления охлаждающей и моющей жидкости Растворы соды и эмульсии насосами подаются в расходные баки на отметку 4,8 м Из расходных баков охлаждающие жидкости подаются к разборным кранам по системе стальных бесшовных трубопроводов самотеком Трубопроводы соды и эмульсии монтируются в штрабе пола (h=170 мм) Моющие растворы подаются насосами на разборочно-моечный участок по системе стальных бесшовных трубопроводов по стенам, колоннам и в каналах.

Технологическое пароснабжение

Пароснабжение производственных потребителей предусотрено паром высокого давления, редуцируемым в узле управления до 5 ати Паропроводы прокладываются по внутренним стенам здания, по нижнему поясу ферм и в подпольных каналах Конденсат от потребителей через конденсатоотводчики возвращается в наружную сеть Годовой расход пара составляет 18,4 тыс тн, часовой расход - 4500 кг/час.

Гл.инж.проекта Леонович
Нач.отдела Горожанкин
Рук. бригады Литвинчук
Инженер Крупенникова
Копировал
Н. контр.
Инв.№ подл.

В/О „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816 - 142
Моторроремонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки. Пояснительная записка	Альбом I
		Лист ВС-2

Технологические трубопроводы испытательной станции.

Проектом предусмотрена подача бензина и дизельного топлива из расходных баков к испытательным стендам. В расходные баки топливо подается из топливо-заправочного пункта. Сбежжие масла подаются к стендам из расходного бака насосами через систему фильтров Отработанные масла сливаются самотеком с уклоном 0.02 в сливной бак.

Вода на охлаждение испытательных стендов подается из резервуара насосом в расходный бак на отметку +5.0м. Из расходного бака вода самотеком подается к стендам. От стендов вода сливается самотеком в резервуар.

Трубопроводы бензина, дизельного топлива и масел монтируются из труб стальных бесшовных. Трубопроводы охлаждения стендов монтируются из труб стальных, водогазопроводных.

Технологические трубопроводы испытательной станции прокладываются по стенам и в непроходных каналах.

Для отключения подачи топлива, масел и воды применяются вентили муфтовые и краны сальниковые.

Во избежание коррозии надземные трубопроводы окрашиваются масляной краской. Трубопроводы, смонтированные в каналах, покрываются битумным лаком.

Снабжение реостатов электролитом.

Снабжение реостатов электролитом предусматривается по системе стальных водогазопроводных трубопроводов. С участка питания испытательной станции раствор подается насосом на отметку +5,0м. к каждому реостату.

По переливному трубопроводу раствор электролита самотеком возвращается на участок питания. На отметке +5.0м. трубопроводы монтируются по полу. Во избежание коррозии трубопроводы окрашиваются масляной краской за 2раза.

Снабжение краской.

Проектом предусмотрена централизованная подача краски с участка приготовления краски насосами по кольцевой схеме на участок окраски и сушки.

Запроектирована продувка системы азотом и продувочные трубопроводы краскоприготовительных емкостей.

Грунтовка приготавливается на участке приготовления краски насосом закачивается в тару и передвижным транспортом доставляется на участок грунтовки базовых деталей.

Краскопроводы монтируются из труб стальных бесшовных ГОСТ 8732-70 в штрабах пола, по стенам и по полу. Трубопроводы подвергаются гидравлическому испытанию.

Во избежание коррозии надземные трубопроводы окрашиваются масляной краской за 2раза, а уложенные в штрабе пола покрываются битумным лаком

Испытания.

Технологические трубопроводы, транспортирующие жидкие продукты, подвергаются гидравлическому испытанию, после чего продуваются воздухом.

Паропроводы так же подвергаются гидравлическому испытанию, после чего продуваются паром.

Трубопроводы сжатого воздуха и спецгазов подвергаются пневматическому испытанию.

Испытания и подготовка трубопроводов к эксплуатации.

Наименование трубопроводов	Подготовка трубопроводов к эксплуатации	Вид испытания.	Методика проведения испытания	Примечания.
1	2	3	4	5
Сжатый воздух Рраб 6атм	Продувка воздухом	Пневматическое-на прочность Пневматическое-на плотность	Испытывается сжатым воздухом Ри=1.5Рраб в течение 5мин После чего давление снижается до рабочего Испытывается сжатым воздухом при Рраб в течение 24часов, падение давления не должно превышать 0.2% за 1час. испытания	СНИП-III-Г.9-62
Ацетиленопровод Рраб.=0.1÷0.5ати.	Продувка воздухом.	Гидравлическое-на прочность. Пневматическое-на плотность.	Испытывается водой Ри=1.5Рраб. в течение 5мин, после чего снижается до рабочего Испытывается сжатым воздухом Ри=1.5Рраб в течение 24часов, падение не должно превышать 0,2% за 1час испытания.	
Кислородопровод.	Продувка азотом или сжатым воздухом (не должен быть загрязнен маслом).	Гидравлическое-на прочность. Пневматическое-на плотность.	Испытывается водой Ри=1.25Рраб, но не менее 2кгс/см², в течение 5мин, после чего снижается до рабочего. Испытывается сжатым воздухом или азотом Ри=Рраб. в течение 12часов, утечку не должны превышать давлением до 1кгс/см² - 1%, давлением свыше 1кгс/см² - 0,5% в час от об'ема газа, находившегося в трубопроводе в начале испытания.	

Инженер Коры Юзефовичева Копировал Ларичев Максимова

Г.О. "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус.	Типовой проект 815-142
	Промпроводки.	Альбом I
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Пояснительная записка.	Лист ВС-3

Примечания:

1. Монтаж и испытание технологических трубопроводов производить согласно СНиП III-Г. 9-62, СНиП II-Г. 14-62 и „Правилам устройства и безопасной эксплуатации воздушных компрессоров и воздухопроводов," утвержденных 23. VI. 63г.
2. Крепление трубопроводов осуществлять по чертежам серии 3.904-5 „Средства крепления санитарно-технических устройств" Выпуск 2.
3. Предусматривается прокладка трубопроводов сжатого воздуха на одних опорах с трубопроводами пара и водоснабжения на отм. +6.800 по оси А между осями 1-29.
4. Расстояние между опорами для труб ф150 - 10м, ф133×4,5 - 7.5м, ф108×4 - 6,0м; ф80 - 6.5м, ф76×3,0 - 6м; ф57×3,0 - 5,0м; ф40 - 4,5м; ф32 - 3,5м, ф25×2,5-3м, ф20 - 2.5м; ф18×2.5 - 2.0м.
5. Необозначенные на схеме диаметры подводок к потребителям пара приняты 15мм.
6. Направление уклонов трубопроводов показано стрелками
7. Неизолированные паро-и конденсатопроводы окрасить масляной краской за 2раза.
8. Для пароприводов и конденсатопроводов, проходящих в подпольных каналах, ф 50мм и выше в качестве тепловой изоляции приняты цилиндры полые минераловатные на фенольной связке. Трубопроводы меньших диаметров изолируются асбошнуром в качестве покровного слоя соответственно приняты асбоцементные полуцилиндры и изол.
9. Трубопроводы, уложенные в каналах и штробах, покрыть битумом, трубопроводы надземные-окрасить масляной краской за 2раза.
10. Трубопроводы в местах прохождения через стены и перегородки следует заключить в футляры. Зазоры между трубой и футляром с обоих концов должны быть заполнены несгораемым материалом (асбестом и др), допускающим перемещение трубопровода (СНиП II-Г. 14-62).
10. Диаметры трубопроводов и кранов при объвязке сепараторов уточнить по патрубкам оборудования.
11. Компенсаторы монтируются с предварительной растяжкой на величину, равную $\frac{\Delta e}{2}$ (см таблицу „Размеры П-образных компенсаторов" лист ВС-31 альбом I)
12. Очистка воздухопроводов от масляных отложений должна производиться 5% раствором каустической соды не реже одного раза в 6 месяцев по инструкции, утвержденной главным инженером предприятия.
13. Дыхательные трубопроводы вывести выше карниза крыши на 1м.
14. Трубопроводы бензина, дизельного топлива и масел-заземлить Число участков заземления уточнить при монтаже.
15. Трубопроводы с индексом M_o - самотечные уложить с уклоном i=0,02, остальные трубопроводы укладывать с уклоном i=0.003

Условные обозначения:

—В—	Трубопровод сжатого воздуха надземный (на плане).
— —В— —	—"— в штробе
	—"— на схеме 6 кг/см².
—У—	—"— —"— 5 кг/см².
—·—	—"— —"— 4 кг/см².
—··—	—"— —"— 3 кг/см².
—·'—	—"— —"— 2 кг/см²
—1—	—"— —"— 1 кг/см².
—А—	Трубопровод ацетилена.
—$А_з$—	—"— азота.
—К—	—"— кислорода.
—Х—	—"— холодной воды.
—~Х—	—"— переливной холодной воды.
—Г—	—"— горячей воды.
—Дт—	—"— дизельного топлива.
—Мс—	—"— свежего масла.
—Мо—	—"— отработанного масла.
—Эл—	—"— электролитного раствора.
—~Эл—	—"— переливной электролитного раствора.
—Э—	—"— эмульсии надземной.
— —Э— —	—"— — — в штробе.
—хх—	пароприводов.
—>—	Конденсатопровод.

—1—	Трубопровод дыхательный.
—с—	—"— содового раствора надземный.
— —с— —	—"— —"— в штробе.
—1—	—"— моющего раствора МЛ-1 надземный.
— —1— —	—"— —"— в канале.
—2—	—"— моющего раствора МЛ-2 надземный.
— —2— —	—"— —"— в канале.
—ГФ—	—"— грунтовки ГФ-020.
—ПФ—	—"— краски ПФ-133.
—У—	—"— растворителя уайтспирта.
	Переход с одного диаметра на другой.
d_3; $d_к$; $d_г$ ...	Диаметр соответствующего трубопровода.
	Футляр на трубопроводе.
i=	Величина и направление уклона.
	Обратный клапан фланцевый.
	Вентиль с электроприводом.
	Предохранительный клапан.
	Задвижка фланцевая.
	Вентиль муфтовый.
	Кран.
	Кислородный газоразборный пост.
	Ацетиленовый.
	Маслораспылитель.
	Влагоотделитель
	Манометр.
	Регулятор давления.
	Конденсатоотводчик.
	Термометр.
	Редукционный клапан.
	Воздушный кран.
т.п	Тройник с пробкой.
(1)	Номер участка.
2/4	Числитель - номер оборудования. Знаменатель - номер участка.

Изм. отд. Гл. спец. Рук. бриг. Инженер — Кожевникова — Копировал — Макетова

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки. Примечания. Условные обозначения.	Альбом I
		Лист ВС-4

N п/п	ГОСТ марка	Наименование	Ед изм	Кол-во	Ду мм	Вес в кг ед	Вес в кг общ	Примечан
1	2	3	4	5	6	7	8	9
		Воздухоснабжение						
1	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная	п.м	4.0	133х45	11.2	44.8	
2	—"—	—"—	—"—	455.0	108х40	10.26	4692.0	
3	—"—	—"—	—"—	370.0	57х3.0	4.62	1710.0	
4	ВТУ ЧМТУ УкрНИТИ 316-64	Труба стальная водо-газопроводная	—"—	30.0	40	3.5	105.0	
5	—"—	—"—	—"—	216.0	32	3.25	705.0	
6	—"—	—"—	—"—	321.0	25	3.25	1043.0	
7	—"—	—"—	—"—	873.0	20	2.75	2400.8	
8	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	—"—	0.5	150	4.5	2.25	футляр
9	—"—	—"—	—"—	2.5	125	4.5	11.25	—"—
10	ВТУ ЧМТУ УкрНИТИ 316-64	Труба стальная водогазопроводная	—"—	3.0	32	3.25	9.75	—"—
11	30ч6нж	Задвижка Ру10	шт	1	125	56.7	56.7	
12	—"—	—"—	—"—	4	100	39.0	156.0	Каталог
13	21ч 10нж	Регулятор давления	—"—	1	100	130	130	справочник
14	15кч 18бр	Вентиль Ру10	—"—	3	40	3.7	11.1	ЦКБА
15	—"—	—"—	—"—	18	32	21	37.8	г. Москва
16	—"—	—"—	—"—	31	25	1.4	43.5	
17	—"—	—"—	—"—	178	20	0.9	133.2	
18	15кч 868р СВТ	Вентиль с электромагнитным приводом	—"—	20	25	7.5	150.0	
19	ВМЦ-8/40	Влагоотделитель	—"—	1	100	100.0	100.0	МН 5272-63
20	ВМЦ-8/40	—"—	—"—	1	50	18.0	18.0	—"—
21	В41-13	—"—	—"—	10	10	1.1	11.0	
22	В41-14	—"—	—"—	8	15	1.0	8.0	
23	В41-16	—"—	—"—	27	25	4.1	110.0	Завод
24	В41-18	—"—	—"—	1	40	8.0	8.0	пневмоап-
25	В57-13	Регулятор давления	—"—	5	10	1.1	5.5	паратов
26	В57-14	—"—	—"—	7	15	1.1	7.7	г. Москва
27	В57-16	—"—	—"—	7	25	2.0	14.0	завод
28	В44-23	Маслораспылитель	—"—	32	10	1.1	35.2	пневмоап-
29	В44-24	—"—	—"—	5	15	1.1	5.5	паратов
30	В44-26	—"—	—"—	21	25	1.6	33.6	г. Москва
31	КТК	Кран трехходовой	шт	27	6	0.26	7.0	каталог-справочник ЦКБА г. Москва
32	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной Ру10	—"—	2	125	5.4	10.8	
33	—"—	—"—	—"—	12	100	4.01	48.2	
34	—"—	—"—	—"—	2	50	2.09	4.18	
35	—"—	—"—	—"—	40	25	0.89	35.6	
36	ГОСТ 2318-57	Рукав резинотканевый	п.м.	135	15	—	—	Тип Г-10
37	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий	шт	27	ф160 0÷10	—	—	класс точн. 1.5
38	ГОСТ 1078-71	Ниппель	—"—	133	16	0.072	9.6	
39	МН 4011-62	Скользящая опора	шт	76.0	100	1.9	144.0	
40	МН 4010-62	Неподвижная опора	—"—	6.0	100	3.15	18.9	
41	ГОСТ 8240-72	Швеллер	п.м	3.5	№10	8.52	29.0	
42		Пневматическое испытание	п.м.	459.0	d>50			
43		—"—	п.м.	1810.0	d≤50			
44		Битумное покрытие	п.м.	812	d<50			
45		Окраска трубопроводов и арматуры	м²	165.0	d>50			за 2 раза
46		—"—	—"—	110	d≤50			—"—
		Специальные газы						
1	ГОСТ 8734-58	Труба стальная бесшовная	п.м	35.0	32х4	2.76	97.0	
2	—"—	—"—	—"—	25.0	25х4	2.07	52.0	
3	—"—	—"—	—"—	60.0	18х4	1.35	83.0	
4	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	—"—	4.0	70	7.05	28.2	футляр
5	—"—	—"—	—"—	50.0	20	1.66	83.0	
6	ГОСТ 9356-60	Рукав резинотканевый	—"—	13.0	18	для кислорода	тип III	
7	—"—	—"—	—"—	13.0	20	для ацетилена	тип I	
8	15кч21бт	Вентиль фланцевый	шт	8	20	3.5	28.0	каталог-справочник
9	КТК	Кран трехходовой	—"—	2	6	0.245	0.49	ЦКБА г. Москва
10	ДКД-8-65	Баллонный кислородный двухступенчатый редуктор	—"—	1	—	3.3	3.3	Барнаульский мех. завод
11	—	Ацетиленовый газораздарный пост	—"—	4	—			Воронежский завод автотрансп. машин
12	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий	—"—	2	ф160 Р=10 кг/см²			кл точн 1.5
13	ГОСТ 1255-67	Фланец Ру= 2.5 кг/см²	—"—	8	20	0.45	3.6	
14		Окраска трубопроводов и арматуры	м²	16.5	dу<50			за 2 раза
15		Пневматическое испытание	п.м.	170.0	—"—			
16		Продувка и прогушка трубопроводов	—"—	170.0	—"—			
17		Обезжиривание кислородопроводов	кг/п.м	11.4	18х4			четыреххлористым углеродом
18	ВТУ	Огневой предохранитель	шт.	2	50	8.4	16.8	Главспецмонтаж
19		Обезжиривание кислородопроводов	п.м.	60	18х4			
20	16кч 11к	Клапан обратный подъемный муфтовый	шт	4	15	0.5	2.0	ЦКБА г. Москва
		Содовый раствор и эмульсия						
1	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п.м	282.0	57х7.0	8.63	2434.0	продувь
2	ГОСТ 8732-70	—"—	—"—	8.0	25х4.0	2.07	16.6	—"—
3	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	—"—	2.5	90	9.6	24.0	футляр
4	11ч 66к	Кран муфтовой	шт	4	50	6.5	26.0	каталог-справочник
5	—"—	—"—	—"—	7	20	1.1	7.7	ЦКБА г. Москва
6		Окраска трубопроводов масляной краской	м²	9.6	dу<50			за 2 раза
7		Битумное покрытие	п.м	200.0	dу<50			
8		Продувка трубопровода воздухом	п.м.	282.0	2.5			
9		Продувка трубопроводов воздухом	п.м.	8.0	20			
		Моющие растворы						
1	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п.м.	35	159х4.5	17.15	600.5	продувь
2	—"—	—"—	—"—	25	76х4.5	7.93	198.3	—"—

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

Составил Ленчук
Проверил Рязанова
Гл. спец. Кудрявцев
Н. контр. Кудрявцев

ВО "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Прокладки. Спецификация материалов, трубопроводов и арматуры.	Альбом I
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист ВС-5

продолжение

N п/п	ГОСТ, марка	Наименование	Ед изм	Кол-во	Ду мм	Вес в кг ед.	Вес в кг общ.	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9
3	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п м	140	45×4.0	4.04	565.6	Продуть
4	—"—	——— " ———	—"—	22	38×4.0	3.35	67.0	—"—
5	—"—	——— " ———	—"—	10	25×4.0	2.07	20.7	—"—
6	15ч8бр	Вентиль муфтовый	шт	9	40	4.15	37.5	каталог
7	—"—	——— " ———	—"—	2	32	2.7	5.4	справоч-
8	—"—	——— " ———	—"—	2	15	0.75	1.5	ник
9	16ч6бр	Клапан обратный	—"—	1	150	74.0	74.0	ЦКБА
10	16ч3бр	——— " ———	—"—	1	40	7.1	7.1	г Москва
11	17ч3бр	Клапан предохранительный	—"—	1	50	15.2	15.2	
12	—"—	——— " ———	—"—	1	25	4.7	4.7	
13	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий	—"—	2	ф 160 Ру=10			кл точн 1.5
14		Окраска трубопроводов и арматуры масляной краской	м²	20.4	ф>50			за 2 раза
15		——— " ———	—"—	21.6	ф<50			—"—
16		Битумное покрытие	п.м	39.0	ф<50			
17		Продувка воздухом	п.м.	232.0				
18	3046нж	Задвижка	шт	1	150	74,2	74,2	каталог-справочник ЦКБА
19	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной Ру=10	шт	2/2	150/50	6.12/2.09	—	
20	ГОСТ 1255-67	——— " ———	—"—	2/2	40/25	1.71/0.89	—	
		Лакокраски						
1	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п м	20	45×2.5	2.62	52.4	продуть
2	—"—	——— " ———	—"—	311.0	38×2.5	2.19	681.0	—"—
3	ВТУ ЧМТУ Укр НИТИ 376-64	Труба стальная водогазопроводная	—"—	40.0	50	4.20	168.0	—"—
4	ГОСТ 3262-62	——— " ———	—"—	3.0	100	10.85	32.6	футляр
5	11ч6бк	Кран сальниковый муфтовый	шт.	10	40	3.6	36.0	катал ог ЦКБА
6	—"—	——— " ———	—"—	21	32	2.95	62.0	г. Москва
7	ГОСТ 8318-57	Рукав резинотканевый	п.м.	3.0	50			тип Б-5
8	ВТУ 269-55	Огневой предохранитель	шт.	1	70	9.68	9.68	Главсантех монтаж
9	МН 4011-62	Опоры скользящие	шт	10	50	1.02	10.2	
10		Окраска трубопроводов и арматуры	м²	8.0	dу=50			за 2 раза

1	2	3	4	5	6	7	8	9
11		Окраска трубопроводов и арматуры	м²	30.0	dу<50			за 2 раза
12		Пневматическое испытание	п. м.	371.0	38×2.5			
13		Битумная изоляция	п. м	150.0	38×2.5			
14		Продувка трубопроводов воздухом	п. м	371.0				
		Испытательная станция						
		Бензин и дизельное топливо						
1	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п м	21.0	57×3.0	4.0	84.0	Продуть
2	—"—	——— " ———	—"—	22.0	45×2.5	2.62	57.60	—"—
3	—"—	——— " ———	—"—	61.0	25×1.6	0.92	56.20	—"—
4	ГОСТ 8734-58	——— " ———	—"—	190.0	18×1.6	0.65	123.5	—"—
5	ВТУ ЧМТУ Укр НИТИ 376-64	Труба стальная водогазопроводная	—"—	7.0	40	3.1	21.7	футляр
6	—"—	——— " ———	—"—	19.0	25	2.18	41.42	продуть
7	15кч18бр	Вентиль	шт	17	15	0.7	11.9	катало-
8	15ч8бр	Вентиль	—"—	2	50	5.0	10.0	справоч- ник
9	—"—	——— " ———	—"—	4	40	4.15	16.6	ЦКБА
10	—"—	——— " ———	—"—	1	20	1.1	1.1	г.Москва
11	—"—	——— " ———	—"—	34	15	0.75	25.5	
12	ВТУ 269-55	Огневой предохранитель	—"—	2	50	8.4	16.8	Главсантех монтаж
13		Окраска трубопроводов масляной краской	м²	20.3				за 2 раза
14		Скользящие опоры	шт	33		0.07	2.31	
15		Продувка трубопроводов воздухом	п.м.	313.0				
		Охлаждающая жидкость						
1	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	п м	25	150.	17.81	44.52	
2	—"—	——— " ———	—"—	147.0	100	12.15	17.26	
3	—"—	——— " ———	—"—	115.0	80	8.34	959.0	
4	—"—	——— " ———	—"—	20.0	50	4.88	92.6	
5	ВТУ ЧМТУ Укр НИТИ 376-64	Труба стальная водогазопроводная	—"—	57.0	40	3.1	176.7	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
6	ВТУ ЧМТУ Укр НИТИ 376-64	Труба стальная водогазопроводная	п. м.	48.0	32	2.69	129.7	
7	—"—	——— " ———	—"—	8.0	25	2.18	17.44	
8	30ч6нж	Задвижка фланцевая	шт	6	80	26.0	156.0	катало-
9	—"—	——— " ———	—"—	2	50	17.9	35.8	-спра-
10	15ч8р	Вентиль муфтовый	—"—	1"	32	2.7	35.1	вочник
11	—"—	——— " ———	—"—	3	25	1.75	5.25	ЦКБА
12	16ч3р	Клапан обратный фланцевый	—"—	2	50	9.4	18.8	г.Москва
13	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной	шт	2	100	4.01	8.02	Ру=10 кг/см²
14	—"—	——— " ———	—"—	12	80	3.24	38.88	
15	—"—	——— " ———	—"—	4	50	2.09	8.36	
16	НО-102А -030	Воронка для слива воды	—"—	16	—	4.8	76.8	ГИПРОПРОМ-СЕЛЬСТРОЙ
17		Окраска трубопроводов масляной краской	м²	100.3				за 2 раза
18	МН4010-62	Опора неподвижная	шт	4	100	3.15	126.0	
19	МН4009-62	Опора скользящая	шт	11	100	2.05	22.55	
20		Продувка трубопроводов	п м	393.0				
		Электролитный раствор						
1	ВТУ ЧМТУ Укр НИТИ 376-64	Труба стальная водогазопроводная	п м	76.0	32	2.69	204.4	продуть
2	—"—	——— " ———	—"—	80.0	25	2.18	174.4	—"—
3	15ч8р	Вентиль муфтовый	шт	17	25	1.75	29.75	катало- справоч-
4	16ч3бр	Клапан обратный	—"—	1	25	3.04	3.04	ник ЦКБА г. Москва
5	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной	—"—	2	25	0.64	1.28	Ру=6 кг/см²
6		Окраска трубопроводов масляной краской	м²	16.5				за 2 раза
7		Продувка трубопроводов	п.м.	156.0				

Гл. инж. пр.	Лернович	Андреева
Нач. отдела	Сорокинин	
Рук. бригады	Осипчук	Альб. -
Инженер	Кожевникова	Копировал
	Котлов	

Во "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1973 год

Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Промпроводки	Альбом I
Спецификация материалов, трубопроводов и арматуры	Лист ВС-6
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год	

