ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
816-233

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

## АЛЬБОМ I

Общая пояснительная записка
Технологические решения
Энергетические решения.

КФ ЦИТП инв. № 7395/1

gost.e-ecolog.ru

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
816-233

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

## АЛЬБОМ I

### СОСТАВ ПРОЕКТА:

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

### ПРИМЕНЕННЫЕ ТИПОВЫЕ ПРОЕКТЫ:

Типовой проект 704-1-42, альбом I, II „Резервуар сварной горизонтальный для нефтепродуктов емкостью 3 м³" (распространяет Казахский филиал ЦИТП)

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

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

Типовой проект 901-9-8 выпуск 1 „Водопроводные колодцы" (распространяет ЦИТП).

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

**РАЗРАБОТАН**
проектным институтом
„Гипропромсельстрой"

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

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

КФ ЦИТП инв. № 7395/1

Типовой проект 816-233 Альбом 1

| Формат | Лист | Наименование | N стр. |
|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| | СА-1 | | |
| 22г | СА-2 | Содержание альбома | 2 |
| | | | |
| 22г | ТХ 1-ТХ 35 | Пояснительная записка | 3 |
| | | | |
| | | Технологические решения | |
| | | | |
| 22г | Т-1÷Т-6 | Общие данные | 6 |
| 22г | Т-7÷Т-16 | Спецификация технологического | 12 |
| | | оборудования | |
| 22г | Т-17 | Компоновочный план | 22 |
| 22г | Т18÷Т-26 | План расположения техноло | 23 |
| | | гического оборудования | |
| 22г | Т-27 | Конвейеры, технические | 32 |
| | | условия | |
| 22г | Т-28 | Устройство для перетещения | 33 |
| | | тракторов ОПТ-5537 на | |
| | | участке 1 поз. 2. Монтажный | |
| | | чертеж | |
| 22г | Т29÷Т30 | Конвейер подвесной грузонесу- | 34 |
| | | щий типа ГН-160Р на участке 1 | |
| | | поз.5. Монтажный чертеж. | |
| 22г | Т-31 | Конвейер подвесной грузонесущий | 36 |
| | | типа ГН-160Р на участке 4 поз. 27 | |
| | | Монтажный чертеж | |
| 22г | Т-32 | Устройство для перетещения | 37 |
| | | тракторов ОПТ-5537 на участке 7 поз.3 | |
| | | Монтажный чертеж. | |
| 22г | Т-33 | Конвейер подвесной грузонесущий типа | 38 |
| | | ГН-160Р на участке 11 поз. 31. Монтажный | |
| | | чертеж. | |
| 22г | Т-34 | Конвейер грузонесущий напольный тележечный | 39 |
| | | КГНТ-250-500-Р160 на участке. 17 поз.11 | |
| | | Монтажный чертеж. | |
| 22г | Т-36 | Конвейер для сборки трактора К-700 | 41 |
| | | 4951 00.000 на участке 27 поз.34. Мон- | |
| | | тажный чертеж | |
| 22г | Т-37 | Механизм открывания стальных окон- | 42 |

