Типовой проект

503-4-55.88

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Альбом I

Общая пояснительная записка.
Технология производства. Технологические коммуникации.

10027/01

КФ ЦИТП Инв.№ 10027/1
Привязан:
Инв.№

gost.e-ecolog.ru

Типовой проект
503-4-55.88
Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Альбом I

Состав проекта:

Альбом I — Общая пояснительная записка.
Технология производства. Технологические коммуникации.
Альбом II — Производственные помещения. Архитектурные решения. Конструкции железобетонные, конструкции металлические.
Альбом III — Производственные помещения. Отопление и вентиляция. Внутренне водопровод и канализация.
Альбом IV — Производственные помещения. Силовое электрооборудование. Электрическое освещение. Автоматизация производства. Связь и сигнализация. Пожарно-охранная сигнализация. Чертежи заданий заводам-изготовителям на электрооборудование, КИП и автоматику.
Альбом V — Бытовые помещения. Архитектурные решения. Конструкции железобетонные. Технология производства. Отопление и вентиляция. Внутренние водопровод и канализация. Силовое электрооборудование. Электрическое освещение. Автоматизация производства. Связь и сигнализация. Пожарно-охранная сигнализация. Чертежи заданий заводам-изготовителям на электрооборудование, КИП и автоматику.
Альбом VI — Чертежи индустриальных строительных конструкций и изделий.
Альбом VII — Спецификации оборудования.
Альбом VIII — Ведомости потребности в материалах
Альбом IX — Сметы. Производственные помещения
Альбом X — Сметы. Бытовые помещения

Примененные типовые проектные решения:
904-02-14.85 Альбом III. Приточная вентиляционная камера прямоточная с одной секцией воздухонагревателя. Регулирование температуры воздуха в помещении. Электрическая система регулирования.
904-02-15.85 Альбом II. Приточная вентиляционная камера с одним вентилятором и электронагревателем клапана наружного воздуха.

Указанные альбомы распространяет Киевский филиал ЦИТП.

Разработан:
проектным институтом
„Гипропромсельстрой"
Главный инженер института /Шестернев/
Главный инженер проекта /Евелев/

Рабочий проект
Утвержден и введен в действие
институтом „Гипропромсельстрой"
Госагропрома СССР
Приказ № 120 от 1.04 1988г.

КФ ЦИТП Инв.№ 10027/1

Привязан

Инв.№

Лист	Наименование	Стр.
	Содержание альбома СА	2
	Пояснительная записка ПЗ	3÷5
	Технология производства ТХ	
1	Общие данные (начало)	6
2÷4	Общие данные (продолжение)	7÷9
5	Общие данные (окончание)	
	Ведомость оборудования (начало)	10
6-16	Ведомость оборудования (продол-жение)	11÷21
17	Ведомость оборудования (окончание)	22
18	План на отм. 0,000	23
19	План на отм. 0,000	24
20	План на отм. 0,000	25
21	План на отм. 0,000	26
	Технологические коммуникации ТК	
1	Общие данные (начало)	27
2	Общие данные (продолжение)	28
3	Общие данные (окончание)	29
4	План на отм. 0,000 в осях В-Б, 1-8	30
5	План на отм. 0,000 в осях Б-В, 8-15	31
6	План на отм. 0,000 в осях А-Б, 1-8	32
7	План на отм. 0,000 в осях А-Б, 8-15	33
8	Схема системы снабжения сжатым воздухом	34
9	Схемы систем технологического	

продолжение

Лист	Наименование	Стр.
	пароснабжения и снабжения сжатым воздухом	35
10	Схема систем маслоснабжения подачи топлива к стенду и топлив-омерам.	36

10027/1

ГИП	Евелев		01.88	ТП 503-4-55.88 СА	
Ст. инж.	Ромашова		08.88		
Привязан				Содержание альбома	Стадия Р; Лист; Листов 1
Инв. №	Н. контр.	Толмачева			ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

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

Альбом I

503-4-55.88

Типовой проект

1. Основание для проектирования

Типовой рабочий проект „Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей" разработан по плану типового проектирования Госстроя СССР на 1987 год, тема 6.7.2 п.66 на основании задания на переработку типового проекта производственного корпуса станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей (Т.П. №503-297) с учетом обслуживания автомобилей типа КамАЗ.

Задание утверждено зам. председателя Госагропрома СССР тов. Черноивановым В.И. 15.01.1987 года.

При разработке раздела „Технология производства" использованы разработки и рекомендации ГОСНИТИ, Минавтотранса РСФСР.

2. Область применения проекта.

Рабочий проект разработан для применения при следующих условиях строительства:

- расчётная зимняя температура наружного воздуха -30°С;
- скоростной напор ветра - для I географического района;
- вес снегового покрова - для III географического района;
- зона влажности - нормальная;
- сейсмичность района - не выше 6 баллов;
- рельеф территории - спокойный, грунтовые воды отсутствуют;
- грунты - непучинистые, непросадочные со следующими нормативными характеристиками:

Нормативный угол внутреннего трения $\varphi = 0.49$ рад. или 28°; нормативное удельное сцепление $C^н = 2$ кПа (0,02 кгс/см²); модуль деформации нескальных грунтов $E = 14.7$ мПа (150 кгс/см²); плотность грунта $\gamma = 1.8$ т/м³; коэффициент безопасности по грунту $K_г = 1$

Ориентация здания свободное.

3. Краткая характеристика объекта

Производственный корпус станции технического обслуживания входит в состав ремонтно-технического предприятия и предназначается для проведения круглогодичного технического обслуживания и текущего ремонта грузовых автомобилей типа ГАЗ, ЗИЛ, КамАЗ и УАЗ, эксплуатируемых в колхозах, совхозах, межхозяйственных предприятиях и других организациях, расположенных в зоне обслуживания станции.

Рабочий проект предусматривает следующий состав предприятия:

производственные помещения и бытовые помещения.

Производственные помещения располагаются в отдельном здании, которое запроектировано на основе унифицированных габаритных схем в соответствии с ГОСТ 23837-79, размеры в плане 84×36 м, высотой до низа строительных конструкций -7,2 м.

Бытовые помещения размещены в пристроенном к производственному корпусу 2-х этажном здании без подвала, размером в плане 24×12 м, высота этажа -3 м.

4. Проектная мощность.

Состав парка автомобилей принят следующий:

ГАЗ-53А - 250 шт.
ГАЗ-53Б - 80 шт.
ЗИЛ-130 - 150 шт.
ЗИЛ-ММЗ-555 - 80 шт.
КамАЗ-5320 - 200 шт.
УАЗ-452 - 40 шт.
Прицепы ГКБ-817 - 100 шт.
Прицепы для автомобилей КамАЗ - 200 шт.

Состав производственного корпуса, объём технического обслуживания и текущего ремонта приведен в общих данных комплекта ТХ.

5. Сведения о природоохранных мероприятиях.

Для снижения концентрации вредных веществ в производственных сточных водах и выбросах в атмосферу от работающего оборудования, а также сокращения объёмов потребления воды на производственные нужды предусматриваются современная технология и технические средства:

- в корпусе предусматривается сеть оборотного водоснабжения нагретой воды (от охлаждения оборудования) с возвратом охлажденной воды;
- сеть повторного использования стоков, включающая в себя очистку щелочных стоков от механических примесей, нефтепродуктов и возврата их в производство;
- отработанные масла насосом перекачиваются в склад масел с последующей отправкой на регенерацию;
- снижена загазованность выхлопными газами за счет применения тележек для перевозки агрегатов, запасных частей и материалов;
- применено оборудование со встроенной вытяжной вентиляцией.

6. Мероприятия по рациональному и экономному использованию трудовых, материальных и энергетических ресурсов.

Рациональное использование трудовых, материальных и энергетических ресурсов в проекте обеспечивается применением строительных конструкций, монтажных заготовок и изделий высокой заводской готовности.

Выбором ограждающих строительных конструкций и материалов, обеспечивающих тепловую защиту здания согласно СНиП II-3-79**; „Строительная теплотехника".

7. Техника безопасности и противопожарные мероприятия.

Мероприятия по обеспечению охраны труда, техники безопасности и противопожарные мероприятия осуществляются в проекте выполнением технологических, строительных, противопожарных, санитарных норм и правил.

Существующими разделами проекта предусмотрены необходимые мероприятия, обеспечивающие безопасную эксплуатацию здания.

10027/1

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

Главный инженер проекта /Евелев/

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

Привязан			
Инв.№			
ГИП	Евелев		03.88
Гл.спец.	Савинов		03.88
Гл.спец.	Буров		03.88
Инженер	Степанов		03.88
Н.контр.	Толмачева		03.88

ТП 503-4-55.88 ПЗ

Общая пояснительная записка

Стадия	Лист	Листов
РП	1	3

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г.Саратов

Копировал Евстигнеева формат А2

Альбом I

503-4-55.88

Типовой проект

Основные положения по организации строительства

1. Общие данные

В настоящем разделе рассматриваются основные положения по организации строительства производственного корпуса станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Основные строительные показатели

Таблица 1

N п/п	Наименование показателей	Ед. изм.	Производств. помещен.	Бытовые помещен.
1	Площадь застройки	$м^2$	3094,1	307,7
2	Общая площадь	$м^2$	3425,3	564,5
3	Строительный объем	$м^3$	25257,6	1887,3

2 Краткая характеристика конструктивных и объемно-планировочных решений

Производственный корпус - одноэтажное, двухпролетное здание размерами в осях 84,0×36,0м, с шагом средних колонн-12,0м, крайних колонн- 6,0м. Высота до низа несущих конструкций 7,2м.

Фундаменты- сборно-монолитные

несущие конструкции - сборный железобетонный каркас

Наружние стены - керамзитобетонные панели

Внутренние стены и перегородки - кирпичные

Кровля - рулонная из 3х слоев рубероида

Максимальный вес сборного элемента - 12,2т (плита покрытия).

Пролеты здания оснащены двумя кран-балками грузоподъемностью 2т и одним кран-балкой грузоподъемностью 1т.

Здание бытовых помещений - двухэтажное пристроенное к производственному корпусу, размерами в осях 12,0×24,0м, высотой этажа- 3.0м

Фундаменты- сборные железобетонные

стены внутренние- сборные железобетонные панели

стены наружние - керамзитобетонные панели.

перегородки - кирпичные из керамического кирпича

кровля - рулонная из 4-х слоев рубероида

Максимальный вес сборного элемента - 5,32т- (плита перекрытия).

3. Продолжительность строительства

Продолжительность строительства производственного корпуса станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей определена в соответствии с „Нормами продолжительности строительства и задела в строительстве предприятий, зданий и сооружений" СНиП 1.04.03-85 (раздел Б-2, пункт 13, стр. 345) и составит, с учетом экстрополяции, 15 месяцев, в т.ч. 3 месяца подготовительный период, монтаж оборудования 2 месяца

4. Объемы строительно-монтажных работ

Объемы строительно-монтажных работ определены по данным архитектурно-строительной части проекта и сметам и приведены в таблице 1.

Таблица 2

N п/п	Наименование	Ед. изм	Производств. помещения	Бытовые помещения
1	2	3	4	5
1	Земляные работы:			
	выемка грунта	$м^3$	3292,0	295,0
	обратная засыпка	$м^3$	1693,0	115,0
2	Устройство монолитных констр.			
	железобетонных и бетонных	$м^3$	1018.1	39,6
3	Монтаж сборных конструкций:			
	железобетонных и бетонных	$м^3$	795,3	288,21
	стальных	т	14,45	2,2
4	Монтаж стеновых панелей:			
	легкобетонных	$м^2$	1491,7	599,4
5	Кирпичная кладка	$м^3$	553,44	19,4
6	Заполнение проемов.			
	оконных	$м^2$	242,12	46,62
	дверных	$м^2$	62,9	86,66
	воротных	$м^2$	129,6	—
7	Устройство полов,	$м^2$	2933,1	522,3
8	Устройство рулонной кровли	$м^2$	3024,0	296,0

Продолжание таблицы 2

9	Отделочные работы			
	штукатурные	$м^2$	1249,0	122,0
	малярные	$м^2$	9965,0	3138,0
	облицовочные	тыс. $м^2$	810,6	102,0
10	Внутренние сан-технические работы	тыс. руб.	59,92	10,5
11	Внутренние электромонтажные работы	тыс. руб.	45,42	4,9

5. Потребность основных машин и механизмов на объекте

Потребность основных машин и механизмов определена исхода из принятых методов производства работ и срока возведения объекта и приведена в таблице 2.

Таблица 3

N п/п	Наименование	Марка	К-во	Примечание
1	Экскаватор	ЭО-3322В	1	
2	Бульдозер	ДЗ-53	2	
3	Кран автомобильный	КС-4561	1	
4	Кран пневмоколесный	КС-5361	2	
5	Вибраторы для бетонных работ	ИВ-61	4	
6	Строительный подъемник	ТП-4	2	
7	Компрессор передвижной	О-22	1	
8	Сварочный трансформатор	ТС-300	2	
9	Вибратор поверхностный	ИВ-91А	2	

6. Рекомендации по методам производства кровельных работ.

Все работы, связанные с устройством рулонной кровли, выполняются с применением комплексной механизации поточным методом.

Производство строительных работ на кровле со сгораемыми утеплителями ведется по нарядам-допускам, которые выдаются исполнителям работ за подписью главного инженера генподрядной организации с указанием места, технологической последовательности, способов производства, конкретных противопожарных мероприятий, обеспечивающих пожарную безопасность производства работ.

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

Привязан

10027/1

ТП 503-4-55.88 ПЗ Лист 2

Копировал: Несмеянова Ж.

Формат А2

Основные технико-экономические показатели

Наименование показателей	Ед. изм.	Показатели по проекту	Показатели по проекту-аналогу	Показатели по заданию на проектирование
1. Мощность предприятия:				
- в натуральном выражении	авт.	800	800	800
- годовой объём товарной продукции	тыс.руб	686,20	548,04	686,20
2. Себестоимость годового объёма товарной продукции	тыс.руб	660,03	634,03	681,44
Затраты производства на 1 руб. товарной продукции	коп.	96,2	115,7	—
3. Годовая прибыль(+) убыток(-) от производственной деятельности	тыс.руб	+26,17	-85,99	—
На 1 руб. товарной продукции	коп.	3,8	-	—
4. Годовой народнохозяйственный эффект	тыс.руб	291,63	220,19	—
5. Уровень рентабельности от производственной деятельности (по себестоимости)	%	4,0	—	—
6. Срок окупаемости капитальных вложений с учётом народнохозяйственного эффекта	лет	2,0	4,6	23
7. Уровень механизации и автоматизации производственных процессов	%	30	—	26
8 Степень механизации и автоматизации производственных процессов	%	7	—	7
9. Удельный вес рабочих, занятых ручным трудом в основном и вспомогательном производстве	%	30	—	30
10. Годовая трудоемкость производства продукции	чел.час	147920,32	220580,5	—
Затраты труда (трудоемкость производства) на расчетную единицу	—"—	184,28	275,73	—
11. Производительность труда (годовой выпуск продукции на одного работающего)	тыс.руб	6,24	3,83	5,77
12. Численность работающих	чел.	110	143	—
в том числе: рабочих	чел.	95	126	
из них: работающих в РАПО	—"—	4	—	—
Число рабочих в наиболее многочисленную смену	чел.	54	69	—
13. Годовой расход энергоресурсов на производственные и эксплуатационные нужды:				
тепла	ГДж / Мкал	10256,3 / 2441,95	10328,8 / 2457,9	— / 2640

Продолжение

Наименование показателей	Ед. изм.	Показатели по проекту	Показатели по проекту-аналогу	Показатели по заданию на проектирование
электроэнергии	МВт.ч	451,90	576,0	485
пара	т	120,46	427,98	—
холодной воды	м³	2657,61	5231,0	2860
Удельный расход энергоресурсов на расчетную единицу				
тепла	ГДж	12,82	12,90	—
электроэнергии	квт.ч	564,88	720,00	—
пара	т	0,15	0,53	—
воды	м³	3,32	6,54	—
14. Годовой сброс сточных вод	тыс.м³	4,03	—	—
15. Строительный объём:				
- производственного корпуса	м³	25257,6	34733,5	—
- бытовых помещений	м³	1887,3	2611,5	—
16. Площадь:				
производственного корпуса				
- застройки	м²	3094,1	3535,6	—
- общая	—"—	3425,3	3641,3	—
бытовых помещений				
- застройки	м²	307,7	394,6	—
- общая	—"—	564,5	720,7	—
17. Сметная стоимость строительства				
17.1. Общая сметная стоимость строительства	тыс.руб	621,81	630,75	687,9
в том числе:				
- строительно-монтажные работы	—"—	432,80	505,50	516,43
- оборудование	—"—	187,70	125,25	—
17.2. Стоимость строительства производственного корпуса	тыс.руб	539,75	531,58	—
в том числе:				
- строительно-монтажные работы	—"—	363,90	424,58	—
- оборудование	—"—	174,66	105,57	—
17.3. Стоимость строительства административно-бытовых помещений	тыс.руб	82,06	99,17	—
в том числе:				
- строительно-монтажные работы	—"—	68,90	80,91	—
- оборудование	—"—	13,04	18,26	—
18. Сметная стоимость строительства на расчётную единицу	руб.	777	788	—

Продолжение

Наименование показателей	Ед. изм.	Показатели по проекту	Показатели по проекту-аналогу	Показатели по заданию на проектирование
19. Стоимость строительно-монтажных работ на 1 м³ строительного объёма				
- производственного корпуса	руб.	14,41	12,22	—
- бытовых помещений	—"—	36,51	30,98	—
20. Стоимость строительно-монтажных работ на 1 м² общей площади:				
- производственного корпуса	руб.	108,24	116,60	—
- бытовых помещений	—"—	122,06	112,27	—
21. Удельный вес прогрессивных видов СМР:				
- производственного корпуса	%	29,09	—	—
- бытовых помещений	%	79,38	—	—
22. Трудозатраты построечные (нормативные)	чел.дн.	9417 / 9998	10246	11227
Удельная трудоемкость строительства на:				
- расчетную единицу	чел.дн	11,77	12,81	—
- 1 млн. руб. СМР	—"—	21758	20269	—
23. Продолжительность строительства	мес.	19	—	—
24. Расход основных строительных материалов:				
проката черных металлов - приведенного к классу А-I и С38/23	т	165,42	—	200
цемента, приведенного к М-400	т	710,46	—	830
лесоматериалов, приведенных к круглому лесу	м³	140,48	—	160
Удельная материалоемкость строительства - на расчётную единицу				
прокат черных металлов, приведенный к АI и С38/23	кг	206,8	—	—
цемент, приведенный к М-400	кг	888,1	—	—
лесоматериалы, приведенные к круглому лесу	м³	0,2	—	—
- на 1 млн. руб. СМР				
прокат черных металлов, приведенный к классу АI и С38/23	т	382,21	—	—
цемент, приведенный к М-400	т	1641,54	—	—
лесоматериалы, приведенные к круглому лесу	м³	324,58	—	—

Примечание: Расчетный показатель - 1 автомобиль.
За проект-аналог принят типовой проект 503-297. Производственный корпус с административно-бытовыми помещениями станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей".
Показатели проекта-аналога приведены с пересчетом: сметной стоимости в ценах, введенных 01.01.84г., стоимость производственной программы и сметы затрат на производство в ценах, введенных 01.01.82 г.

Привязан

Инв.№

10027/1

ТП 503-4-55.88 ПЗ Лист 3

Копировал Евстегнеева

формат А2

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

Альбом I

503-4-55.88

Типовой проект

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта ТХ

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало)	
2÷4	Общие данные (продолжение)	
5	Общие данные (окончание). Ведомость оборудования (начало)	
6÷16	Ведомость оборудования (продолжение)	
17	Ведомость оборудования (окончание)	
18-21	План на отм. 0.000	

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Обозначение	Наименование	Примечание
ТХ	Технология производства	
ЭМ	Силовое электрооборудование	
ЭО	Электрическое освещение	
СС	Связь и сигнализация	
АП	Автоматизация производства	
ТК	Технологические коммуникации	
ВК	Внутренние водопровод и канализация	
ОВ	Отопление и вентиляция	
АР	Архитектурные решения	
КЖ	Конструкции железобетонные	
КМ	Конструкции металлические	
КИ	Изделия заводского изготовления	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
	Прилагаемые документы	
ТХ.СО	Спецификация оборудования	Альбом VII

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

Главный инженер проекта / Евсеев /

Условные обозначения

△ Подвод сжатого воздуха

Остальные условные обозначения приняты по нормам технологического проектирования ремонтных предприятий.

Общие указания

1. Назначение

Производственный корпус станции технического обслуживания входит в состав ремонтно-технического предприятия РАПО и предназначается для проведения технического обслуживания и текущего ремонта грузовых автомобилей типа ГАЗ, ЗИЛ, КамАЗ и УАЗ, эксплуатируемых в колхозах, совхозах, межхозяйственных предприятиях и других организациях и предприятиях, расположенных в зоне обслуживания станции.

2. Программа производственного корпуса станции

Годовая программа производственного корпуса станции приведена в табл. 1.