12887-01 7

продолжение

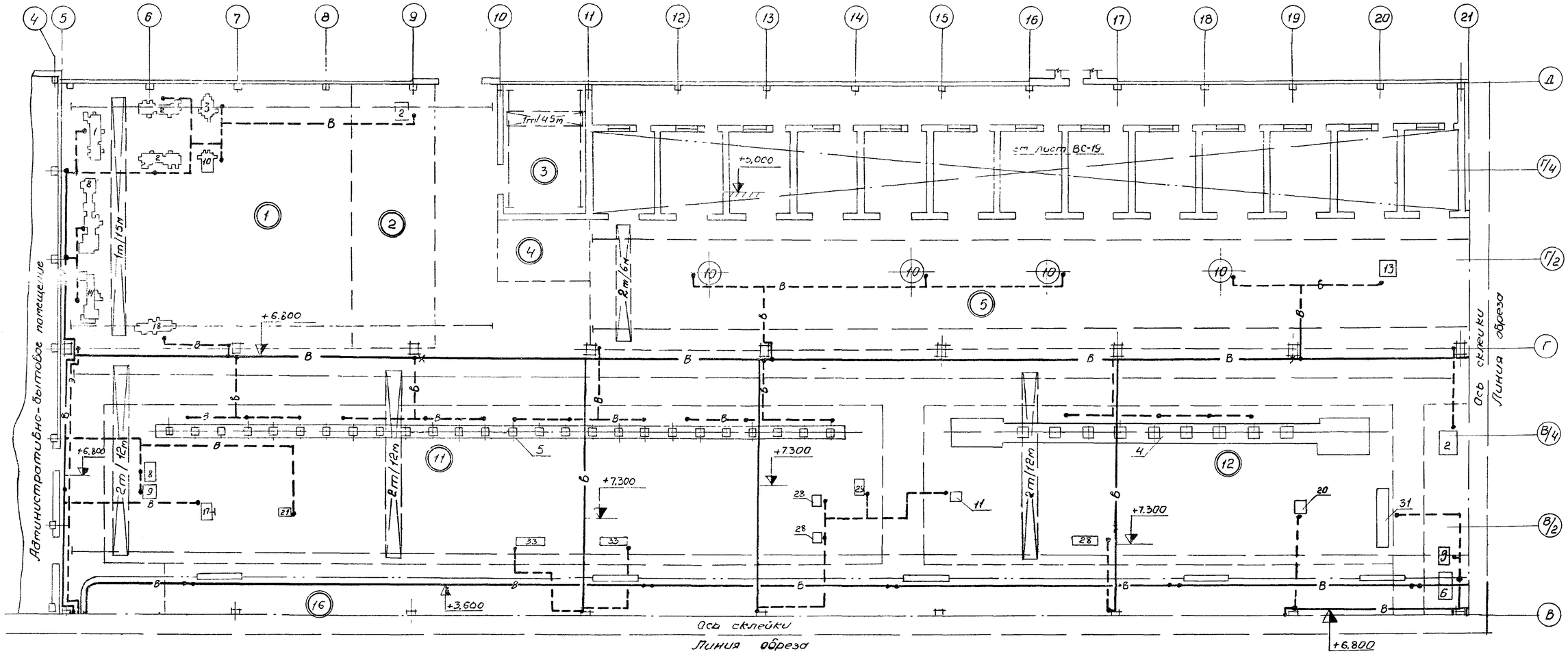
№ п/п	ГОСТ, марка.	Наименование	Ед. изм.	Кол-во.	Ду мм.	Вес в кг: Ед.	Вес в кг: Общ	Примечания.
1	2	3	4	5	6	7	8	9
		Маслопроводы.						
	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п м	80,0	108×4,0	10,26	820,80	Продуть
2	—"—	—"—	—"—	86,0	89×3,5	7,38	630,0	—"—
3	—"—	—"—	—"—	160,0	76×3,0	5,40	860,0	—"—
4	—"—	—"—	—"—	40,0	57×3,0	4,62	185,0	—"—
5	—"—	—"—	—"—	45,0	45×2,5	2,62	119,0	—"—
6	—"—	—"—	—"—	45,0	38×2,5	2,19	96,0	—"—
7	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная	—"—	3,0	100	4,83	14,50	Футляр
8	ВТУ ЧМТУ УкрНИТИ 576-64	Труба стальная водогазопроводная	—"—	32,0	50	2,69	86,0	
9	11ч 6бк	Кран сальниковый муфтовый	шт	12	80	17,75	261,0	Справочник
10	—"—	—"—	—"—	40	70	12,25	320,0	ЦКБА
11	—"—	—"—	—"—	13	32	2,95	37,30	г. Москва
12	КТК	Кран трехходовой	—"—	7	15	0,245	1,70	
13	16ч 6р	Клапан обратный	—"—	6	70	17,79	108,0	
14	17ч 3бр	Клапан предохранительный	—"—	2	50	15,20	30,40	
15	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной	—"—	12	70	1,43	17,00	$P_y = 10$ кгс/см^2
16	—"—	—"—	—"—	4	50	0,95	3,80	
17	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий	—"—	7	Ф160 $P_y = 10 \frac{кг}{см^2}$			Кл. точн. 1,5
18	ГОСТ 8509-72	Сталь угловая №5 (на опоры).	п м	32,4	50×50	3,8	123,0	
19	410-102-030	Воронка.	шт	13		4,8	62,4	Гипропромсельстрой
20		Окраска трубопроводов масляной краской.	м^2	111,70				за 2 раза
21		Антикоррозийное битумное покрытие.	—"—	59,2				
22		Продувка трубопроводов.	п.м.	456,0				
		Узел управления.						
1	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная.	п.м.	18,0	133×4,0	12,73	230,0	
2	—"—	—"—	—"—	10,0	89×3,5	7,38	74,0	
3	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная.	—"—	9,5	20	1,66	15,8	
4	11ч 5бр	Клапан предохранительный.	шт	1	125	58,0	58,0	Каталог справочник ЦКБА
5		Груз для предохранительного клапана.	комп.	2	P=2÷5	24,0	48,0	
6	18ч 26р	Клапан редукционный	шт	1	125	88,3	88,3	г. Москва
7	45ч 12нж	Конденсатоотводчик	—"—	1	20	1,5	1,5	Каталог
8	15ч 8бр	Вентиль муфтовый	—"—	3	20	1,1	3,3	справочник ЦКБА г. Москва
9	30ч 8нж	Задвижка параллельная	—"—	6	125	56,7	340,2	
10	КТК	Кран трехходовой	—"—	2	6	0,245	0,49	
11	ДН-64	Диафрагма для трубы	—"—	1	125	—	—	
12	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной	—"—	16	125	5,4	86,4	$P_y = 10 \frac{кг}{см^2}$
13	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий ОБМ-160	—"—	2	P=0÷10	—	—	Кл. точн. 1,5
14	ДП-712р	Дифманометр поплавковый	—"—	1	—	—	—	
15	ГОСТ 2823-59	Термометр технический стеклянный	—"—	1	t=0÷200	—	—	
		Пароснабжение						
1	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная	п м	60,0	133×4,0	12,73	763,8	
2	—"—	—"—	—"—	57,0	108×4,0	10,26	584,82	
3	—"—	—"—	—"—	103,0	89×3,5	7,38	760,14	
4	—"—	—"—	—"—	210,0	76×3,0	5,40	1458,0	
5	ВТУ ЧМТУ УкрНИТИ 576-64	Труба стальная водогазопроводная	п м	145,0	50	4,20	609,0	
6	—"—	—"—	—"—	230,0	40	3,10	713,0	
7	—"—	—"—	—"—	195,0	32	2,69	524,55	
8	—"—	—"—	—"—	144,0	25	2,08	299,52	
9	—"—	—"—	—"—	100,0	20	1,39	139,00	
10	—"—	—"—	—"—	135,0	15	1,02	137,7	
11	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	п м	4,0	150	4,5	18,0	Футляр
12	—"—	—"—	—"—	2,0	100	12,15	24,3	—"—
13	—"—	—"—	—"—	3,0	70	7,05	21,15	—"—
14	—"—	—"—	—"—	2,0	40	3,84	7,68	—"—
15	15кч 877р СВВ	Вентиль с электротелемитным прибором	шт	5	50	24,0	120,0	Каталог справочник ЦКБА
16	15ч 8бр	Вентиль муфтовый.	—"—	17	15	0,75	12,75	
17	—"—	—"—	—"—	13	20	1,1	14,3	г. Москва
18	—"—	—"—	—"—	10	25	1,75	17,5	Каталог
19	—"—	—"—	—"—	15	32	2,7	40,5	справочник
20	—"—	—"—	—"—	5	40	4,15	20,75	ЦКБА
21	—"—	—"—	—"—	5	50	5,8	29,0	г. Москва
22	—"—	—"—	—"—	4	70	14,0	56,0	
23	45ч 12нж	Конденсатоотводчик.	шт	27	15	1,2	32,4	
24	45ч 12нж	Конденсатоотводчик.	шт	4	25	2,1	8,4	
25	—"—	—"—	—"—	1	50	7,2	7,2	
26		Компенсатор „П" образный.	шт	1	25	4,2	4,2	
27		—"—	—"—	1	32	6,8	6,8	Индивид. изготовл.
28		—"—	—"—	1	40	7,8	7,8	—"—
29		—"—	—"—	1	76×3,0	—	—	—"—
30		—"—	—"—	2	108×4,0	—	—	—"—
31		Неподвижная опора.	—"—	2	32	0,84	1,68	—"—
32		—"—	—"—	5	40	1,02	5,10	—"—
33		—"—	—"—	5	50	6,5	32,5	—"—
34		—"—	—"—	4	70	8,5	34,0	—"—
35		—"—	—"—	4	80	3,62	14,48	—"—
36		—"—	—"—	4	100	14,0	56,0	—"—
37		—"—	—"—	2	125	16,5	33,0	—"—
38		Скользящая опора	кг	460				—"—
39		Бетон (стали на 1м^3 бет. 188 кг).	м^3	0,48	—	—	—	
40		Опорная подушка ОП-1.	шт	115	200×200×100	10,0	1150	
41		Опорная подушка ОП-2.	—"—	4	200×300×100	12,5	50,0	
42		Бетон (стали на 1м^3 бет 126кг).	м^3	0,02	—	—	—	
43		Окраска трубопроводов масляной краской.	м^2	24,0	d>50			за 2 раза
44		—"—	—"—	25,0	d<50			—"—
45		Покрытие изолят по изольной мастике.	м^2	165	—	—	—	Серия 2.400-4 Вып. 1,2,3.
46		Изоляция цилиндрами полыми минераловатными.	м^3	7,8	—	—	—	—"—
47		Покрытие асбоцементными полуцилиндрами.	м^2	300,0	—	—	—	—"—
48		Изоляция трубопроводов асбошнуром.	м^3	4,1	—	—	—	—"—

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

В/О „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки. Спецификация материалов, трубопроводов и арматуры	Альбом I
		Лист ВС-7

NN по технологической спецификации	Наименование	Количество	Расход $м^3$/мин ЕВ max	с коэффиц. ЕВ	с коэффиц. Общ.	Добрение отн.
1	2	3	4	5	6	7
	(1) Участок главного механика					
1,2, 3,14	Пневмопатрон	5	0.025	0.025	0.10	6
3,10 18	Пневмоприспособление	3	0.015	0.015	0.04	6
	(2) Заготовительный участок					
2	Пневмоцилиндр	1	0.015	0.015	0.015	6
	(5) Испытательная станция и участок контрольного осмотра двигателей					
10.13	Пневматический реверсивный гайковерт	5	0.75	0.15	0.60	6
	(6) Участок окраски и сушки					
2	Красконагнетательный бак	2	0.48	0.384	0.70	4
	(11) Участок сборки двигателей СМД-14, Д-50					
5	Пневмогайковерт	12	0.75	0.187	1.503	6
17	Сопло для продувки каналов	1	0.50	0.05	0.05	3
21	Универсальное приспособление для сборки шатунно-поршневой	1	0.60	0.60	0.60	4.5
8	Стенд для запрессовки гильз в блок	1	0.60	0.60	0.60	4.5
9	Кантователь для блоков цилиндров	1	0.60	0.60	0.60	4.5
28	Приспособление для сборки и регулировки тракторных муфт сцепления	2	0.10	0.06	0.10	4
29	Приспособление для сборки картера главного сцепления	1	0.10	0.06	0.06	4.5
33	Пневматическая угловая сверлильная машина	2	1.90	1.14	2.052	5
	(12) Участок сборки двигателей Д-41					
431	Пневмогайковерт	5	0.75	0.187	0.748	6
11	Приспособление для сборки и регулировки муфт сцепления	1	0.10	0.06	0.06	4
20	Универсальное приспособление для сборки шатуна с поршнем	1	0.60	0.60	0.60	4.5
28	Пневматическая угловая сверлильная машина	1	1.90	1.14	1.14	5
	(13) Участок ремонта блоков двигателя Д-41					
2	Сопло для продувки каналов	1	0.50	0.05	0.05	3
	(15) Участок расконсервации запасных частей					
5	Установка для выварки блоков (применена для расконсервации базовых деталей)	1	0.15	0.12	0.12	4
	(17) Участок дефектовки деталей					
13	Стол подъемный пневматический	6	0.23	0.138	0.66	4
6	Пневматический реверсивный гайковерт	2	0.75	0.188	0.338	6
	(18) Разборочно-моечный участок					
6	Машина для наружной и внутренней мойки двигателей	4	0.03	0.018	0.058	6
10	Стол подъемный пневматический	16	0.23	0.138	1.32	4
15	Установка для выварки блоков	2	0.15	0.12	0.216	4
23	Шнековая моечная установка для крепежа и мелких деталей	2	0.23	0.138	0.248	4
26 27	Пневматический реверсивный гайковерт	8	0.75	0.138	1.14	6
30	Пресс пневматический	2	0.60	0.18	0.324	6
31	Приспособление для разборки тракторных муфт сцепления	1	0.10	0.06	0.06	4
33	Машина моечная	1	0.50	0.30	0.30	3
	(19) Участок грунтовки базовых деталей					
1	Стол подъемный пневматический	2	0.23	0.133	0.24	4
6	Красконагнетательный бак	2	0.48	0.384	0.768	4
9	Стационарная воздушно-пенная установка	1	–	–	–	4.5
	(20) Участок ремонта и сборки пусковых двигателей					
18 2	Стенд для сборки пусковых двигателей и редукторов Пневмогайковерт	3	0.75	0.113	0.3051	6
19	Пресс для запрессовки подшипников	2	0.14	0.084	0.1614	6
25	Пневмопатрон	2	0.025	0.025	0.045	6
	(21) Участок ремонта базовых деталей					
3 34	Сопло для продувки каналов	5	0.50	0.05	0.20	4
22	Стол подъемный пневматический	1	0.23	0.184	0.184	4
26	Пневмопатрон	1	0.025	0.025	0.085	5
38	Приспособление для напрессовки шестерни и запрессовки болтов во фланец колен вала	1	0.10	0.03	0.03	4.5
	(23) Инструментальный участок					
3	Пневмоприспособление	1	0.015	0.015	0.015	6
411	Пневмопатрон	3	0.025	0.025	0.068	6
	(24) Слесарно-механический участок					
1,6,12 19	Пневмопатрон	10	0.025	0.025	0.125	6
22 23	Пневмоприспособление	2	0.015	0.015	0.027	6
	(25) Гальванический участок					
3	Автоматизированная линия хромирования и осталивания	1	1.00	0.80	0.80	2
	(29) Тепловой участок					
17	Электродная соляная ванна	1	0.50	0.30	0.30	1
	(30) Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей					
3	Ванна раствора	2	0.15	0.045	0.08	4
	Участок нейтрализации и обезвреживания стоков.					
	Установка нейтрализации кислотно-щелочных стоков	1	0.66	0.53	0.53	3
	Установка обезвреживания кислотно-хромистых стоков	1	0.66	0.58	0.58	3
	Однорельсовая подвесная дорога с автоматическим управлением					
	Пневмоцилиндры секций ограждения с раздвижным люком	18	0.2	0.2	2.16	5

Гос. инспектор — Инженер — Нач. цеха — Гл. конструктор — Гл. технолог — Гл. механик — Гл. энергетик — Гл. архитектор — Гл. инженер — Гл. экономист — Гл. бухгалтер — Гл. юрист — Гл. инженер



Экспликация участков.

Производственный корпус.

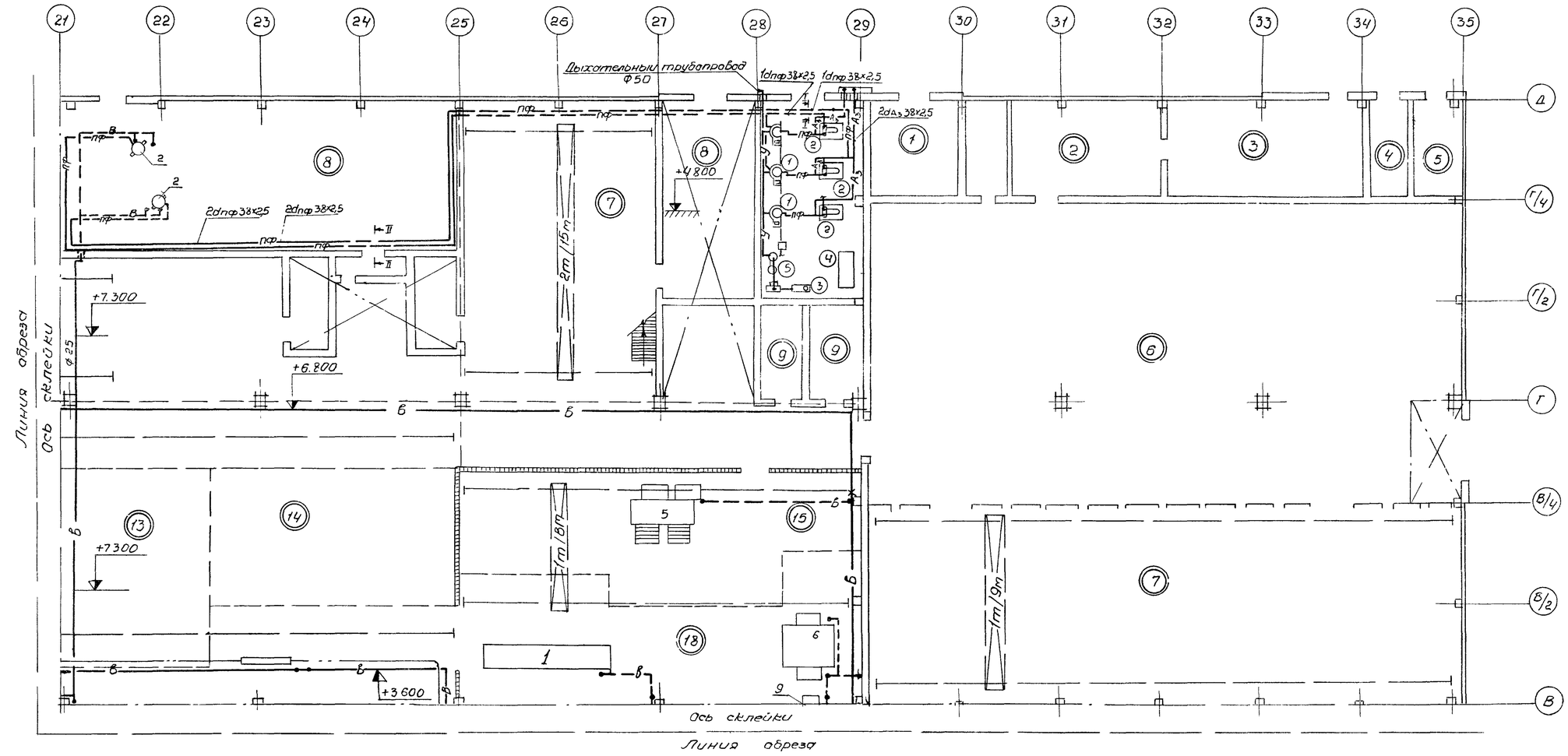
1 Участок главного механика
2 Заготовительный участок.
3 Участок испытания пусковых двигателей.
4 Трансформаторная подстанция.
5 Испытательная станция и участок контрольного осмотра двигателей.
11 Участок сборки двигателей Д-50 и СМД-14.
12 Участок сборки двигателей АМ-41.
16 Комплектовочный участок двигателей Д-50, СМД-14, АМ-41

Примечание.

Условные обозначения см лист ВС-4.

Гип.	Казаков	Котировал Максимова
Рук. брига.	Торалев	
Гл. инж.	Кашин	
Эл. спец.	Осипчук	
Рук. брига.	Рейтинская	
Рук. брига.	Можевикова	
Рук. брига.	Ю. Шмидт	
Инженер	Зеленый	
Инженер	Шмидт	

ВО "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус. Протпроводки. План с сетями технологических трубопроводов в осях 4-21, Д-В	Типовой проект 816-142
		Альбом I
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год.		Лист ВС-9



Экспликация участков

Производственный корпус

6 Участок окраски и сушки
7 Участок консервации и упаковки двигателей
8 Столярный участок
9 Санитарный узел
10 Участок приготовления краски
13 Участок ремонта блоков двигателя ЯМЗ-41
14 Участок входного контроля запасных частей
15 Участок расконсервации запасных частей
18 Разборочно-моечный участок

Складские помещения

1 Склад ремонтных электроизоляционных материалов и полимерных материалов
2 Участок проверки электрооборудования
3 Распределительное устройство
4 Склад лакокрасочных материалов
5 Склад горюче-смазочных материалов
6 Склад готовой продукции
7 Склад запасных частей, основных и вспомогательных материалов

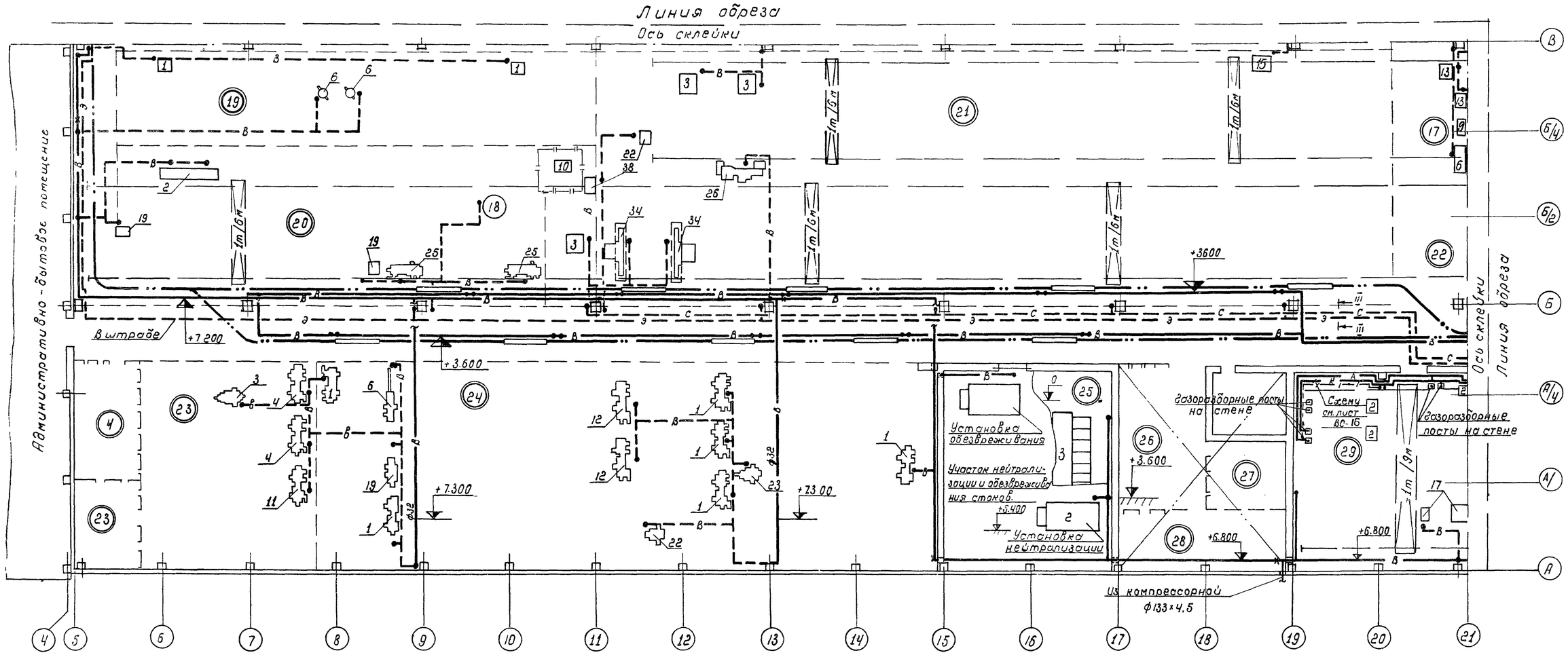
Гл. инж. проекта		Тер-лакова	
Нач. отдела		Пайкин	
Рук. бриг.		Козаков	
Инженер		Торопев	
Инженер		Крупенникова	Рук. бриг.
		Рейтунская	Рук. бриг.
		Дегтярук	Рук. бриг. сушил.
		Ю. Васильев	Нач. отд.
		Ю. Васильев	ГАП
		Ал. Юрин	

Согласовано

Гл. инж. проекта	Тер-лакова
Нач. отдела	Пайкин
Рук. бриг.	Козаков
Инженер	Торопев
Инженер	Крупенникова

В/О "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Протпроводки План с сетями технологических трубопроводов осях 21-35; Д-В	Альбом I
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист ВС-10

12887-01



Экспликация участков.

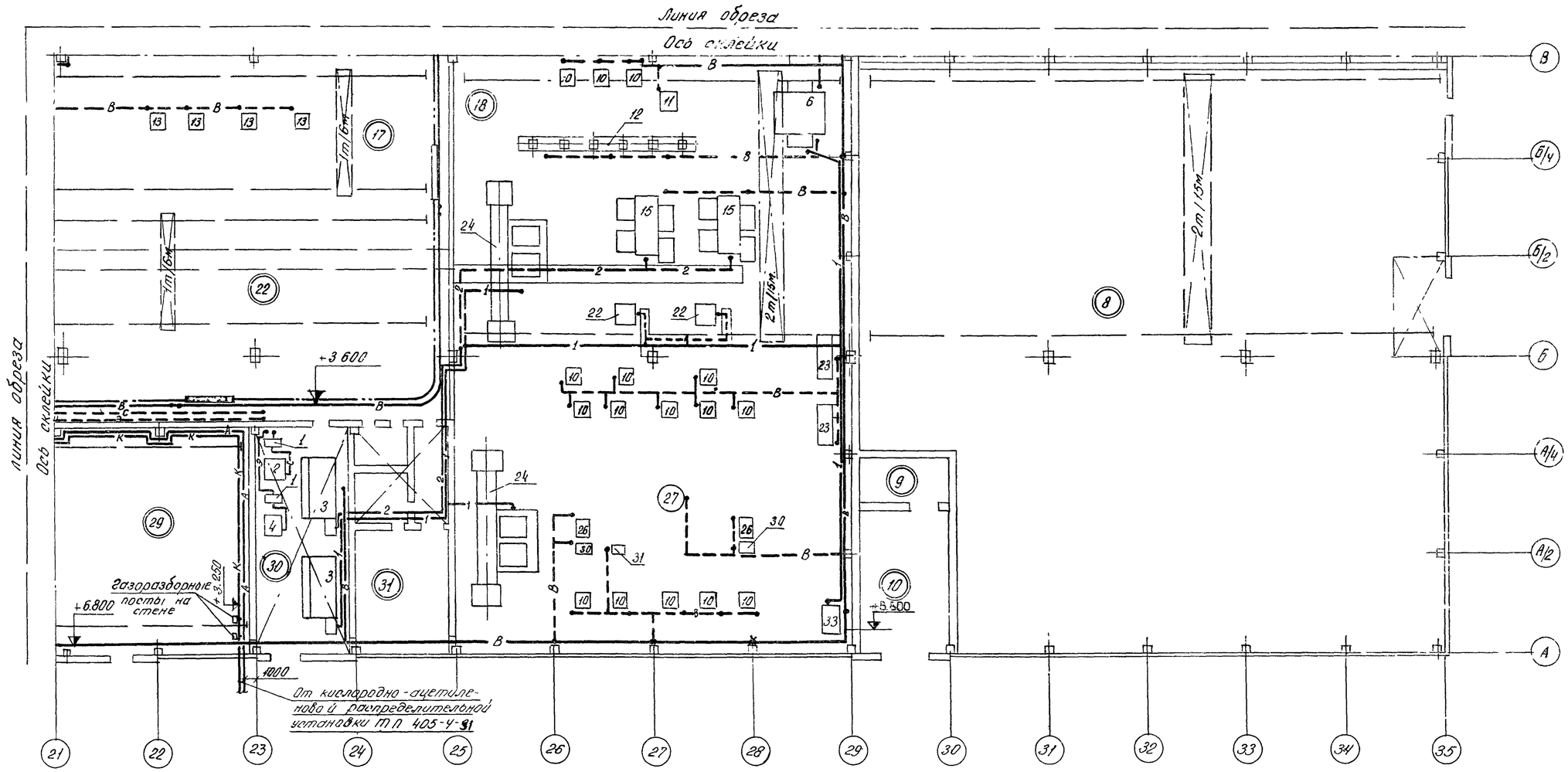
Производственный корпус:

19. Участок грунтовки базовых деталей.
20. Участок ремонта и сборки пусковых двигателей.
21. Участок ремонта базовых деталей.
17. Участок дефектовки деталей.
22. Склад деталей, ожидающих ремонта, и предварительная обработка деталей двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41.
4. Трансформаторная подстанция.
23. Инструментальный участок.
24. Слесарно - механический участок.
25. Гальванический участок.
26. Инструментально - раздаточная кладовая.
27. Участок испытания абразивных кругов.
28. Заточный участок.
29. Тепловой участок.

В.О. "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
	Промпроводки. План с осями технологических трубопроводов по осям 4-21; В-А.	Альбом I
Моторовосстановительный завод на 15 000 двигателей в год.		Лист ВС-11.