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|---|---|---|
| | | ных панелей одинарного остекления | |
| | | Монтажный чертеж. | |
| 22г | Т-38 | Механизм открывания стальных оконных | 43 |
| | | панелей двойного остекления. Монтажный чертеж. | |
| | | | |
| | | Энергетические решения | |
| | | | |
| 22г | ЭН-1÷ЭН-6 | Общие данные | 44 |
| 22г | ЭН-7 | План с сетями технологических трубопро | 50 |
| | | водов в осях 1-7; В/2-А | |
| 22г | ЭН-8 | План с сетями технологических тру- | 51 |
| | | бопроводов в осях 7-13; В/2-А. | |
| 22г | ЭН-9 | План с сетями технологических трубо- | 52 |
| | | проводов в осях 13-19; В/2-А. | |
| 22г | ЭН-10 | План с сетями технологических трубо. | 53 |
| | | проводов в осях 1-7; Б-В/1. | |
| 22г | ЭН-11 | План с сетями технологических тру- | 54 |
| | | бопроводов в осях 7-13; Б-В/1 | |
| 22г | ЭН-12 | План с сетями технологических | 55 |
| | | трубопроводов в осях 13-19; Б-В/1 | |
| | ЭН-13 | План с сетями технологических | 56 |
| | | трубопроводов в осях 1-7; А-Б фраг- | |
| | | мент плана на отм.-1.800. | |
| | ЭН-14 | План с сетями технологических трубо- | 57 |
| | | проводов в осях 7-19; А-Б. | |
| | ЭН-15 | Центральный растворный пункт | 58 |
| | | План на отм. 0.000 и -2.000 | |
| | ЭН-16 | Схема трубопроводов сжатого | 59 |
| | | воздуха | |
| | ЭН-17 | Схемы технологических трубо | 60 |
| | | проводов. Сечение канала Б-Б | |
| | ЭН-18 | Схема трубопроводов технологи | 61 |
| | | ческого паросна5жения | |
| | ЭН-19 | Схемы технологических трубопро- | 62 |
| | | водов. Сечение канала А-А | |
| | ЭН-20 | Схемы технологических трубо | 63 |
| | | проводов. План на отм.-3.000. | |
| | | | |

7595/1 2

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | ТП 816-233 -СА | |
| Гип | | Шайхет | | | | Специализированный цех по ремонту [illegible] мощностью 500 ремонтов в год | |
| Инженер | | Калюсов | | | | Содержание альбома | Стадия / Лист / Листов: Р / 1 / 1 |
| Инженер | | Есинп | | | | | Союзсельхозпроект |

Копировал Несмеянова

Формат А2

## Общая часть

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

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

- сейсмичность района - не выше 6 баллов;
- территория без подработки горными выработками и вечной мерзлоты,
- рельеф территории - спокойный, грунтовые воды отсутствуют;
- скоростной напор ветра - для III географического района;
- вес снегового покрова - 100 кгс/м² (основное решение), 70 кгс/м² и 150 кгс/м² (варианты),
- расчетная температура наружного воздуха - 30°с (основное решение), - 20°с и - 40°с (варианты),

фундаменты запроектированы из условий строительства с непучинистыми и непросадочными грунтами с нормативными характеристиками: $\varphi_н = 28°$; $C^н = 0{,}02$ кгс/м²; $E = 150$ кгс/см²; $\gamma_0 = 1{,}8$ тс/м².

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

## Техника безопасности и охрана труда противопожарные мероприятия.

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

В соответствии с определенными категориями и классами помещений по взрывной и пожарной опасности соответствующими разделами проекта на основе действующих норм и правил решены необходимые мероприятия, обеспечивающие пожаробезопасность и взрывобезопасность при эксплуатации зданий.

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

## Указания по привязке проекта

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

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

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

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

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

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

Рабочие чертежи разработаны для строительства в летних условиях при производстве работ в зимних условиях организация, осуществляющая „привязку" проекта, должна внести в чертежи необходимые дополнения в соответствии с требованиями действующих норм на проектирование и рекомендациями по строительству каменных, крупноблочных и крупнопанельных зданий в зимних условиях, разработанными ЦНИИСК им Кучеренко 1972г.