Таблица 1

Наименование работ Тип подвижного состава	Количество машин, шт	Годовая программа воздействий или тыс. км	Трудоёмкость, чел.ч.	
			на единицу	на программу
Техническое обслуживание №1				
Автомобили:				
ГАЗ-53А	250	788	1.76	1386.88
ГАЗ-53Б	80	252	2,02	509.04
ЗИА-130 с прицепом	100	315	2.30	724,50
ЗИЛ-130	50	158	2.00	316.00
ЗИЛ-ММЗ-555	80	252	2.30	579.60
КамАЗ-5320 с прицепом	200	630	3.13	1971.90
УАЗ-452	40	126	1.20	151.20
Прицепы:				
ГКБ-817	100	315	0.64	201.60
ГКБ-8350	200	630	0.80	504.00
Итого:	800+300	3466	—	6344.72
Техническое обслуживание №2				
Автомобили:				
ГАЗ-53А	250	875	7.28	6370.00

Продолжение табл. 1

Наименование работ Тип подвижного состава	Количество машин, шт	Годовая программа воздействий или тыс. км	Трудоёмкость, чел.ч.	
			на единицу	на программу
ГАЗ-53Б	80	280	8.37	2343.60
ЗИА-130 с прицепом	100	350	9.75	3412.50
ЗИЛ-130	50	175	8.48	1484,00
ЗИЛ-ММЗ-555	80	280	9.75	2730.00
КамАЗ-5320 с прицепом	200	700	13.34	9338.00
УАЗ-452	40	140	6.16	862.40
Прицепы:				
ГКБ-817	100	350	3.52	1232.00
ГКБ-8350	200	700	4.40	3080,00
Итого:	800+300	3850	—	30852.50
Текущий ремонт				
Автомобили:				
ГАЗ-53А	250	6125	3.55	21743,80
ГАЗ-53Б	80	1960	4.08	7996.80
ЗИЛ-130 с прицепом	100	2450	3.97	9726.50
ЗИЛ-130	50	1225	3.46	4238,50
ЗИЛ-ММЗ-555	80	1960	3,97	7784.20
КамАЗ-5320 с прицепом	200	4900	9.38	45962.00
УАЗ-452	40	980	3.46	3390.80
Прицепы:				
ГКБ-817	100	2450	1.15	2817.50
ГКБ-8350	200	4900	1.34	6566.00
Итого:	800+300	26950		110223.10
Всего:				147420,32

Объём работ, производимый в производственном корпусе СТОА, принят из следующего расчёта: ТО-1-30% от планового количества ТО-1
ТО-2-100% от планового количества ТО-2
ТР-70% от общего объёма работ по текущему ремонту

Среднегодовой пробег автомобилей принят равным 35000 км при III категории

10027/1

Привязан

Инв. №

ГИП	Евсеев		01.88
Нач.отд.	Анисимов		01.88
Гл.спец.	Кабанов		01.88
Рук.сект	Ломакин		01.88
Рук.бриг	Журкин		01.88
Вед.инж	Воронина		01.88
Инж	Шапкин		01.88
Н.контр	Толмачева		01.88

ТП- 503-4-55.88 -ТХ

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	1	21

Общие данные (начало)

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева Формат А2

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

условий эксплуатации. Периодичность ТО-1 принята 2500км, ТО-2-10000км. Режим работы принят двухсменный при 253 рабочих днях в году. Единичные трудоёмкости приняты по „Положению о техническом обслуживании и ремонте подвижного состава автомобильного транспорта", Москва, 1986г.

3. Трудоёмкость

Распределение трудоёмкостей по видам работ и расчёт рабочей силы приведены в табл. 2.

Таблица 2

Наименование работ	Автомобили грузовые		Прицепы		Общая трудоёмкость, чел. ч.	Годовой фонд времени рабочего, ч	Количество работающих	
	%	Трудоёмкость, чел. ч.	%	Трудоёмкость, чел. ч.			Расчётное	Принятое
Техническое обслуживание №1								
Общее диагностирование	10	563.91	4	70.56	634.47	1840	0.35	—
Крепежные, регулировочные, смазочные и другие работы	90	5075.21	96	635.04	5710.25	1840	3.10	3
Итого	100	5639.12	100	705.60	6344.72		3.45	3
Техническое обслуживание №2								
Углубленное диагностирование	10	2654.05	2	86.24	2740.29	1840	1.49	2
Крепежные регулировочные, смазочные и другие работы	90	23286.45	98	4225.76	28112.21	1840	15.28	16
Итого:	100	25940.50	100	4312.00	30852.50		16.77	18
Текущий ремонт								
Постовые работы								
Общее диагностирование	1	1008.40	2	187.68	1196.08	1840	0.65	1
Углубленное диагностирование	1	1008.40	1	93.84	1102.24	1840	0.60	1
Регулировочные и разборочно-сборочные работы	35	35293.84	30	2815.05	38108.89	1840	20.71	21
Сварочные работы	3	3025.19	11	1032.19	4067.38	1820	2.23	2
Жестяницкие работы	2	2016.80	7	856.84	2873.64	1860	1.44	1
Малярные работы	6	6050.37	7	856.84	6707.21	1820	3.69	4

Продолжение табл. 2

Наименование работ	Автомобили грузовые		Прицепы		Общая трудоёмкость, чел. ч.	Годовой фонд времени рабочего, ч.	Количество работающих	
	%	Трудоёмкость, чел. ч.	%	Трудоёмкость, чел. ч.			Расчётное	Принятое
Деревообрабатывающие работы	2	2016.80	7	856.84	2873.64	1840	1.45	2
Итого:	50	50419.80	65	8099.28	58519.08			32
Участковые работы								
Агрегатные работы	18	18151.10	—	—	18151.10	1860	9.76	10
Слесарно-механические работы	10	10083.93	13	1219.85	11303.78	1860	6.08	6
Электротехнические работы	5	5041.97	3	281.50	5323.47	1860	2.86	3
Аккумуляторные работы	2	2016.80	—	—	2016.80	1820	1.11	1
Ремонт приборов системы питания	4	4033.60	—	—	4033.60	1820	2.22	2
Шиномонтажные работы	1	1008.40	1	93.84	1102.24	1860	0.59	1
Вулканизационные работы	1	1008.40	2	187.68	1196.08	1840	0.65	1
Кузнечно-рессорные работы	3	3025.20	10	938.35	3963.55	1820	2.18	2
Медницкие работы	2	2016.80	1	93.84	2110.64	1820	1.16	1
Сварочные работы	1	1008.40	2	187.68	1196.08	1820	0.66	1
Жестяницкие работы	1	1008.40	1	93.84	1102.24	1860	0.59	1
Арматурные работы	1	1008.40	1	93.84	1102.24	1860	0.59	1
Обойные работы	1	1008.40	1	93.84	1102.24	1840	0.60	1
Итого:	50	50419.80	35	3284.22	53704.02	—	29.05	31
Всего по ТР:	100	100839.60	100	9383.50	110223.10		59.82	63
Общая трудоёмкость	—	133019.22	—	14401.10	147420.32		79.03	84

* Работы, выполняемые в другом подразделении РТП РАПО.

Распределение трудоёмкостей по видам работ принято по „Общесоюзным нормам технологического проектирования предприятий автомобильного транспорта", ВНТП-02-86, Минавтотранс РСФСР, Москва.

4. Выбор основного оборудования и транспортных средств

Выбор основного технологического оборудования для производственных участков произведён исходя из принятой технологии ремонта и технического обслуживания автомобилей в соответствии с табелем оборудования, рекомендуемым ГОСНИТИ.

Для обеспечения максимальной механизации подъёмно-транспортных работ, высокой производительности труда на рабочих местах и техники безопасности принят подвесной и напольный внутрицеховой транспорт. В качестве напольного транспорта для перевозки агрегатов автомобилей приняты ручные тележки. Подвесной транспорт представляют кран-балки. Тип, грузоподъёмность и количество транспортных средств определены исходя из веса, габаритов и протяжённости перемещения грузов внутри производственного корпуса.

Оргоснастка (верстаки, столы и т.д) для каждого рабочего места принята в количестве, необходимом для создания нормальных условий труда.

5. Состав производственного корпуса и площади

Перечень участков и их площади приведены в табл. 3

Таблица 3

№№ участков по технологическому плану	Наименование участков	Площадь, м²
	Основное производство	
1	Кузнечно-сварочный и медницко-радиаторный участок	142,4
3	Участок обкатки и проверки двигателей	43,2
4	Участок текущего ремонта агрегатов	324,1
5	Участок текущего ремонта автомобилей	1296,1
6	Участок ТО-1 и ТО-2 автомобилей	420,4
7	Участок обслуживания электрооборудования	53,0
8	Участок диагностирования автомобилей	216,9
10	Шиномонтажный участок	66,9
11	Деревообрабатывающий и обойный участок	65,7
12	Участок обслуживания и зарядки аккумуляторов	52,1
13	Участок обслуживания топливной аппаратуры	67,6

10027/1

ГИП	Евелев		9.88
Нач. отд.	Анисимов		09.88
Гл. спец.	Касанов		01.89
Рук. сект.	Ломакин		09.88
Рук. бриг.	Журкин		11.88
Вед. инж.	Воронина		01.89
Н. контр	Голмачева		11.88

ТП- 503-4-55.88 -ТХ

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	2	

Общие данные (продолжение)

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ

Привязан

Инв. №

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88

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

Продолжение табл.3

NN участков по технологическому плану	Наименование участков	Площадь, м²
	туры и гидросистем	
	Итого:	2748.4
	Вспомогательное производство	
8	Трансформаторная подстанция	20.4
9	Инструментально-раздаточная кладовая	46.1
	и промежуточный склад запасных частей	
	и ремонтных материалов	
	Итого:	66.5
	Всего с учетом проездов	2958.8

6. Состав и численность работающих

Численность производственных рабочих определена расчетом исходя из трудоемкости работ и годового фонда времени рабочих.

Количество вспомогательных рабочих, инженерно-технических работников и младшего обслуживающего персонала приняты по „Общесоюзным нормам технологического проектирования предприятий автомобильного транспорта ОНТП-01-86", Минавтотранс РСФСР.

Сводная ведомость работающих приведена в табл.4.

Таблица 4

Наименование производственных подразделений	Рабочие		ИТР	Служащие	МОП	Общая численность	В том числе работающие в наибольшей смене
	производственные	вспомогательные					
Производственные							
участки	80	11	—	—	—	91	52
Управление	—	—	12	2	1	15	13
Работающие на							
РТП РАПО	4	—	—	—	—	4	2
Итого:	84	11	12	2	1	110	67

Штатная ведомость производственных рабочих приведена в табл. 5.

Таблица 5

Наименование участков	Профессия	Всего чел.	Количество работающих по разрядам I	II	III	IV	V	VI	Количество работающих по сменам I смена м	ж	II смена м	ж	Группа производственного процесса	Коэффициент	Количество работающих: Общесписочное м	ж	В наибольшую смену м	ж
1. Кузнечно-сварочный и	Кузнец на																	
медницко-	молотах и																	
радиаторный	прессах	2	—	1	1	—	—	—	1	—	1	—	IIб	2	2	—	1	—
участок	Электросварщик																	
	ручной сварки	2	—	—	1	1	—	—	1	—	1	—	IIIа	2	2	—	1	—
	Газосварщик	1	—	—	1	—	—	—	1	—	—	—	IIIа	1	1	—	1	—
	Жестянщик	2	—	—	1	1	—	—	1	—	1	—	Iб	2	2	—	1	—
	Медник	1	—	—	1	—	—	—	1	—	—	—	IIIа	1	1	—	1	—
2. Участок	Слесарь по																	
обкатки и про	ремонту																	
верки двигателей	автомобилей	2	—	—	2	—	—	—	1	—	1	—	Iб	2	2	—	1	—
3. Участок	Слесарь по																	
текущего ре-	ремонту авто-																	
монта агре-	мобилей	12	—	2	5	5	—	—	6	—	6	—	Iб	2	12	—	6	—
гатов	Токарь	2	—	—	1	1	—	—	1	—	1	—	Iб	2	2	—	1	—
	Сверловщик	1	—	—	1	—	—	—	1	—	—	—	Iб	1	1	—	1	—
4. Участок теку-	Слесарь по																	
щего ремонта	ремонту ав-																	
автомобилей	томобилей	21	1	4	10	4	2	—	11	—	10	—	Iб	2	21	—	11	—
5. Участок	Слесарь по																	
ТО-1 и ТО-2	ремонту авто-																	
автомобилей	мобилей	15		4	6	4	1	—	8	—	7	—	Iб	2	15	—	8	—
	Заправщик																	
	ГСМ	2	1	1	—	—	—	—	—	1	—	1	Iв	2	—	2	—	1
	Слесарь по																	
	топливной																	
	аппаратуре	2	—	—	2	—	—	—	1	—	1	—	IIIа	2	2	—	1	—
6. Участок	Слесарь-элек-																	
обслуживания	трик по ре-																	
электрообору-	монту электро-																	
дования	оборудования	3	—	—	2	1	—	—	2	—	1	—	Iб	2	3	—	2	—
7. Участок	Слесарь по																	
диагностирова	ремонту ав-																	
ния автомобилей	томобилей	4	—	—	2	2	—	—	2	—	2	—	Iб	2	4	—	2	—
8. Шиномонтаж-	Вулканиза-																	
ный участок	торщик	2	—	—	2	—	—	—	1	—	1	—	IIа	2	2	—	1	—

Продолжение табл.5

Наименование участков	Профессия	Всего, чел	Количество работающих по разрядам I	II	III	IV	V	VI	Количество работающих по сменам I смена м	ж	II смена м	ж	Группа производственного процесса	Количество смен	Количество работающих: Общесписочное м	ж	В наибольшую смену м	ж
9. Деревообраба-	Столяр	2	—	1	1	—	—	—	1	—	1	—	IIг	2	2	—	1	—
тывающий и	Обойщик	1	—	1	—	—	—	—	1	—	—	—	IIг	1	1	—	1	—
обойный																		
участок																		
10. Участок	Аккумуля-																	
обслуживания	торщик	1	—	—	1	—	—	—	1	—	—	—	IIIа	1	1	—	1	—
и зарядки ак-																		
кумуляторов																		
11 Участок	Слесарь по																	
обслуживания	топливной																	
топливной ап-	аппаратуре	2	—	—	1	1	—	—	1	—	1	—	IIIа	2	2	—	1	—
паратуры и																		
гидросистем																		
Работающие	Маляр	4	2	2	—	—	—	—	2	—	2	—	IIб	2	—	4	—	2
на РТП																		
РАПО																		
	Итого:	84	4	16	41	20	3	—	43	3	15	3		—	78	6	45	3

Штатная ведомость вспомогательных рабочих приведена в табл. 6.

Таблица 6

Наименование участков	Профессия	Всего, чел	Количество работающих по разрядам I	II	III	IV	V	Ок. лю	Количество работающих по сменам I смена м	ж	II смена м	ж	Группа производственного процесса	Количество смен	Количество работающих: Общесписочное м	ж	В наибольшую смену м	ж
Производст-	Слесарь-ре-																	
венные	монтник	4	—	2	2	—	—	—	2	—	2	—	Iб	2	4	—	2	1
участки	Подсобный																	
	(транспортный)																	
	рабочий	3	1	2	—	—	—	—	2	—	1	—	IId	2	3	—	2	—
	Кладовщик	2	—	—	—	—	—	2	—	1	—	1	Iб	2	—	2	—	1

10027/1

ГИП	Евелев		03.88	ТП- 503-4-55.88 -ТХ	
Нач.отд	Анисимов		01.88		
Гл.спец	Кабанов		01.88		
Рук.сект	Ломакин		01.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей	
Рук.брига	Журкин		01.88		
Вед.инж	Воронина		01.88		Стадия Р; Лист 3; Листов
Н.контр	Толмачева		01.88	Общие данные (продолжение)	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Привязан

Инв.№

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88

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

Копировал: Леденева Формат А2

Продолжение табл. 6

Наименование участков	Профессия	Всего, чел	Количество работающих по разрядам						Количество работающих по сменам				Группа производственного процесса	Количество смен	Количество работающих			
			I	II	III	IV	V	оклад	Iсмена		IIсмена				общесписочное		в наибольшую смену	
									м	ж	м	ж			м	ж	м	ж
	Уборщик производственных помещений	2	—	—	—	—	—	2	—	1	—	1	II а	2	—	2	—	1
	Итого:	11	1	4	2	—	—	4	4	2	3	2	—	—	7	4	4	2

Штатная ведомость ИТР, служащих и МОП приведена в табл 7.

Таблица 7

Наименование должностей	Общая численность, чел.	В том числе			Группа производственного процесса	Количество работающих			
		ИТР	служащие	МОП		общесписочное		в наибольшую смену	
						м	ж	м	ж
Начальник станции	1	1	—	—	—	1	—	1	—
Старший инженер-технолог	1	1	—	—	—	1	—	1	—
Инженер-технолог	2	2	—	—	—	2	—	1	—
Инженер-диспетчер	1	1	—	—	—	—	1	—	1
Инженер по нормированию труда	1	1	—	—	—	—	1	—	1
Инженер по диагностированию технического состояния автомобилей	1	1	—	—	Ia	1	—	1	—
Инженер-технолог по диагностированию технического состояния автомобилей	1	1	—	—	Ia	1	—	1	—
Старший инженер-контролер	1	1	—	—	Ia	1	—	1	—
Мастер по ремонту	2	2	—	—	Ia	2	—	1	—
Техник - контролер	1	1	—	—	Ia	—	1	—	1
Старший бухгалтер	1	—	1	—	—	—	1	—	1
Экономист	1	—	1	—	—	—	1	—	1
Уборщик служебных помещений	1	—	—	1	II а	—	1	—	1
Итого:	15	12	2	1	—	9	6	7	6

7. Краткое описание технологического процесса

Автомобили, поступающие на станцию технического обслуживания, предварительно очищаются на открытой площадке и моются в другом подразделении РТП РАПО.

В производственном корпусе станции технического обслуживания предусмотрены линии диагностирования, ТО-1 и ТО-2 и специализированные посты текущего ремонта. Каждая линия оснащена соответствующим оборудованием, смотровыми канавами с подъемниками для вывешивания передних и задних мостов. На линиях ТО-1 и ТО-2 автомобили обслуживаются в объеме, предусмотренном технологическими картами. На последних постах линий ТО-1 и ТО-2 проводятся смазочно-заправочные работы. Отработанные масла сливаются в баки, расположенные в нише канавы. Из баков насосом масло перекачивается на склад масел. Свежие масла со склада централизованно подаются к кран-счетчикам, которыми производится заправка автомобилей.

На участке текущего ремонта производится устранение неисправностей и замена узлов и агрегатов на новые или отремонтированные в специализированных предприятиях. Участок оснащен необходимым оборудованием, смотровыми канавами, подъемниками для грузовых и легковых автомобилей.

В производственном корпусе имеются специализированные участки обслуживания электрооборудования, топливной аппаратуры и гидросистем, шиномонтажный, деревообрабатывающий и обойный, кузнечно-сварочный и медницко-радиаторный, текущего ремонта агрегатов, обкатки и проверки двигателей.

При необходимости, после текущего ремонта, автомобили окрашиваются в другом подразделении РТП РАПО.

8. НОТ, механизация технологических процессов

Качество обслуживания и текущего ремонта автомобилей и экономическая эффективность технологических решений в проекте достигается применением прогрессивных технологических процессов, подбором соответствующего технологического оборудования и оснастки, расстановкой рабочих мест по требованиям научной организации труда.

Основные положения НОТ выполнены в соответствии с действующими нормативными документами, которые включают в себя:

формирование технологического процесса с учетом производственной программы и характера выполняемых работ;

организацию поточного производства со специализацией рабочих мест по видам выполняемых работ по основному производству;

рациональное построение технологической структуры производства на основе взаимоувязки технологических процессов по обслуживанию автомобилей;

определение оптимального численного и профессионально-квалификационного состава работающих с учетом применения коллективных (бригадной) форм и методов организации труда, совмещения выполнения нескольких операций одним исполнителем;

оперативное управление производством с помощью громкоговорящей связи „говорю-слушаю"

осуществление технического контроля по всему технологическому циклу обслуживания и текущего ремонта автомобилей.

Расчетные уровень ($K_{ма}$) и степень ($\rho_{ма}$) автоматизации и механизации производства составляют:

$K_{ма}$ = 30% ; $\rho_{ма}$ = 7%

Процент ручного труда составляет - 30%

9. Требования к освещенности производственных и вспомогательных помещений

Предъявляемые требования к достаточной освещенности рабочих мест и вспомогательных участков обеспечиваются системой естественного и искусственного освещения, принятого в проекте в соответствии со СНиП II-4-79 „Естественное и искусственное освещение".

10. Технологические мероприятия по ограничению шума и вибраций

В производственном корпусе станции технического обслуживания шум на рабочих местах производственных и вспомогательных участков создается технологическим и вентиляционным оборудованием, механизированным инструментом.

Перечень участков, на которых создается избыточное звуковое давление, и мероприятия по ограничению шума до допустимых пределов приведены в табл. 8.