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

Копировал Ильина Максимова
Гл. инженер Жеребцов Гл. конструктор Жеребцов Гл. архитектор Тарасов Нач. отд. Ильина Гл. инженер проекта Шнейдер



Экспликация участков

Производственный корпус

17 Участок дефектовки деталей

18 Разборочно-моечный участок

22 Склад деталей, ожидающих ремонта, и предварительная обработка деталей двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41.

29 Тепловой участок.

30 Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей

31 Участок приготовления эпоксидной мастики

Складские помещения

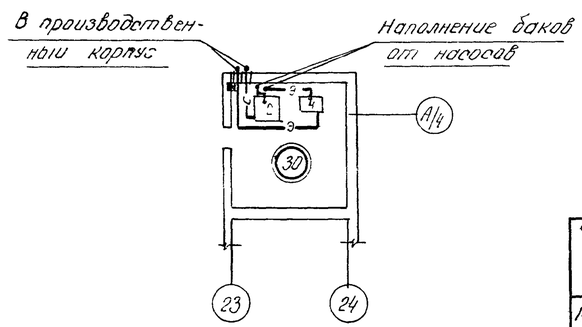
8 Склад ремфонда

9 Аггрегатная

10 Зарядная аккумуляторов

План на отм +4.800.

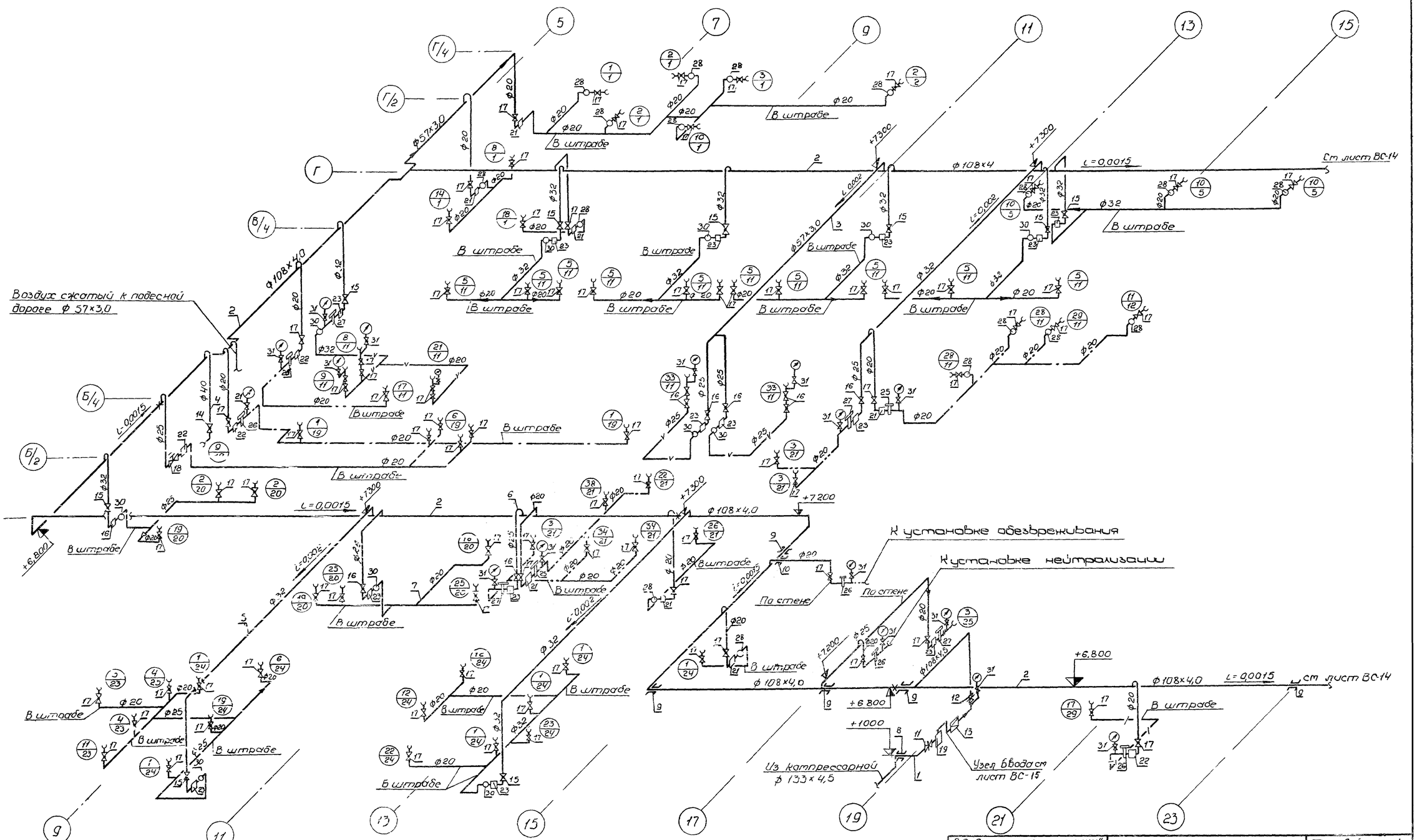
м 1:200



Нач. отдела	Ф. Бакиров	Здорованин	Токмакова
Рук. бригады	Рыс...	Овчук	Ценева
Инженер	Рыс...	Рейтмановский	Пономарь
Инженер	И. Кузнецов	Крупенникова	Копыров
		Рук. бриг.	Казаков
		Рук. бриг.	Моралёв

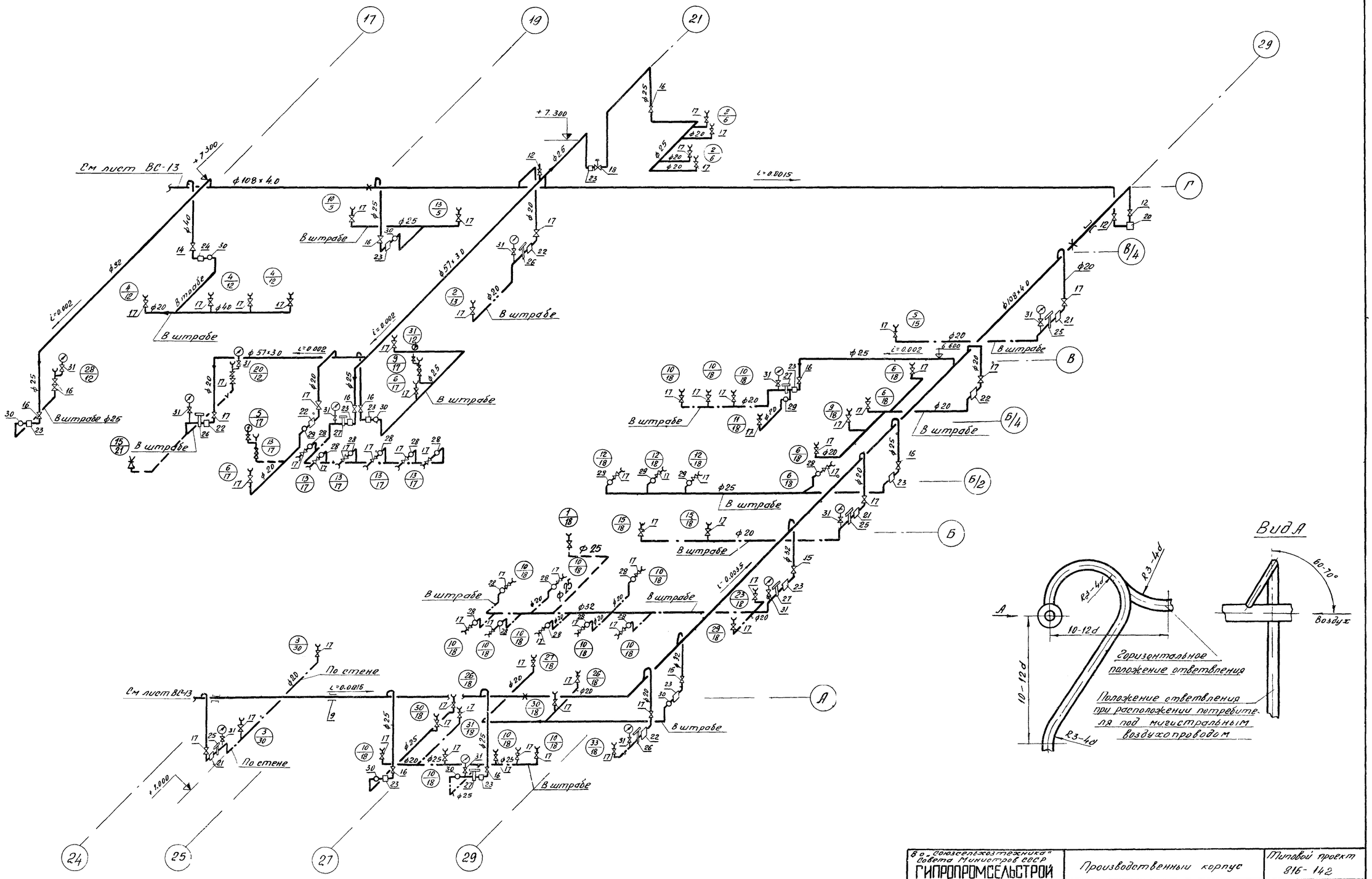
В/О "Союзсельхозтехника" Совета министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬХОЗТРАНС г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки План с сетями технологических трубопроводов осях 21-35 В-А.
	Типовой проект 816-142
	Альбом I
	Лист ВС-12

12887-01



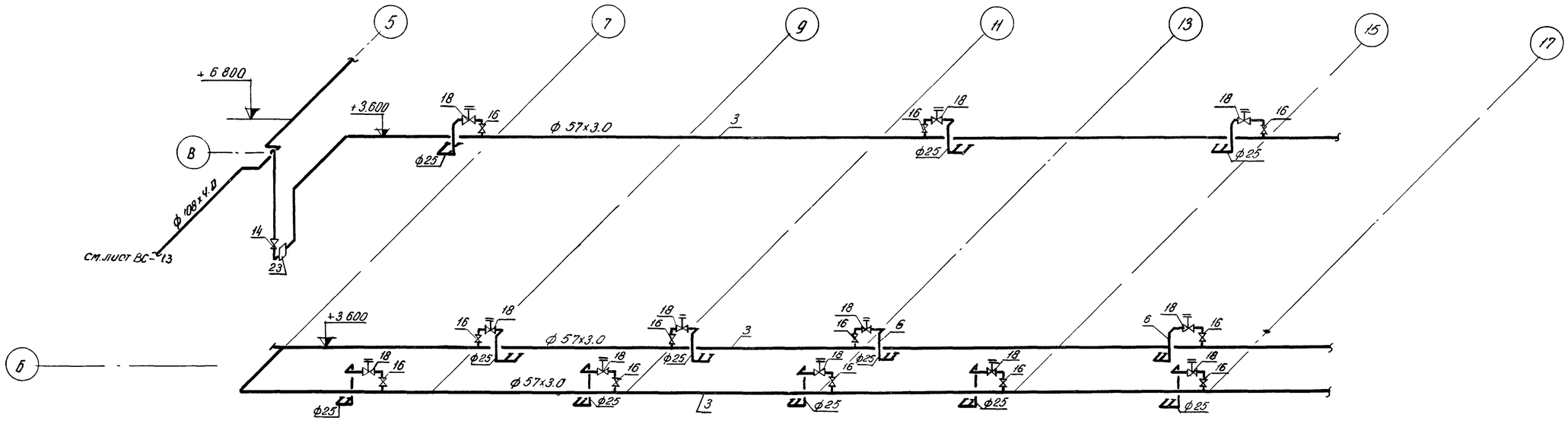
ВО "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Молокоперерабатывающий завод на 15000 двигателей в год	Трубопроводы схема трубопроводов сжатого воздуха в осях 5-15; Г/4-Б	Альбом I
		Лист ВС-13

12883-л



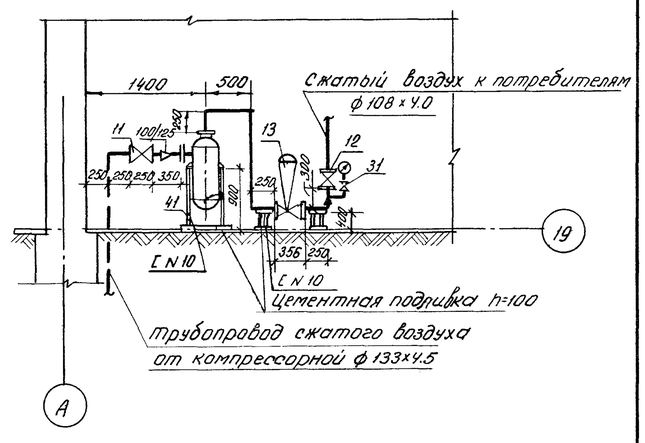
Нач. отдела	Ерошенин		Андреева
Рук. бригады	Осипчик		
Инженер	Ребрина	Копировал	

Во "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус	Типовой проект 815-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях 17-29; А-Г	Альбом I
		Лист ВС-14



Узел ввода трубопроводов сжатого воздуха в осях А-19

М 1:50



Примечания:

1. Схему сжатого воздуха читать совместно с листами ВС-9 ÷ ВС-13.
2. Спецификацию материалов см лист ВС-5 условные обозначения – см лист ВС-4.

"Б О Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г Саратов 1973 г	Производственный корпус	типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях 5-25, Б-В	Альбом I
		лист ВС-15

Схема трубопроводов кислорода

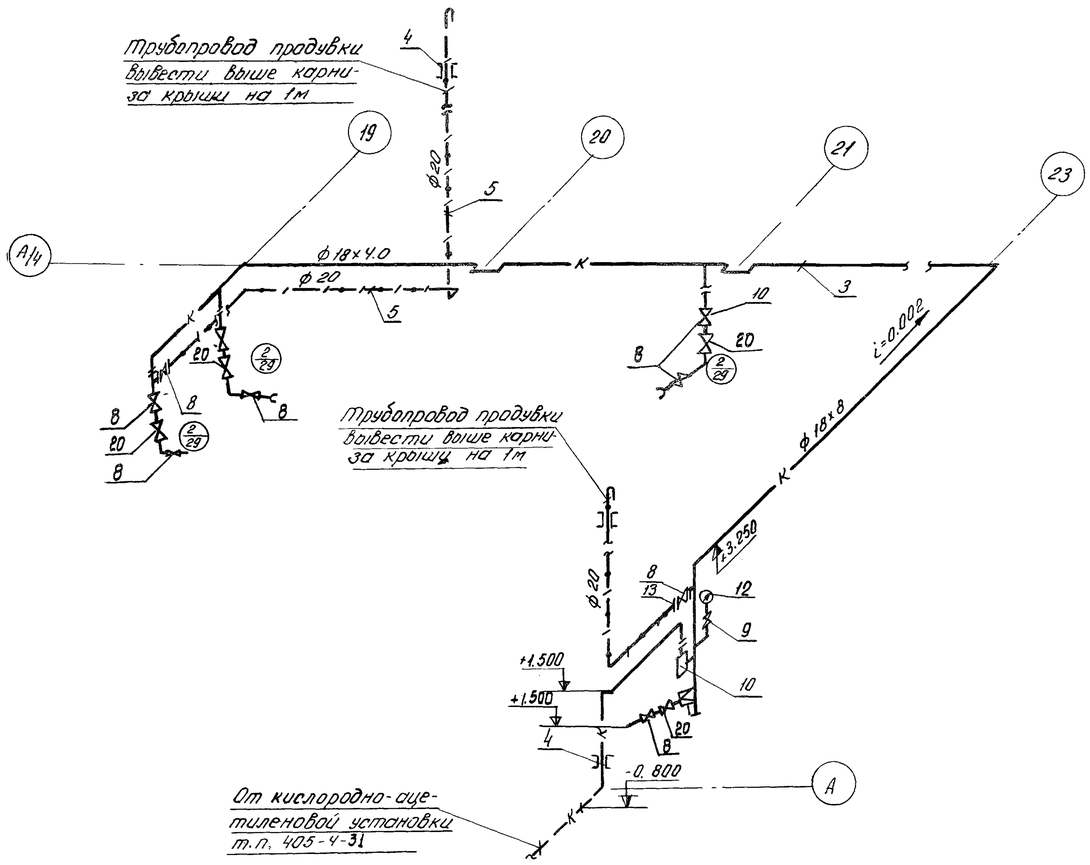
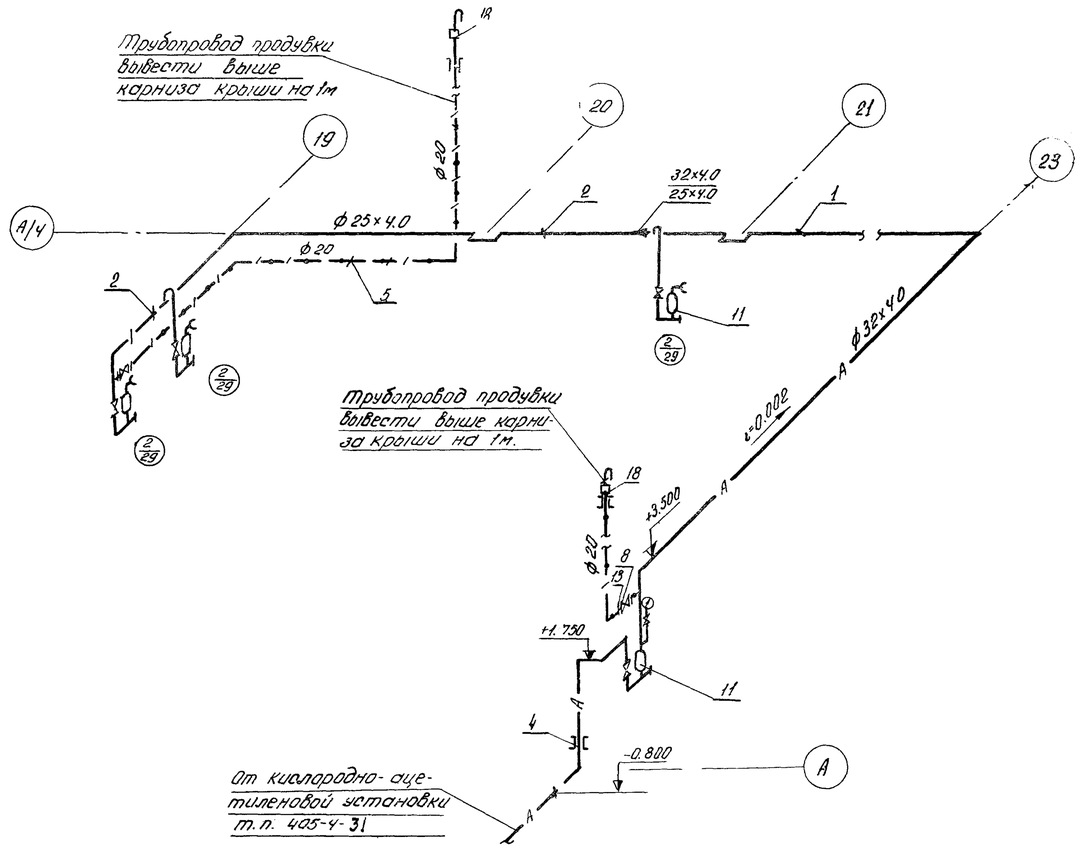


Схема трубопроводов ацетилена



Примечания:

1. Схемы читать совместно с листами ВС-11 и ВС-12.
2. Спецификация материалов см лист ВС-5.
3. Примечания и условные обозначения см лист ВС-4.
4. Обезжиривание трубопроводов, арматуры и прокладок производить в соответствии с требованиями „Типовых технических условий на обезжиривание оборудования, труб и арматуры кислородных установок" СВ 9704.
5. Трубы и арматуру перед обезжириванием просушить
6. Монтаж и испытание трубопроводов производить согласно „Правилам техники безопасности и производственной санитарии при производстве ацетилена" и „Указаний по проектированию монтажу трубопроводов газообразного кислорода" У-347-00-4
7. Ацетиленопровод заземлить, присоединив к контуру заземления здания Число участков заземления должно быть не менее 2^x и уточняется при монтаже
8. На участок 20 к позиции 10 ацетилен и кислород подавать в баллонах
9. На узле ввода кислородопровода снизить давление до 3кгс/см²

Экспликация потребителей ацетилена и кислорода

N по спец.	Наименование.	К-во	Расход м³/час. Ацетилен Ед.	Ацетилен Общ.	Кислород Ед.	Кислород Общ.
1	2	3	4	5	6	7
(20)	Участок ремонта и сборки пусковых двигателей					
10	Стол для газосварочных работ	1	0.5	0.5	0.53	0.53
(20)	тепловой участок					
2 -	Стол для газосварочных работ	3	0.5	1.5	0.53	1.59

В О „Союзсельхозтехника" Совета министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Промпроводки Схемы трубопроводов кислорода и ацетилена.	Альбом I
		Лист ВС-16

Инв.№ | Подпись | Копировал | Коневников | Контр.

Схема трубопроводов эмульсии и содового раствора.

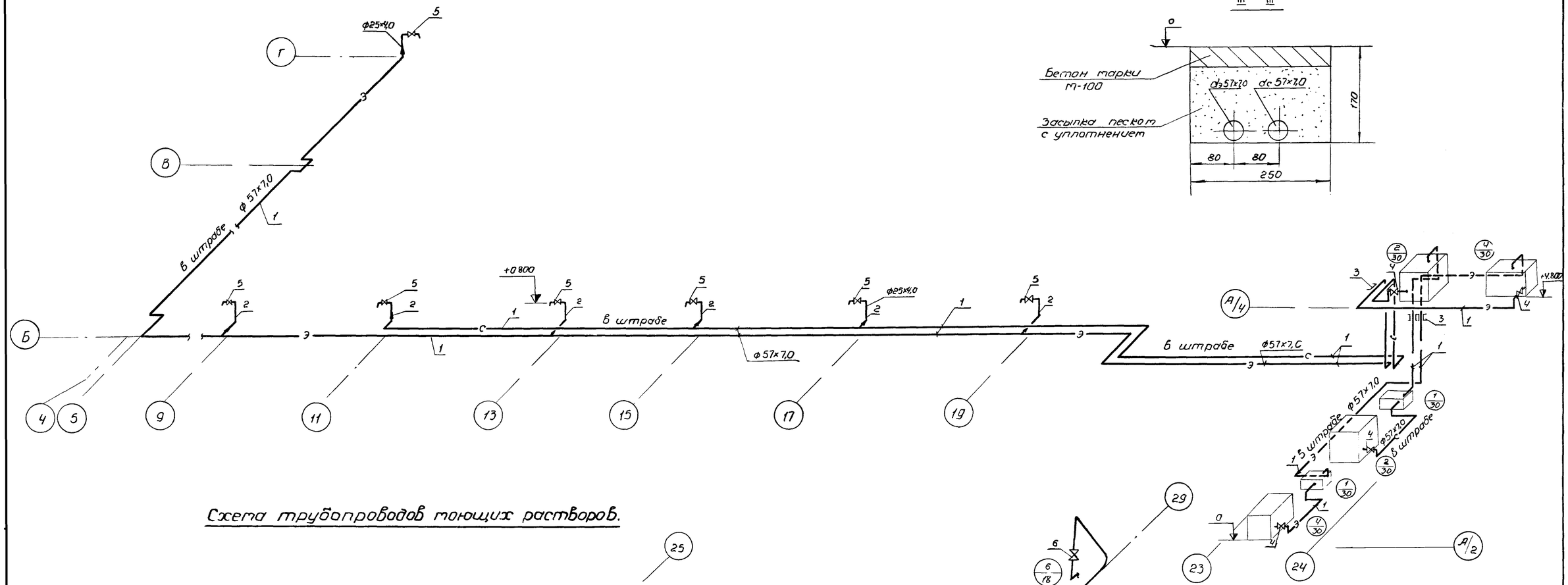


Схема трубопроводов тающих растворов.