## Основные положения по производству строительных и монтажных работ

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

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

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

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

таблица 1

| п/п | Наименование | Единица измерения | Количество | В том числе: производственный корпус | В том числе: бытовые помещения |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1 | Земельные работы | м³ | 3570 | 3078,0 | 492,0 |
| 2 | Кирпичная кладка | м³ | 596,73 | 580,85 | 15,88 |
| 3 | Устройство монолитных железобетонных конструкций | м³ | 507,36 | 485,84 | 21,52 |
| 4 | Монтаж конструкций | | | | |
| | сборных железобетонных | м³ | 1998,30 | 1765,31 | 232,99 |
| | стальных | т | 122,92 | 115,37 | 7,55 |
| | стеновых легкобетонных панелей | м³ | 657,19 | 548,50 | 108,69 |
| 5 | заполнение проемов | | | | |
| | оконных | м²/т | 111,60/28,12 | -/28,12 | 111,60 |
| | дверных | м² | 251,85 | 143,19 | 108,66 |
| 6 | устройство полов | м² | 8335,54 | 7604,61 | 730,93 |
| 7 | устройство подвесного потолка | м² асбоцем плит | 64,80 | - | 64,80 |
| 8 | устройство кровли | м² | 9296,0 | 8865,0 | 431,00 |

7393/I 3

| Изм | Лист | № документа | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. | | Халалин | | |
| Гип | | Шаихет | | |
| Нач. отд. | | Кошелев | | |
| Н. контр | | Есина | | |

ТП - 816-233 ПЗ

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

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | 3 |

Общая пояснительная записка (начало)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Корягина

Формат 22

Продолжение таблицы 1

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|---|---|---|---|---|
| 9 | Внутренние сантехнические работы | тыс руб | 81,56 | 75,55 | 6,01 |
| 10 | Отделочные работы | $м^2$<br>т | 32400,0<br>186,03 | 28749,0<br>178,48 | 3651,0<br>7,55 |
| | | | | | |

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

Таблица 2

| N п/п | Наименование | Единица измерения | Количество | в том числе | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | производственный корпус | бытовые помещения |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1 | Сборные конструкции | | | | |
| | железобетонные | $м^2$ | 1998,30 | 1765,31 | 232,99 |
| | стальные | т | 122,92 | 115,37 | 7,55 |
| 2 | Керамзитобетонные панели | $м^3$ | 657,19 | 548,50 | 108,69 |
| 3 | Столярные изделия | | | | |
| | окна | $м^2$ | 111,60 | - | 111,60 |
| | двери | $м^2$ | 251,85 | 143,19 | 108,66 |
| 4 | стальные оконные переплеты | т | 28,12 | 28,12 | - |
| 5 | Товарный бетон | $м^3$ | 517,51 | 495,55 | 21,95 |
| 6 | Кирпич | тыс.шт | 296,43 | 237,09 | 59,34 |
| 7 | Рулонные материалы | т.$м^2$ | 44,24 | 42,17 | 2,07 |
| 8 | Асбестоцементные листы | $м^2$ | 84,24 | — | 84,24 |
| | | | | | |

## Сроки строительства.

Продолжительность строительства специализированного цеха по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год определена в соответствии с „нормами продолжительности строительства предприятий, зданий и сооружений СН 440-72 (раздел 6 пункт 162) и составляет 18 месяцев, в том числе подготовительный период 3 месяца.

Основными ведущими работами на указанных объектах является монтаж сборных железобетонных и стальных конструкций.

## Соображения по методам производства работ.

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

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

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

Приготовление бетона и раствора предусматривается на строительной площадке.

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

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

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

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

Уплотнение бетона при укладке выполняется электровибраторами.

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

Монтаж конструкций производственного корпуса предусматривается гусеничным краном МКГ-16, а бытовых помещений автомобильным краном К-104.