10027/1

ГИП	Евелев		01.88	тп- 503-4-55.88 -тх	
Нач.отд.	Анисимов		01.88		
Гл.спец.	Кабанов		01.88		
Рук.сект.	Ломакин		01.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей	
Рук.бриг.	Журкин		01.88		
Вед.инж.	Воронина		01.88	Производственные помещения	Стадия: Р; Лист: 4; Листов:
Н.контр	Толмачева		01.88	Общие данные (продолжение)	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Привязан:

Инв №

Копировал: Ясакова

Формат А2

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

Таблица 8

Наименование участков с избыточным шумом	Перечень наиболее шумного оборудования и инструмента	Общий расчетный уровень шума, $Д^Б$	Характер шума	Мероприятия по шумоглушению до допустимых пределов – 85 $Д^Б$
Кузнечно-сварочный и медницко-радиаторный участок	Молот ковочный пневматический	95	Импульсный	Участок расположен в выгороженном помещении
Участок обкатки и проверки двигателей	Двигатели типа ЗИА-130, ММЗ-53, КамАЗ-740	101	Высокочастотный	Участок выгорожен, стены облицованы звукопоглащающей плиткой
Участок текущего ремонта агрегатов	Металлорежущее оборудование	92	Высокочастотный	Металлорежущее оборудование установлено на опоры виброизолирующие резинометаллические ОВ-31 снижающие уровень шума на 10 $Д^Б$
Участок диагностирования автомобилей	Стенд комплексной диагностики грузовых автомобилей КИ-8980	102	Высокочастотный	Участок выгорожен, стены облицованы звукопоглащающей плиткой
Участок текущего ремонта автомобилей	Пневмоинструмент	88	Высокочастотный	Пневмоинструмент обеспечен глушителями снижающими уровень шума на 10 $Д^Б$

11. Требования пожарной безопасности

Категории производств по взрывопожарной и пожарной опасности и классы помещений по ПУЭ участков определены согласно нормам технологического проектирования ремонтных предприятий и указаны на плане расстановки технологического оборудования.

В производственном корпусе обеспечены свободные проходы и эвакуационные выходы в соответствии с нормами технологического проектирования и строительными нормами.

Все участки обеспечены первичными средствами пожаротушения.

На участках с производствами категорий „В" предусмотрено устройство внутреннего противопожарного водопровода и пожарной сигнализации.

Мойка агрегатов и деталей предусмотрена пожаробезопасными препаратами.

Установка силового и осветительного электрооборудования на производственных и вспомогательных участках выполнена в соответствии с требованиями ПУЭ, согласно принятым классам помещений этих участков.

12. Мероприятия по охране окружающей природной среды

Для снижения концентрации вредных веществ в производственных сточных водах и выбросах в атмосферу от работающего оборудования, а также сокращения объемов потребления воды на производственные нужды, проектом предусматривается современная технология и технические средства, в частности:

Применение оборудования со встроенной вытяжной вентиляцией.

Для максимального снижения сбросов производственных сточных вод в водоемы применена система оборота воды с локальными очистными сооружениями.

Снижение загазованности выхлопными газами за счет применения тележек для перевозки агрегатов, запасных частей и материалов.

13. Потребность в энергоресурсах на технологические нужды

Расходы энергоресурсов: воды, электроэнергии, сжатого воздуха, пара и газов на технологические нужды приведены в табл. 9.

Таблица 9

Наименование	Единица измерения	Количество
Вода на производственные нужды	$м^3/ч$	1,280
Производственный пар	кг/ч	30,000
Установленная мощность токоприемников	кВт	570,080
Сжатый воздух давлением 3÷6 атмосфер	$м^3$/мин	2,720
Ацетилен	$м^3/ч$	0,093
Кислород	$м^3/ч$	0,098

14. Мероприятия по контролю за качеством выпускаемой продукции

Контроль качества текущего ремонта и технического обслуживания автомобилей производится на участке диагностирования автомобилей, на постах ремонта и обслуживания автомобилей и агрегатов

Ведомость оборудования

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		1. Кузнечно-сварочный и			
		медницко-радиаторный			
		участок			
1		Установка для очистки	1	600	1,0кВт
		радиаторов от накипи			
		для автомобиля ГАЗ-53А,			
		ЗИЛ-130, МАЗ-500			
		М-423			
		Габаритные размеры,мм-			
		1480×1240×2290;			
		емкость бака подогре-			
		вателя, л-250;			
		емкость отстойника,			
		л-80			
2		Установка для промыв-	1	190	
		ки. топливных баков			
		2067			
		Габаритные размеры,мм-			
		1410×1160×2250			
3		Щит для сварочных	2	25	
		работ ОРГ-5157			
		Габаритные размеры,мм-			
		1600×500×1800			
4		Однопостовой сварочный	1	210	27,0кВА
		трансформатор			
		ТДМ-40192			
		Габаритные размеры,мм-			
		553×585×840			

Привязан:

Инв.№

ГИП	Евелев		01.88
Начотд.	Анисимов		01.88
Гл.спец.	Кабанов		01.88
Рук.сект	Ломакин		01.88
Рук.бриг.	Журкин		11.88
Вед.инж.	Воронина		01.88
Инж.	Шляпкин		01.88
Н.контр.	Толмачева		01.88

10027/1

тп- 503-4-55.88 -тх

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения	Стадия	Лист	Листов
	Р	5	

Общие данные (окончание)
Ведомость оборудования (начало)

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Ясакова

Формат А2

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

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88

Продолжение

Марка, поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
5		Стол для электросварочных работ ОКС-7523	1	200	
		Габаритные размеры, мм-			
		1100 х 750 х 650			
6		Стеллаж для радиаторов	2	85	
		и бензобаков ОРГ-5121			
		Габаритные размеры, мм-			
		1430 х 500 х 1800			
7		Стенд для комплексных	1	600	6,20кВт
		работ по ремонту			
		радиаторов 3092			
		Габаритные размеры, мм-			
		3000 х 1250 х 2400			
		Производительность, м³/ч -			
		13,0			
8		Машина шлифовальная	1	18	1,065кВт
		электрическая с гибким			
		валом НЭ-82016			
		Габаритные размеры, мм-			
		350 х 170 х 210; диаметр			
		круга, мм - 200			
9		Стеллаж для рессор	1	69	
		ОРГ-5115;			
		Габаритные размеры, мм-			
		1095 х 750 х 1200			
10		Верстак для жестяницких работ ОРГ-5105	1	330	
		Габаритные размеры, мм-			
		1880 х 1000 х 830			
11		Электропечь сопротивления	1	3730	52,00кВт
		камерная СНЗ-6.12.4/12М1			
		Габаритные размеры, мм-			
		2055 х 2850 х 2392			
12		Стенд для сборки и	1	240	
		разборки рессор ЦКБ-Р203			
		Габаритные размеры, мм-			
		1225 х 896 х 1036			
13		Наковальня однорогая	1	32	
		НО-32			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		Габаритные размеры, мм-			
		370 х 175 х 130			
14		Стеллаж для рессорных	1	76	
		листов ОРГ-5117			
		Габаритные размеры, мм-			
		1590 х 1015 х 1800			
15		Пресс монтажно-заправ	1	645	3,0кВт
		совочный гидравлический			
		двухстоечный			
		ОКС-1671М			
		Габаритные размеры, мм-			
		1510 х 640 х 1970;			
		Номинальное усилие,			
		т - 40			
16		Ванна для химической	1	98	
		обработки металлов			
		без нагрева, вентиляции			
		и перемешивания			
		0101-10Н1-66			
		Габаритные размеры, мм-			
		800 х 710 х 1010;			
		рабочий объём, л - 230			
17		Ларь для кузнечного	1	34	
		инструмента			
		ОРГ-1468-07-100			
		Габаритные размеры, мм -			
		800 х 400 х 800			
18		Молот ковочный	1	5290	15,0кВт
		пневматический			
		МА 4132			
		Габаритные размеры, мм-			
		1860 х 930 х 2160;			
		Номинальная масса			
		падающих частей, кг - 160			
19		Щит управления	1		Входит
		ИЗР-241 РГ			в компл.
					поз. 11
20		Ящик для песка ОРГ-5139	1	45	
		Габаритные размеры, мм-			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		500 х 500 х 1000			
21	ГОСТ 7890-84	Кран подвесной электри-	1	1045	2,24кВт
		ческий однобалочный			
		1,0-10,8-3,0-6-220/380			
22		Набор инструментов и при-	1	180	На при-
		способлений с гидроприво-			не не
		дом для правки кузо-			показан
		вов автомобилей			
		И-305М			
		Габаритные размеры			
		тележки для набора, мм-			
		1100 х 550 х 750			
		3. Участок обкатки и провер-			
		ки двигателей			
1		Электрошкаф 5540.03	1		Входит
					в компл
					поз. 4
2		Бак смесительный для	1	66	для
		воды Р-903			масла
		Габаритные размеры, мм-			
		770 х 500 х 135			
		Емкость, м³ - 0,144			
3		Бак смесительный для	1	66	для
		воды Р-903			воды
		Габаритные размеры, мм-			
		770 х 500 х 135			
		Емкость, м³ - 0,144			
4		Стенд для обкатки и	1	2200	90,0кВт
		испытания тракторных			
		дизелей КИ-5540М			
		Площадь занимаемая			
		стендом, м² - 30;			
		тормозная мощность, л.с. 250;			
		частота вращения, об/мин-			
		1700÷3000			

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

Привязан

Инв. №

10027/1

ГИП	Евелев		01.88
Нач. отд	Аникимов		01.88
Гл. спец.	Кабанов		01.88
Рук. сект	Ломакин		01.88
Рук. бриг.	Журкин		01.88
Вед. инж.	Воронина		01.88
Инженер	Шляпкин		01.88
Н. контр.	Толмачева		01.88

ТП- 503-4-55.88 -ТХ

Производственный корпус станции технического обслуживания на 200 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	6	

Ведомость оборудования (продолжение)

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Сидорова

Формат А2

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88

Продолжение

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
5	Гост 22584-77	Таль электрическая	1	179	1.68квт
		ТЭ100-51120-01			
		Габаритные размеры,мм-			
		695×415×855; грузоподъ-			
		ёмность, т-1.0; высота			
		подъёма, м-6.0			
6		Реостат 5540.02	1		Входит в
		ёмкость бака, л-			комп.
		500			поз.4
7		Установка весов	1		Входить
		5540.06			компл.
					поз.4.
8		Шкаф для инструмента	1	120	
		и монтажных принад-			
		лежностей ОРГ-5126			
		Габаритные размеры,мм-			
		1600×430×1900			
9		Бак раздаточный для	1	565	Располо-
		дизельного топлива			жен вне
		2251А			корпуса
		Габаритные размеры,мм-			
		1800×860×5600;			
		ёмкость, $м^3$ - 1.0			
10		Бак бензораздаточный	1	250	Располо-
		для испытательной			жен вне
		станции 2254А			корпуса
		Габаритные размеры,мм-			
		1350×520×3800; ёмкость			
		бака, $м^3$ - 0.3			
		4. Участок текущего			
		ремонта агрегатов			
1		Стеллаж для рулевых	1	99	
		управлений и кардан-			
		ных валов ОРГ-5114.			
		Габаритные размеры,мм-			
		1515×765×1200			
2		Стеллаж для передних	1	70	
		и задних мостов			

Продолжение

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		односторонний ОРГ-5112			
		Габаритные размеры,мм-			
		1245×1000×2060			
3		Стеллаж для двигателей	1	90	
		ГАЗ 51А, 52, 53; ЗИЛ-130, 164			
		ОРГ-5148			
		Габаритные размеры,мм-			
		1220×900×1290			
4		Стол монтажный	2	89	
		металлический			
		ОРГ-1468-01-080А			
		Габаритные размеры,мм-			
		1200×800×600			
5		Станок для шлифовки	1	105	0.37квт
		фасок клапанов и			
		сферических торцев			
		толкателей ЦКБР-108			
		Габаритные размеры,мм			
		870×575×430; диаметр			
		стержня клапана, мм-			
		7÷12			
6		Стенд для разборки	1	55	
		рулевых управлений и			
		карданных валов авто-			
		мобилей ОРГ-8926			
		Габаритные размеры,мм-			
		880×800×1325			
7		Стенд для разборки и	1	70	
		сборки задних и перед-			
		них мостов автомо-			
		билей ОПР-689			
		Габаритные размеры,мм			
		970×620×1070			
8		Стенд для сборки и	1	320	0.60квт
		разборки карбюратор-			
		ных двигателей грузо-			
		вых автомобилей			
		Р-235			
		Габаритные размеры,мм			

Продолжение

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		888×560×1040			
9		Планетарно-шлифоваль-	1	11	0.25квт
		ное приспособление для			
		шлифовки клапанных			
		гнёзд ОПР-1334			
		Габаритные размеры,мм			
		570×230×445			
10		Верстак слесарный	4	225	
		одноместный ОРГ-5365			
		Габаритные размеры,мм-			
		1320×950×1500			
11		Стенд для разборки и	1	63	
		сборки коробок передач			
		автомобилей ОР-12450			
		Габаритные размеры,мм			
		560×500×910			
12		Стенд для сборки и раз-	1	150	0.37квт
		борки редукторов задних			
		мостов ЗИЛ и КамАЗ			
		Р-640			
		Габаритные размеры,мм			
		850×650×985			
13		Стенд для сборки и раз-	1	220	
		борки V-образных двига-			
		телей ЯМЗ и КамАЗ			
		Р-776			
		Габаритные размеры,мм			
		1840×1000×1020; тип-			
		-стационарный, привод			
		ручной			
14		Стенд для сборки голов-	1	294	
		ки блока цилиндров с			
		клапанами двигателя			
		ЗИЛ-130 70-7826-1516			
		Габаритные размеры,мм			

Привязан

Инв. №

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

100 27/1

ГИП	Евелев		01.88
Нач.отдела	Анисимов		01.88
Гл.спец.	Кабанов		01.88
Рук.сект.	Ломакин		01.88
Рук.бриг.	Журкин		01.88
Вед.инж.	Воронина		01.88
Инженер	Шляпкин		01.88
Н.контр	Толмачёва		01.88

ТП - 503-4-55.88 -ТХ

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	7	

Ведомость оборудования (продолжение)

ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОЙ г. Саратов

Копировал: Махначёва

Формат А2

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		1050 х 435 х 1740; производительность шт/час - 12			
15		Подставка для агрегатов ОРГ-1468-03-350	4	33	
		Габаритные размеры, мм: 2000 х 500 х 150			
16		Тележка транспортная для перевозки двигателей автомобилей ЗИЛ-130; 120, ГАЗ-53А; 51 ОПТ-7353	2	70	
		Габаритные размеры, мм: 1126 х 732 х 442			
17		Стеллаж для узлов и крупных деталей ОРГ-1468-05-320А-00	6	100	
		Габаритные размеры, мм: 1400 х 500 х 1740			
18		Контейнер для вибрированных деталей ОРГ-1596	1	132	
		Габаритные размеры, мм: 864 х 864 х 800			
19		Стол для дефектовки ОРГ-1468-01-090А	1	103	
		Габаритные размеры, мм: 2400 х 800 х 800			
20		Подставка для поверочной плиты ОРГ-5144	1	71	
		Габаритные размеры, мм: 1015 х 700 х 830			
21		Плита поверочная и разметочная с ручной шабровкой рабочих поверхностей ГОСТ 10905-86	1	280	
		Габаритные размеры, мм: 1000 х 630; класс 1			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
22		Шкаф для инструмента и монтажных принадлежностей ОРГ-5126	2	120	
		Габаритные размеры, мм: 1600 х 430 х 1900			
23		Машина для очистки с огневым подогревом ОМ-1366Г-01	1	1850	15.00кВт
		Габаритные размеры, мм: 2410 х 4360 х 3450; размеры очищаемых изделий, мм-1600х1200х1200			
24		Ларь для обтирочных материалов ОРГ-5133	1	38	
		Габаритные размеры, мм: 1000 х 500 х 850			
25		Моечная установка ОРГ-4990Б	1	150	4.66кВт
		Габаритные размеры, мм: 1000 х 650 х 1000; размеры очищаемых деталей, мм: 600 х 350 х 300			
26		Токарно-винторезный станок 1К62	1	2200	11/15кВт
		Габаритные размеры, мм: 2812 х 1166 х 1324 ВЦ, мм - 200 РМЦ, мм - 1000			
27		Установка для расточки тормозных барабанов и обточки тормозных накладок ЦКТБ-Р114	1	570	2.10кВт
		Габаритные размеры, мм: 1860 х 1150 х 2750; диаметр обрабатываемых деталей, мм - 350÷750			
28		Пресс монтажно-запрессовочный гидравлический двухстоечный ОКС-1671М	1	645	3.00кВт
		Габаритные размеры, мм: 1510 х 640 х 1970, номинальное усилие, Т - 40			
29		Подставка под оборудование ОРГ-5143	2	76	
		Габаритные размеры, мм: 820 х 700 х 830			
30		Стенд для сборки, разборки и регулировки сцеплений дизельных автомоторов Р724	1	60	
		Габаритные размеры, мм: 580 х 490 х 470			
31		Стенд для сборки и регулировки сцеплений автомобилей Р-207	1	59	
		Габаритные размеры, мм: 625 х 565 х 405; тип - настольный, пневматический			
32		Пресс для клёпки фрикционных накладок ЦПКТБР-335	1	70	
		Габаритные размеры, мм: 420 х 430 х 575; усилие, кг - 2400			
33		Универсальный вертикально-сверлильный станок 2Н135	1	1200	4.12кВт
		Габаритные размеры, мм: 1030 х 825 х 2635; наибольший диаметр сверления, мм - 40			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание

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

Привязан

Инв. №

10027/1

ГИП	Евсеев		01.87
Нач.ОТА	Анисимов		01.87
Гл.спец.	Кабанов		01.87
Рук.сект	Ломакин		01.87
Рук.бриг	Журкин		01.87
Вед.инж.	Воронина		01.87
Инж.	Шлапкин		01.87
Н.контр	Толмачёва		01.87

ТП - 503-4-55.88 -ТХ

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	8	

Ведомость оборудования (продолжение)

ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОМОНТАЖ г. САРАТОВ

Копировал: Махначева Формат А2

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примечание
34		Точильно-шлифовальный станок 3К634	1	385.0	5.3 квт
		Габаритные размеры, мм: 1000 х 680 х 1400; наибольший диаметр шлифовального круга, мм - 400; наибольшая высота затачиваемых резцов, мм - 100			
35		Стенд для проверки пневмооборудования автомобилей К-245	1	290.0	0.1 квт
		Габаритные размеры, мм: 1200 х 840 х 1250			
36		Стол рабочий с вытяжным шкафом ОП-2078	1	265.0	0.6 квт
		Габаритные размеры, мм: 2500 х 800 х 2660			
37		Шкаф сушильный вакуумный СНВС-4.5.4.5 4/3-И1	1	75.0	2.7 квт
		Габаритные размеры, мм: 830 х 700 х 740			
38		Верстак для ремонта деталей смолами И-11А-000	1	70.0	
		Габаритные размеры, мм: 1800 х 1000 х 1500			
39		Вертикальный настольно-сверлильный станок 2М112	1	120.0	0.6 квт
		Габаритные размеры, мм: 770 х 370 х 820; наибольший диаметр сверления, мм - 12			
40		Гайковёрт пневматический ударный реверсивный прямой ИП-3113А	5	2.5	На плане не показан
		Габаритные размеры, мм: 261 х 64 х 175; наибольший диаметр завинчиваемой резьбы, мм - 18; расход сжатого воздуха, м³/мин - 0.7; время затяжки - 8с			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примечание
41		Приспособление для определения величины зазора между коромыслом и клапаном механизма газораспределения двигателей тракторов (без индикатора) КИ-9918	1	0.27	На плане не показан
		Габаритные размеры, мм: 45 х 60 х 102			
42		Приспособление для монтажа и демонтажа пружин клапанов автотракторных двигателей ОР-9913	1	6.91	то же
		Габаритные размеры, мм: 654 х 305 х 65			
43		Инструмент малый набор* ПИМ-1516Ф	1	6.20	—"—
		Габаритные размеры, мм: 430 х 225 х 40			
44		Комплект съёмников и приспособлений для разборки и сборки узлов автомобилей ОРГ-8947	1	50.0	—"—
		Габаритные размеры, мм: 1110 х 760 х 645			
45		Пневматическая дрель для притирки клапанов автомобильных двигателей 2213	1	1.00	—"—
		Габаритные размеры, мм: 292 х 72; диаметр головки притираемых клапанов, мм - 20 ÷ 100			
46		Опора виброизолирующая резинометаллическая равночастотная ОВ-31	10	1.56	—"—
		Диаметр опоры, мм - 150;			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Масса ед., кг	Примечание
		высота опоры, мм - 50; минимальная рабочая нагрузка, кг - 350; максимальная рабочая нагрузка, кг - 4000			
		5. Участок текущего ремонта автомобилей			
1		Установка для смазки и заправки передвижная 03-9902А	2	450	4.1 квт
		Габаритные размеры, мм - 1450 х 810 х 1480			
		Количество тракторов и сельскохозяйственных машин, обслуживаемых установкой - 12÷20 шт			
2		Электромеханический солидонагнетатель 03-9903 ГОСНИТИ	2	54	0.8 квт
		Габаритные размеры, мм: 680 х 690 х 380; производительность: г/мин - 150			
3		Пост для замены агрегатов и узлов грузовых автомобилей ЦПКТБ - Р637	2	1480	
		Грузоподъёмность, кг - 5000; высота подъёма, мм - 500			
4		Комплект оснастки мастера-наладчика ОРГ-16395	2	700	4.66 квт
		Площадь занимаемая комплектом, м² - 25; в комплекте: А - верстак; Б - стол-приставка; В - шкаф; Г - моечная установка			
5		Подъёмник электромеханический	2	910	2.2 квт