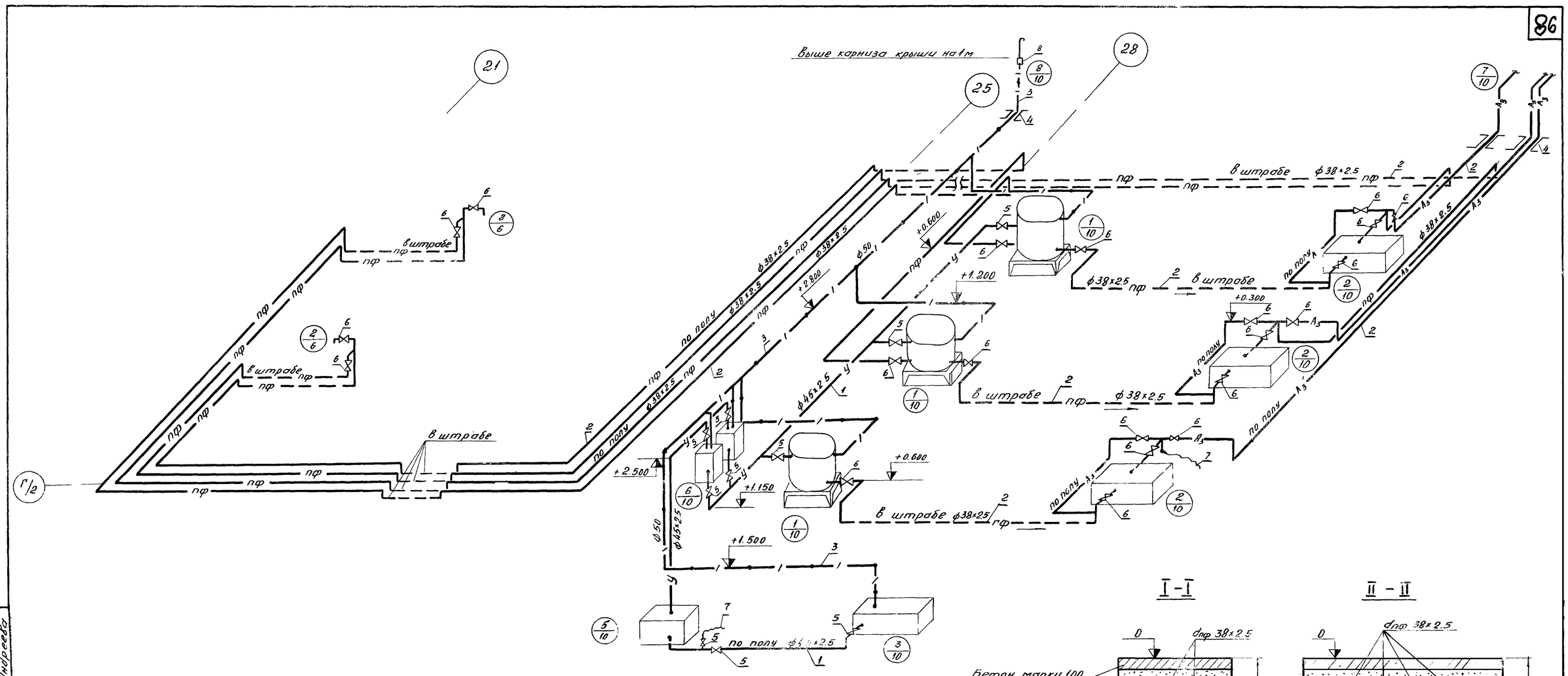
Примечания:

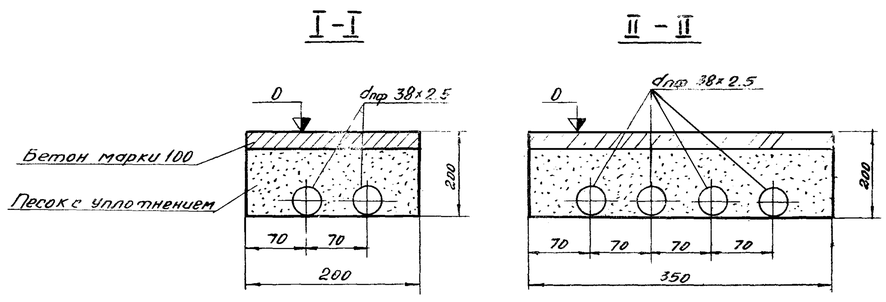
1. Схемы читать совместно с листами ВС-9, ВС-11, ВС-12.
2. Спецификацию материалов см лист ВС-5 и ВС-6 условные обозначения лист ВС-4.
3. Сечение III - III см лист ВС-11

Экспликация оборудования

N п/п	Наименование.	Марка оборуд.	Кол-во
(18)	Разборочно-моечный участок.		
6	Машина для наружной и внутр. мойки двигателей.	по типу АКТБ-116	2
15	Установка для выварки блоков.	100-00-00	2
22	Установка для промывки блоков и их масляных каналов.	01П-3021	2
23	Шнекобая моечная установка для крепежа и мелких деталей	6470	2
24	Машина моечная с проват расположением ванны.	01П-4867	1
33	Машина моечная.	СД-3140.01	1
(30)	Участок приготовления охлаждающей и тающей жидкости		
1	Вихревой насос.	1В-0,9т	2
2	Бак для приготовления содового раствора	Р-306	2
3	Ванна раствора.	2839.01.000	2
4	Бак для приготовления эмульсии.	Р-307	2
5	Насос перекачивающий.	4КТ-6	2

В.О. "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Протравливание. Схема трубопроводов эмульсии и содового раствора. Схема трубопроводов тающих растворов	Альбом I
Моторараторный завод на 15000 двигателей в год.		Лист ВС-17





Экспликация оборудования

N п/п	Наименование	Кол-во	Тип, марка
	(8) Участок окраски и сушки		
2	Краскомагнетательный бак	2	С383
	(10) Участок приготовления краски		
1	Краскомешалка	3	63-305-00
2	Насос	3	1В-0,9мк
3	Бак отстойник для растворителя	1	63-267-00
5	Ручной насос	1	АКФ-2
6	Бак мерник для растворителя	2	ЛК-700-1393
7	Рампа для азотных баллонов	1	63-398-00
8	Огнепреградитель гравийный Ду 50		63-395-00

Примечания:

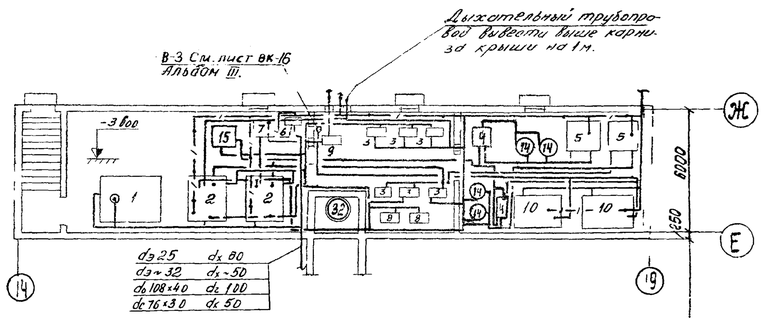
1. Трубопроводы заземлить согласно „Правилам защиты от статического электричества в производствах химической промышленности" (в соответствии со СНиП II-М 3-68).
2. Схему читать совместно с листом ВС-10
3. Спецификацию материалов см лист ВС-6
4. Условные обозначения см лист ВС-4
5. Сечение I-I, II-II см. лист ВС-10, альбом I

Гипропромспецстрой г. Саратов 1973г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки. Схема трубопроводов подачи лакокрасок. Экспликация оборудования.	Альбом I
		Лист ВС-18

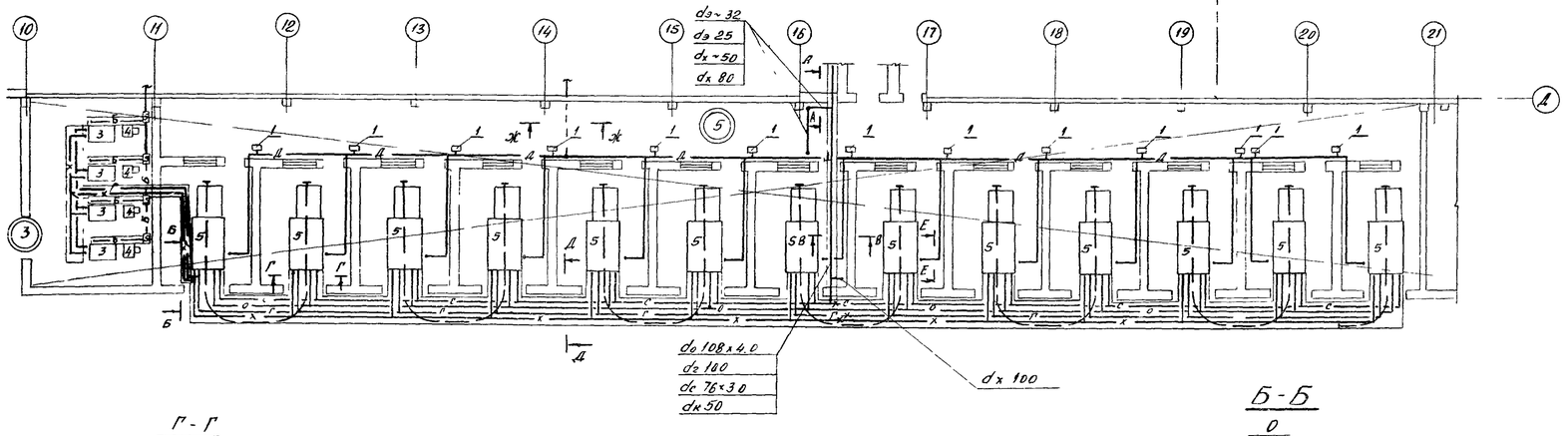
Нач. отдела Зарафянин
Рук. бригады Ипатчук
Инженер Кратенникова
Копировал Андреева

12883-0

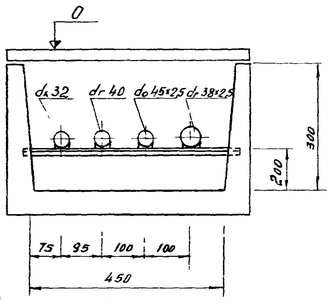
План на отметке -3,000



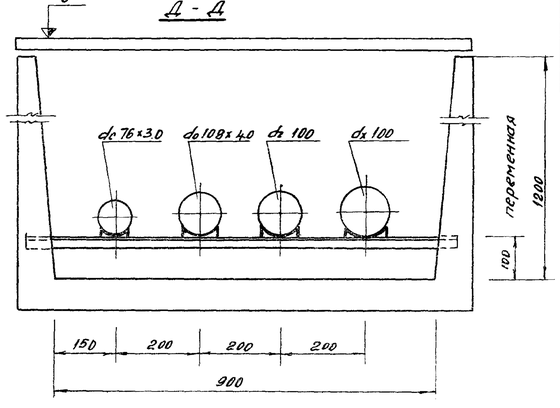
План на отметке 0



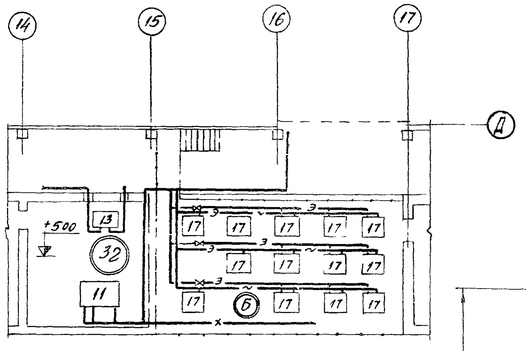
Г - Г



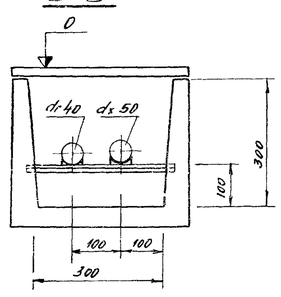
Д - Д



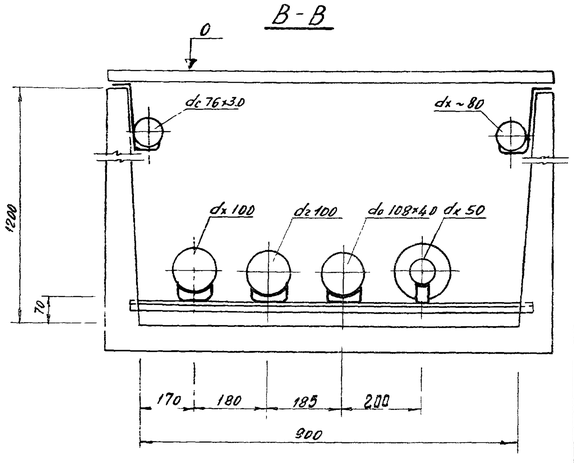
План на отметке +5,000



Б - Б



В - В



Экспликация оборудования

N п/п	Наименование	К-во	Тип, марка
	(3) Участок испытания пусковых двигателей		
3	Стенд обкаточно - тормозной	4	КИ-2643А
4	Водяной реостат к стенду	4	
5	Приспособление для замера расхода топлива	4	
	(5) Испытательная станция		
1	Приспособление для замера расхода топлива	13	
5	Стенд для обкатки испытания и балансировки двигателей	13	
17	Реостат водяной к стенду	13	
	(32) Участок питания испытательной станции		
1	Резервуар для воды	1	704-1-42
2	Бак сливной для масла	2	7649.01.01.000
3	Электронасос для масла	6	ЭШФ-20/4
4	Сепаратор стационарный	2	СМ-1-3000
5	Бак расходный для масла	2	7649 01 02 000
6	Вихревой насос	1	1В-0,9М
7	Бак для приготовления содового раствора	1	Р-306
8	Насос центробежный для воды	2	3К-9А
9	Насос фекальный	1	3Ф-12
10	Бак резервный для масла	2	7649.01.11.000
11	Бак расходный для воды	1	7649.02.05.000
13	Бак расходный для дизтоплива	1	7649.01.11.000
14	Фильтр	4	ФГТ-20С
15	Бак для шлама	1	7649-01-11

Примечания

1. Схемы технологических трубопроводов см. листы ВС-20 ÷ ВС-23.
2. Спецификации материалов см листы ВС-6 и ВС-7 условные обозначения ВС-4
3. Сечение А-А см лист ВС-22, Е-Е и Ж-Ж ВС-20

В/о Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус	Типовой проект 816 - 142
	Промпроводки. Испытательная станция План с сетями технологических трубопроводов испытательной станции с участком питания	Альбом I
Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год.		Лист ВС - 19

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подл. | Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата

Схема трубопроводов дизельного топлива

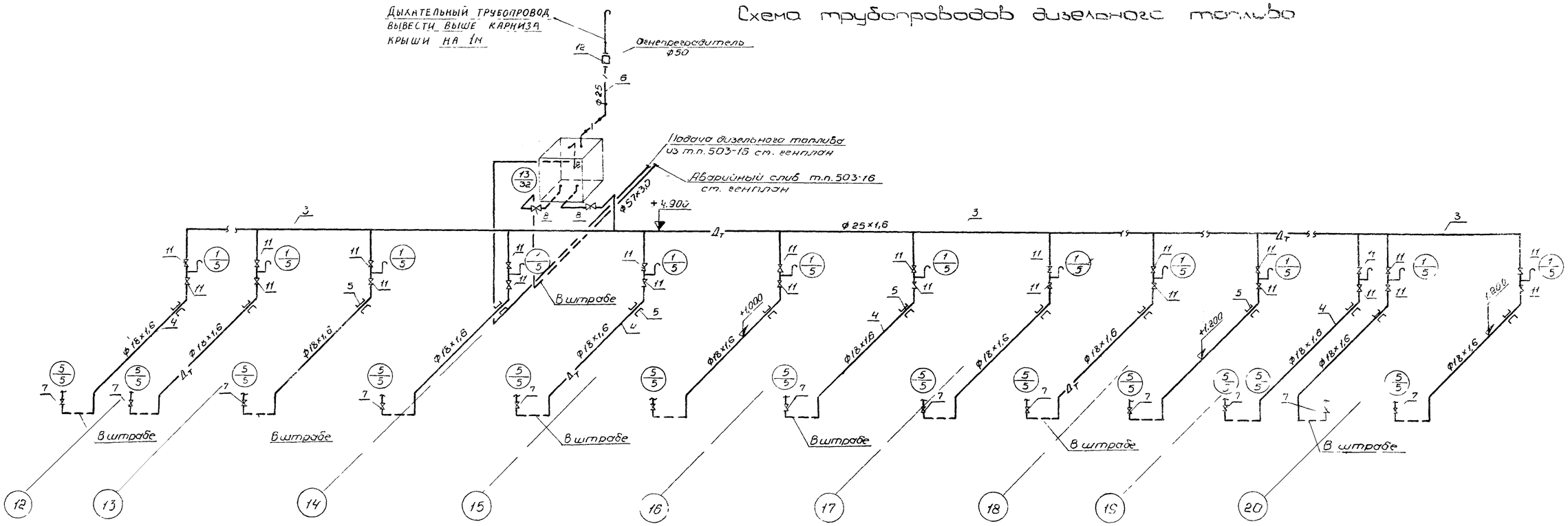
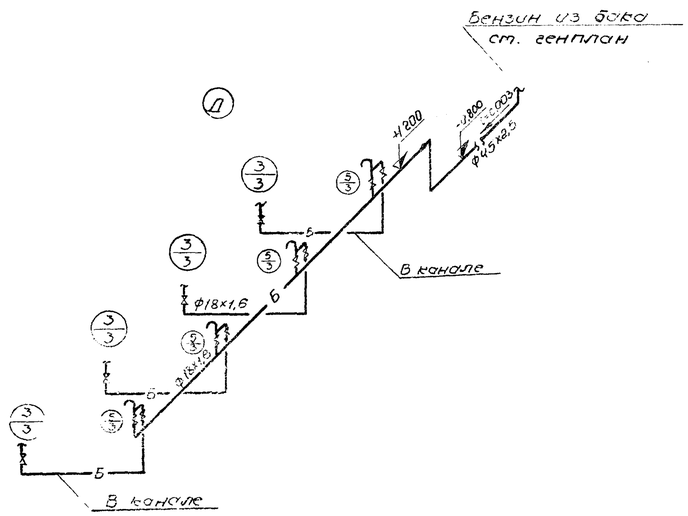


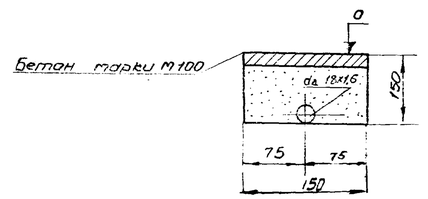
Схема трубопроводов бензина



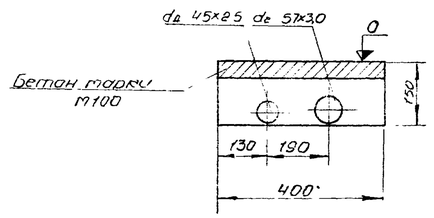
Примечания:

1. Схемы читать совместно с листом ВС 19
2. Примечания и условные обозначения см. лист ВС-4, спецификацию материалов ВС-6

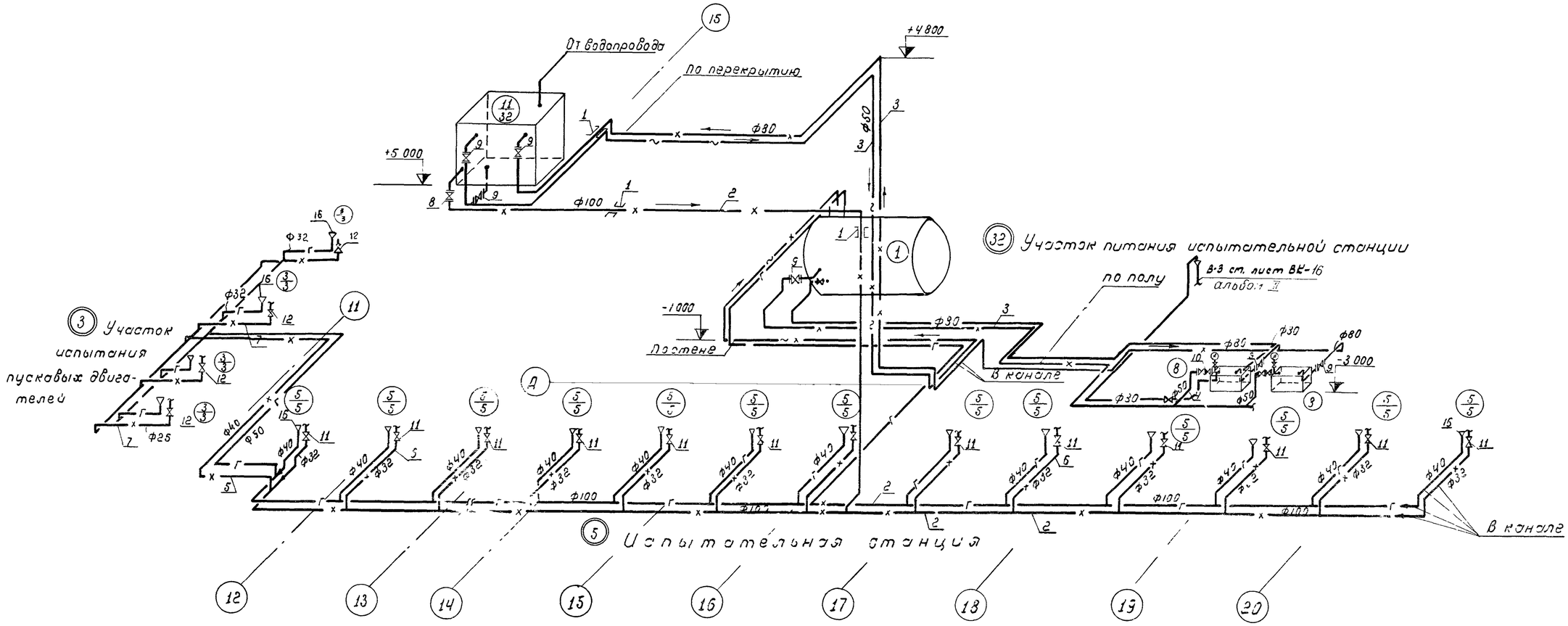
Е - Е



Ж - Ж



В.О. "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Трубопроводы Испытательная станция Схема трубопроводов бензина и дизельного топлива	Альбом I
Моторовагонный завод на 15000 двигателей в год		Лист ВС-20



Примечания:

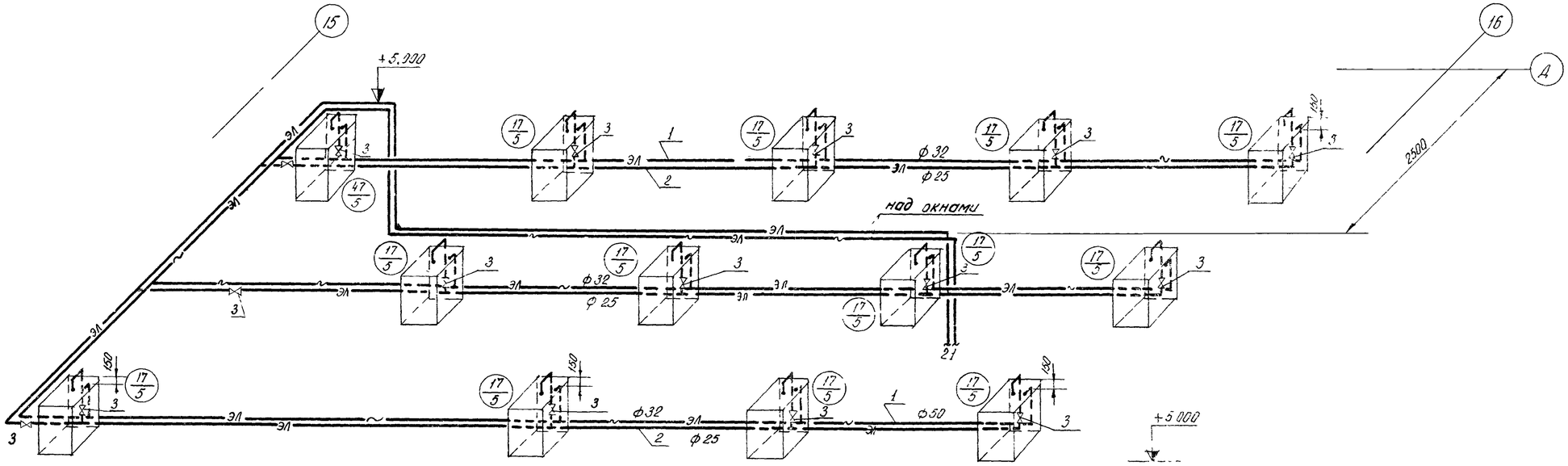
1. Спецификацию материалов см лист ВС-6, Условные обозначения см лист ВС-4.
2. Схему читать совместно с листом ВС-19
3. Сечение 3-3 см лист ВС-19.

Нач. отд.	Гороженин		
Рук. бриг.	Осипчук		
Ст. техн.	Рязанова		
Нормировал			
Проверил	Фрейдина		
Разраб.	Рябых		
Копировал		Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Промпроводки		Испытательная станция Схема трубопроводов охлаждения двигателей	Альбом I
Моисеев			Лист ВС-21
Максимова			

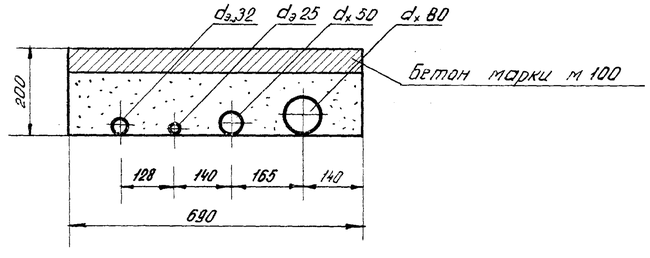
Г.П. Союзсельхозтехники Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОСТРОЙ
г. Саратов 1973г

Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год.

12883-01



А-А

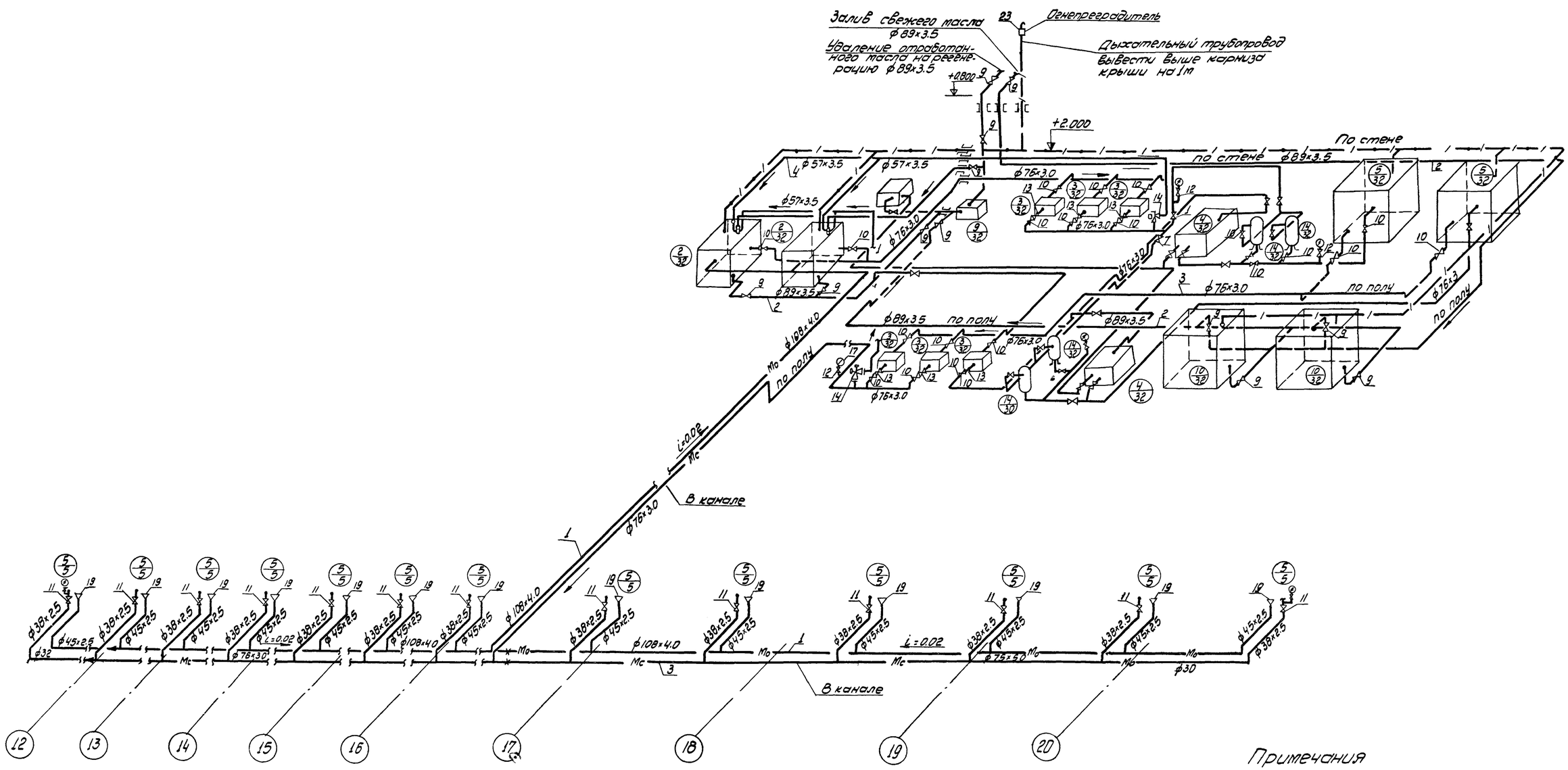


Примечания:

1. Спецификацию материалов см. лист ВС-6 и ВС-7 условные обозначения см лист ВС-4.
2. На отм +5,000 м трубопроводы прокладывать по перекрытию.
3. Схему читать совместно с листом ВС-19.