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

Таблица 3

| N п/п | Наименование | Марка | Количество |
|---|---|---|---|
| 1 | экскаватор | Э-652 | 1 |
| 2 | бульдозер | Д-259А | 1 |
| 3 | Кран гусеничный | МКГ-16 | 1 |
| 4 | Кран автомобильный | К-104 | 1 |
| 5 | Автопогрузчик | 4003 | 1 |
| 6 | Вибропитатели и вибролотки | — | комплект |
| 7 | Электровибраторы разные | — | 4 |
| 8 | Компрессор передвижной | — | 1 |
| 9 | Ацетиленовая установка | ГИБ-1,25 | 1 |
| 10 | Электросварочный агрегат | СТЭ-34 | 1 |
| 11 | Электролебедки | — | 2 |
| 12 | Автотранспорт | — | при привязке проекта |
| | | | |

## Потребность в энергоресурсах.

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

Таблица 4

| N п/п | Наименование | Единица измерения | Количество |
|---|---|---|---|
| 1 | Электроэнергия | кВА | 124 |
| 2 | Топливо | т | 69 |
| 3 | Пар | кг/ч | 332 |
| 4 | Вода | л/сек | 0,9 |
| 5 | Передвижных компрессоров | шт | 2 |
| 6 | Кислород | $м^3$ | 2914 |
| | | | |

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

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

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

7393/1-4

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

Копировал: Стрелохина

Формат А2

# Технико-экономические показатели

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

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|---|---|---|---|---|
| Б. оборотные средства | —"— | 228.18 | 326.79 | |
| в. производственные фонды на 1000 руб товарной продукции | —"— | 0.71 | 0.72 | |
| 6. Выпуск продукции на 1 руб. основных фондов | руб. | 1.62 | 1.60 | |
| 7. Себестоимость годового выпуска товарной продукции | т.р. | 2135.20 | 3079.35 | |
| 8. Затраты производства на 1 руб. товарной продукции | коп. | 90.9 | 92.6 | |
| 9. Годовая прибыль | т.р. | 212.30 | 244.44 | |
| 10. Рентабельность | % | 12.7 | 10.2 | |
| 11. Списочная численность | | | | |
| всего работающих | чел. | 196 | 388 | |
| в том числе: | | | | |
| а) рабочих | —"— | 178 | 323 | |
| б) руководителей | —"— | 5 | 65 | |
| в) специалистов | —"— | 13 | | |
| 12. Режим работы предприятия: | | | | |
| А. рабочих дней в году | дней | 253 | 253 | |
| Б. рабочих смен в сутки | смен | 2 | 2 | |
| В. продолжительность смены | час | 8.2 | 8.2 | |
| Г. Коэффициент сменности по рабочим | „К" | 1.76 | 1.81 | |
| 13. Производительность труда: | | | | |
| А. выработка на одного работающего по стоимости товарной продукции | руб. | 11 977 | 8566 | |
| Б. выработка на одного рабочего по стоимости товарной продукции | —"— | 13188 | 10290 | |
| 14. Фондовооружённость труда | т.р./чел. | 7.35 | 5.34 | |
| 15. Срок окупаемости капитальных вложений | лет | 6.8 | 8.5 | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|---|---|---|---|---|
| 18. Приведённые затраты на 1 руб товарной продукции | руб. | 0.98 | 1.00 | |

Примечания: 1. Технико-экономические показатели по проекту рассчитаны из условия сметной стоимости производственного корпуса с бытовыми помещениями