10027/1

ГИП	Евелев		01.88
Нач. отд.	Анисимов		01.88
Гл. спец.	Кабанов		01.88
Рук. сект.	Ломакин		01.88
Рук. бриг.	Журкин		01.88
Вед. инж.	Воронина		01.88
Инж.	Шляпкин		01.88
Н. контр.	Толмачёва		01.88

ТП - 503-4-55.88 -ТХ

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	9	

Ведомость оборудования (продолжение)

ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОН г. Саратов

Привязан

Инв. №

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

Копировал: Махначёва

Формат А2

Типовой проект 503-4-55.88 Альбом I

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		ческий двухстоечный			
		для легковых автомо-			
		билей П-133			
		Габаритные размеры, мм:			
		2800×1650×2610; грузо-			
		подъёмность, кг-2000			
6		Тележка инструменталь	8	50	
		ная для обслуживания			
		тракторов 70-7878-1004			
		Габаритные размеры, мм:			
		660×385×945; грузо-			
		подъёмность, кг -25			
7		Подъёмник канавный	2	160	
		передвижной, гидравли-			
		ческий, одноплунжерный			
		с ручным приводом для			
		грузовых автомобилей			
		П-113			
		Габаритные размеры, мм:			
		1200×660×975; грузо-			
		подъёмность, кг-4000			
8		Тележка транспортная	2	70	
		для перевозки двигателей			
		автомобилей ЗИЛ-130; 120,			
		ГАЗ-53А; 51 ОПТ-7353			
		Габаритные размеры, мм:			
		1126×732×442			
9		Тележка для снятия и по-	2	150	
		становки рессор грузовых			
		автомобилей ЦКБ-П216			
		Габаритные размеры, мм:			
		1450×850×860; грузо-			
		подъёмность, кг -100			
10		Верстак слесарный одно-	2	225	
		местный ОРГ-5365			
		Габаритные размеры, мм:			
		1320×950×1500			
11		Подъёмник-комплект	2	3313	12,0кВт
		передвижных стоек			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		для грузовых автомобилей			
		и автобусов П-238			
		Грузоподъёмность ком-			
		плекта, кг-16000; высо-			
		та подъёма, мм-1600			
12		Устройство для слива	4	10	
		масел ОРГ-4946			
		Габаритные размеры, мм:			
		880×600×280			
13	Гост 7890-84Е	Кран подвесной электри-	2	1760	3,9кВт
		ческий однобалочный			
		2.0-16.2-15.0-6-380			
14		Стеллаж для колёс авто-	1	59	
		мобиля одноярусный			
		ОРГ-5119			
		Габаритные размеры, мм:			
		1270×1135×1200			
15		Электрогидравлический	2	3200	4,5кВт
		подъёмник для шино-			
		монтажных постов			
		ПР-42			
		Габаритные размеры, мм:			
		7200×1100×200; грузо-			
		подъёмность, Т-12			
16		Подъёмник для подъё-	3	1400	3,0кВт
		ма грузовых автомо-			
		билей ОПТ-8931			
		Габаритные размеры, мм:			
		6350×3350×2360;			
		грузоподъёмность, кг-5000			
		высота подъёма, мм-1600			
17		Ларь для обтирочных	2	38	
		материалов ОРГ-5133			
		Габаритные размеры, мм:			
		1000×500×850			
18		Шкаф для инструмен-	1	120	
		та и монтажных при-			
		надлежностей ОРГ-5126			
		Габаритные размеры, мм:			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		1600×430×1900			
19		Подножка ОРГ-5155	2	4,7	На плане
		Габаритные размеры, мм:			не показан
		885×530×230			
20		Подставка для агрегатов	5	33,0	То же
		ОРГ-1468-03-350			
		Габаритные размеры, мм:			
		2000×500×150			
21		Подставка под раму	2	42,0	—"—
		грузовых автомобилей			
		ОРГ-5160			
		Габаритные размеры, мм:			
		1400×675×1135			
22		Подставка под мосты	2	29,0	—"—
		грузовых автомобилей			
		ОРГ-5161			
		Габаритные размеры, мм:			
		1400×500×637			
23		Подставка под колёса	4	1,5	—"—
		ОРГ-5158			
		Габаритные размеры, мм:			
		200×100×120			
24		Гайковёрт пневматичес-	8	2,5	—"—
		кий ударный реверсивный			
		прямой ИП-3113А			
		Габаритные размеры, мм:			
		261×64×175; наибольший			
		диаметр завинчиваемой			
		резьбы, мм-18; расход			
		сжатого воздуха, м³/мин-0,7			
25		Бак для заправки тор-	1	6,1	—"—
		мозной жидкостью пере-			
		носной, пневматический			
		326			
		Габаритные размеры, мм:			

10027/1

ГИП	Евлев		01.88	ТП – 503-4-55.88 -ТХ
Нач. отд	Анисимов		01.88	
Гл. спец	Кабанов		01.88	
Рук. сект.	Ломакин		01.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей
Рук. бриг.	Журкин		01.88	
Вед. инж.	Воронина		01.88	Производственные помещения
Инж.	Шляпкин		01.88	Стадия Р; Лист 10; Листов
Н. контр.	Томмачёва		01.88	Ведомость оборудования (продолжение)

Привязан

Инв. №

ГИПРОПРОМЕЛЬЭЛЕКТРОСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Махначёва Формат А2

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

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		265×253×365; ёмкость			
		бака, л-10; количество			
		жидкости заливаемой			
		в бак, л-6,5			
26		Маслораздаточный бак 133М	4	17,0	На плане
		Габаритные размеры, мм-			не показан
		410×380×900, ёмкость,			
		л-20; производитель-			
		ность, л/мин-3			
27		Устройство для нака-	2	5,8	то же
		чивания шин автомо-			
		билей, тракторов и дру-			
		гих машин на пневма-			
		тических колёсах КИ-8903			
		Габаритные размеры, мм-			
		210×180×145; время			
		накачивания шин, мин-2÷5			
28		Приспособление для про-	1	27,0	—"—
		качки тормозной системы			
		автомобилей 107М			
		Габаритные размеры, мм-			
		345×538×1055			
29		Инструмент для извле-	1	0,6	—"—
		чения срезанных шпилек и			
		болтов ЛИМ-490Н			
		Габаритные размеры, мм-			
		175×95×20			
30		Комплект съёмников	2	50,0	—"—
		и приспособлений для			
		разборки и сборки узлов			
		автомобилей ОРГ-8947			
		Габаритные размеры, мм-			
		1110×760×645			
31		Установка для промывки	1	170,0	6,7 квт
		системы смазки двига-			На плане
		телей тракторов ОМ-2871-А			не показан
		Габаритные размеры, мм-			
		2500×830×850			
32		Приспособление для мон-	1	6,9	На плане

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		тажа и демонтажа пру-			не показан
		жин клапанов автотрак-			
		торных двигателей ОР-9913			
		Габаритные размеры, мм-			
		654×305×65			
33		Инструмент "Малый	1	6,2	На плане
		набор" ЛИМ-1516Ф			не показан
		Габаритные размеры, мм-			
		430×225×40			
34		Стеллаж для двигателей	1	90,0	то же
		ГАЗ 51А, 52, 53, ЗИЛ-130, 164			
		ОРГ-5146			
		Габаритные размеры, мм-			
		1220×900×1290			
35		Универсальное приспособ-	1	15,0	—"—
		ление для высверлива-			
		ния шпилек полуосей			
		автомобилей ГАЗ; ЗИЛ и			
		МАЗ Р-154			
		Габаритные размеры, мм			
		260×225×520			
		6. Участок ТО-1 и ТО-2			
		автомобилей			
1		Тележка для снятия и	1	81,0	
		установки колёс грузовых			
		автомобилей и автобу-			
		сов Л217			
		Габаритные размеры, мм-			
		1180×870×950; диаметр			
		обслуживаемых колёс, мм-			
		900÷1300			
2		Гайковёрт передвижной	1	150,0	2,2 квт
		электрический напольный			
		для гаек стремянок рессор			
		автомобилей КАМАЗ			
		И-322			
		Габаритные размеры, мм-			
		1610×720×1300; крутящий			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		момент затяжки, кг·м 6÷70			
3		Подъёмник канавный	2	160	
		передвижной, гидравли-			
		ческий, одноплунжерный			
		с ручным приводом для			
		грузовых автомобилей			
		П-113			
		Габаритные размеры, мм-			
		1200×660×975; грузоподъём-			
		ность, кг-4000			
4		Электрогайковёрт для	1	65	0,60 квт
		гаек колёс грузовых авто-			
		мобилей ОР-12334			
		Габаритные размеры, мм-			
		1140×540×1200			
5		Гайковёрт электромеха-	1	150	2,20 квт
		нический ОР-7399 ГОСНИТИ			
		Габаритные размеры, мм-			
		2330×600×715			
6		Тележка для транспорти-	1	63	
		ровки и подъёма аккуму-			
		ляторных батарей 4403			
		Габаритные размеры, мм-			
		1020×520×900			
7		Комплект оснастки масте-	1	700	4,66 квт
		ра-наладчика ОРГ-16395			
		Площадь занимаемая ком-			
		плектом, м²-25; в ком-			
		плекте: А-верстак;			
		Б-стол-приставка;			
		В-шкаф; Г-моечная уста-			
		новка			
8		Устройство для слива	4	10	
		масел ОРГ-4946			
		Габаритные размеры, мм-			

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

Привязан

Инв. №

10027/1

ГИП	Евелев		01.88
Нач. отд.	Аниссимов		01.88
Гл. спец.	Кабанов		01.88
Рук. сект.	Ломакин		01.88
Рук. бриг.	Журкин		01.88
Вед. инж.	Воронина		01.88
Инж.	Шляпкин		01.88
Н. контр.	Толмачёва		01.88

ТП-503-4-55.88 -ТХ

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	11	

Ведомость оборудования (продолжение)

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Маха Махначёва

Формат А2

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		880 х 600 х 280			
9		Ларь для обтирочных материалов ОРГ-5133	1	38.0	
		Габаритные размеры, мм: 1000 х 500 х 850			
10		Электромеханический солидоло нагнетатель 03-9903- госнити	1	54.0	0.80кВт
		Габаритные размеры, мм: 680 х 690 х 380; производительность г/мин-150			
11		Кран счетчик винтовой КС-1 МП1	4	2.0	
		Габаритные размеры, мм: 225 х 280 х 106; расход жидкости м³/час-0.48; нок рабочее давление жидкости, кгс/см² -10			
12		Бак для масла С-205	2	108.5	
		Габаритные размеры, мм: 1604 х 764 х 770; объем. м³-0.4			
13		Насос шестеренный ШФ5-25-3.6/45-0М5	1	131.0	220кВт
		Габаритные размеры, мм: 625 х 317 х 266; подача м³/ч-3.6			
14		Тележка инструментальная для обслуживания тракторов 70-7878-1004	2	50.0	На плане не показан
		Габаритные размеры, мм: 660 х 385 х 945 г/п-25 кг			
15		Маслораздаточный бак 133 М	4	17.3	То же
		Габаритные размеры, мм: 410 х 380 х 900, емкость, л-20; производительность, л/мин-3			
16		Гайковерт пневматический ударный реверсивный прямой ИП-3113А	2	2.5	"
		Габаритные размеры, мм: 261 х 64 х 175, наибольший диаметр завинчиваемой резьбы, мм-18; расход сжатого воздуха м³/мин-0.7			
17		Подножка ОРГ-5155	1	4.7	На плане не показан
		Габаритные размеры, мм: 885 х 530 х 230			
18		Подставка под колёса ОРГ-5158	1	1.5	То же
		Габаритные размеры, мм: 200 х 100 х 120			
19		Устройство для накачивания шин автомобилей, тракторов и других машин на пневматических колесах КИ-8903	2	5.8	—"—
		Габаритные размеры, мм: 210 х 180 х 145; Время накачивания шин, мин.- 2÷5			
20		Бак для заправки тормозной жидкостью переносной, пневматический 326	1	6.1	—"—
		Габаритные размеры, мм: 265 х 253 х 365, емкость бака, л-10			
		Количество жидкости, заливаемой в бак, л- 6,5			
21		Рукоятка динамометрическая 131 М	1	0.8	—"—
		Габаритные размеры, мм: 545 х 120 х 59			
		7. Участок обслуживания электрооборудования			
1		Стол-верстак автоэлектрика ОПР-525	1	145.0	
		Габаритные размеры, мм: 1200 х 1200 х 1250			
2		Верстак слесарный одноместный ОРГ-5365	1	225.0	
		Габаритные размеры, мм: 1320 х 950 х 1500			
3		Пресс переносной гидравлический с ручным приводом 2153-М2	1	66	
		Габаритные размеры, мм: 480 х 144 х 700; номинальное усилие, т -10			
4		Прибор для проверки якорей, генераторов и стартеров 3236	1	12	0.07кВт
		Габаритные размеры, мм: 380 х 160 х 170			
5		Стол монтажный металлический ОРГ-1468-01-080А	2	89	
		Габаритные размеры, мм: 1200 х 800 х 800			
6		Универсальный контрольно-испытательный стенд АТЭ КИ-968	1		
		Габаритные размеры, мм: 885 х 855 х 1503			
7		Вертикальный настольно-сверлильный станок 2М112	1	120	0.60кВт
		Габаритные размеры, мм: 770 х 370 х 820; наибольший диаметр сверления, мм-12			
8		Моечная установка ОРГ-19906	1	150	4.66 кВт
		Габаритные размеры, мм: 1000 х 550 х 1000; размеры очищаемых деталей, мм- 600 х 350 х 300			
9		Шкаф для инструментальных принадлежностей ОРГ-5126	1	120	

10027/1

ГИП	Евелев		01.88	ТП- 503-4-55.88 -ТХ
Нач. отд.	Аниемов		01.88	
Гл. спец.	Кабанов		01.88	
Рук. сект.	Комакин		01.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей
Рук. бриг.	Журкин		11.87	
Вед. инж.	Воронина		01.88	Производственные помещения
Инженер	Шляпкин		01.88	Стадия: Р; Лист: 12; Листов:
Н. контр.	Толмачева		01.88	Ведомость оборудования (продолжение)

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Привязан

Инв. №

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

Копировал: Матвеева Формат А2

Альбом I

503-4-55.88

Типовой проект

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примечание
		Габаритные размеры,мм-			
		1600×430×1900			
10		Стеллаж для узлов и	2	100	
		крупных деталей			
		ОРГ-1468-05-320А-00			
		Габаритные размеры,мм-			
		1400×500×1740			
11		Комплект изделий для	1	12	0,015кВт
		очистки и проверки			На плане
		свечей зажигания Э-203;			не показан
		давление воздуха-кгс/см²:3-6			
		расход, л/мин -50			
12		Набор инструмента для	1	16	На плане
		слесаря-электрика ГИМ-1424			не показан
		состоит из 36 изделий			
		8. Участок диагности-			
		рования автомобилей			
1		Стенд комплексной ди-			
		агностики грузовых авто-	1	2900	700кВт
		мобилей КИ-8980			
		В комплекте:			
		А-дублирующий пульт			
		управления; Б-стойка;			
		В-топливомер; Г-пульт			
		управления			
2		Подъемник канавный пе-	1	160	
		редвижной, гидравлический,			
		одноплунжерный, с ручным			
		приводом для грузовых			
		автомобилей П-113			
		Габаритные размеры,мм-			
		1200×660×975, грузоподъем-			
		ность, кг- 4000			
3		Шкаф для инструмента	1	120	
		и монтажных принад-			
		лежностей ОРГ-5126			
		Габаритные размеры, мм-			
		1600×430×1900			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
4		Универсальный мотор-	1	250,0	0,5кВт
		-тестер „Полигон"			
		Габаритные размеры,мм-			
		1300×710×1815			
5		Устройство для накачи-	1	5,8	На плане
		вания шин автомобилей,			не показан
		тракторов и других			
		машин на пневмати-			
		ческих колесах КИ-8903			
		Габаритные размеры, мм-			
		210×180×145; время нака-			
		чивания шин, мин-2...5			
6		Прогибомер индикаторный	1	2,0	то же
		КИ-8902; пределы изме-			
		рения, мм-0÷10; длина			
		шнура, м-6			
7		Устройство для измере-	1	0,5	—"—
		ния свободного хода			
		педалей автомобилей			
		и тракторов КИ-8929			
		Габаритные размеры, мм-			
		46×24×385			
8		Устройство для проверки	1	0,6	—"—
		рулевого управления авто-			
		мобиля НИИАТ-К-187			
		Габаритные размеры дина-			
		мометра, мм-118×118×105;			
		габаритные размеры стрелки			
		люфтомера, мм-202×135×90;			
		диапазон определения люф-			
		та, град.-15			
9		Пневмотестер для проверки	1	2,4	—"—
		герметичности надпор-			
		шневого пространства			
		автомобильных двигате-			
		лей К-272			
		Габаритные размеры,мм-			
		95×65×85			
10		Линейка для проверки	1	1,7	—"—

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед, кг	Примечание
		сходимости передних			
		колес автомобилей			
		КИ-650			
		Длина, мм-946÷1950			
11		Прибор для проверки и регули-	1	56,00	На плане
		ровки фар автомобилей			не показан
		К-303			
		Габаритные размеры, мм-			
		1150×818×1400			
12		Автостетоскоп для прослу-	1	0,15	0,02кВт
		шивания двигателей внутр-			На плане
		реннего сгорания „ЭКРАНАС"			не показан
		Габаритные размеры, мм-			
		180×28×28			
13		Газоанализатор ГАИ-1	1	11,00	0,080кВт
		Габаритные размеры, мм-			На плане
		140×330×280			не показан
14		Газоанализатор ГАИ-2	1	13,00	0,070кВт
		Габаритные размеры, мм			На плане
		486×390×130			не показан
15		Измеритель эффективно-	1	5,00	0,005кВт
		сти работы цилиндров			На плане
		карбюраторных четырех-			не показан
		тактных двигателей авто-			
		мобилей Э-216М			
		Габаритные размеры, мм-			
		325×175×270			
16		Компрессометр 179	1	0,82	На плане
		Габаритные размеры, мм-			не показан
		365×70×170			
17		Компрессометр К-183	1	3,60	то же
		Габаритные размеры, мм-			
		435×165×60			
18		Прибор для проверки бензо-	1	1,34	—"—
		насосов на автомобилях			

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

Привязан

Инв. №

10027/1

ГИП	Евлев		01.88
Нач.отд.	Анисимов		01.88
Гл.спец.	Кабанов		01.88
Рук.сект.	Ломакин		01.88
Рук.бриг.	Журкин		01.88
Вед.инж.	Воронина		01.88
Инж.	Шляпкин		01.88
Н.контр.	Толмачева		01.88

тп- 503-4-55.88 -ТХ

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	13	

Ведомость оборудования (продолжение)