Нач. отдела		Положин	
Рук. бригады		Осипчук	
Ст. техник		Рязанова	
		Копировал	Андреева

В/О „Союзсельхозтехника Совета министров СССР" ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
	Промпроводки. Испытательная станция Схема трубопровода электролита	Альбом I
Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист ВС-22



Примечания

1. Условные обозначения см. лист ВС-4
2. Спецификацию материалов см лист ВС-7
3. Схему читать совместно с листом ВС-19

Госагропрома СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус	Типовой проект 815-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки Испытательная станция Схема трубопроводов масел	Альбом I
		Лист ВС-23

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

12887-01 91

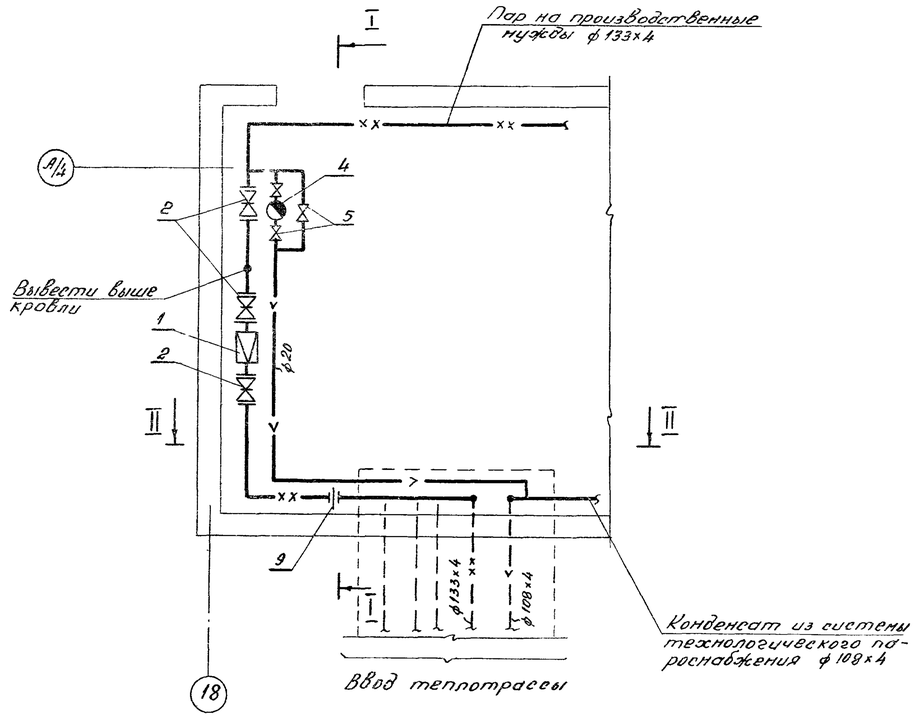
NN по технологической спецификации	Наименование	Марка, тип оборудования	Количество	Расход пара на единицу в кг/час: при периодическом нагреве	Расход пара на единицу в кг/час: при установившемся режиме	Давление в атм	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8
(6)	Участок окраски и сушки						
5	Агрегат для травления,						
	обезжиривания, промывки, пассивирования	Л-301					
		разогрев ванн	1	1500	300	4	Разогрев в течение
	сушки	зона сушки	1	145	80	4	1 часа
(7)	Участок консервации и упаковки двигателей						
4	Ванна для консервации	ОМ-5136	2	50	25	3-4	Разогрев 1 час
(15)	Участок расконсервации запасных частей						
2	Установка для расконсервации деталей	3872-И	2	110	55	не более 6	Разогрев 1 час
5	Установка для выварки						
	блоков (применена для						
	расконсервации базовых						
	двигателей)	100-00-00	1	480	320	3-4	Разогрев 2 часа
(16)	Комплектовочный участок						
1	Машина для мойки де-						
	талей перед сборкой	6083	3	134,3	21,62	3	Разогрев 1 час
(18)	Разборочно-моечный участок						
1	Установка для очистки						
	деталей от нагара и						
	накипи в расплаве солей	ОМ-4265	1	260	170	3-4	Разогрев 1 час
6	Машина для наружной						
	и внутренней мойки						
	двигателей	по типу АКТБ-116	2	450	300	3-4	Разогрев 1 час
14,24	Машина моечная	ОМ-4267	2				
	а) мойка			880	360	3-4	Разогрев 2 часа
	б) ополаскивание			207	100	3-4	Разогрев 45 мин

1	2	3	4	5	6	7	8
15	Установка для выварки						
	блоков	100-00-00	2	480	320	3-4	Разогрев 2 часа
23	Шнековая моечная						
	установка для крепежа						
	и мелких деталей	6470	2	80	40	3	Разогрев 1 час
32	Ванна для выдержки						
	фильтров в АМ-15	ОФ 01 00 000	2	—	10	3-4	
(19)	Участок грунтовки базовых деталей						
7	Агрегат обезжирива-						
	ния	856 135. 00 00 00	1	2110	760	3	Разогрев 1 час
(29)	Тепловой участок						
21	Ванна для химической						
	обработки металлов						
	(щелочная)	ОН-Т-66 0302-1	1	61,6	9,52	3	Разогрев 2 часа
(30)	Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей						
2	Бак для приготовления						
	содового раствора	Р-306	1	27,5	—	2	Разогрев 1 час
3	Ванна раствора	2839 01.000	2	880,0	—	3-4	Разогрев 2 часа
4	Бак для приготовления						
	эмульсии	Р-307	1	60,0	—	3	Разогрев 1 час
(32)	Участок питания испытательной станции						
2	Бак сливной для масла	7649 01.01.000	2	296,0	—	3	Разогрев 0,5 часа
5	Бак расходный для масла	7649 01.02.000	2	296,0	--	3	— " —
7	Бак для приготовления						
	содового раствора	Р-306	1	27,5	—	2	Разогрев 1 час
11	Бак расходный для воды	7649 02.05.000	1	428,0	47,0	3	— " —
(50)	Помещение для обезвреживания рабочей одежды						
2	Стиральная машина	СМ-10	1	—	16	2-4	Острый пар

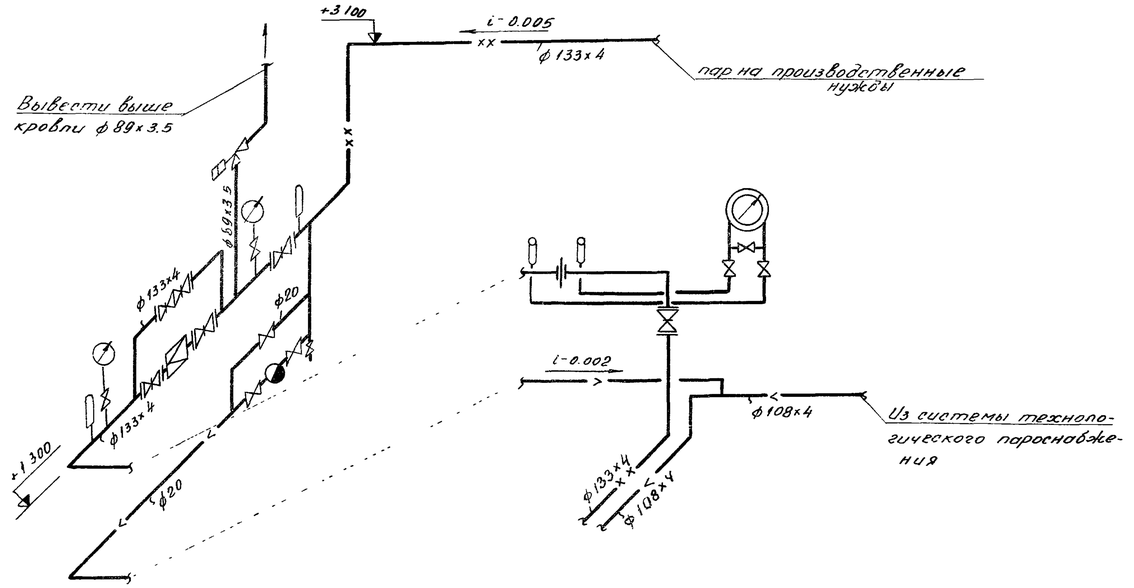
Копировал | Кустова

В/О сельхозтехники Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Пропаривание Технологическое паропотребление Экспликация оборудования, потребляющего пар	Альбом I
Картофелеперерабатывающий завод на 15000 двигателей в год		Лист ВС-24

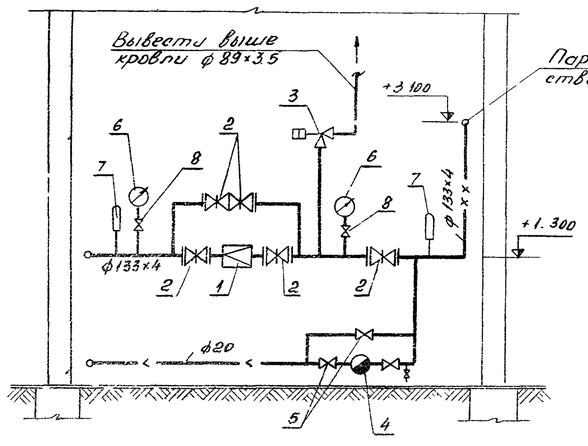
План



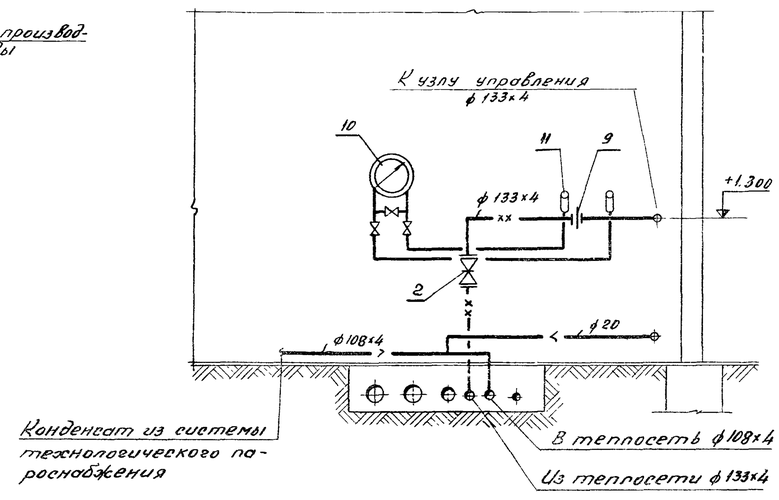
Аксонометрическая схема



I – I



II – II



Экспликация оборудования

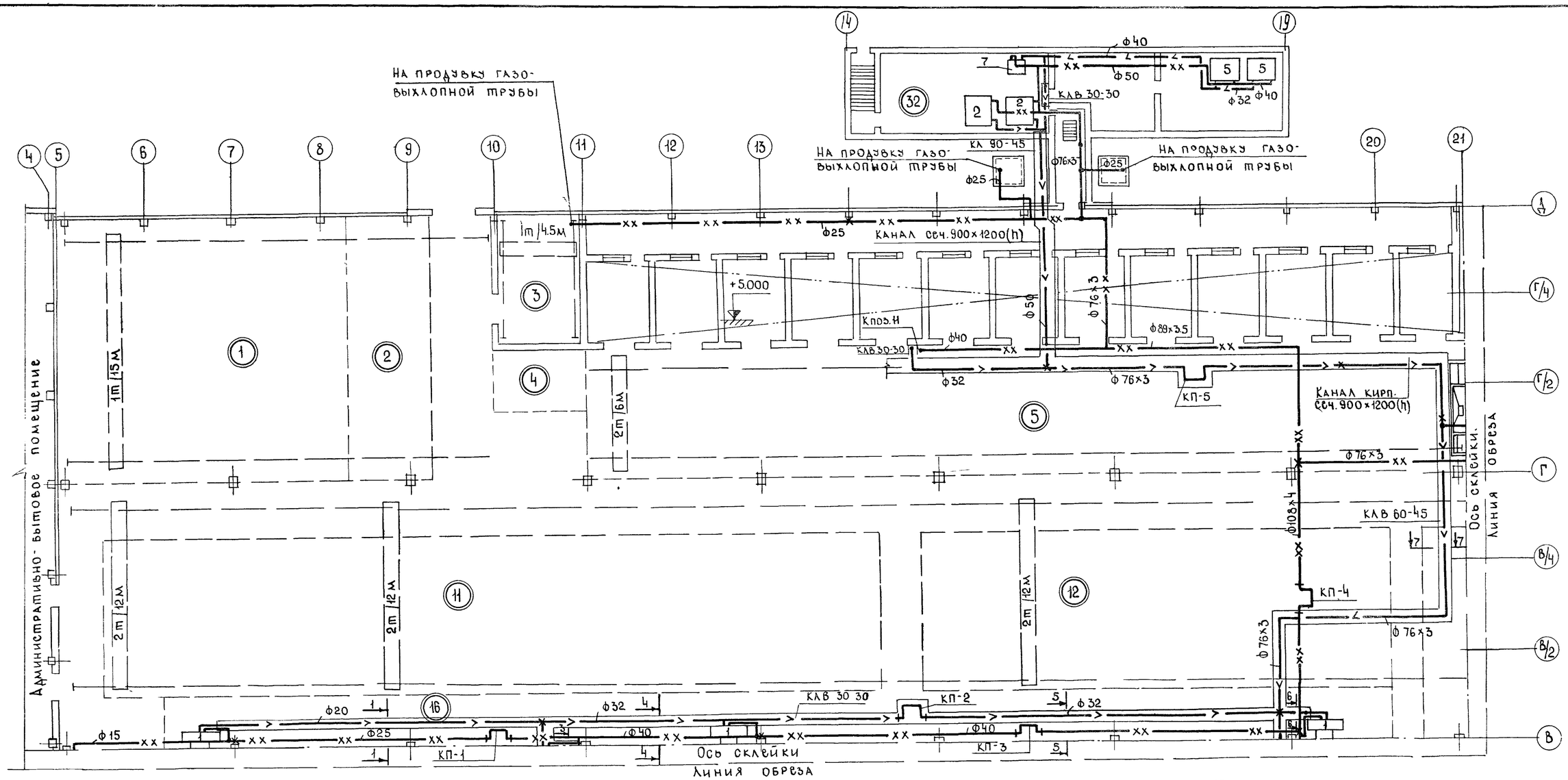
№ п/п	Наименование	Ду размер	Примеч.
1	Клапан редукционный	125	18ч 28р
2	Задвижка фланцевая параллельная	125	30ч 6нж
3	Предохранительный клапан	125	17ч 3бр
4	Конденсатоотводчик	15	45ч 12нж
5	Вентиль муфтовый	20	15ч 8бр
6	Манометр технический		2ОСТ 8625-69
7	Термометр технический стеклянный		2ОСТ 2823-69
8	Кран трехходовой	6	КТК
9	Диафрагма камерная	125	DN 64
10	Манометр дифференциальный		2ОСТ 3720 66
11	Конденсационный сосуд		

Примечания:

1. Условные обозначения и примечания см. лист ВС-4.
2. Спецификацию материалов см. лист ВС-7.

В о. Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР. ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Промпроводки. Технологическое пароснабжение. Паровой узел управления. План. Разрезы. Аксонометрическая схема.	Альбом I
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год.		Лист ВС-25

Гл. инженер проекта — Андреева
Нач. отд. — Ивашкова
Копировал



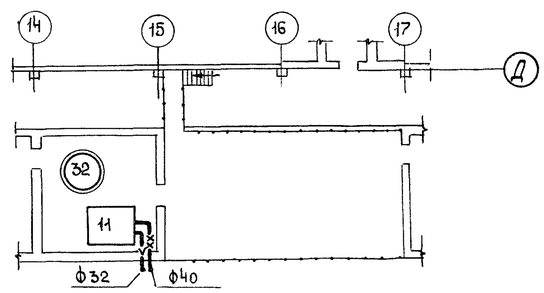
Экспликация участков

N уч-ка	Наименование
	Производственный корпус
1	Участок главного механика
2	Заготовительный участок
3	Участок испытания пусковых двигателей
4	Трансформаторная подстанция
5	Испытательная станция и участок
	контрольного осмотра двигателей
11	Участок сборки двигателей Д-50 и СМД-14
12	Участок сборки двигателей АМ-41
15	Комплектовочный участок двигателей
	Д-50, СМД-14, АМ-41
32	Участок питания испытательной станции

Примечание

1. Условные обозначения см лист ВС-4
2. Сечение каналов см. лист ВС-31.

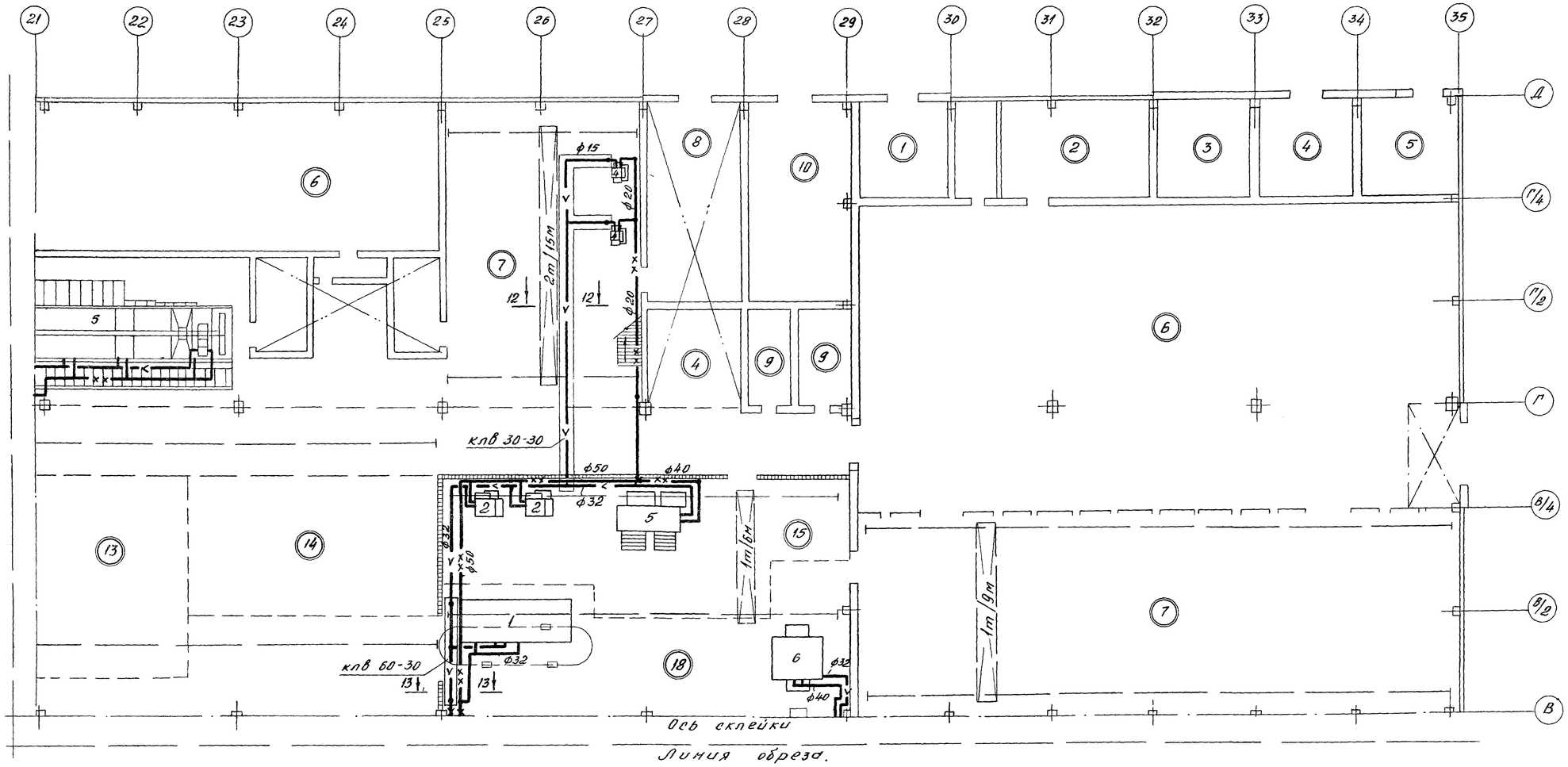
План на отм. +5.000



Нач. отдела	Маклакова		
Рук. бригады	Пайкин		
Ст. инженер	Казаков		
	Моралев		
Нач. отдела	Торжанин		
Гл. спец.	Осипчук		
Рук. бригады	Крючков		
Рук. бригады			

Копировал
Формат А4

Г.О. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР, ГИПРОПРОМЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1975г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Промпроводки Технологическое паро-снабжение. План в осях 5-21; А-В.	Альбом I
Моторо-ремонтный завод 15000 двигателей в год.		Лист ВС-26



Экспликация участков

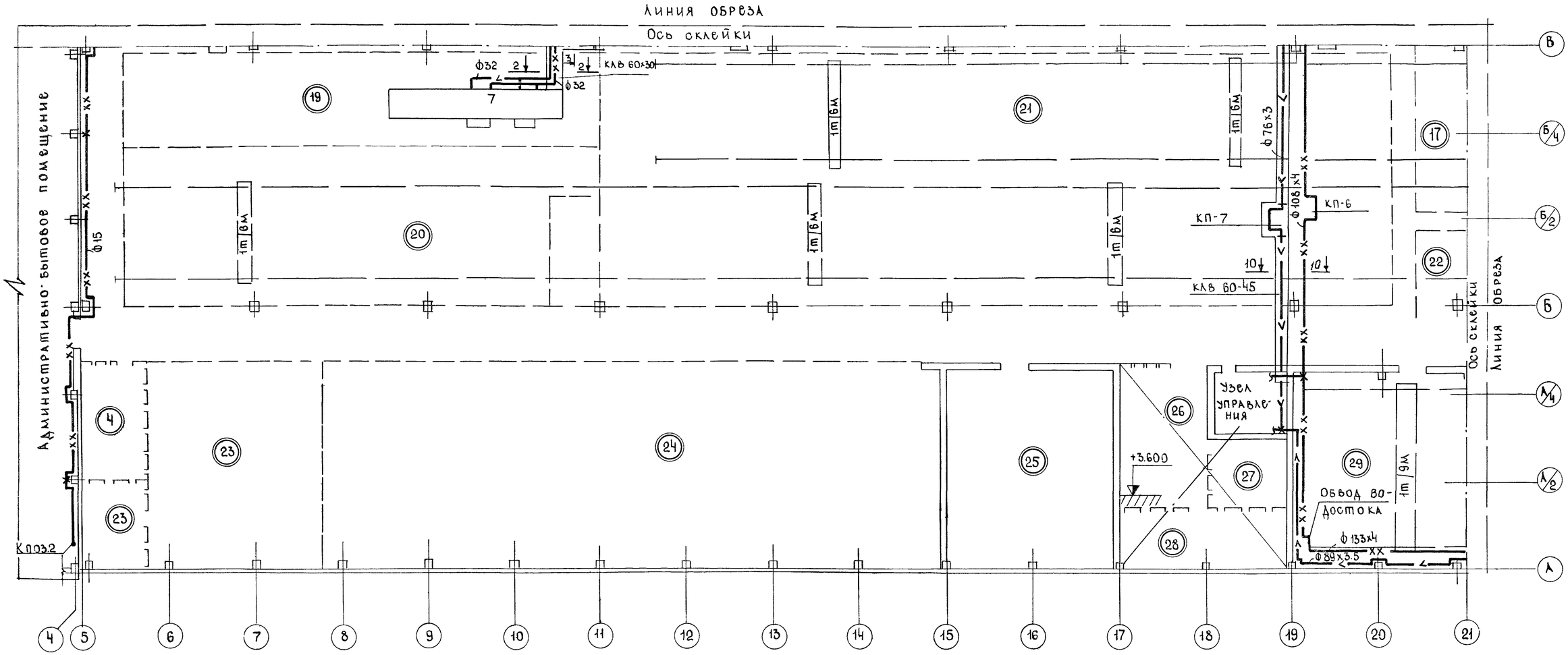
№ уч-ка	Наименование
	Производственный корпус
6	Участок окраски и сушки
7	Участок консервации и упаковки двигателей
8	Столярный участок
4	Трансформаторная подстанция
9	Санитарный узел
10	Участок приготовления краски
13	Участок ремонта блоков двигателя АМ-41
14	Участок входного контроля запасных частей
15	Участок расконсервации запасных частей
18	Разборочно - мовчный участок

	Складские помещения
1	Склад ремонтных химикатов и полимерных материалов
2	Участок проверки электрооборудования
3	Распределительное устройство
5	Склад лакокрасочных материалов
4	Склад тарно-смазочных материалов
6	Склад готовой продукции
7	Склад запасных частей, основных и вспомогательных материалов

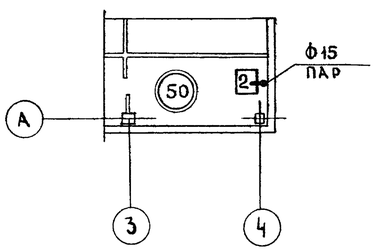
Примечание:

1. Сечение каналов см. лист ВС-31

В/о Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Промпроводки. Технологическое паро-снабжение. План в осях 21÷35; Д-В.	Альбом I
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год.		Лист ВС-27



План на отм. +3.300



Экспликация участков

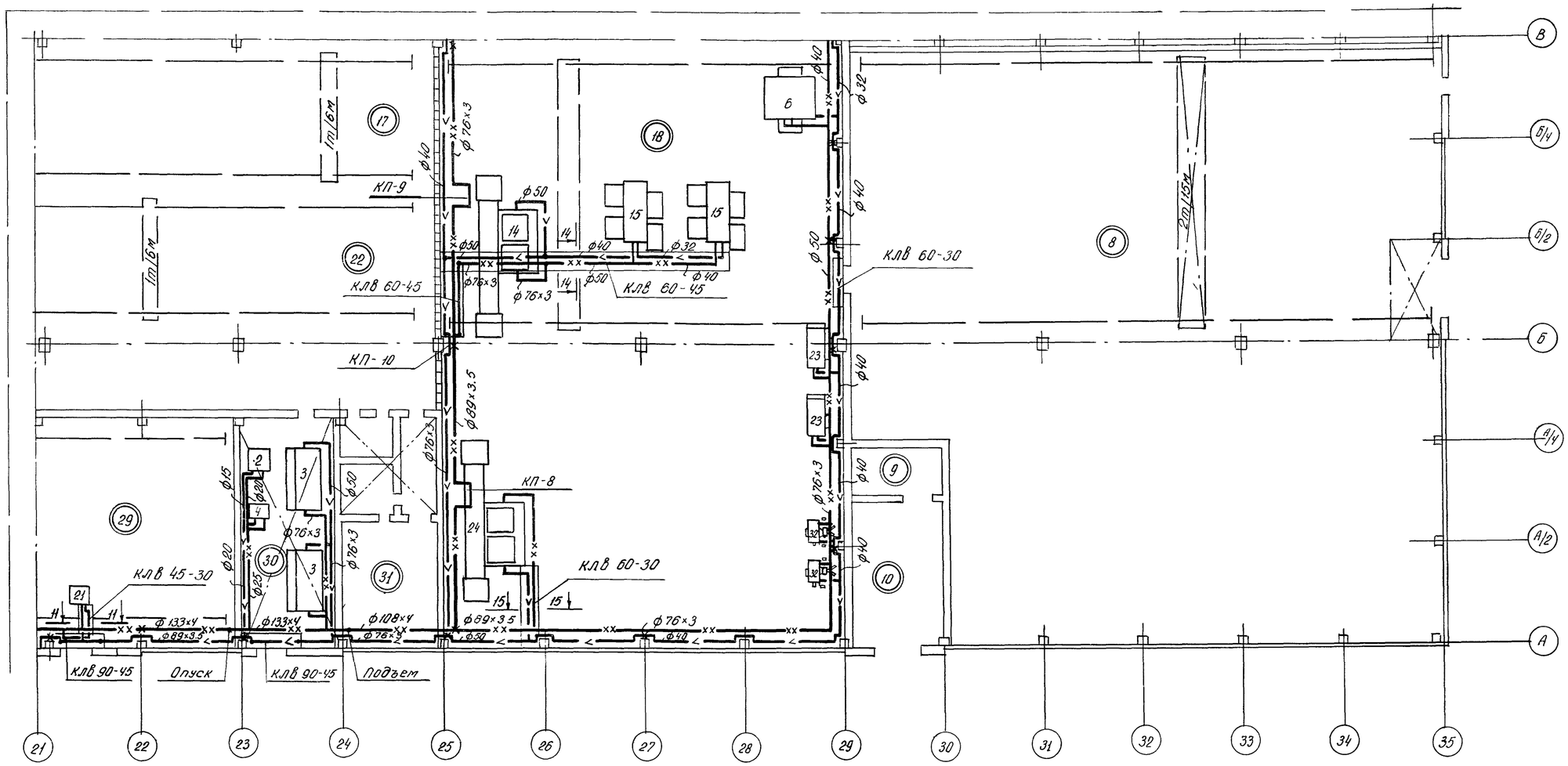
N уч-ка	Наименование
	Производственный корпус
19	Участок грунтовки базовых деталей
20	Участок ремонта и сборки пусковых двигателей
21	Участок ремонта базовых деталей
22	Склад деталей ожидающих ремонта и предва
	рительная обработка деталей двигателей
	СМД-14, Д-50, АМ-41
4	Трансформаторная подстанция
23	Инструментальный участок
24	Слесарно-механический участок
25	Гальванический участок
26	Инструментально-раздаточная кладовая
27	Участок испытания абразивных кругов
28	Заточный участок
29	Тепловой участок
	Административно-бытовые помещения
50	Помещение для обезвреживания рабочей
	одежды

Примечание:

1. Сечение каналов см. лист ВС-31.