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

7393/I 5

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

Копировал Евстигнеева Формат А2г

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

Типовой проект 816-233 Альбом I

## Ведомость чертежей основного комплекта Т

| Формат | Лист | Наименование | Примечание |
|---|---|---|---|
| 22Г | Т-1÷Т-6 | Общие данные | |
| 22Г | Т-7÷Т-16 | Спецификация технологического оборудования | |
| 22Г | Т-17 | Компоновочный план | |
| 22Г | Т-18÷Т-26 | План расположения технологического | |
| | | оборудования | |
| 22Г | Т-27 | Конвейеры. Технические условия. | |
| 22Г | Т-28 | Устройство для перемещения тракторов | |
| | | ОПТ-5537 на участке 1 поз. 2. | |
| | | Монтажный чертеж. | |
| 22Г | Т-29÷Т-30 | Конвейер подвесной грузонесущий типа | |
| | | ГН-100Р на участке 1 поз. 5. | |
| | | Монтажный чертеж. | |
| 22Г | Т-31 | Конвейер подвесной грузонесущий типа | |
| | | ГН-100Р на участке 4 поз. 27. | |
| | | Монтажный чертеж. | |
| 22Г | Т-32 | Устройство для перемещения тракторов | |
| | | ОПТ-5537 на участке 7 поз 3.. | |
| | | Монтажный чертеж | |
| 22Г | Т-33 | Конвейер подвесной грузонесущий типа | |
| | | ГН-100Р на участке-11 поз 31 | |
| | | Монтажный чертеж | |
| 22Г | Т-34÷Т-35 | Конвейер грузоведущий напольный | |
| | | тележечный КГНТ-250-500-Р100 на участке 17 | |
| | | поз. 11. Монтажный чертеж | |
| 22Г | Т-36 | Конвейер для сборки тракторов | |
| | | К-700-4951 00-00 на участке 27 поз 34 | |
| | | Монтажный чертеж | |
| 22Г | Т-37 | Механизм открывания стальных оконных | |
| | | панелей одинарного остекления. | |
| | | Монтажный чертеж | |
| 22Г | Т-38 | Механизм открывания стальных оконных | |
| | | панелей двойного остекления. | |
| | | Монтажный чертеж. | |

## Ведомость основных комплектов

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

## Ведомость применённых и ссылочных документов

| Обозначение | Наименование | Примечание |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
| Каталог 6-73 | Конвейеры подвесные грузонесущие | Союзпроммеханизация |
| часть I-II | | |
| типовой проект 3.406-5 | Поддерживающие металлоконструкции подвесных грузонесущих конвейеров | Украинскийпкб Союзпроммеханизация |
| Серия 1.459-2. | Стальные лестницы, переходные | ЦИТП |
| Выпуск 1, 2 | площадки и ограждения | |
| Альбом паспортов | Конвейер грузоведущий напольный тележечный среднего типа КГНТ-250-500-Р100 | УНИПТИМАШ Гульяновск |

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

### Принятые условные обозначения

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

⊗ – Отвод конденсата.

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

### Пояснительная записка.

1. Назначение и производственная программа

Специализированный цех предназначается для капитального ремонта шасси тракторов К 700 и К-701, их узлов и агрегатов и должен строится в составе ремонтного предприятия системы „Сельхозтехника".

Производственная программа цеха приводится в табл.1.

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

Гл.инженер проекта: / Шайхет /

7395/16

| | | | | | ТП- 816-233 - Т | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | | |
| ГИП | | Шайхет | | 22.12 | | | | |
| Нач.отд. | | Зарановская | | 22.12 | | | | |
| Гл.инж.пр. | | Набиков | | 22.12 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит | Лист | Листов |
| Гл.спец. | | Хаметдинов | | 27.12 | | Р | 1 | 38 |
| Рук.бригады | | Кузьмина | | 27.12 | | | | |
| Инженер | | Алексеева | | 27.12 | Общие данные (начало) | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬХОЗТЕХ г. Саратов | | |
| Н.контр. | | Есина | | 26.12 | | | | |