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Исакова

Формат А2

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		НИИАТ - 5276			
		Габаритные размеры, мм -			
		320 × 190 × 100			
19		Устройство для проверки натяжения ремней	1	0.7	На плане не показан
		КИ - 8920			
		Габаритные размеры, мм -			
		30 × 90 × 255			
20		Анализатор топливной	1	7.0	4.0 кВт
		аппаратуры К - 261			На плане
		Габаритные размеры, мм -			не показан
		325 × 275 × 270			
21		Набор инструмента	1	3.8	На плане
		для карбюраторщика 2445М			не показан
		Габаритные размеры, мм -			
		365 × 170 × 68			
22		Переносной прибор для	1	8.0	То же
		проверки и регулировки АТЭ			
		КИ - 1093			
		Габаритные размеры, мм -			
		365 × 310 × 128			
23		Комплект изделий для	1	12.2	0.015 кВт
		очистки и проверки свечей			На плане
		зажигания Э-203; давление			не показан
		воздуха - кгс/см^2 - 3...6			
		расход л/мин - 50			
24		Комплект приспособлений	1	6.5	На плане
		для аккумуляторных ба-			не показан
		тарей Э412			
		Габаритные размеры, мм -			
		320 × 210 × 300			
25		Комплект инструмента	1	3.6	То же
		для техобслуживания			
		эл. оборудования И-143			
		Габаритные размеры, мм -			
		405 × 90 × 90			
26		Устройство для проверки	1	2.3	— " —
		зазоров в шкворневых со-			
		единениях КИ - 4892			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Габаритные размеры, мм -			
		220 × 185 × 165			
27		Комплект инструмента	1	35.0	На плане
		для рулевых управлений			не показан
		с гидравлическим усили-			
		телем И - 135			
		Габаритные размеры, мм -			
		550 × 260 × 212			
28		Прибор для проверки пневма-	1	39.0	То же
		тического привода тормозной сис-			
		темы автомобилей и автопоез-			
		дов Камаз К - 235			
		Габаритные размеры, мм -			
		700 × 350 × 450			
29		Подножка ОРГ - 5155	1	4.7	— " —
		Габаритные размеры, мм -			
		885 × 530 × 230			
30		Бак раздаточный для	1	565.0	Располо-
		дизельного топлива 2251 А			жен вне
		Габаритные размеры, мм -			корпуса
		1800 × 860 × 3600; ёмкость, м^3 - 1.0			
31		Бак бензораздаточный для	1	250.0	Располо-
		испытательной станции			жен вне
		2254 А			корпуса
		Габаритные размеры, мм -			
		1350 × 520 × 3800; ёмкость, м^3 - 0.3			
		9. ИРК и промежуточный			
		склад запасных частей			
		и ремонтных материалов			
1		Стеллаж для хранения	2	320.0	
		узлов и агрегатов трак-			
		торов, комбайнов и авто-			
		мобилей 5398			
		количество ячеек в секции - 6			
2		Шкаф для инструмента и	1	120.0	
		монтажных принадлеж-			
		ностей ОРГ - 5126			
		Габаритные размеры, мм -			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		1600 × 430 × 1900			
3		Стол письменный однотум-	1		
		бовый Н - 40 - 13 Р			
4		Механизированный стеллаж	1	2000	4.0 кВт
		ОС - 14214			
		Габаритные размеры, мм -			
		2220 × 1220 × 4330; грузоподъем-			
		ность, кг - 3600; размер			
		тары, мм - 600 × 400 × 350			
5		Стеллаж для узлов и круп-	2	100	
		ных деталей ОРГ-1468-05-320А-01			
		Габаритные размеры, мм -			
		1400 × 500 × 1740			
6		Подставка для агрегатов	2	33	
		ОРГ - 1468 - 03 - 350			
		Габаритные размеры, мм -			
		2000 × 500 × 150			
		10. Шиномонтажный			
		участок			
1		Вешалка для камер Ш511Н	1	53	
		Габаритные размеры, мм -			
		1000 × 1000 × 2200; количест-			
		во ярусов - 2			
2		Шкаф для инструмента	1	120	
		и монтажных принадлеж-			
		ностей ОРГ - 5126			
		Габаритные размеры, мм -			
		1600 × 430 × 1900			
3		Стенд для монтажа и	1	760	2.8 кВт
		демонтажа шин колёс			
		с плоским ободом для грузо-			
		вых автомобилей ОШ - 7004М			
		Габаритные размеры, мм -			
		1770 × 1100 × 1550			

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

Привязан

Инв. №

10027/1

ГИП	Евелев	01.88	ТП- 503-4-55.88 -ТХ
Нач. отд.	Аникимов	01.88	
Гл. спец.	Кабанов	01.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей
Рук. сект.	Ломакин	01.88	
Рук. бриг.	Журкин	01.88	
Вед. инж.	Воронина	01.88	Производственные помещения
Инж.	Шляпкин	01.88	
Н. контр.	Тюмачёва	01.88	Ведомость оборудования (продолжение)

Стадия	Лист	Листов
Р	14	

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Сизова

Формат А2

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		производительность шт/ч-12			
4		Кран поворотный консольный КПК-0.5	1	814	0,96кВт
		Габаритные размеры, мм - 900×900×3217; грузоподъёмность, т - 0,5; вылет стрелы, м - 3,0, высота подъёма до крюка тали, мм - 2135			
5		Стеллаж для колёс автомобиля одноярусный ОРГ-5119	1	59	
		Габаритные размеры, мм - 1270×1135×1200			
6		Ларь для обтирочных материалов ОРГ-5133	1	38	
		Габаритные размеры, мм - 1000×500×850			
7		Подставка под оборудование ОРГ-5143	1	76	
		Габаритные размеры, мм - 820×700×830			
8		Точильно-шлифовальный двухсторонний станок 3К631	1	46	0,75кВт
		Габаритные размеры, мм - 570×390×390; диаметр шлифовального круга, мм 450			
9		Электровулканизатор ОШ3-48	1	250	4,80кВт
		Габаритные размеры, мм - 1000×450×1600			
10		Верстак для ремонта шин ОРГ-5102	1	220	
		Габаритные размеры, мм - 1250×750×1600			
11		Предохранительная клетка для накачки шин	1		
		Габаритные размеры, мм - 1200×400×1200			
12		Ванна для проверки камер автомобильных шин 5054	1	155	

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		Габаритные размеры, мм - 1250×876×1640: ёмкость ванны, м³ - 0,27			
13		Стеллаж для автомобильных покрышек двухярусный ОРГ-5120	1	56,0	
		Габаритные размеры, мм - 2150×800×1800			
14		Привод шероховального инструмента 6225	1	39,1	1,1кВт
		Габаритные размеры, мм - 2320×240			На плане не показан
15		Устройство для накачивания шин автомобилей, тракторов и других машин на пневматических колёсах КИ-8903	1	5,8	На плане не показан
		Габаритные размеры, мм - 210×180×145; время накачивания шин, мин - 2÷5			
16		Набор инструмента для шиноремонтника Ш-308	1	13,0	То же
		Габаритные размеры, мм - 600×350×134			
		II Деревообрабатывающий и обойный участок			
1		Промышленная швейная машина КЛ-23АМ	1	90,0	
		Габаритные размеры головки машины, мм 570×252×420			
2		Стенд для обивки подушек и спинок автомобилей ГАЗ и ЗИЛ 3078	1	249,0	
		Габаритные размеры, мм - 980×365×1380; привод - пневматический; давление воздуха кг/см² - 4			
3		Верстак специальный с	1	205,0	

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Примечание
		нижним отсосом для разборки подушек автомобилей 2227 БНЭТ			
		Габаритные размеры, мм - 2000×1000×800			
4		Верстак столярный ВР529НЭТ	1	93,00	
		Габаритные размеры, мм - 2165×972×805			
5		Стеллаж для подушек мягких сидений ОРГ-5122	1	250,00	
		Габаритные размеры, мм - 2460×1230×2600			
6		Стол закройный ОРГ-2281	1	38,00	
		Габаритные размеры, мм - 2200×1200×820			
7		Шкаф для инструмента и монтажных принадлежностей ОРГ-5126	1	120,00	
		Габаритные размеры, мм - 1600×430×1900			
8		Станок комбинированный К-40М	1	1750,00	
		Габаритные размеры, мм - 1550×1750×1400			
9		Долбёжник ручной электрический И3-5607	1	12,20	1,15кВт
		Габаритные размеры, мм - 650×270×650			На плане не показан
10		Рубанок ручной электрический И3-5708	1	7,45	1,15кВт
		Габаритные размеры, мм - 185×215×440; ширина строгания, мм - 100			На плане не показан
11		Пила ручная электрическая дисковая по дереву И3-5107А	1	6,35	1,15кВт
					На плане

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

Привязан

Инв. №

10027/1

ГИП	Евелев		01.88	ТП-503-4-55.88 -ТХ
Нач. отд.	Аннисимов		01.88	
Гл. спец.	Кабанов		01.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей
Рук. сект.	Ломакин		01.88	
Рук. бриг.	Журкин		01.88	
Вед. инж.	Воронина		01.88	Производственные помещения
Инж.	Шляпкин		01.88	
Н. контр.	Ломачева		01.88	Ведомость оборудования (продолжение)

Стадия	Лист	Листов
Р	15	

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Сидорова

Формат А2

Альбом I

503-4-55.88

Типовой проект

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примечание
		диаметр пильного диска, мм - 200			не показан
12		Машина ручная сверлильная электрическая ИЭ-1023А	1	4	0.6кВт
		Габаритные размеры, мм - 337 х 86 х 412; наибольший диаметр сверла, мм - 23			На плане не показан
		12. Участок обслуживания аккумуляторов			
1		Установка технического обслуживания стартерных АКБ ПТ-9779 ГОСНИТИ	1	500	8.3кВт
		Занимаемая площадь, м² - 30; в комплекте:			
		А-верстак аккумуляторщика			
		Б-шкаф зарядный - 3;			
		В-колонка электролита;			
		Г- панель управления;			
		Д-блок режимов;			
		Е - выпрямитель - 3 шт			
2		Стол с тремя тисками для заливочных работ Р505А	1	284	10.5кВт
		Габаритные размеры, мм - 2020 х 850 х 2050			
3		Тележка для транспортировки и подъема аккумуляторных батарей Ч403	1	63	
		Габаритные размеры, мм - 1020 х 520 х 800			
4		Ванна для промывки деталей аккумуляторов М-301Б	1	155	
		Габаритные размеры, мм - 1295 х 550 х 1000			

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
5		Ларь для обтирочных материалов ОРГ-5133	1	38.0	
		Габаритные размеры, мм - 1000 х 500 х 850			
6		Шкаф для инструмента и монтажных принадлежностей ОРГ-5126	1	120.0	
		Габаритные размеры, мм - 1600 х 430 х 1900			
7		Стеллаж для аккумуляторов ОРГ-5123	1	176.0	
		Габаритные размеры, мм - 2215 х 515 х 1200			
8		Комплект приспособлений для аккумуляторных батарей Э-412	1	6.5	На плане не показан
		Габаритные размеры, мм - 320 х 210 х 300			
		13. Участок обслуживания топливной аппаратуры и гидросистем			
1		Ящик для песка ОРГ-5139	1	45.0	
		Габаритные размеры, мм - 500 х 500 х 1000			
2		Ларь для обтирочных материалов ОРГ-5133	1	38.0	
		Габаритные размеры, мм - 1000 х 500 х 850			
3		Стеллаж для топливной аппаратуры ОРГ-1953-05-320	1	120.0	
		Габаритные размеры, мм - 1500 х 500 х 1860			
4		Шкаф для инструмента	1	120.0	

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		и монтажных принадлежностей ОРГ-5126			
		Габаритные размеры, мм - 1600 х 430 х 1900			
5		Комплект для текущего ремонта фильтров грубой и тонкой очистки на СТОТ ОР-16309	1	276	
		Габаритные размеры:			
		верстака, мм - 820 х 950 х 1150			
		ванны, мм 700 х 950 х 1150			
6		Станок заточной специальный К-1036	1	34	1.5кВт
		Габаритные размеры, мм - 385 х 335 х 395, максимальные размеры шлифовального круга, мм: диаметр-175; ширина 20 ÷ 25			
7		Подставка под оборудование ОРГ-5143	1	76	
		Габаритные размеры, мм - 820 х 700 х 830			
8		Вертикальный настольно-сверлильный станок 2М 112	1	120	0.6кВт
		Габаритные размеры, мм - 770 х 370 х 820; наибольший диаметр сверления, мм - 12			
9		Стол монтажный металлический ОРГ-1468-01-080А	2	89	
		Габаритные размеры, мм - 1200 х 800 х 600			
10		Стенд для испытания гидроусилителей рулевого управления КИ-4896 М	1	345	3.0кВт

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

10027/1

ГИП	Евелев		01.88
Нач. отд.	Анисимов		01.88
Гл. спец.	Кабанов		01.88
Рук. сект.	Ламакин		01.88
Рук. бриг.	Журкин		01.88
Вед. инж.	Воронина		01.88
Инж.	Шляпкин		01.88

ТП- 503-4-55.88 -ТХ

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	16	

Ведомость оборудования (продолжение)

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Привязан

Инв. №

Н. контр. Толмачева

Копировал Ловцова

Формат А2

Альбом I

503-4-55.88

Типовой проект

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примечание
		Габаритные размеры, мм-			
		1140 × 780 × 1120			
11		Стенд для испытания и	1	1300	16.50кВт
		регулировки дизельной			
		топливной аппаратуры			
		КИ-15711			
		Габаритные размеры, мм-			
		2070 × 860 × 2030			
12		Моечная установка	1	150	4.66кВт
		ОРГ-4990 Б			
		Габаритные размеры, мм-			
		1000 × 650 × 1000; размеры			
		очищаемых деталей, мм-			
		600 × 350 × 300			
13		Стенд для испытания	1	58	0,02кВт
		и регулировки форсунок			
		КИ-22203 М			
		Габаритные размеры, мм-			
		520 × 580 × 480			
14		Верстак для ремонта	1	155	
		карбюраторов ОРГ-5103			
		Габаритные размеры, мм-			
		1250 × 750 × 1110			
15		Пресс переносной гидрав-	1	66	
		лический с ручным			
		приводом 2153-М2			
		Габаритные размеры, мм-			
		480 × 144 × 700; номиналь-			
		ное усилие - 10 т			
16		Прибор для проверки	1	1	На плане
		бензонасосов на авто-			не пока-
		мобилях НИИАТ-527 Б			зан
		Габаритные размеры, мм-			
		320 × 190 × 100			
17		Набор инструмента	1	4	то же

Продолжение

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.,кг	Примечание
		для карбюраторщика			
		2445 М			
		Габаритные размеры, мм-			
		365 × 170 × 68			
18		Приспособление для вы-	1	1	На пла-
		садки концов трубок			не не
		высокого давления			показан
		ПТ-265.00			
		Габаритные размеры, мм-			
		91 × 50; усилие высад-			
		ки - 4 ÷ 5 т			
19		Приспособление для	1	1	то же
		развальцовки трубок			
		низкого давления			
		ПТ-265.10			
		Габаритные размеры, мм-			
		58 × 139 × 116			

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ГИП	Евелев		01.88
Нач. отд.	Анисимов		01.88
Гл. спец.	Кабанов		01.88
Рук. сект.	Ламакин		01.88
Рук. бриг.	Журкин		01.88
Вед. инж.	Варанина		01.88
Инж.	Шляпкин		01.88
Н. контр.	Толмачева		01.88

10027/1

ТП-503-4-55.88 -ТХ

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	17	

Ведомость оборудования (окончание)

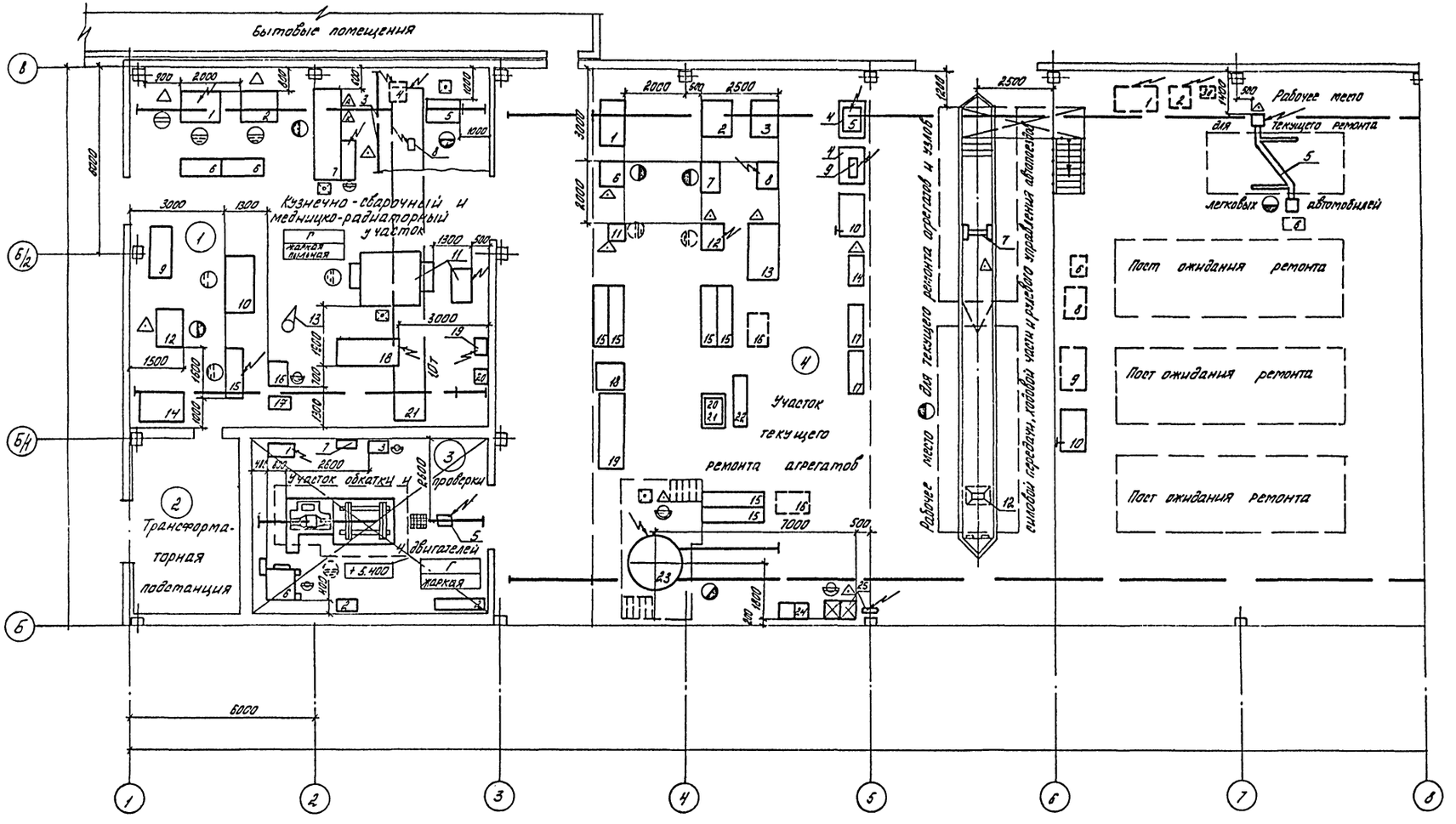
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

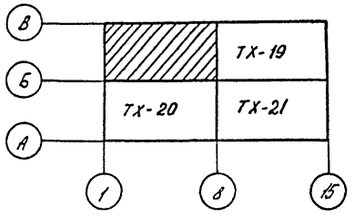
Копировал Ловцова

Формат А2

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88





Ведомость оборудования смотри листы ТХ-5 ÷ ТХ-17

Высота корпуса до низа несущих строительных конструкций - 7,2м

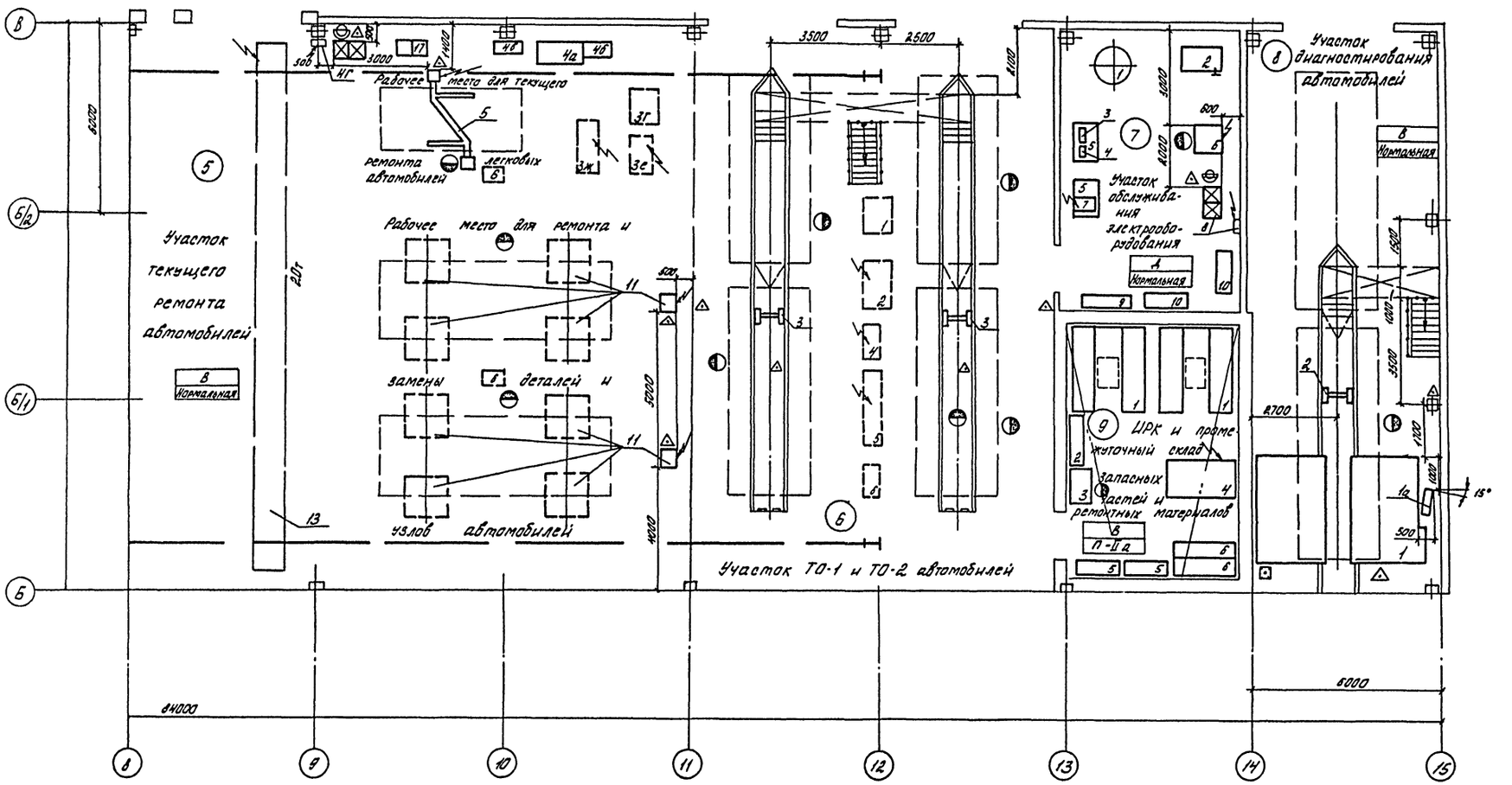
Категория здания по взрыво-пожарной и пожарной опасности - В.