В.О. Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Промпроводки. Технологическое паро-снабжение. План в осях 5-21 ; В-А	Альбом I
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год.		Лист ВС-28

Ст. инженер Крючкова; Рук. бригады Казаков; Копировал Макеев, Максимова; Моралев



Экспликация участков.

N уч-ка	Наименование.
	Производственный корпус
17	Участок дефектовки деталей.
18	Разборочно-моечный участок.
20	Склад деталей ожидающих ремонта и предварительная обработка деталей двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41
29	Тепловой участок.
30	Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей.
31	Участок приготовления эпоксидной мастики.

	Складские помещения.
8	Склад ремфонда.
9	Агрегатная
10	Зарядная аккумуляторов.

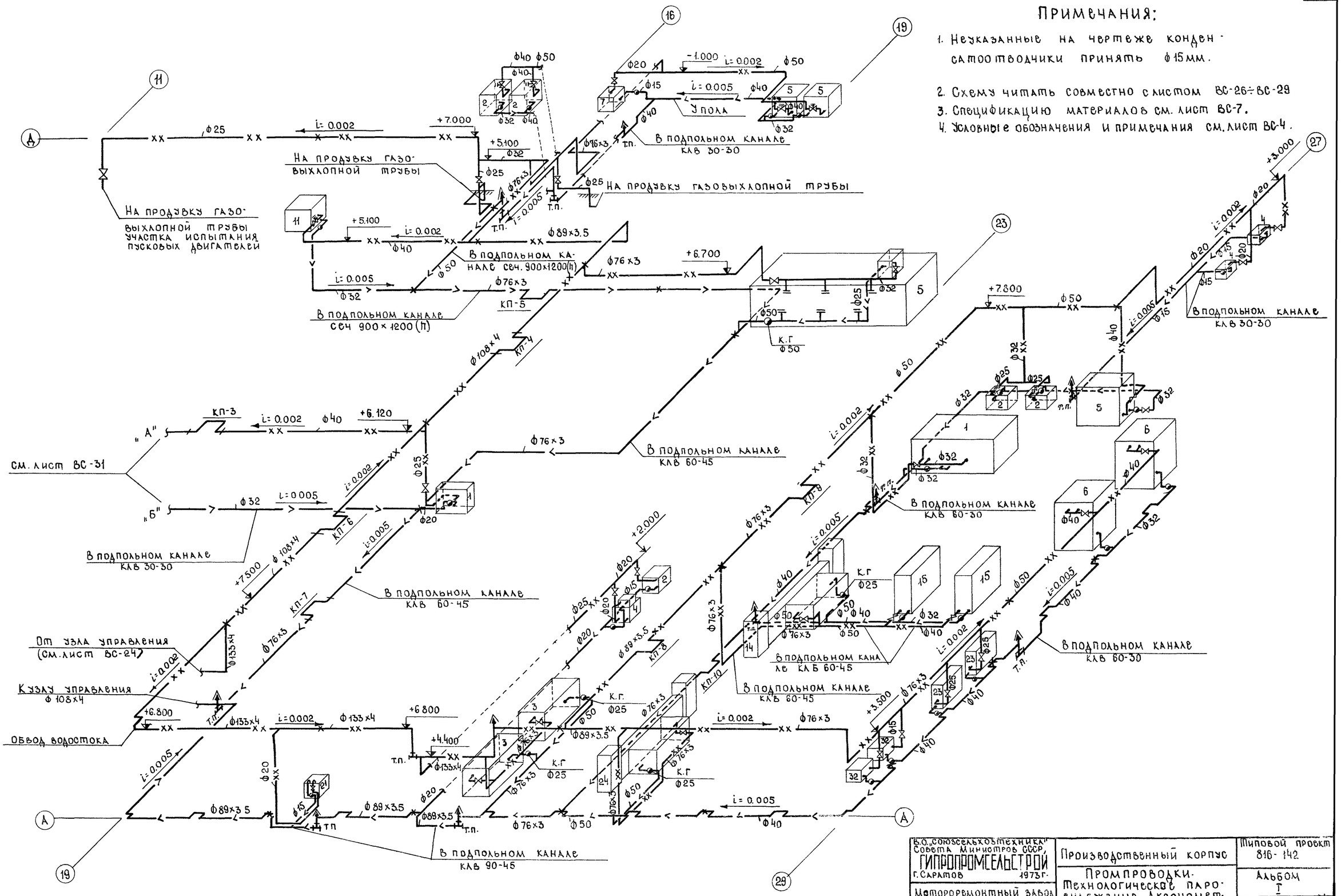
Примечание:
1. Сечение каналов см. лист ВС-31.

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР Гидропромсельстрой г. Саратов 1973г.	Производственный корпус	типовой проект 816-142
	Промпроводки. Технологическое паро-снабжение. План в осях 21-35, В-А.	Альбом I
Моторарремонтный завод на 15000 двигателей в год		лист ВС-29

Гл. инженер Крючкова | Рук. бригады Мазуркин | Рук. бригады Моралев | Нормировал Максимова

Примечания:

1. Неуказанные на чертеже конденсатоотводчики принять ф15мм.
2. Схему читать совместно с листом ВС-26÷ВС-29
3. Спецификацию материалов см. лист ВС-7.
4. Условные обозначения и примечания см. лист ВС-4.

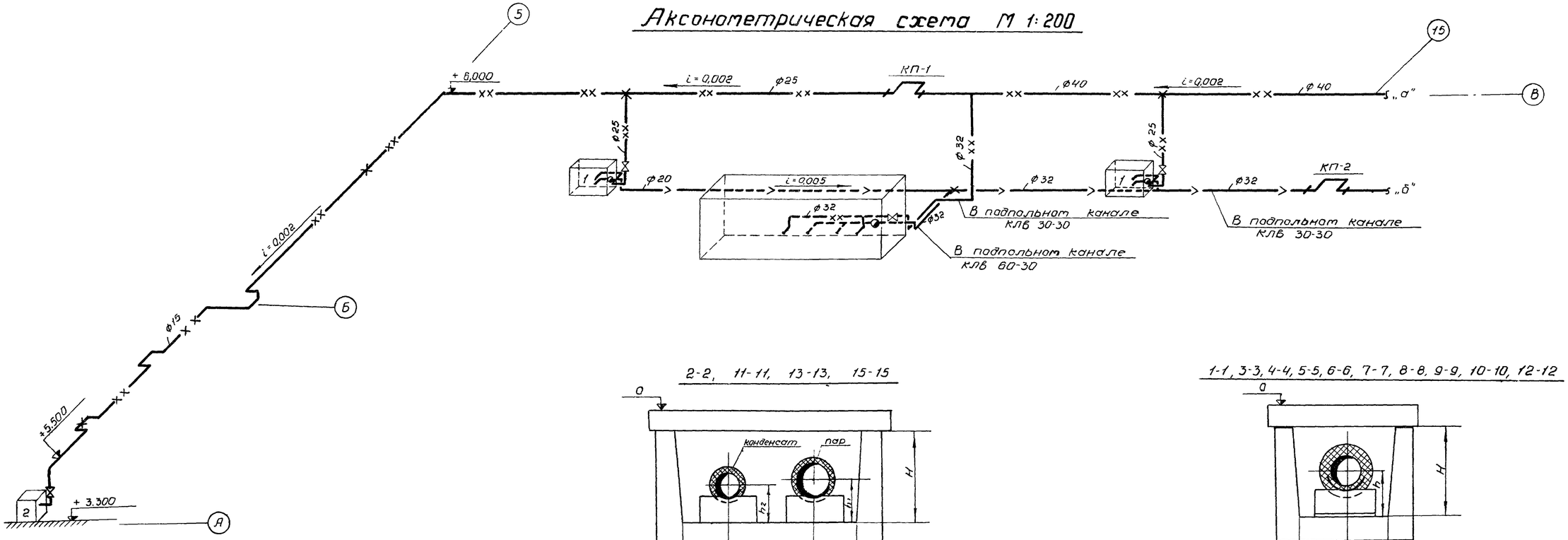


Нач. отдела		Конюшихина
Рук. бригады		
Ст. инженер	Горожанин, Осипчук, Крючкова	Разработала

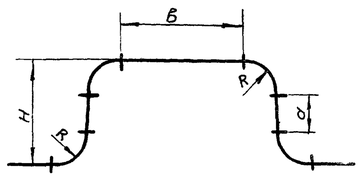
В/О "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки. Технологическое паронаружение. Аксонометрическая схема в осях 11-29; А-А.

Типовой проект	816-142
Альбом	I
Лист	ВС-30

Аксонометрическая схема М 1:200



Компенсатор П-образный



Размеры П-образного компенсатора

N компенсатора	Тип	ф	R	H	a	б	Δx/2
КП-1	I	25	128	880	624	1248	34
КП-2	I	32	152	1100	796	1592	41
КП-3	I	40	180	1020	660	1320	34
КП-4	I	108×4	432	1080	216	432	19
КП-5	I	76×3	304	930	322	644	16
КП-6	I	108×4	432	1080	216	432	23
КП-7	I	76×3	304	930	322	644	24
КП-8	I	89×3,5	356	1000	288	576	17
КП-9	I	76×3	304	930	322	644	17
КП-10	I	76×3	304	1150	542	1084	34

2-2, 11-11, 13-13, 15-15

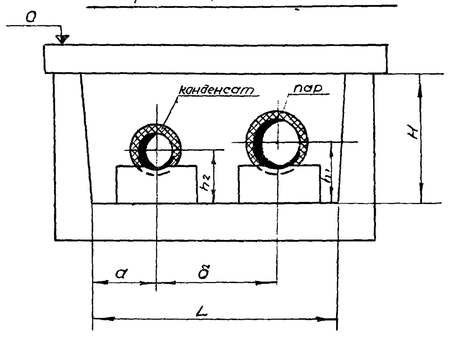
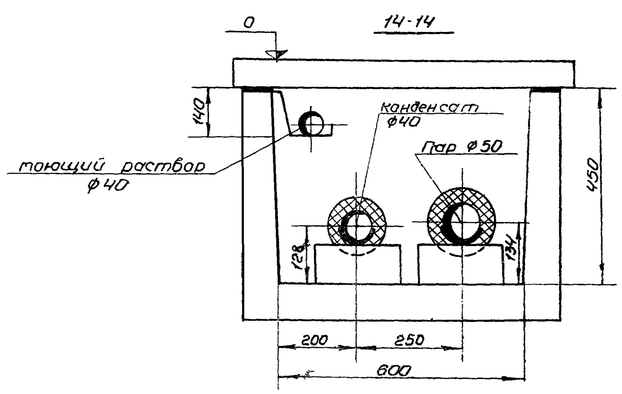


Таблица размеров сечений каналов

N сечения	ф пар	ф конд	a	б	h_1	h_2	L	H
2-2	32	32	160	280	125	125	600	300
11-11	20	15	120	210	117	115	450	300
13-13	40	32	160	280	128	125	600	300
15-15	76×3	50	160	280	142	134	600	300



1-1, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6, 7-7, 8-8, 9-9, 10-10, 12-12

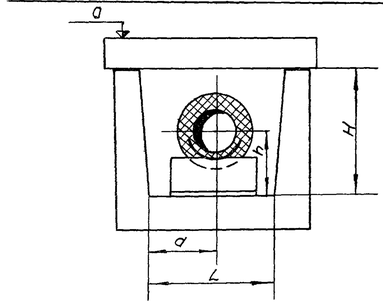
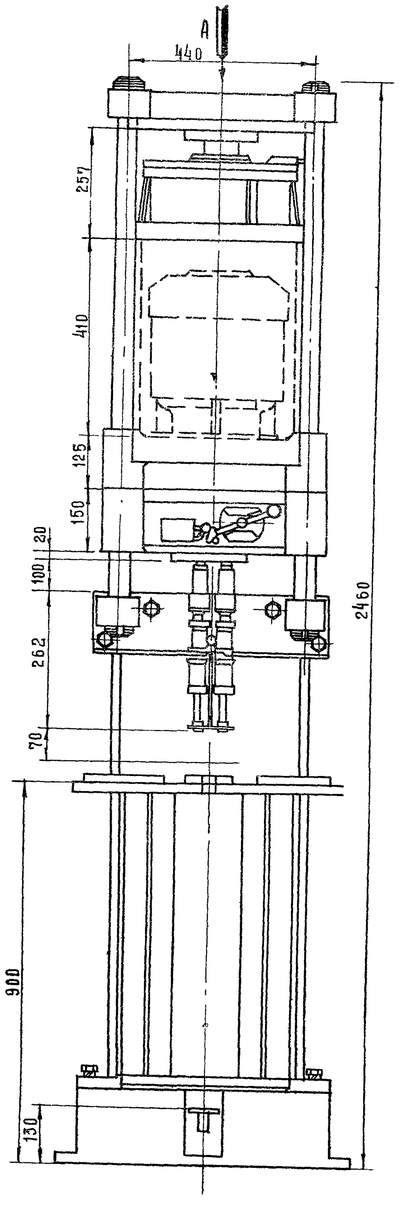
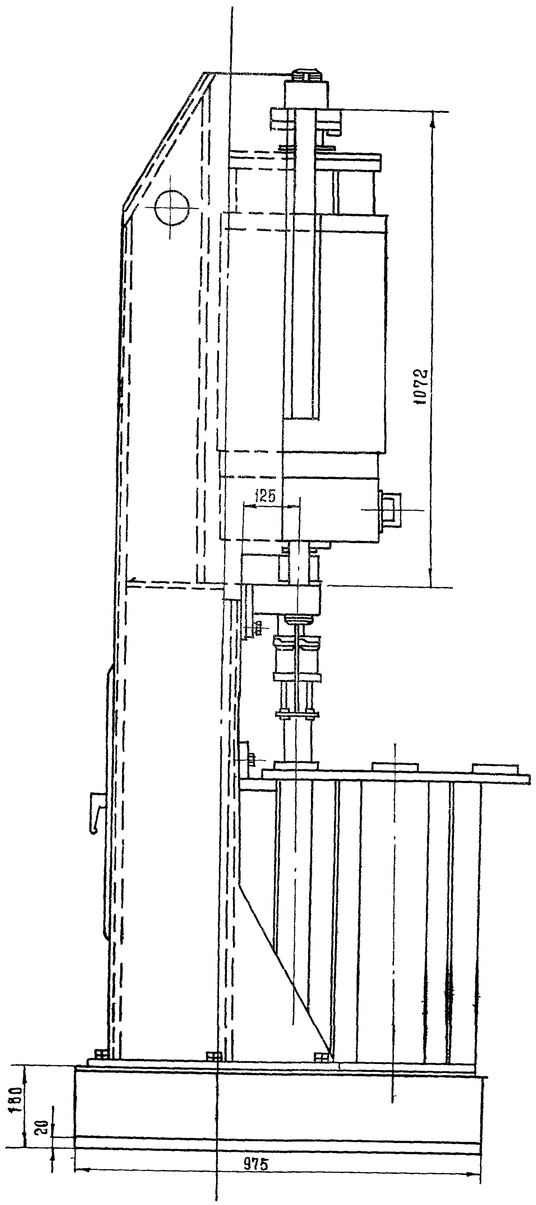


Таблица размеров сечений каналов

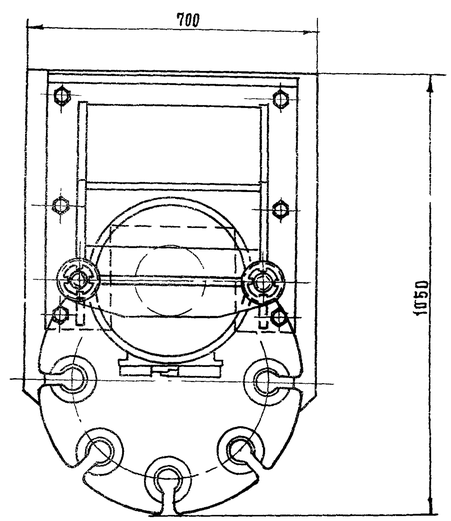
N сечения	ф пар.	ф конд.	h	a	L	H
1-1	—	20	117	150	300	300
3-3	32	—	125	150	300	300
4-4	—	32	125	150	300	300
5-5	—	32	125	150	300	300
6-6	—	32	125	150	300	300
7-7	—	76×3	142	300	600	450
8-8	—	76×3	142	300	600	450
9-9	—	50	134	150	300	300
10-10	—	76×3	142	300	600	450
12-12	—	15	115	150	300	300

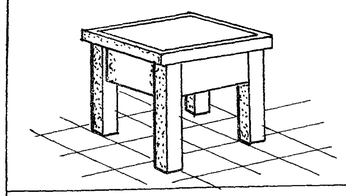
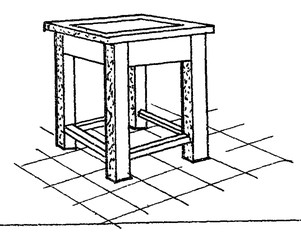
В.О. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Протравливание. Технологическое паронаснабжение. Аксонометрическая схема в осях 3-15; А-В. Сечения каналов	Альбом I
Пластрераментный завод на 15000 двигателей в год		Лист ВС-31





Вид А



Наименование	Габариты в мм	Технические данные
Столы-подставки низкие - 88346 (Калькодержатель - Гипронии) 	длина 400, 500, 600 ширина 400 500, 600 высота 500 сечение ножек 60×60 крышка толщ 30	Материал: сосна, облицованная ножевой фанерой дуба. Крышка щитовая досчатая клееная: ножки массивные, клееные из двух-трех слоев. Столы, как подставки, рассчитаны под настольное оборудование весом до 200-250 кг. Отделка: светлым нитролаком
Столы-подставки высокие 	Длина: 600, 700, 800 ширина: 600, 700, 800 высота: 600, 760, 800 сечение ножки 80×80 крышка: толщина 35	Материал: сосна, облицованная ножевой фанерой дуба. Крышка щитовая досчатая клееная. Ножки клееные из двух-трех слоев. Столы, как подставки, рассчитаны под настольное оборудование весом до 100-150 кг. Отделка: светлым нитролаком

Станок для сборки распредвала С-89

(Калькодержатель - СКБ з-да „Серп и молот г. Харьков)

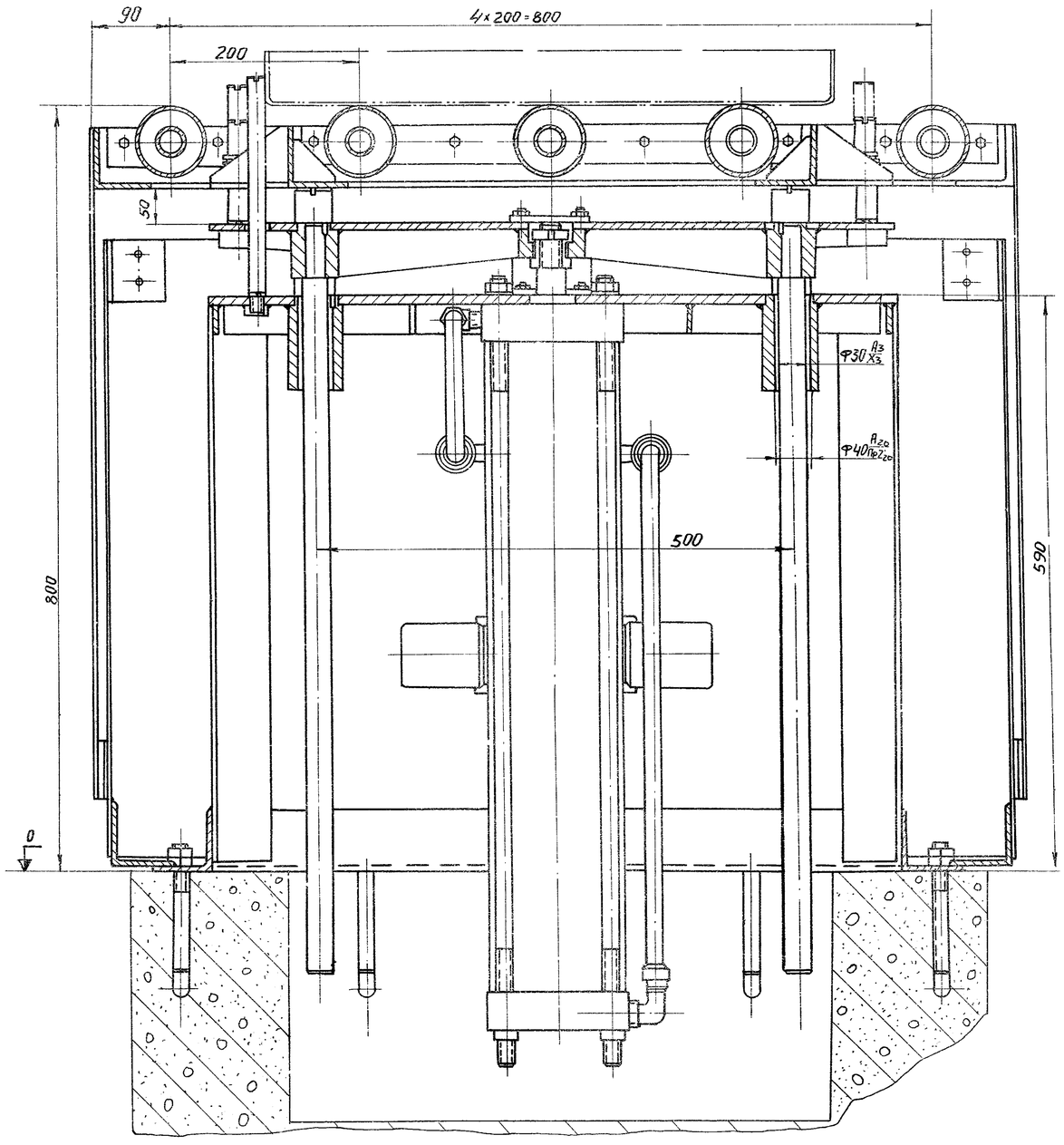
Нач. отдела Аденин
Инженер Козлова
Копировал
Проверил

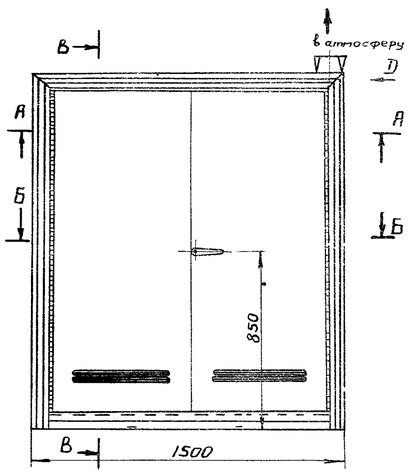
Союзсельхозтехника Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1974 г.

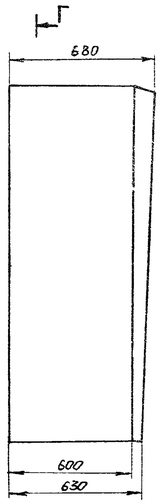
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год

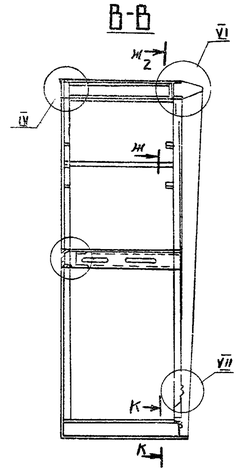
Общие виды нестандартизированного оборудования (Справочный материал).
Марка С-89, 88346.