Копировал: Прошина Формат 22Г

Типовой проект 816-233 Альбом I

Таблица 1

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

Номенклатура восстанавливаемых деталей

Таблица 2

| Наименование детали | № детали по каталогу | Количество деталей на машину, шт | Количество деталей на программу, шт. | Стоимость: Единицы в руб | Программы, руб |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Диск левый IV передачи | 700А.17.01.042 | 1 | 260 | 5,90 | 1534 |
| Картер (верхняя половина) | 700А.17.01.256-1 | 1 | 340 | 45,60 | 15504 |
| Картер (нижняя половина) | 700А.17.01.255-2 | 1 | 360 | 128,80 | 46268 |
| Вал ведущий | 700.17.01.011-3 | 1 | 260 | 13,30 | 3458 |
| Вал грузовой | 700А.17.01.102-2 | 1 | 230 | 28,00 | 6440 |
| Вал раздаточный | 700А.17.01.163 | 1 | 200 | 12,80 | 2560 |
| Вал-муфта | 701.16.02.012 | 1 | 150 | 7,20 | 1080 |
| Вал-фланец | 700А.15.02.013 | 1 | 130 | 4,00 | 520 |
| Валик | 700А.16.02.031-1 | 1 | 150 | 1,00 | 150 |
| Валик | 701.17.01.063 | 1 | 110 | 1,40 | 154 |
| Валик | 700.17.17.013-1 | 1 | 110 | 1,10 | 121 |
| Валик | 700.17.17.014-1 | 1 | 110 | 1,00 | 110 |
| Вал | 700А.22.13.011-1 | 1 | 185 | 21,60 | 3996 |
| Вал промежуточный | 700А.17.01.103-1 | 1 | 245 | 28,00 | 6860 |
| Вал карданный перед | | | | | |
| него моста | 700.22.03.012 | 1 | 150 | 4,30 | 645 |
| Корпус | 700А.22.13.012 | 1 | 40 | 36,80 | 1472 |
| Вилка | 700.17.01.143-1 | 1 | 110 | 1,90 | 209 |
| Вилка | 700.01.144-1 | 1 | 185 | 1,90 | 351 |
| Вилка | 700.17.01.072-1 | 1 | 110 | 1,30 | 143 |
| Ось промежуточной | | | | | |
| шестерни | 700А.17.01.138 | 1 | 185 | 1,00 | 185 |
| Ось в сборе | 700А.28.00.010 | 2 | 300 | 6,10 | 1830 |
| Опора левая | 700.17.01.012 | 1 | 110 | 3,60 | 396 |
| Опора средняя | 700.17.01.130-1 | 1 | 110 | 2,90 | 319 |
| Фланец в сборе | 700А.23.02.050-1 | 2 | 300 | 9,60 | 2880 |
| Корпус моста ведущего | 700.23.00.010-1 | 2 | 520 | 51,4 | 26728 |
| Полурама передняя | 701.28.01.000-2 | 1 | 110 | 245,10 | 26961 |
| Полурама задняя | 700А.28.02.000-1 | 1 | 150 | 19,50 | 2925 |
| Кулак | 700А.23.00.018 | 2 | 150 | 3,80 | 570 |
| Кулак | 700А.23.00.019 | 2 | 150 | 3,80 | 570 |
| Картер дифференциала | 700.23.02.010 | 2 | 370 | 29,50 | 10915 |
| Барабан левый | 700А.17.01.032 | 1 | 45 | 11,60 | 522 |
| Барабан средний | 700А.17.01.047 | 2 | 90 | 9,80 | 882 |
| Барабан правый | 700А.17.01.058-4 | 1 | 200 | 10,10 | 2020 |
| Барабан тормозной | 700А.23.00.015 | 4 | 1040 | 29,60 | 30784 |
| Итого: | | | | | 200062 |