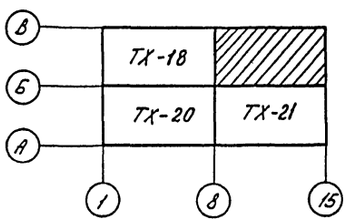
10027/1

ГИП	Евдаев		01.88	ТП- 503-4-55.88 -ТХ	
Нач.отд.	Анисимов		01.88		
Гл.спец.	Кабанов		12.01.88		
Рук.сект.	Лупакин		01.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 200 грузовых автомобилей.	
Рук.бр.	Журкин		01.88		
Привязан	Ведущ.	Воронина	01.88	Производственные помещения	Стадия: Р; Лист: 18; Листов:
Инв. №	Н.контр.	Галкачева	01.88	План на отм. 0.000	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Борисова

Формат А2





ГИП	Евсеев		01.88	ТП- 503-4-55.88 -ТХ	
Начотд.	Алексимов		01.88		
Гл.спец.	Кабанов		01.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей	
Рук.сект.	Лопашкин		01.88		
Рук.гр.	Журкин		01.88	Производственные помещения	Стадия Р; Лист 19; Листов
Вед.инж.	Воронина		01.88		
Н.контр.	Толмачева		01.88	План на отм. 0.000	ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Привязан

Инв. №

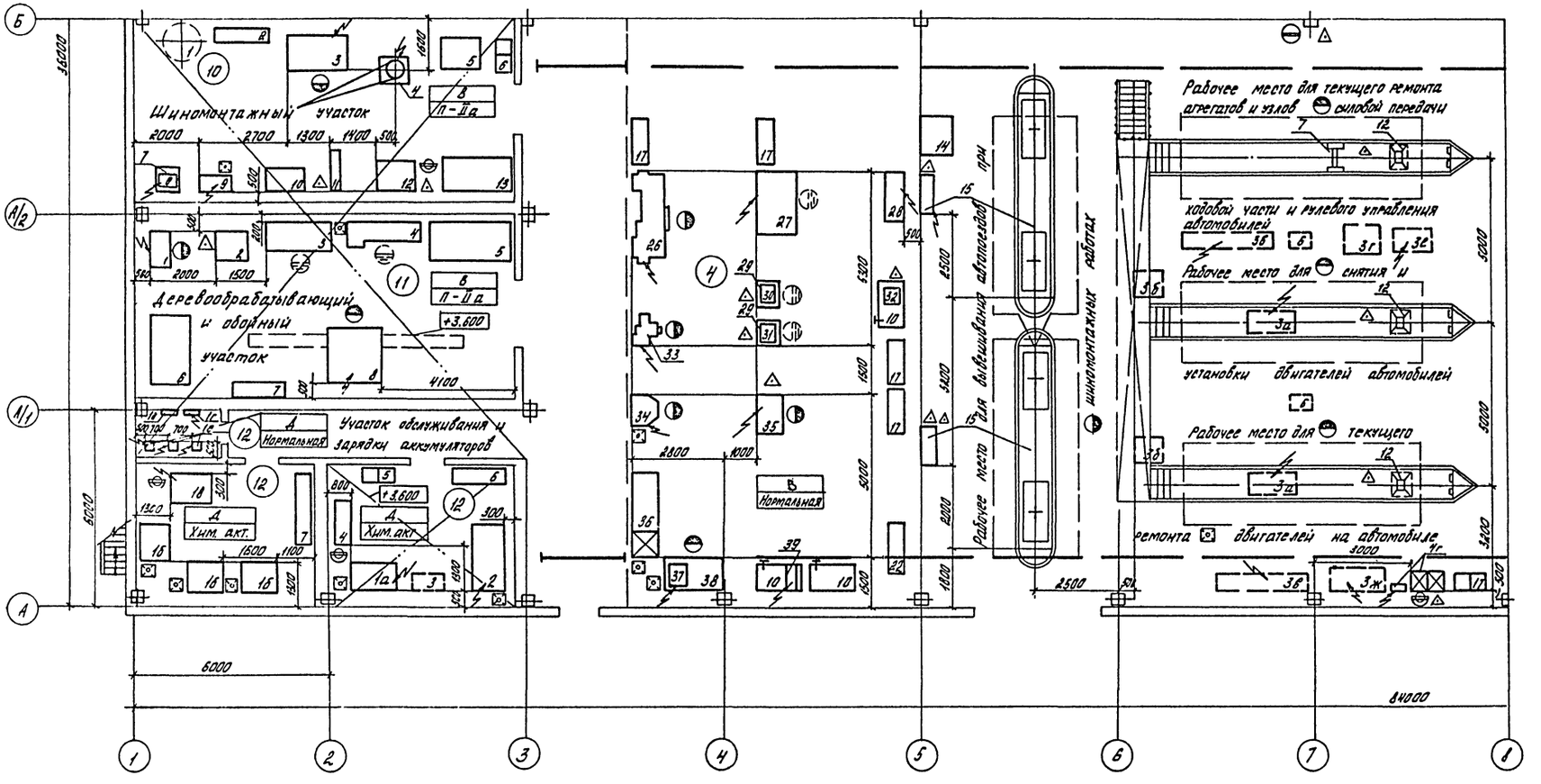
Копировал: Борисова

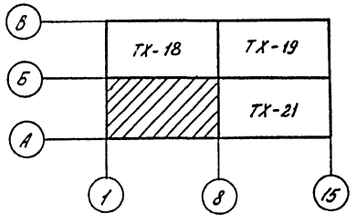
Формат А2

100271/1

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88





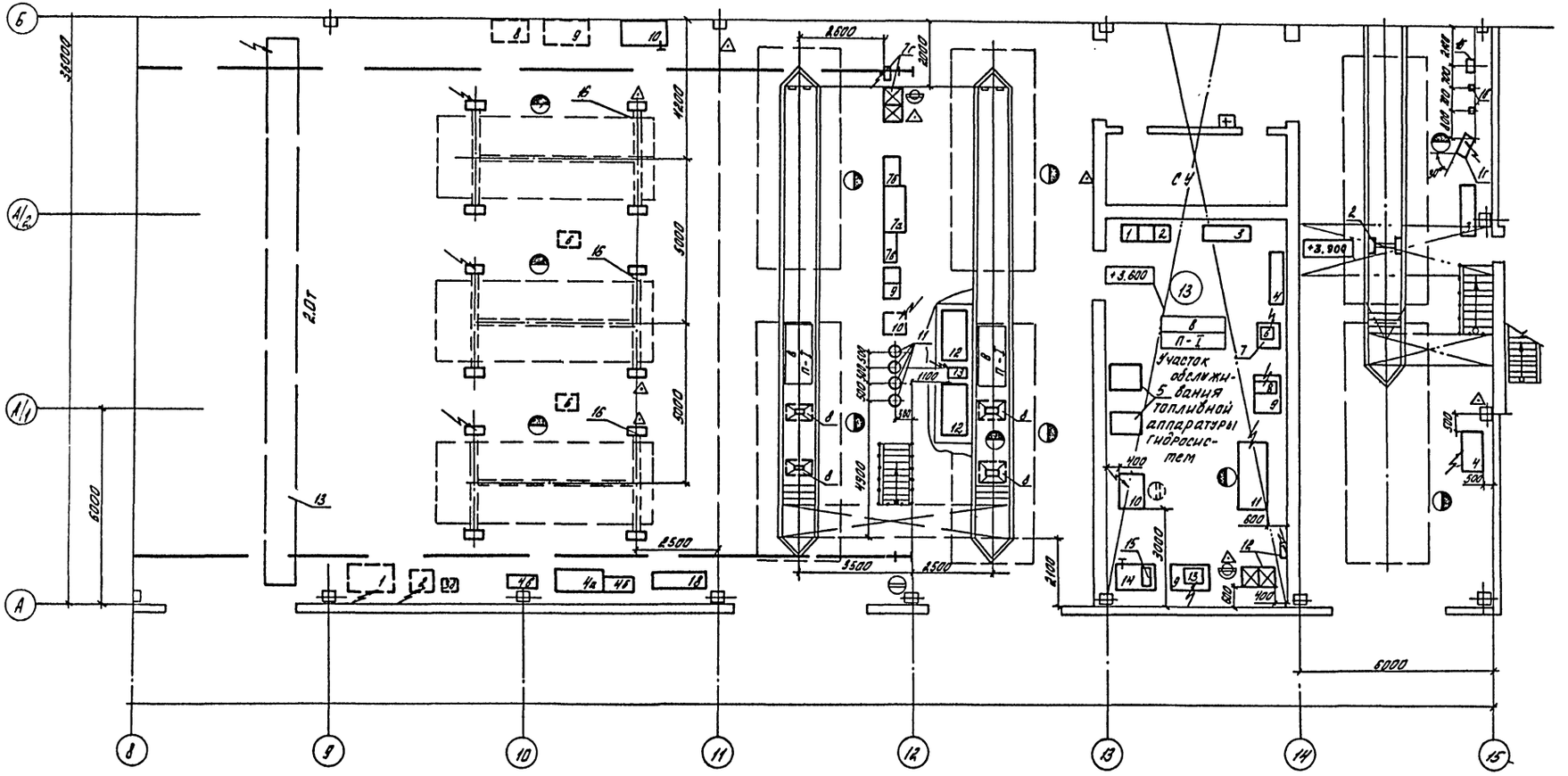
10027/1

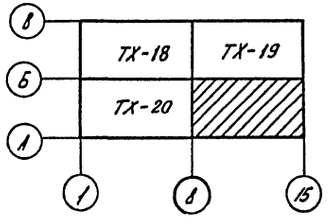
ГИП	Евлев		01.88	ТП- 503-4-55.88 -ТХ	
Нач. отд.	Аниримов		01.88		
Гл. спец.	Кабанов		01.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей.	
Рук. сект.	Ломакин		01.88		
Рук. бр.	Журкин		01.88	Производственные помещения	Стадия: Р; Лист: 20; Листов:
Вед. инж.	Воронина		01.88		
Привязан				План на отм. 0.000	ГИПРОПРОМЭЛЕКТРОМОНТАЖ г. Саратов
Инв. №		Н. контр.	Толмачева	01.88	

Копировал: Васильева Формат А2

Альбом Т

Типовой проект 503-4-55.88





10027/1

ГИП	Евелев		01.88	ТП- 503-4-55.88 -ТХ
Нач. отд.	Анисимов		01.88	
Гл. спец.	Кабанов		14.01.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей
Рук. сект.	Ломакин		01.88	
Рук. бр.	Журкин		01.88	
Вед. инж.	Воронина		01.88	Производственные помещения
Н. контр.	Толмачева		01.88	План на отм. 0.000

Стадия	Лист	Листов
Р	21	

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Привязан

Инв. №

Копировал: Борисова

Формат А2

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

Нач. отдела ЭО-1 Зинфертов | Гл. спец. техн. отд. Казаков | 01.88
Нач. отдела ЭН Топова | 01.88
Нач. отдела ВК Свирепов | 01.88
Нач. отдела ЭПТ Калганов | 01.88

Альбом I

503-4-55.88

Типовой проект

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта ТК.

Лист	Наименование	Примечание
1	Общие данные (начало)	
2	Общие данные (продолжение)	
3	Общие данные (окончание)	
4-7	План на отм. 0.000.	
8	Схема системы снабжения сжатым воздухом	
9	Схемы систем технологического пароснабжения	
	и снабжения сжатым воздухом.	
10	Схема системы маслоснабжения. Схемы подачи	
	топлива к стенду и топливомерам.	

Ведомость ссылочных и прилагаемых документов.

Обозначение	Наименование	Примечание
	Прилагаемые документы	
ТК.ОА	Спецификация оборудования	Альбом VII
ТК.ВМ	ВМ по рабочим чертежам	
	основного комплекта марки ТК	Альбом VIII

Условные обозначения

- 3.0 — Дыхательный трубопровод
- 3.5 — Трубопровод сжатого воздуха $P \geq 0.6$ МПа (6 кгс/см²)
- 3.53 — Трубопровод сжатого воздуха $P = 0.3$ МПа (3 кгс/см²)
- 3.54 — Трубопровод сжатого воздуха $P = 0.4$ МПа (4 кгс/см²)
- 3.55 — Трубопровод сжатого воздуха $P = 0.5$ МПа (5 кгс/см²)
- 3.58 — Трубопровод сжатого воздуха $P = 0.8$ МПа (8 кгс/см²)
- 3.54 — Трубопровод сжатого воздуха в штрабе пола
- 8.1 — Трубопровод залива бензина
- 8.11 — Трубопровод перелива бензина
- 8.12 — Трубопровод аварийного слива бензина
- 8.13 — Трубопровод бензина к потребителю
- 8.3 — Трубопровод залива дизельного топлива
- 8.31 — Трубопровод перелива дизельного топлива
- 8.32 — Трубопровод аварийного слива дизельного топлива
- 8.33 — Трубопровод дизельного топлива к потребителю.
- 8.4 — Трубопровод трансмиссионного масла типа ТАП-15В
- 8.41 — Трубопровод моторного масла типа М8ГФ3
- 8.42 — Трубопровод автотракторного масла типа АС-8
- 8.43 — Трубопровод всесезонного масла типа Р.
- 8.44 — Трубопровод отработанного моторного (всесезонного) масла.
- 8.45 — Трубопровод отработанного трансмиссионного масла.
- 1/2 — Числитель - номер оборудования по плану.
  Знаменатель - номер участка.
- Г — Гайковерт
- Н — Устройство для накачивания шин.

Основные показатели по чертежам технологических коммуникаций.

Наименование системы	Расчетный расход и единица измерения		Установленная мощность электродвигателей, кВт	Примечание
Снабжение сжатым воз-				
духом	8.72 м³/мин	665.67 тыс м³/г	—	с коэф. 1.2
Технологическое пароснаб-				
жение	30 кг/ч	120.46 т/г	—	
Снабжение специальными				
газами :				
Кислород	0.098 м³/ч	40.4 м³/г	—	
Ацетилен	0.093 м³/ч	38.456 м³/г	—	

Общие указания.

1. Общая часть.

Проектом предусматривается снабжение потребителей сжатым воздухом, паром на технологические нужды, дизельным топливом, отработанными маслами, специальными газами, а также слив отработанных масел.

Системы технологических коммуникаций выполнены в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

„Правила устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов";

СН 527-80 „Инструкция по проектированию технологических стальных трубопроводов Ру до 10 МПа";

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

СНиП II-106-79 „Склады нефти и нефтепродуктов".

2. Снабжение сжатым воздухом.

Снабжение сжатым воздухом предусматривается от существующих сетей ремонтного предприятия. Для снижения давления сжатого воздуха до 0.61 МПа (6,1 кгс/см²) на вводе предусматривается узел редуцирования.

Схема воздухопроводов тупиковая.

Трубопроводы сжатого воздуха, проложенные открыто, окрашиваются эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76* в синий цвет согласно ГОСТ 14202-69 по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82.

Трубопроводы, проложенные в штрабе пола, покрываются изолом ГОСТ 10296-79 по изольной мастике.

Расходы сжатого воздуха по отдельным потребителям приведены в таблице.

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

Главный инженер проекта /Евлев/

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

10027/1

Привязан

Инв. №

ГИП	Евлев		05.84
Нач. отд.	Попова		05.84
Гл. спец.	Константинова		03.84
Рук. гр.	Гамаюнова		04.84
Ст. инж.	Рейтунская		04.84
Н. контр.	Толмачева		5.84

ТП 503-4-55.88 -ТК

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей.

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	1	10

Общие данные (начало)

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Брюкова Формат А2

Альбом I

503-4-55.88

Типовой проект

Таблица расходов сжатого воздуха

Поз.	Технологическое оборудование: Наименование, марка (тип)	Кол.	Расход на один потребитель, м³/мин: Максимальный	Расход на один потребитель, м³/мин: С коэф. использования	Общий расход с коэф. одновременности м³/мин	Давление, МПа (кгс/см²)
	(1) Кузнечно-сварочный и медницко-радиаторный участок.					
7	Стенд для комплексных работ по ремонту радиаторов 3092	1	0,5	0,1	0,1	0,1(1)
12	Стенд для сборки и разборки рессор ЦКБ-Р203	1	0,4	0,08	0,08	0,5(5)
	(4) Участок текущего ремонта агрегатов					
8,11,12, 13,14	Пневмогайковерт ИП-3113	5	0,9	0,09	0,36	0,5(5)
23	Моечная установка ОМ-13661-01	1	0,6	0,12	0,12	0,4(4)
25	Моечная установка ОРГ-49906	1	0,6	0,06	0,06	0,3-0,6(3-6)
30	Стенд для сборки, разборки и регулировки сцеплений дизельных автомобилей Р724	1	0,3	0,03	0,03	0,4(4)
31	Стенд для сборки и регулировки сцеплений Р207	1	0,3	0,03	0,03	0,4(4)
32	Пресс Р335	1	0,3	0,03	0,03	0,4(4)
35	Стенд для проверки пневмооборудования, К245	1	0,6	0,06	0,06	0,8(8)
	(5) Участок текущего ремонта автомобилей					
4г	Моечная установка ОРГ-49906	2	0,6	0,06	0,108	0,3-0,6(3-6)
24	Пневмогайковерт ИП-3113 (подвод на посты)	12	0,9	0,09	0,723	0,5(5)
25	Бак для заправки тормозной жидкостью 326	1	0,1	0,01	0,01	0,3(3)
27	Устройство для накачивания шин КИ-8903	2	0,15	0,015	0,027	0,6(6)

продолжение

Поз.	Технологическое оборудование: Наименование, марка (тип)	Кол.	Расход на один потребитель, м³/мин: Максимальный	Расход на один потребитель, м³/мин: С коэф. использования	Общий расход с коэф. одновременности м³/мин	Давление, МПа (кгс/см²)
	(6) Участок ТО-1 и ТО-2 автомобилей					
7г	Моечная установка ОРГ-49906	1	0,6	0,06	0,06	0,3-0,6(3-6)
16	Пневмогайковерт ИП-3113 (подвод на посты)	2	0,9	0,09	0,18	0,5(5)
19	Устройство для накачивания шин КИ-8903	2	0,15	0,015	0,023	0,6(6)
20	Бак для заправки тормозной жидкостью 326	1	0,1	0,01	0,01	0,3(3)
	(7) Участок обслуживания электрооборудования					
8	Моечная установка ОРГ-49906	1	0,8	0,06	0,06	0,3-0,6(3-6)
	(8) Участок диагностирования автомобилей					
1	Стенд комплексной диагностики грузовых автомобилей КИ-8980	1	0,3	0,03	0,03	0,6(6)
5	Устройство для накачивания шин КИ-8903	1	0,15	0,015	0,015	0,6(6)
-	Пневматестер К272 (в осях А/1-15)	1	0,03	0,003	0,003	0,25-0,8 (2,5-8)
	(10) Шиномонтажный участок					
11	Устройство для накачивания шин КИ-8903	1	0,15	0,015	0,015	0,6(6)
12	Ванна для проверки камер автомобильных шин	1	0,3	0,03	0,03	0,3(3)

продолжение

Поз.	Технологическое оборудование: Наименование, марка (тип)	Кол.	Расход на один потребитель, м³/мин: Максимальный	Расход на один потребитель, м³/мин: С коэф. использования	Общий расход с коэф. одновременности м³/мин	Давление, МПа (кгс/см²)
	(11) Деревообрабатывающий и обойный участок					
2	Стенд для обивки подушек и стенок автомобилей 3078	1	0,6	0,06	0,06	0,4(4)
	(13) Участок обслуживания топливной аппаратуры и гидросистем					
12	Моечная установка ОРГ-49906	1	0,6	0,06	0,06	0,3-0,6(3-6)

3. Технологическое парснабжение

Снабжение цеха паром для технологических нужд предусматривается от тепловых сетей. От узла редуцирования пара, разработанного в комплекте ОВ, пар давлением 0,3 МПа (3 кгс/см²) подается к потребителям. После монтажа и испытаний трубопроводы пара и конденсата покрываются краской БТ-177 ОСТ 6-10-426-79. по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82.