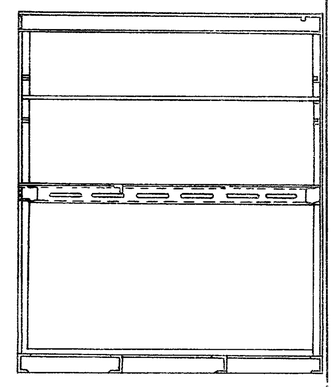
Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-63

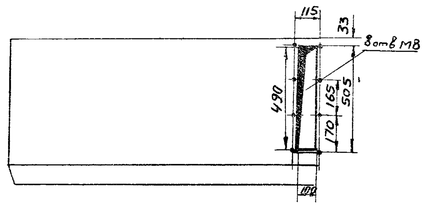


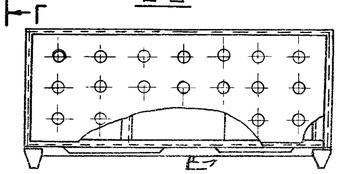


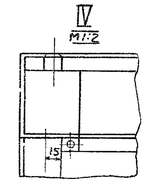


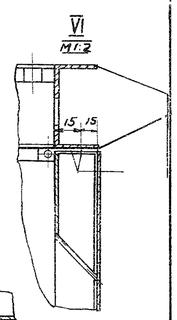


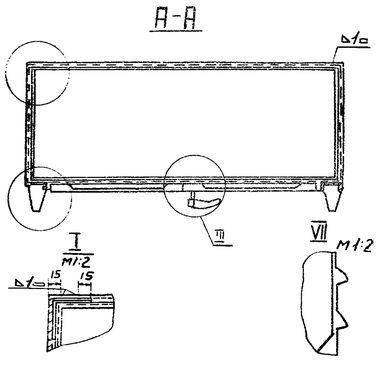


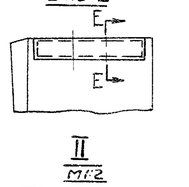


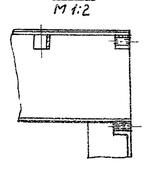


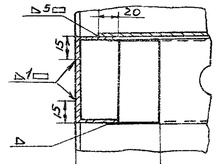


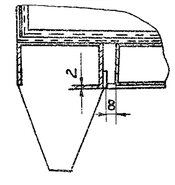


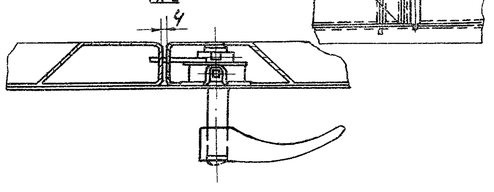










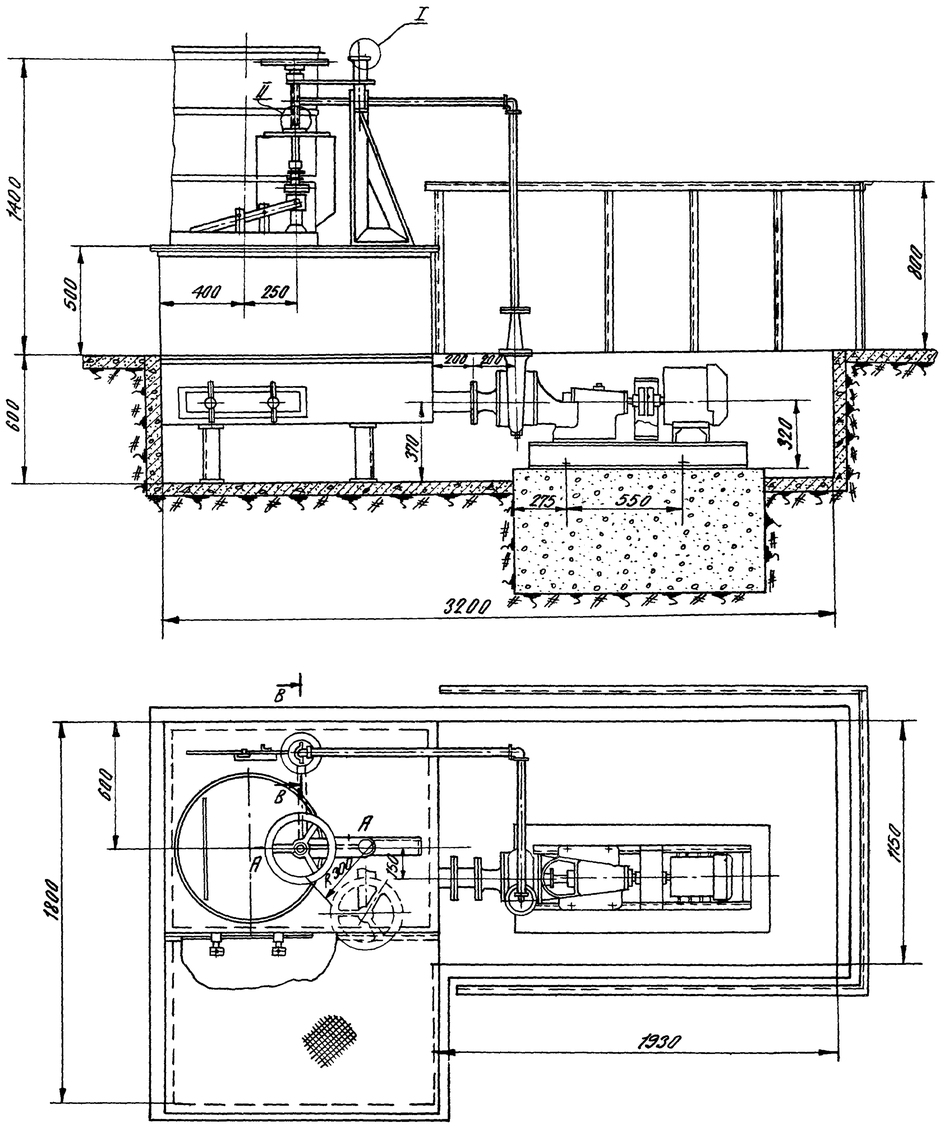


Стол подъемный пневматический
Q = 0,2 т. 811.026.00.00.00
(калькодержатель - ВПКТИ Стройдормаш)

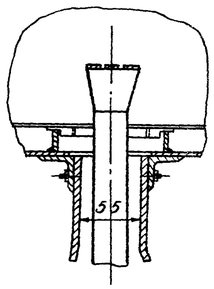
Шкаф для хранения лакокрасочных материалов ПЛ 36.159
(калькодержатель - Гипролакокраспокрытие)

Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ Саратов 1973 год	Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал)	Типовой проект 816-142
		Альбом I
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Марки: 811.026.00.00.00. пл. 36.159	Лист Т-64

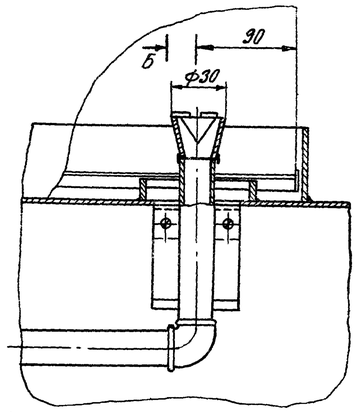
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Копировал Козлова



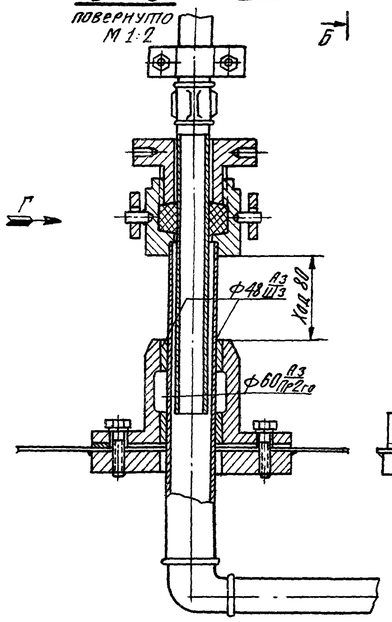
Б - Б
М 1:2



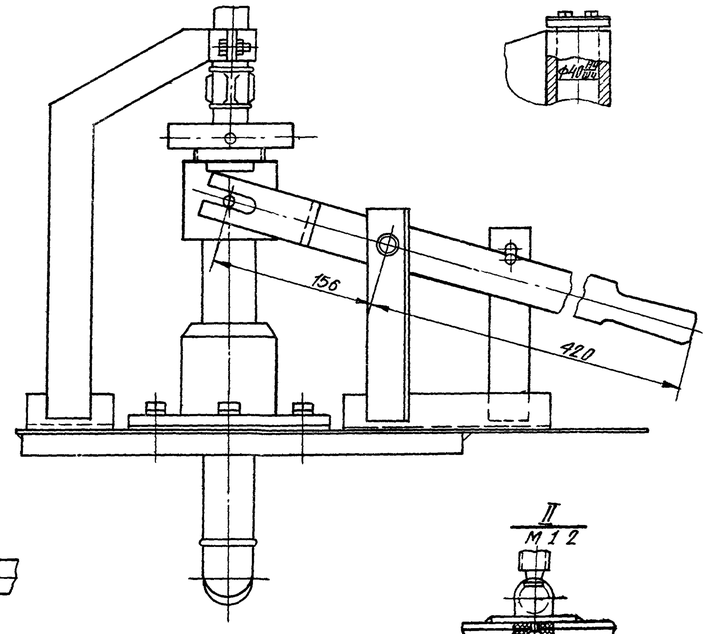
А - А
М 1:2



В - В
повернуто
М 1:2

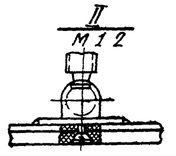


Вид Г
М 1:2



I
М 1:2

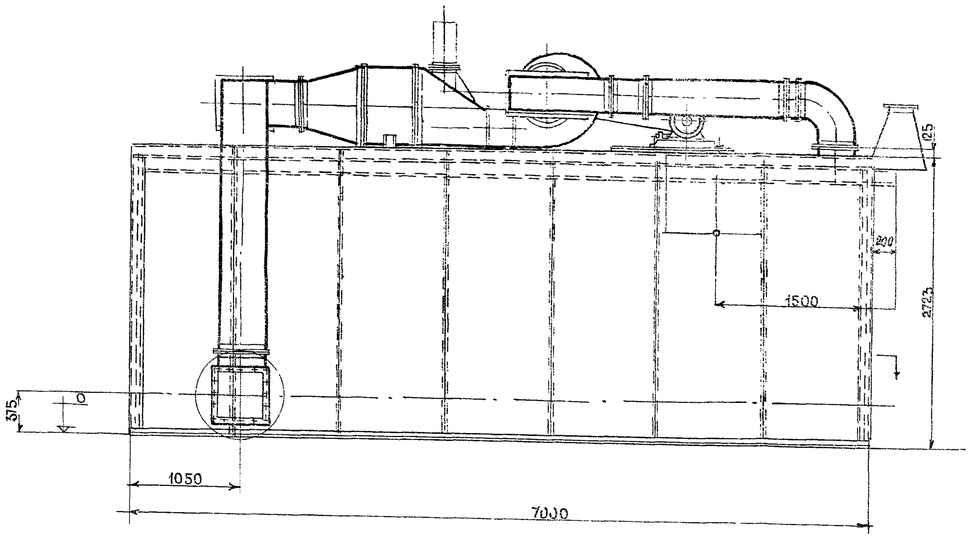
II
М 1:2

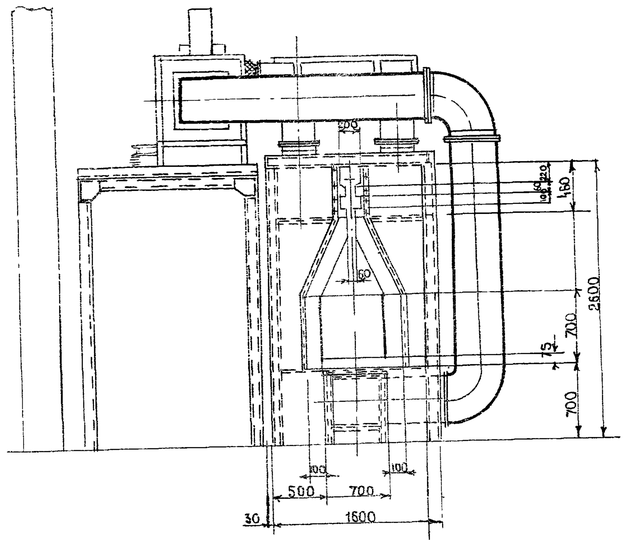


Установка для мойки бочек и бидонов от свежей краски 63-265-0-0.
(Калькодержатель - НИИТМ г. Ростов-на-Дону).

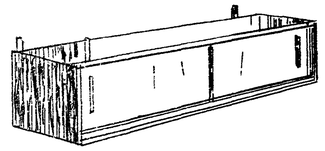
Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ 1973г.	Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал). Марка: 63-265-0-0.	Типовой проект 816-142
		Альбом I
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист Т-65

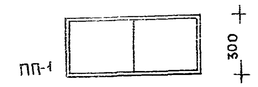
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Инженер Жилин | Ст. техник Жилин | Гл. спец. Козлова | Нач. отд. Котлов | Гл. инженер Сидорова





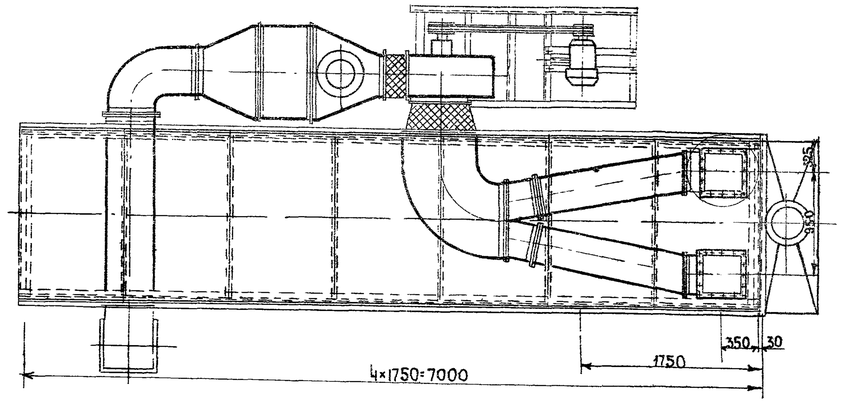
План
расположения крепежных отверстий
камеры сушильной
М 1:50

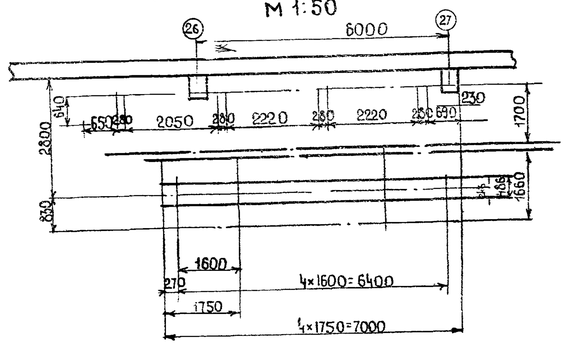






Полка настенная для инвентаря и приправ ПП-1
(калькодержатель - Гипроторг)

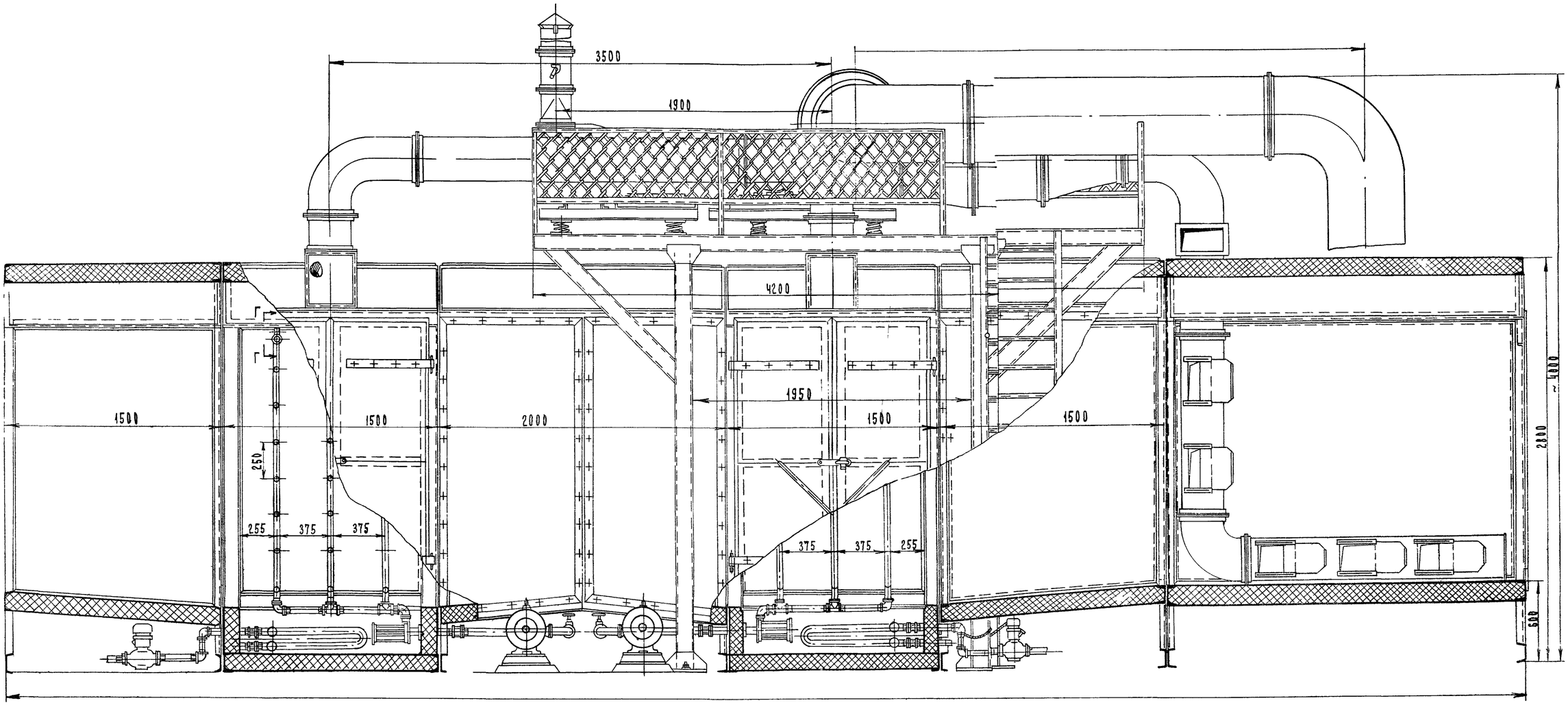




Одноходовая конвейерная сушилка для сушки деталей после мойки С-3321.04-100-100
(калькодержатель - Оргстанкинпром)

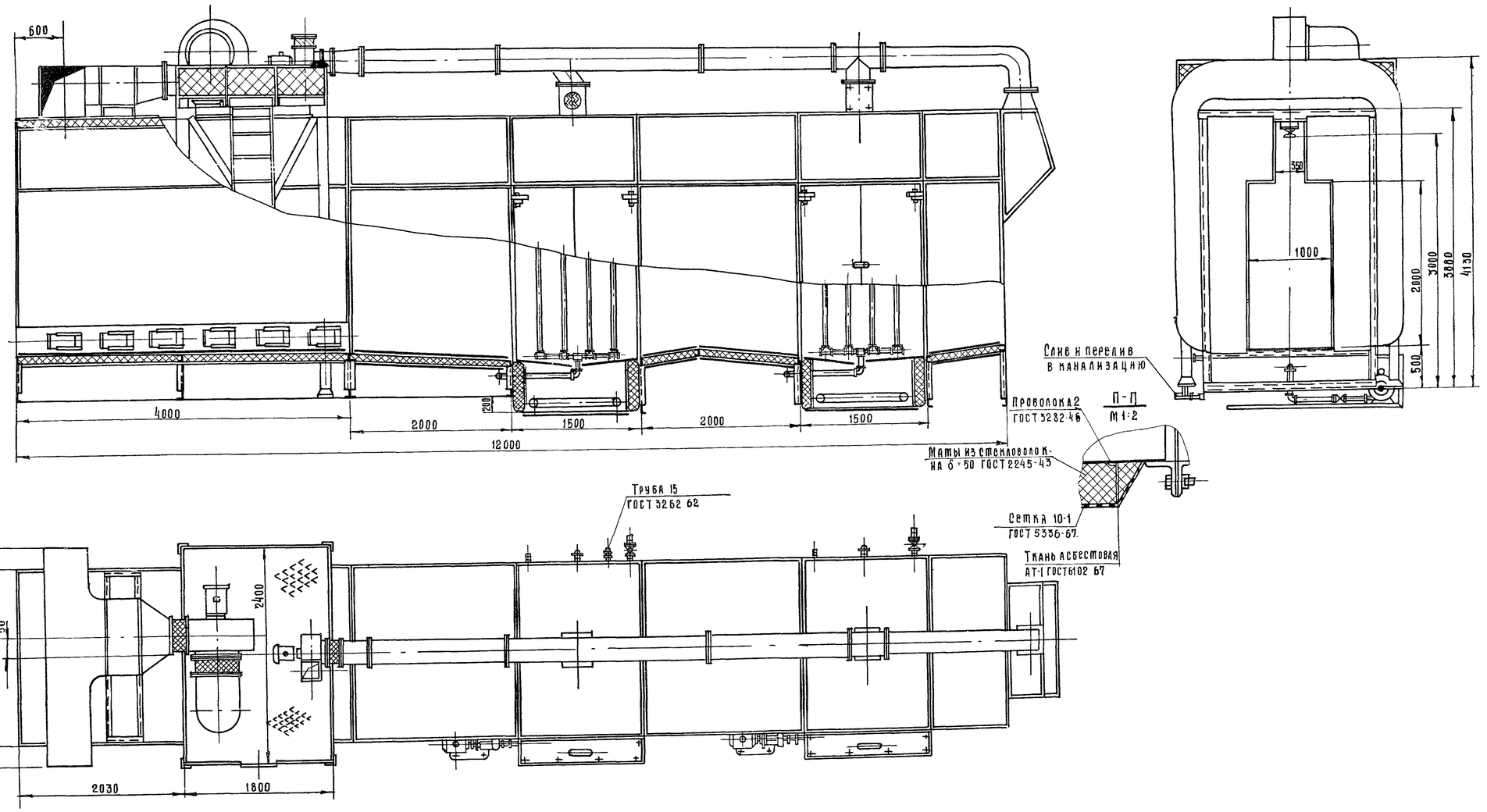
Нач. отд. Семенова
Гл. спец. Жесин
Копировал
Ст. инж. Козлова
Инв. № подл.

Союзсельхозтехника Совета Министров СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1974 г	Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал). Марки: С-3321, 04-100-100 ПП-1.	Типовой проект 816-142
		Альбом I
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист Т-66



Союзельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1975 год Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал) Марка 856.084.00000	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист Т-67

Нач. отд. Гарнин
Инж. Козлова
Копировал
Проф. Матвеева



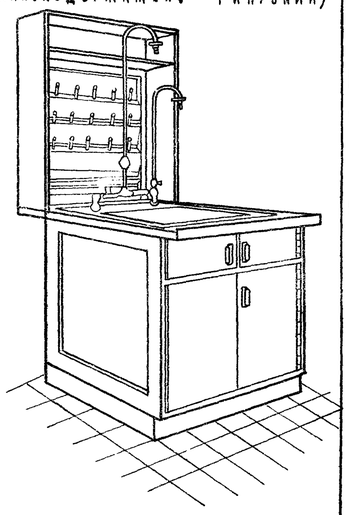
Агрегат обезжиривания

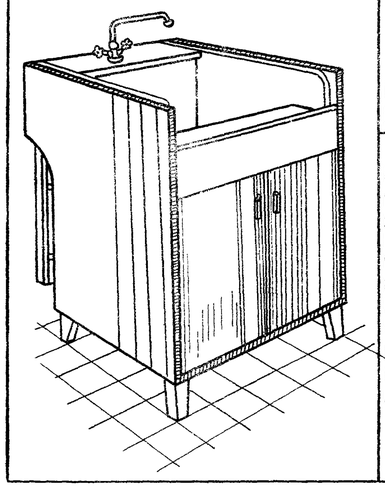
856.135.00.00.00.

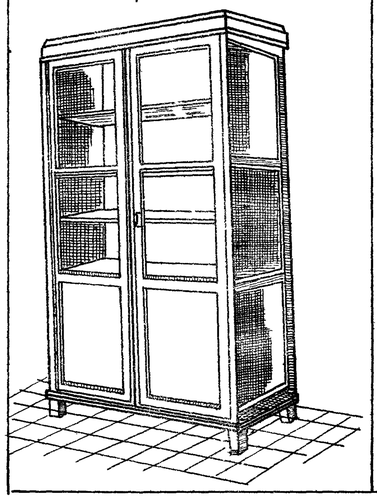
(Калькодержатель - ВПКТИ стройдормаш)

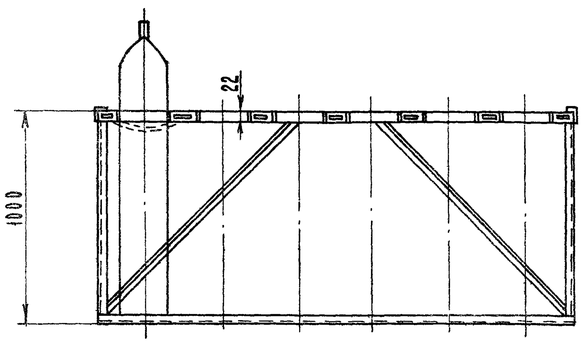
Союзсельхозтехника Совета Министров СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1974 г.	Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал) Марки: 856.135.00.00.00	Типовой проект 816-142
		Альбом I
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист Т-68

Гл. инж. проекта Серебрякова
Отдела Адонин
Инженер Козлова
Копировал
Сверил
Прошнил

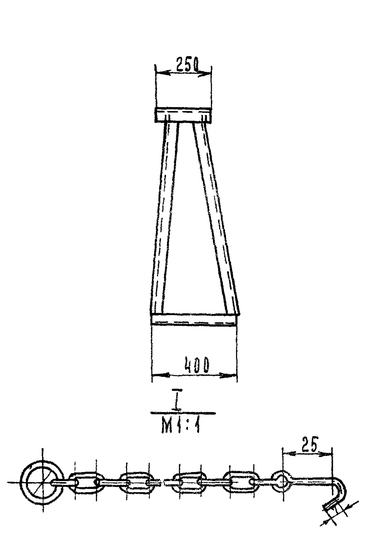
Наименование	Габариты в мм	Технические данные
Тумба с лабораторной раковиной и надстройкой 105144 (калькодержатель - Гипронии) 	Тумбы: Длина - 680 Ширина - 850 Высота - 900 Надстройки: Длина - 680 Ширина - 200 Высота - 960 Общая высота 1860	Конструкция тумбы и надстройки щитовая из столярной плиты. Все изделие состоит из тумбы, крышки, надстройки со стеклянной полкой и сушильной доской. В тумбу вмонтирована лабораторная раковина. В надстройку вмонтирована сушильная доска с полками для колб и пробирок со сливным металлическим лотком. Сантехническая часть тумбы с подводкой горячей и холодной воды с установкой лабораторной раковины выполняется отдельно от тумбы. Конструкция крепления сантехники предусмотрена на специальных металлических стойках, закрепленных на болтах к полу без крепления к стене. Отделывается тумба светлым нитролаком под натуральный цвет дуба. Верх крышки и передний цоколь тумбы оклеить линолеумом. Кромки надстройки и плоскости доски оклеить слоистым пластиком под слоновую кость.