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

10027/1

ГИП	Евсеев		03.88	ТП 503-4-55.88 -ТК
Нач. отд.	Попова		03.88	
Гл. спец.	Константинова		03.88	
Рук. гр.	Гамаюнова		01.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей
Ст. инж.	Рейтунская		01.88	
Привязан				Производственные помещения
Н. контр.	Тимачева		03.88	Общие данные (продолжение)

Стадия	Лист	Листов
Р	2	

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Борисова

Формат А2

Паропровод по всей длине и конденсатопровод в местах обслуживания теплоизолируются шнуром из минеральной ваты в чулке из нити стеклянной ТУ36-1695-79 δ=30мм для ф<50 с последующим защитным покрытием рубленным стеклопластиком РСТ ТУ6-11-145-80. Расходы пара приведены в таблице.

Таблица расходов пара

Технологическое оборудование			Расход на один потребитель, кг/ч		Общий расход, кг/ч		Давление пара, МПА (кгс/см²)	Возврат конденсата, %
Поз.	Наименование, марка (тип)	Кол.	Режим разогрева	Установившийся режим	Максимальный	Средний		
	(1) Кузнечно-сварочный и медницко-радиаторный участок							
1	Установка для очистки радиаторов от накипи М-423	1	—	15	—	15	0,3 (3)	100
2	Установка для промывки и пропаривания топливных баков грузовых автомобилей 2067	1	—	15	—	15	0,3 (3)	—

4. Снабжение специальными газами

Снабжение потребителей ацетиленом и кислородом предусматривается от привозных баллонов, устанавливаемых в корпусе непосредственно у сварочных постов.

Установку и эксплуатацию баллонов производить согласно „Правилам техники безопасности и производственной санитарии при производстве ацетилена, кислорода и газопламенной обработке металлов".

5. Снабжение топливом

Подача дизельного топлива и бензина на участки диагностирования автомобилей, обкатки и проверки двигателей предусматривается из расходных баков, установленных на отм. Ч000 вне корпуса.

Перелив и аварийный слив топлива предусматривается в колодец, расположенный от корпуса на расстоянии не ближе 5 м (предусматривается при привязке проекта).

Залив топлива в расходные баки предусматривается ручным насосом из тары.

После монтажа трубопроводы дизельного топлива и бензина, проложенные открыто вне помещения, покрываются эмалью ХВ-125 ГОСТ 10144-74* по грунтовке ХС-010 ГОСТ 9355-81.* Внутри помещения трубопроводы покрываются эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76* по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82 в 2 слоя.

Трубопроводы, проложенные в грунте, покрываются весьма усиленной битумно-полимерной изоляцией согласно ГОСТ 9.016-74*.

Наружная прокладка трубопроводов бензина и дизельного топлива от расходных баков решается при привязке проекта.

6. Снабжение маслами.

Подача масел на участок технического обслуживания автомобилей к кранам-счетчикам предусматривается насосными установками из склада масел (решается при привязке).

Отработанные масла сливаются самотеком в баки, установленные на участке в нише осмотровой ямы, затем насосом перекачиваются в склад масел для последующей отправки на регенерацию.

После монтажа трубопроводы, проложенные открыто, покрываются эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76* по грунтовке ГФ-021 ГОСТ 25129-82 в 2 слоя; трубопроводы, проложенные в канале, покрываются изолят ГОСТ 10296-79 в 2 слоя.

7. Мероприятия по технике безопасности

Оборудование и технологические трубопроводы необходимо заземлить, присоединив к общему контуру заземления.

В целях безопасности на расходных баках для дизельного топлива и бензина предусмотрена установка дыхательного клапана с огнепреградителем и аварийный слив топлива в колодец, который расположен в 5 м от здания и не ближе 4м от баков.

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

ГИП	Евелев		03.88
Нач.отд.	Попова		03.88
Гл.спец.	Константинова		03.88
Рук.груп.	Гатаулова		01.88
Ст.инж.	Рейтунская		01.88
Н.контр.	Толмачева		3.88

Привязан

10027/1

ТП 503-4-55.88 -ТК

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

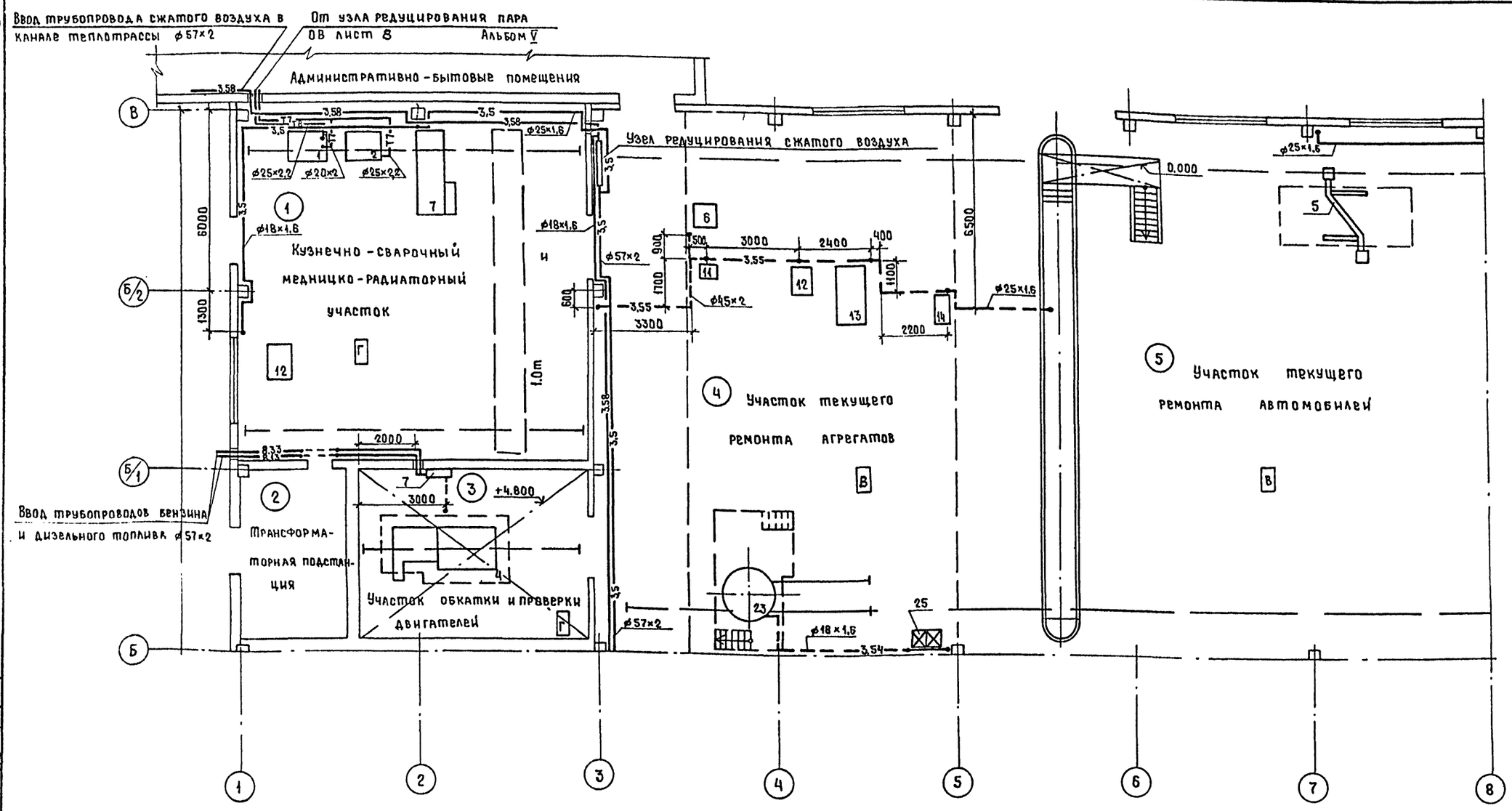
Производственные помещения	Стадия	Лист	Листов
	Р	3	

Общие данные (окончание)

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Ловцова

Формат А2



Альбом I

503-4-55.88

Типовой проект

Нач.отд. СО-1	Зильберстов		
Нач.отд. ВК	Свирепов		
Гл.инж.отд. ЗАТ	Пайкин		

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

10027/1

ГИП	Евелев		03.88
Нач.отд.	Попова		03.88
Гл.спец.	Константинова		03.88
Рук.гр.	Гамаюнова		01.88
Ст.инж.	Рейтунская		01.88
Н.контр.	Толмачева		3.88

тп- 503-4-55.88 тк

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	4	

План на отм. 0.000

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Привязан

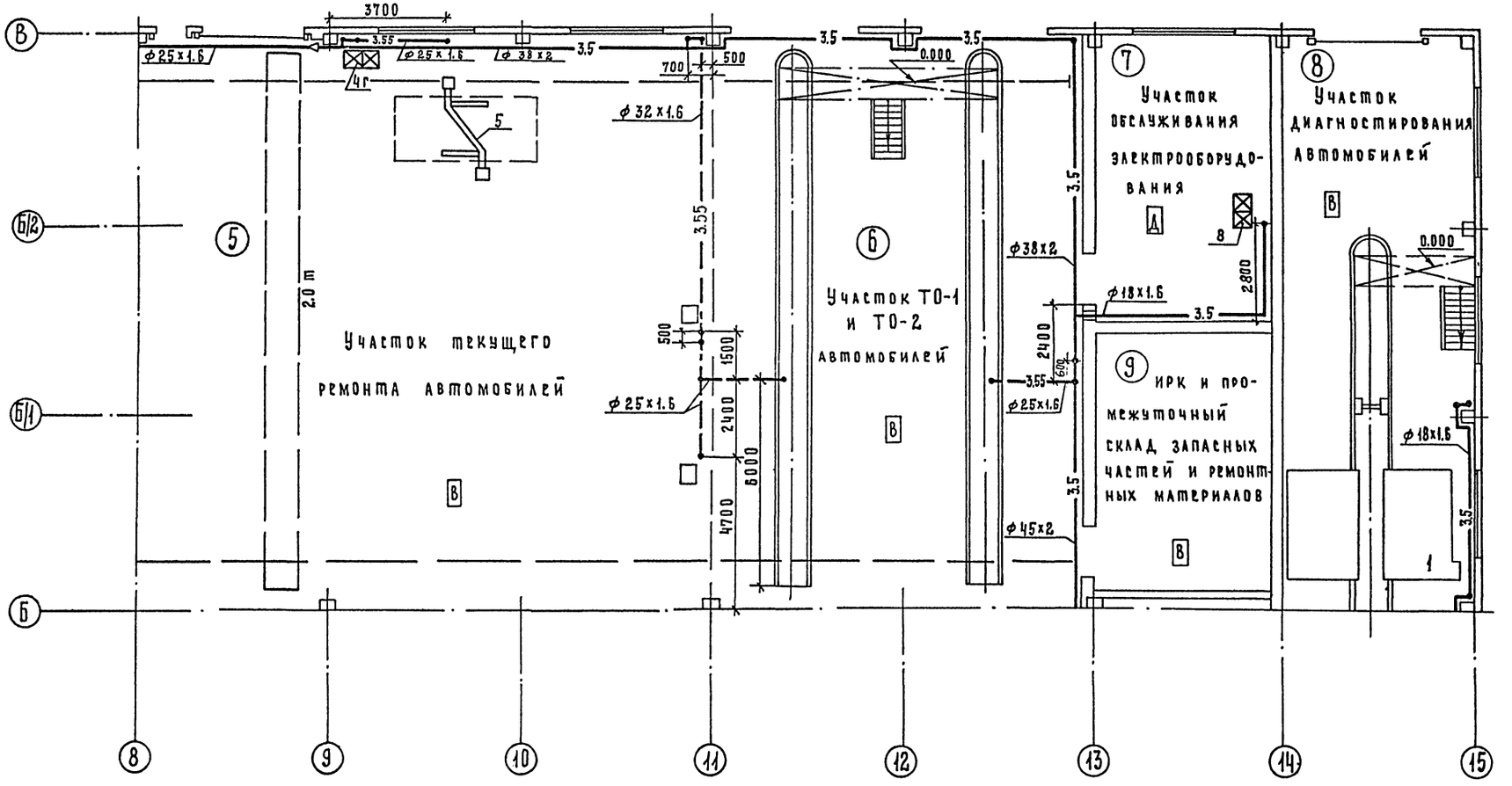
Инв.№

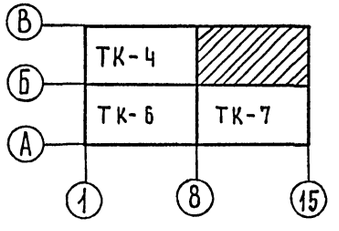
Копировал: Ясакова

Формат А2

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88





Нач. отд. ТХ	Аникимов		
Нач. отд. ЕО-1	Зильбергов		
Нач. отд. ВК	Свиридов		
Гл. инж. отд. ЭАТ	Лайкин		

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

ГИП	Евелев		03.88
Нач. отд.	Попова		03.88
Гл. спец.	Константинова		03.88
Рук. гр.	Гамаюнова		04.88
Ст. инж.	Рейтузская		04.88

Привязан

Инв. №

Н. контр. Тюмачёва 04.88

10027/1

ТП 503-4-55.88 ТК

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

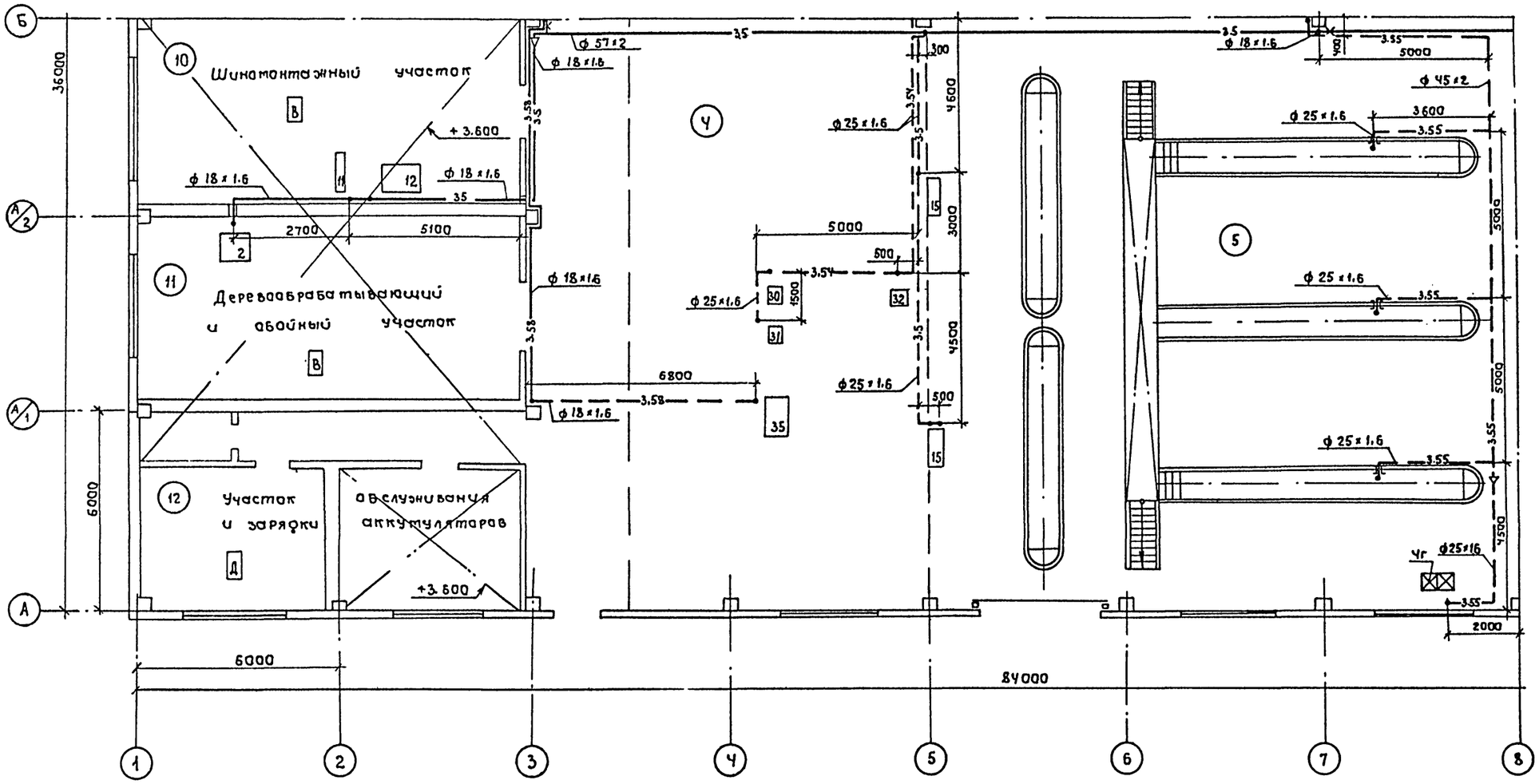
Производственные помещения

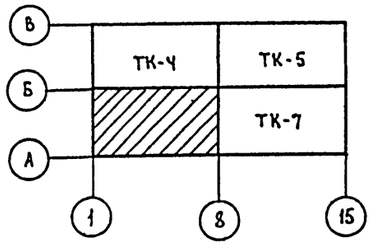
Стадия	Лист	Листов
Р	5	

План на отм. 0.000

ГИПРОПРОМГЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева формат А2





10027/1

ГИП	Евелев		03.88
Нач. отд.	Попова		03.88
Гл. спец.	Константинова		03.88
Рук. гр.	Гамаюнова		01.88
Ст. инж.	Рейтунская		01.88
Н. контр.	Толмачева		1.88

ТП 503-4-55.88 ТК

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	6	

План на отм. 0.000

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Привязан

Инв. №

Копировал Ловцова

Формат А2

Альбом I

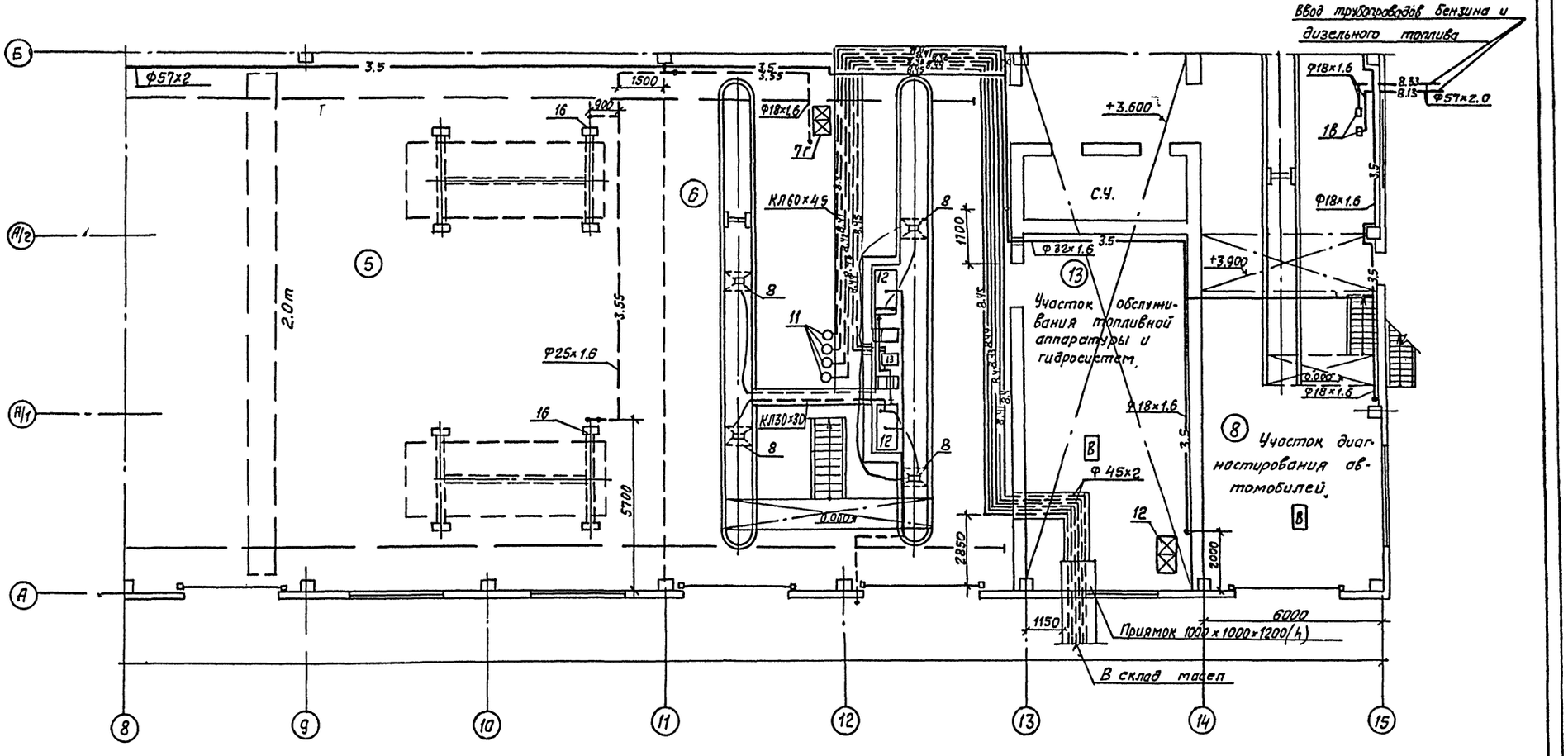
Типовой проект 503-4-55.88

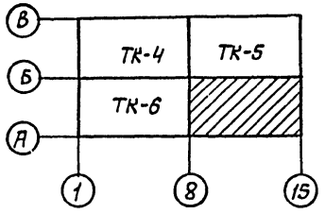
Нач. отд. ТПС
Нач. отд. СО-1
Нач. отд. ВК
Гл. инж. отд. ЭЛТ
Зильбертов
Свирепов
Пайкин