Наименование	Габариты в мм	Технические данные
Тумба с лабораторной раковиной 105144 (калькодержатель - Гипронии) 	Общие: Длина - 650 Ширина - 660 Высота - 900 Раковины с плитой: Длина - 600 Ширина - 640 Высота - 370 Смеситель настольный с верхней камерой смешения и центральной подводкой воды Тип см-м-в ксцб ГОСТ 7942-56 с расходом воды на тумбу 0,07 литр в сек	1. Тумба с лабораторной раковиной щитовой конструкции из столярной плиты толщ. 22 мм. 2. Боковые щиты тумбы между собой соединяются днищем, царгой и внутренним средником на шипах с клеем. 3. Тумба имеет две дверки на рояльных петлях с деревянными ручками - колодочками. 4. Тумба закрывает лабораторную раковину и имеет в нижней части отступ от стены для пропуска труб воды и канализации 5. Раковина лабораторная принята тип Р060.040 по 25 по ТУ МПСМ СССР - 22-54 с самостоятельным креплением на металлическом сварном кронштейне. Стойки кронштейна из уголка крепятся к стене болтами во втулке с резьбой 6. Отделка тумбы - нитролак под слоновую кость, кромки и ручки красить темнокоричневой нитрокраской

Наименование	Габариты в мм	Технические данные
Шкаф для хранения реактивов 99643 (калькодержатель - Гипронии) 	Общие: Длина - 1200 Ширина - 400 Высота - 2250 Высота ножек 110	Шкаф рамочной конструкции с овальными углами, разборный. Дверки общие на подпятниковых петлях. Верхняя часть дверей - остекленная, нижняя - глухая филенчатая. Шкаф имеет 5 передвижных полок на зубчатых угловых стойках. Изготовляется из сосны с облицовкой и обработкой дубом (массивом и ножевой фанерой) По желанию заказчика шкаф можно изготовить из дерева хвойной породы под окраску нитроэмалевыми красками светлых тонов



Рампа для баллонов с азотом 63-398-0-0
(калькодержатель - НИИТМ г. Ростов-на-Дону)



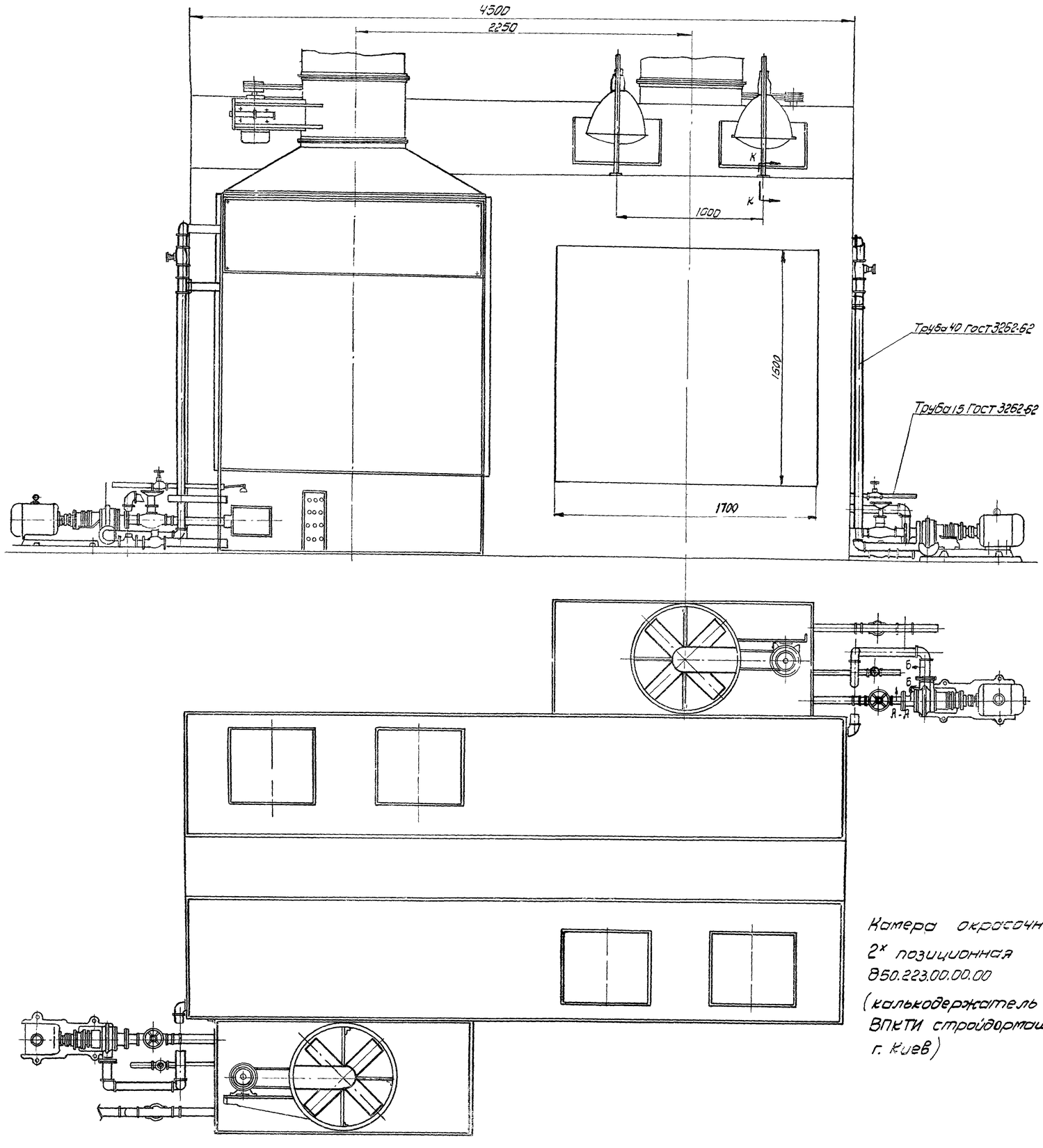
Гл. инж. пр-та		
Нач. отдела	Козлова	
Инженер		Матвеева

Союзсельхозтехника Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1975 год

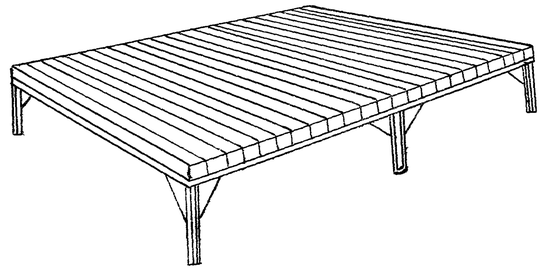
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год

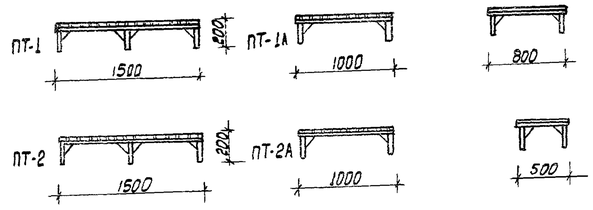
Общие виды нестандартизированного оборудования (Справочный материал)
Марка: 63-398-0-0
105144, 99643

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-69



Камера окрасочная
2х позиционная
850.223.00.00.00
(калькодержатель
ВПКТИ стройдортош
г. Киев)

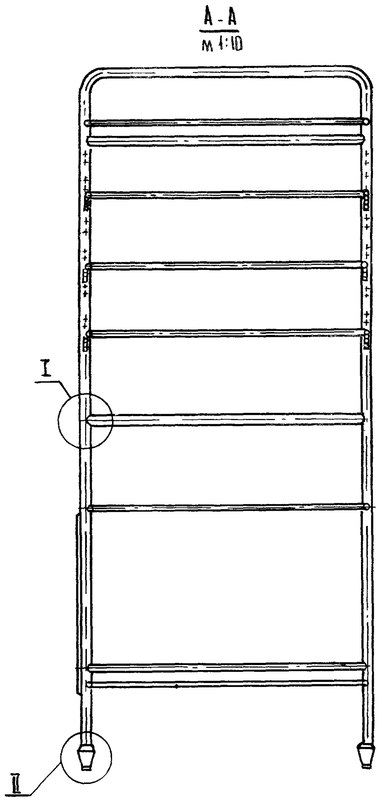


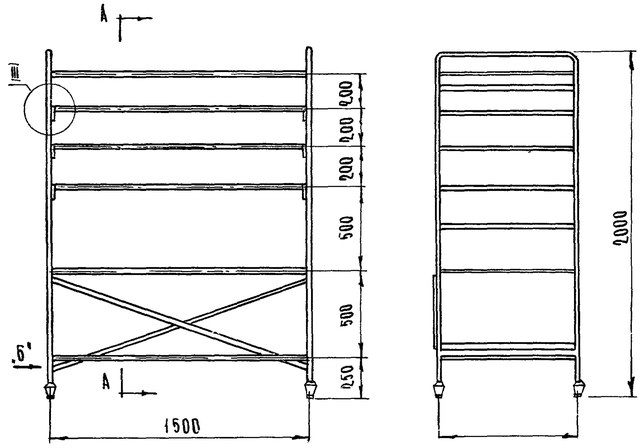


Подтоварник металлический
ПТ-1А (калько-держатель-
Гипротора)

Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1974 год.	Общие виды Нестандартизированного оборудования (справочный материал). Марки: 850.223.00.00.00. ПТ-1А	Типовой проект 816-142
		Альбом I
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год.		Лист Т-70

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подл.
Жевер Ковалев Кислый Колпаков Ядан Андрияева





Общий вес ≈ 106 кг

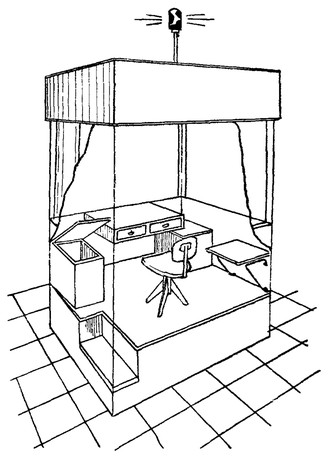
№ поз	Обозначен	Наименование	К-во	Материал	Размеры в мм Л.	ШИР	ТОЛЩ	Ед.	Вес в кг
8	ГОСТ 1489-62	Винт М6×40	4					0.009	0.036
7	ГОСТ 5915-62	Гайка М6-011	96					0.006	0.576
6	ГОСТ 1490-62	Винт М6×40-011	48	Готовое изд.				0.008	0.384
5	СЖ-1-69-01	Буж	12	Сборочн				0.3	0.49
4	ГОСТ 1475-62	Винт М6×35 011	24	Готовое изделие				0.010	0.240
3	СЖ-103-00	Полка	6		1452	890	2.5	0.9	59.4
2	СЖ-1-02-00	Рабтяжка	1		1653	640		4.9	4.0
1	СЖ1-01-00	Рама	2	Сборочн	2000	300	30	13.5	27.6

Спецификация элементов и деталей

Примечание

Узлы I-II-III
Возможна перестановка верхних полок с шагом 300 мм, с учетом удаления одной полки Отделка-молотковая эмаль серого цвета

Стеллаж, стационарный общепроизводственный
СЖ-1 (калькодержатель - Гипроторг)



Кабина мастера закрытая
(калькодержатель-ГПЗ г. Москва)

Кабина состоит из трех секций

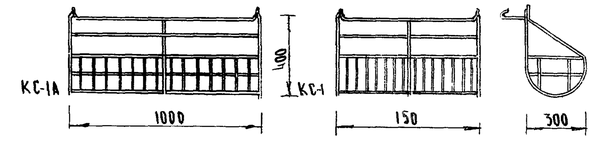
1.секция. Цокольная часть Сварная конструкция из углового железа. Пол деревянный, покрыт линолеумом в углах в полу вентиляционные решетки - 4 шт

2.секция. Барьерная часть Разборная конструкция щитового типа Привертывается к полу цокольной секции. Нижняя часть пластиком. К одной стене прикреплен консольный стол мастера Отдельно изготовляются „стул-тумбочка" - 2 шт с откидными сиденьями сиденьями и замками

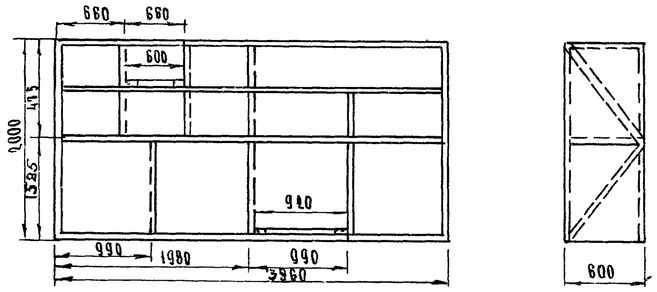
К барьерной части крепится каркас из угловой стали с вставленными стеклами. Стекло „витринное" Дверь кабины двигается на роликах. 3 секция. Крыша кабины Каркас из угловой стали Снаружи покрыт гофрированным алюминием

Каркас сверху покрыт кровельным железом В крыше имеются вентиляционные отверстия с поворотными дисками заслонками Вся конструкция легко собирается на рабочем месте

Габариты 1900×1350×2800 мм
Черт СТР-00071
Вес 543 кг



Кассета настенная для посуды КС-2
(калькодержатель - Гипроторг)

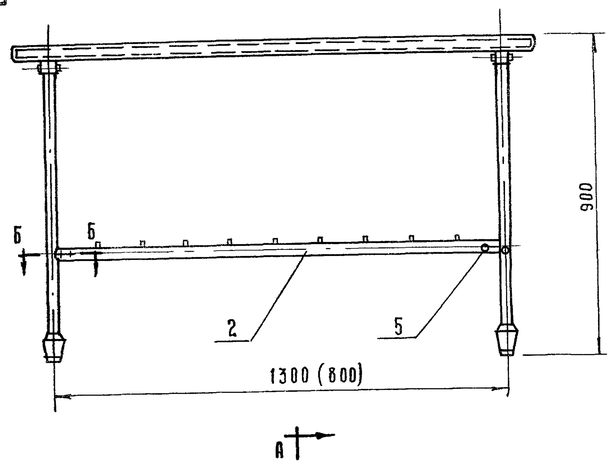


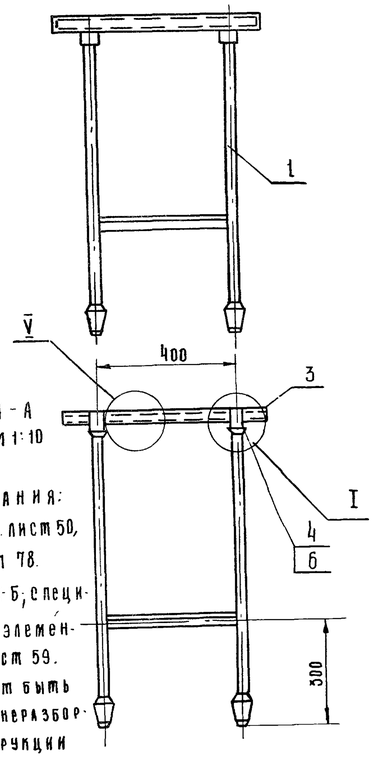
Стеллаж для хранения химикатов С-372203
(калькодержатель - Оргстанкинпром г. Москва)

Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1971 год	Общие виды инстандартизированного оборудования (сборочный материал). Марки: СЖ-1, КС-2. С-372203	Типовой проект 816-142
		Альбом I
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист Т-71

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

Гл. инж. Гипроторг — Каленый
Гл. инж. проекта — Козлова
Конструктор — Кононова
Инженер — Орлова



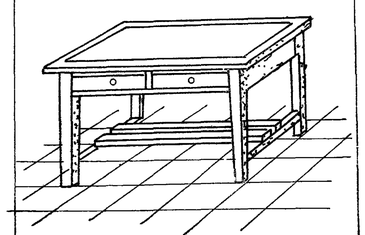


А - А
м 1:10

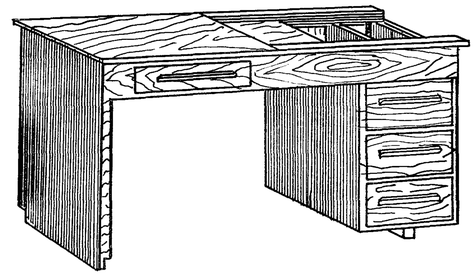
Примечания:

1. Узлы: I см. лист 50, V см. лист 78.
2. Сечение Б-Б; спецификацию элементов см. лист 59.
3. Стол может быть выполнен неразборной конструкции на сварке

Стол производственный С-3А
(Калькодержатель - Гипроторг)

Стол лабораторный для приборов 54425 (Калькодержатель Гипронии) 	Стола: длина 1500 ширина 800 высота 900 Ящиков: длина - 635 ширина 580 высота 150	Изготовляется из сосны с облицовкой ножевой дубовой фанерой. Крышка оклеивается сверху линолеумом, кромки обрабатываются пиленым дубом. Отделывается стол светлым нитролаком под натуральный цвет дуба. Стол рамочно-щитовой конструкции неразборный. Крышка щитовая, массивная, из столярной плиты. Ножки клееные из брусьев. В подстолье 2 выдвижных ящика с замками и 2 выдвижные доски. На подножках предусмотрены 2 доски для установки приборов и аккумуляторов.

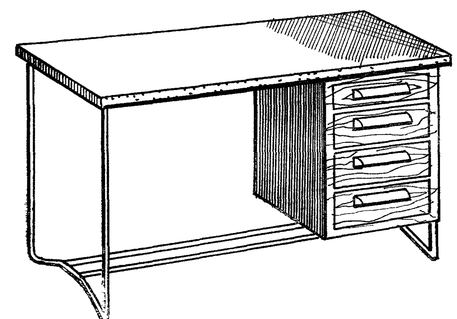
Габаритные размеры, мм. 1200×700×760
Вес, кг. 20
Конструкция стола разработана во ВНИИПРИБОРе.
Кальки рабочих чертежей (ПИ-175) хранятся в институте; заказы направлять по адресу: Москва М-26 Гамсоновский пер. 9 ВНИТИПРИБОР.



Стол для картотеки ПИ-175
(Калькодержатель - ВНИТИПРИБОР)

Каркас стола сварен из металлических труб и покрашен эмалевой краской, столешница деревянная, покрытая пластиком
Габаритные размеры, мм. 1900×800×760
Вес, кг. 83
Конструкция стола разработана во ВНИИПРИБОРе.

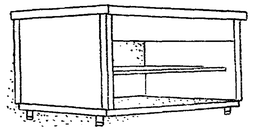
Кальки рабочих чертежей (ПИ-171) в институте; заказы направлять по адресу: Москва, М-26. Рамсоновский пер. 9 ВНИТИПРИБОР

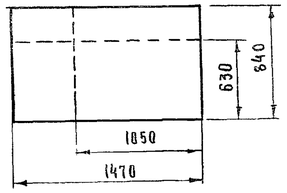


Стол для регулировочных работ ПИ-174
(Калькодержатель ВНИТИПРИБОР).

Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОСПЕЦСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1974 г. Моторостроительный завод на 15000 двигателей в год.	Общие виды нестандартизированные оборудования. (справочный материал). Марки: С-3А, 54425, ПИ-175, ПИ-174.	Типовой прибор 816-142 Альбом I Лист 1-72

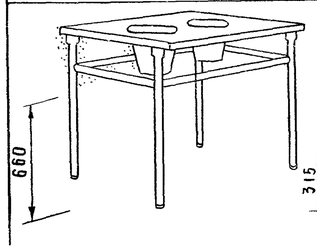
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Инженер Жилина | Техник Кузнецова

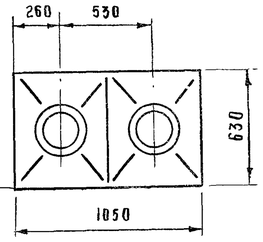




Столы производственные

	Листы
СП-1470 1470×840×860	12, 13, 20, 22-24, 26, 27, 29, 31, 32, 38, 40-43, 55, 56, 61, 63, 68, 125, 136, 137, 143, 145, 133, 139, 134
СП-1470А 1470×630×860	14, 15, 20, 22-24, 31, 32, 35-38, 40-42, 44, 46, 49, 55, 56, 30-62, 67, 68, 137, 139, 156
СП-1050 1050×840×800	8, 9, 20-32, 54-59 137, 139, 154, 155
СП-1050А 1050×630×860	10, 11, 20, 22-25, 27, 28 30, 37, 51, 55 57-60, 137, 139, 154, 155





Стол для сбора остатков пищи

СО-1 – 1050×630×860

(калькодержатель – Гипроторг)

Тележка предназначена для вывоза стружки и других отходов из производственных помещений. Снабжена двумя обрезиненными колесами, обеспечивающими бесшумность движения. Опрокидывающийся короб облегчает разгрузку тележки.

Каркас тележки сварен из металлических труб и обшит металлическим листом.

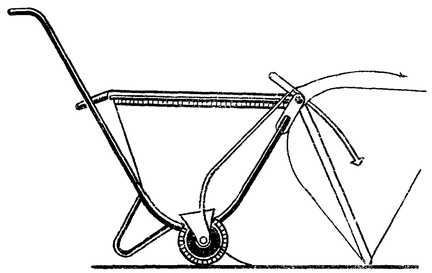
Габаритные размеры, мм ..... 1000×500×800

Вес, кг 15.5

Конструкция тележки разработана во ВНИТИПРИБОРе

Кальки рабочих чертежей (ПИ-228) хранятся в институте, заказы направлять по адресу:

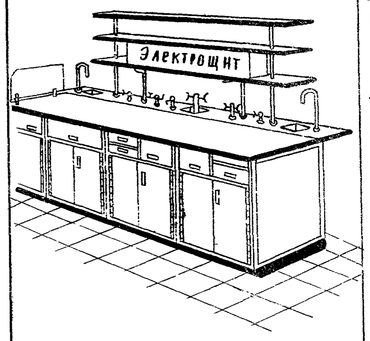
Москва, М-26, Самсоновский пер., ВНИТИПРИБОР.



Тележка для уборки стружки ПИ-228

(калькодержатель – ВНИТИПРИБОР)

Наименование	Габариты в мм.	Технические данные
Стол лабораторный химический пристенный дл. 2720 мм. с надстройкой	Стола Длина – 2720 Ширина – 850 Высота – 900 Надстройки Длина – 2320 Ширина – 200 Высота – 960 Сантехпанели Длина – 2720 Ширина – 200 Высота – 900 Электрощита Длина – 1800 Ширина – 100 Высота – 190	Конструкция стола-щитовая из столярной плиты с соединением на шипах, рейках, шкантах и клею Изготобавляется из сосны, березовой клеевой фанеры. Облицовывается ножевой фанерой дуба и обрабатывается Стол сборно-разборный на разъемных тумбах, объединенных сверху крышкой, а снизу – общим плинтусом, на шурупах с полукруглой головкой Крышка стола, панельная плита, полки оклеиваются линолеумом или пластикатом 57-40 видимые боковые поверхности тумб закрываются декоративными щитками Кромки полок надстройки по периметру и кромки крышки стола красить нитрозином с бейцем под мореный дуб, и располировать. Отделывается светлым нитролаком, стойки надстройки – хромировать.



Оборудование стола

Наименование		Кол-во кранов	Расход в	Расход на 1 кран	Примечание
Холодн. вода	Колонка с 2 кранами ЛЯ-52	1	Литр/сек.	0.017	А/холодильников
	Колонка с дугой с 1 краном ЛЯ-51	2		0.15	А/водоструйного насоса
Газ	Колонка с 2 кранами ЛА-153М	2	кк/час	1000	Каталог ЛНИИ сантехники
Сж. воздух	Колонка с 1 краном ЛА-154	1	м3/час	2.0	—"—
Азот	Колонка с 1 краном ЛА-158	1	—"—	1.0	—"—
Вакуум	Вентиль 15 Б 50Р-1	1			Каталог пром. трубопр. арм.
Канализация	Раковина лаборат. Р015 030 Ф К	1	–	–	ТУМП СМ СССР
	Раковина лаборат. Р015 015 Ф В	2	–	–	22-54

Стол лабораторный химический пристенный 105140

(калькодержатель – Гипронии)

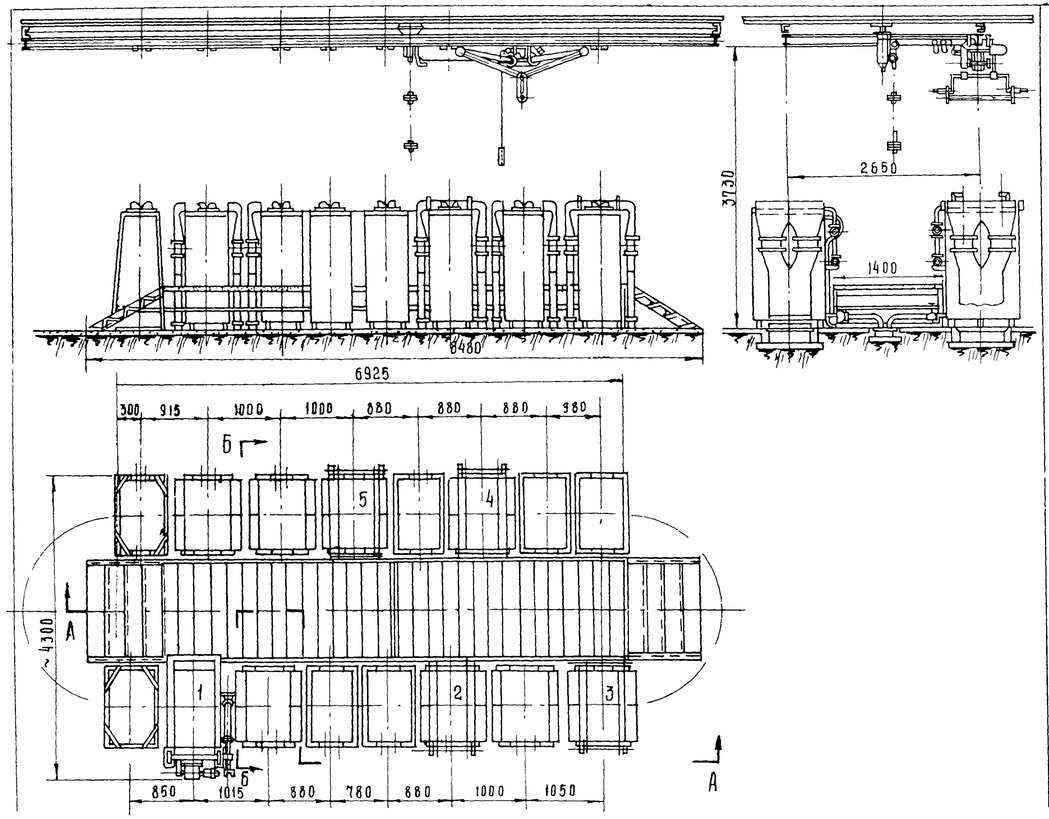
Союзсельхозтехника Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов, 1974г

Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год

Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал). Марки СО-1, ПИ-228, 105140

Типовой проект 816-142
Альбом I
Арст Т-73

Инженер Козлова Копировал Савина



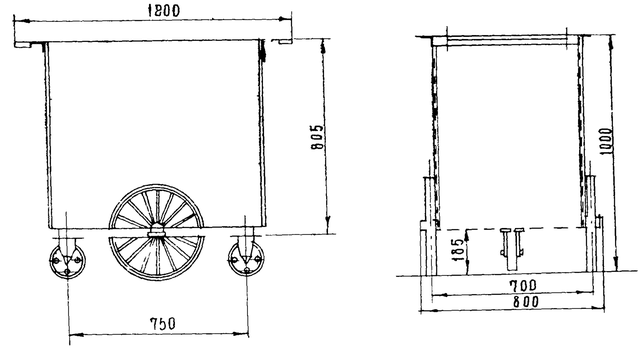
Автоматизированная линия хромирования и осталивания

027-094-0008

(Калькодержатель- ВПТИ стройдормаш г. Москва)

Техническая характеристика

Производительность линии м²/час	
хромирование	0,36
осталивание	0,36
Наибольшие размеры обрабатываемых изделий, мм	800×350×960
Скорость перемещения подвесок м/мин	
горизонтальная	20
вертикальная	10
Количество автооператоров, шт	1
Грузоподъемность автооператора, кг	100
Габаритные размеры линии мм	9800×4300×4200



Ванна состоит из корпуса 1, колес 2.

Техническая характеристика.

Внутренние размеры	900×700×800 мм.
Габаритные размеры	1200×900×1100 мм.
Рабочая емкость	500 дм³
Материал футеровки	винипласт или пластикат
Вес	150 кг.
Ориентировочная стоимость	210 руб.

Калькодержатель- институт Оргстанкинпром (черт. № С3019.18)

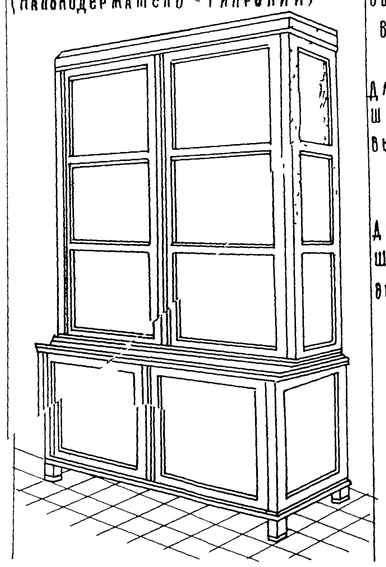
Ванна для транспортировки растворов

С-3019-18

(Калькодержатель- Оргстанкинпром)

Шкаф для хранения приборов 99642

(Калькодержатель - Гипронии)



Общие:
Длина - 1500
Ширина - 500
Высота - 2675
Верхней части:
Длина - 1500
Ширина - 350
Высота - 1800
Нижней части:
Длина - 1500
Ширина - 500
Высота - 875
Высота ножек 110

Шкаф рамочной конструкции разборный, с овальными углами состоит из двух частей, верхней остекленной с четырмя передвижными полками и нижней части- глухой, с одной полкой Изготовляется из сосны с облицовкой и обработкой дубом. (массивом и ножевой фанерой) Отделывается шкаф светлым нитролаком под натуральный цвет дуба По усмотрению заказчика, шкафы можно изготавлять целиком из дерева хвойной породы под окраску нитроэмалевыми красками светлых тонов.

Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.

Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год

Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал) Марки: 027-094-0008, 99642; С-3019-18

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-74

Копировал Сир 8 - Пр 4 инка