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

Альбом I

Типовой проект 503-4-55.88





Нач. отд. ТХ	Анисимов		12.88
Нач. отд. СО-1	Ульянов		12.88
Нач. отд. ВК	Сергеев		12.88
Гл. инж. отд. ЭМ	Пайкин		12.88

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

ГИП	Евелев		01.89г
Нач. отд.	Попова		01.89г
Гл. спец.	Константинова		01.89г
Рук. гр.	Гамаюнова		01.89г
Ст. инж.	Редтунская		01.89г

Привязан

Инв. N

Н. контр. Толмачева

10027 11

ТП 503-4-55.88 -ТК

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	7	

План на отм. 0.000

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Леденева

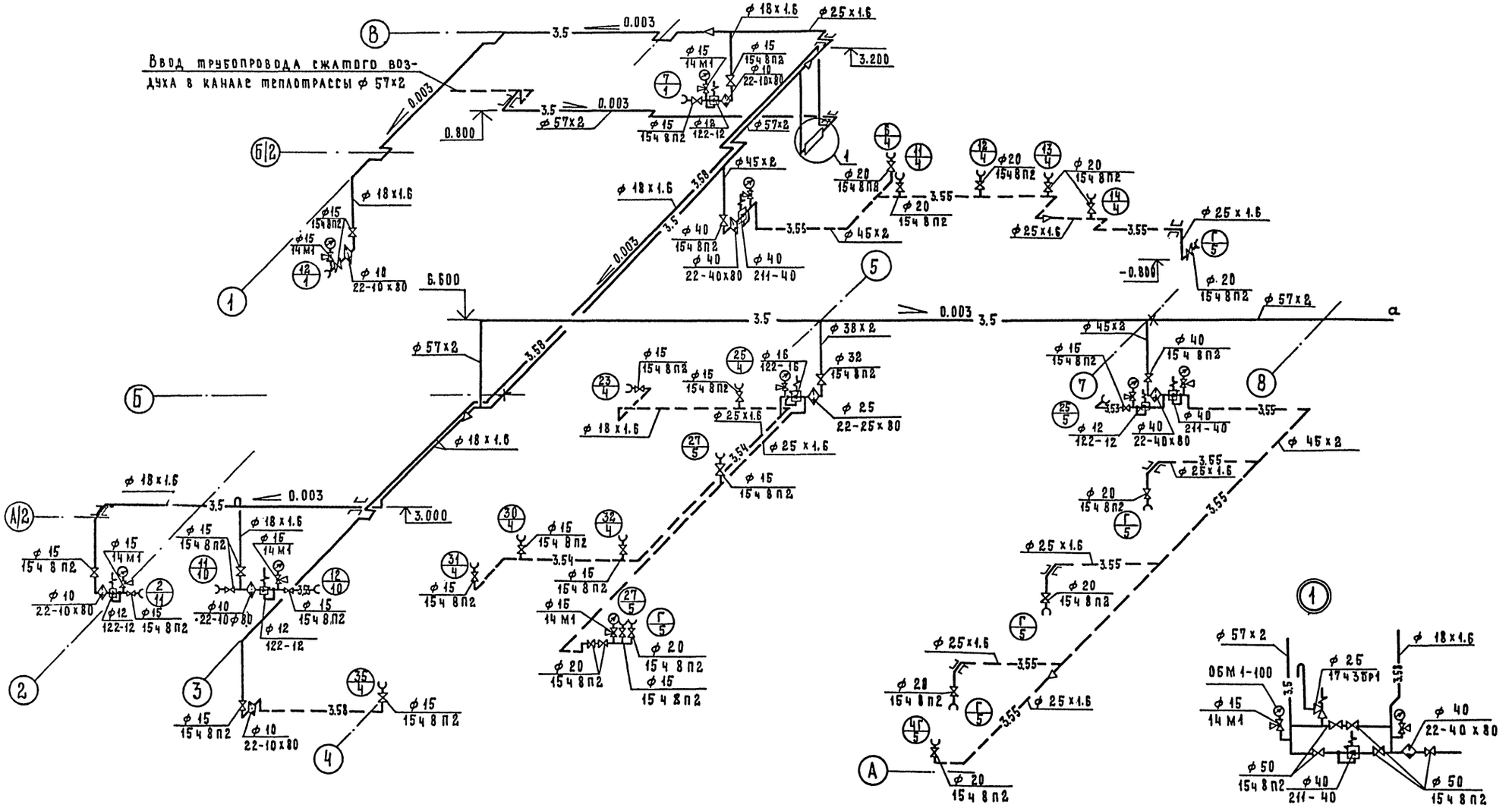
Формат А2

Альбом I

503-4-55.88

Типовой проект

Ввод трубопровода сжатого воздуха в канале теплотрассы ф 57х2



ГИП	Евсеев		03.88
Нач.отд.	Попова		03.88
Гл.спец.	Константинова		03.88
Рук.гр.	Гамаюнова		01.88
Ст.инж.	Рейтунская		01.88
Н.контр.	Толмачева		3.88

Привязан

Инв.№

ТП- 503-4-55.88 -ТК

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	8	

Схема системы снабжения сжатым воздухом

ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОСТРОЙ г. САРАТОВ

Копировал: Матвеева

Формат А

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

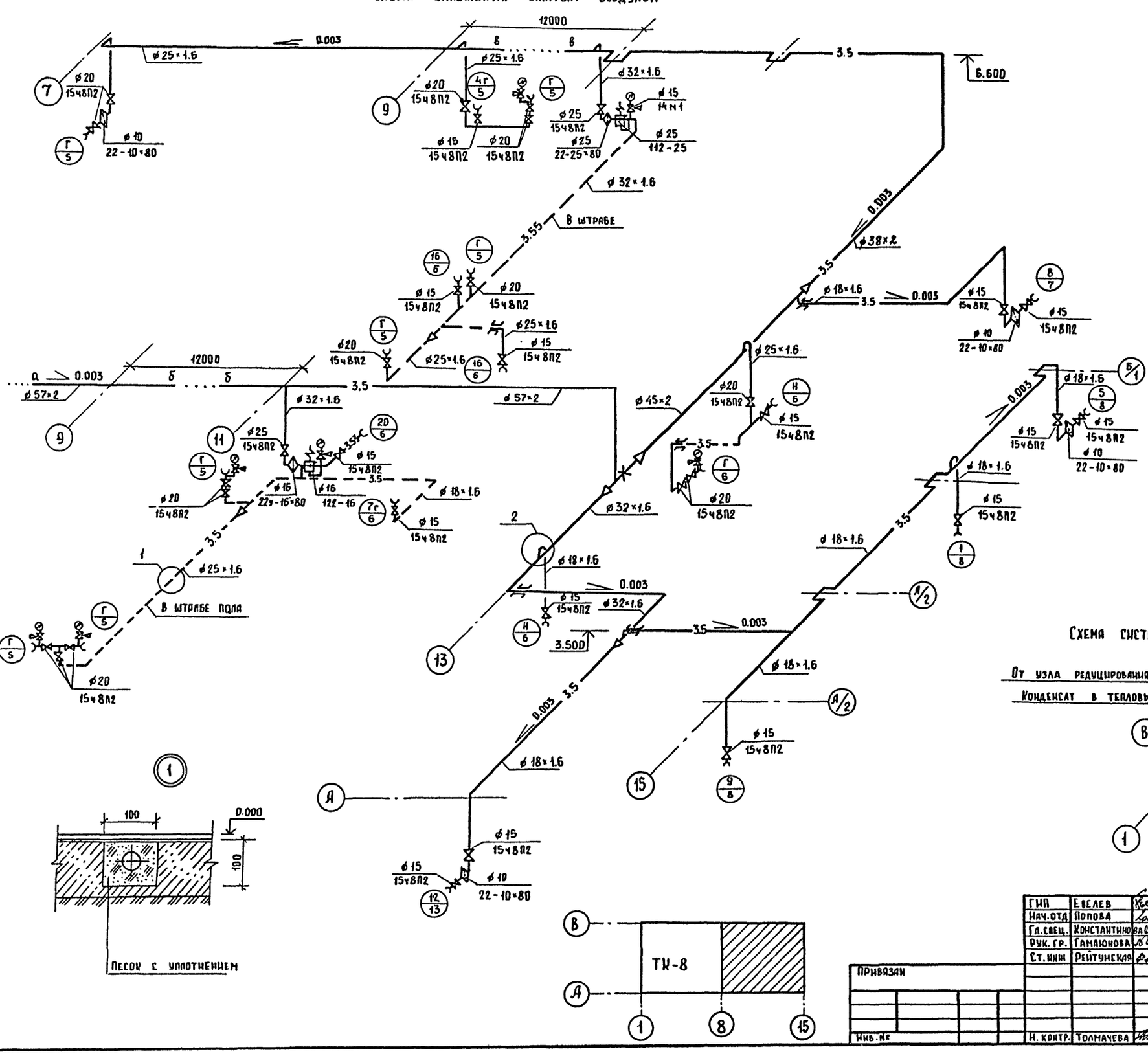
10027/11

Альбом I

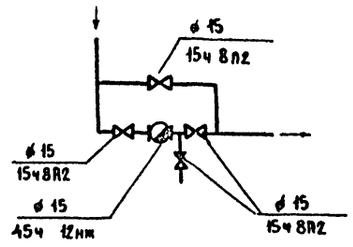
503-4-55.88

Типовой проект

Схема снабжения сжатым воздухом



Узел обвязки термодинамического конденсатоотводчика



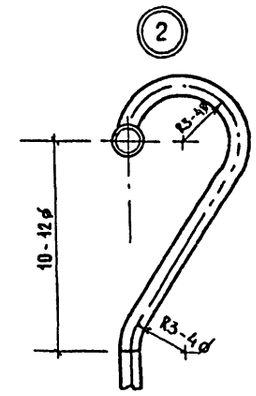
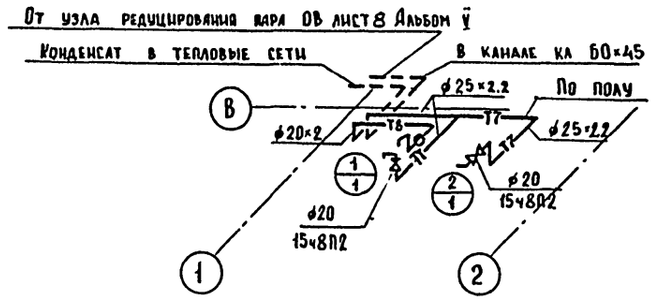


Схема системы технологического пароснабжения



10027/1

ГИП	Евелев		03.89	ТП 503-4-55.88 ТК	
Нач.отд	Попова		03.88		
Гл.спец.	Константинова		03.88	Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей	
Рук. гр.	Гамаюнова		03.88		
Ст.инж	Рейтунская		03.88	Производственные помещения	Стадия: Р; Лист: 9; Листов:
Н. контр.	Толмачева		03.88	Схемы систем технологического пароснабжения и снабжения сжатым воздухом	Гипропромсельстрой г. Саратов

Привязан

Инв.№

Копировал: Плешанкова

Формат А2

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

Схема системы маслоснабжения

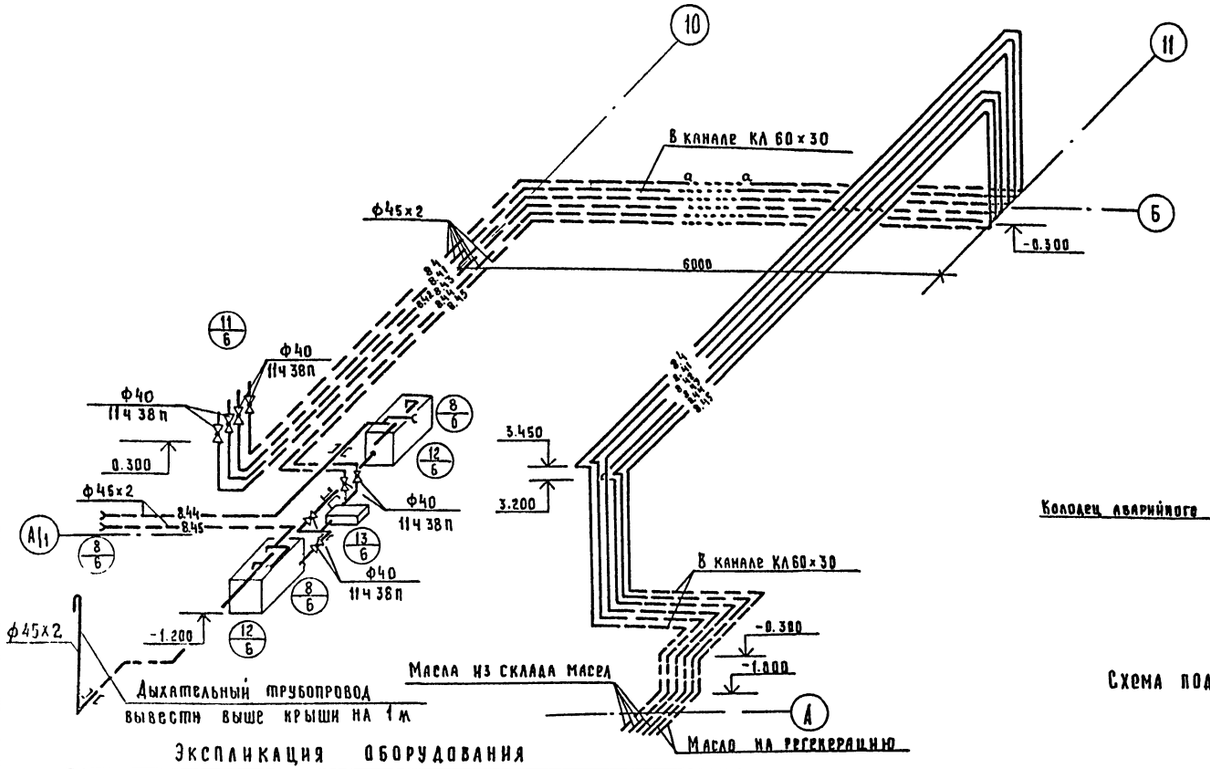


Схема подачи топлива к стенду

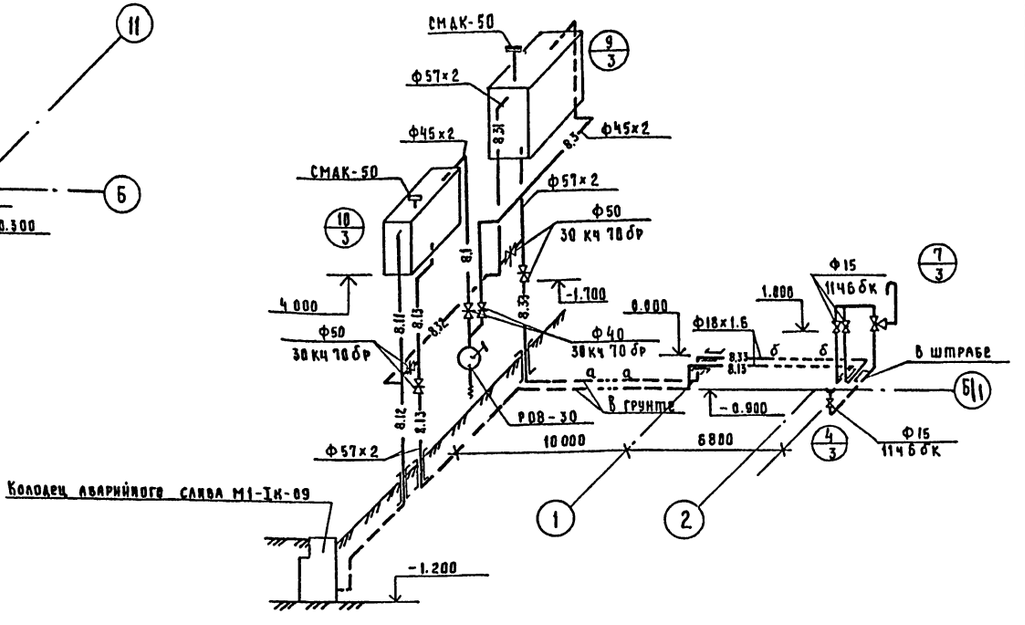
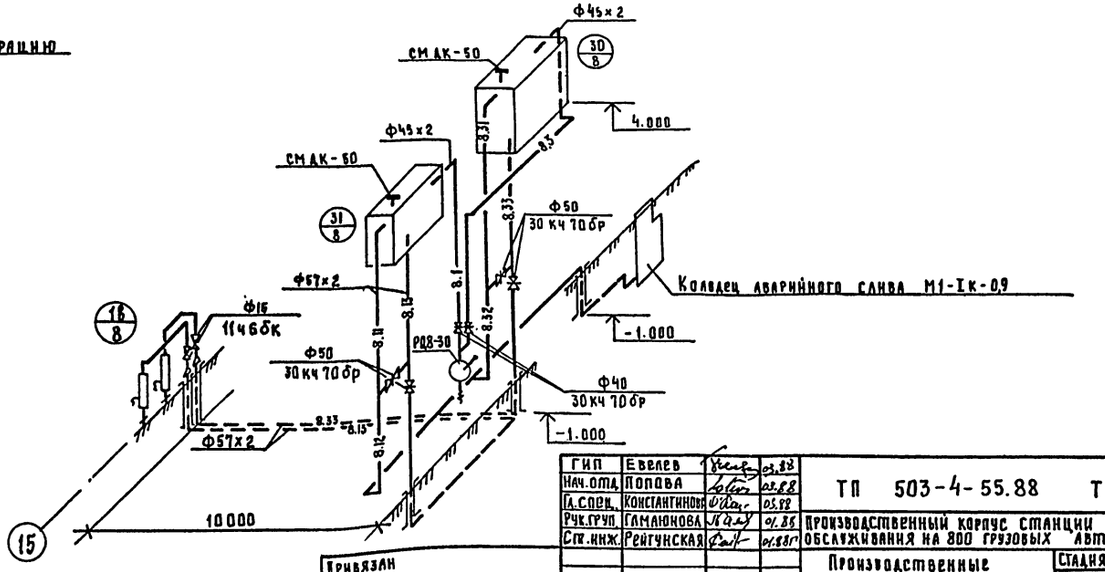


Схема подачи топлива к топливомерам



Экспликация оборудования

№ по плану	Наименование	Марка	Примечание
	③ Участок обкатки и проверки двигателей		
4	Стенд для обкатки и испытания двигателей	Ки-5540м	
7	Установка весов	5540-06	
9	Бак раздаточный для дизельного топлива V=1м³	2251-А	Расположены вне корпуса
10	Бак раздаточный для бензина V=0,5м³	2254А	
	⑥ Участок ТО-1 и ТО-2 автомобилей		
8	Устройство для слива масел	ОРГ-4946	
11	Кран-счетчик винтовой	КС-1мп1	
12	Бак для масла V=0.1м³	С 205	
13	Насос шестеренный Q=3.6м³/ч P=0,4 мпа	ШФ5-25-36/463	
	⑧ Участок диагностирования автомобилей		
16	Топливомер	КИ-8980	
30	Бак раздаточный для дизельного топлива V=1м³	2251А	Расположены вне корпуса
31	Бак раздаточный для бензина V=0,3м³	2254А	

ГИП	Евелев		05.88
Нач.отд.	Попова		05.88
Гл.спец.	Константинова		05.88
Рук.груп.	Гилаюнова		01.88
Стр.инж.	Рейчунская		01.88
Н.контр.	Толмачева		01.88

ТП 503-4-55.88 ТК

Производственный корпус станции технического обслуживания на 800 грузовых автомобилей

Производственные помещения

Стадия	Лист	Листов
Р	10	

Схема системы маслоснабжения. Схемы подачи топлива к стенду и топливомерам

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Привязан

Инв.№

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

Копировал: Савина

Формат А2

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630006, г.Новосибирск, ул.Лазарева 33/1
Выдано в печать 21 " 09 1989 г.
Заказ I-3257 Тираж 60

Зак.889 Тир.5000 Ц ЦИТП 1989г.

gost.e-ecolog.ru