## 2. Состав предприятия, компоновка и площади

Таблица 3

| № участка по плану | Наименование отделений и участков | Площади в м² |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
| | А основное производство | |
| | Разборочно-моечное отделение | |
| 7 | Участок мойки тракторов | 72 |
| 4 | Участок разборки тракторов на узлы | 648 |
| 11 | Участок разборки узлов на детали | 360 |
| 17 | Участок дефектации | 164 |
| | Итого | 1244 |
| | Отделение восстановления деталей | |
| 21 | Слесарно-механический участок | 361 |
| 2 | Медницко-радиаторный участок | 66 |
| 22 | Сварочно-наплавочный участок | 96 |
| 23 | Кузнечно-термический участок | 120 |
| 34 | Участок приготовления составов на основе | |
| | эпоксидных смол | 36 |
| | Итого: | 679 |
| | Отделение сборки тракторов | |
| 10 | Участок ремонта рам | 408 |
| 3 | Участок ремонта кабин, баков, механизма навески | |
| | и деталей оперения | 612 |
| 12 | Участок ремонта узлов системы обогрева и проверки | |
| | гидросистем | 57 |
| 6 | Участок проверки электрооборудования | 36 |
| 5 | Участок проверки и зарядки аккумуляторных батарей | 36 |
| 20 | Участок комплектации, расконсервации и входного | |
| | контроля | 174 |
| 28 | Шиномонтажный участок | 140 |
| 19 | Участок деревообработки и обойный | 72 |
| 33 | Участок ремонта рессор | 49 |
| 32 | Участок ремонта тормозной системы | 35 |
| 16 | Участок сборки агрегатов | 650 |
| 27 | Участок поточной сборки тракторов | 844 |
| 25 | Участок регулировки, обкатки, устранения неисправнос- | |
| | тей и диагностики | 360 |
| 1 | Участок окраски и сушки | 978 |
| 14 | Участок приготовления лакокрасок | 72 |
| | Итого: | 4523 |
| | Б Вспомогательные службы | |
| 9 | Ц.Р.П. | 144 |
| 18 | Д.О.Р. | 124 |
| 8 | С.У. | 15 |
| 29 | И.Р.К. | 72 |
| 31 | Заточной участок | 36 |
| 30 | Уголок по технике безопасности | 36 |
| 13 | Щитовая | 36 |
| 15 | Помещение для средств пожаротушения | 72 |
| 26,35 | Т.П. | 72+36=108 |
| 24 | Тепловой узел | 72 |
| 36 | Помещение сливных устройств | 36 |
| | проходы и проезды | 615 |
| | Итого: | 1366 |
| | Всего: | 7812 |
| | В том числе: производственная площадь | 6446 |
| | вспомогательная площадь | 1366 |

| Изм. | Лист | № документ | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. пр. | | Хахалин | | 28.10.73 |
| ГИП | | Шайхет | | 22/10 |
| Нач. отд. | | Зарлиновская | | 3.4.73 |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | 24.10.73 |
| Гл. спец. | | Нажметдинов | | 27/10 |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | | 27/10 |
| Инженер | | Алексеева | | 27/10 |
| Н. контр. | | Есина | | 26/10 |

ТП- 816-233 Т 7393/I7

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 2 | |

Общие данные (продолжение)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРО г. Саратов

Формат 22г

Типовой проект 816-233 Альбом I

## 3. Режим работы и фонд времени

Режим работы цеха принят 2-х сменный при 41 часовой рабочей неделе и 253-х рабочих днях в году. Для расчетов приняты годовые фонды времени оборудования и производственных рабочих, определенные по нормам технологического проектирования в соответствии с характером производства и с учетом особенностей технологического процесса, которые сведены в табл. 4.

Таблица 4

| Наименование отделений, участков | Количество | | Действительный годовой фонд времени в час | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | Смен в сутки | Часов в смену | Оборудования | Рабочего места | Рабочих |
| Разборочно-моечное отделение | 2 | 8,2 | 4015 | 4140 | 1840 монтажники |
| | | | | | 1860 остальные |
| Отделение ремонта и восстановления деталей | | | | | |
| Сварочно наплавочный участок | 2 | 8,2 | 3935 | 4140 | 1820 сварщики |
| Кузнечно-термический участок | 2 | 8,2 | 3935 | 4140 | 1820 термисты |
| Медницко-радиаторный участок | 2 | 8,2 | 4015 | 4140 | 1820 медники |
| Участок приготовления составов на основе эпоксидной смолы | 2 | 8,2 | 4015 | 4140 | 1840 |
| Остальные участки | 2 | 8,2 | 4015 | 4140 | 1860 |
| Отделение сборки тракторов | | | | | |
| Участок окраски и сушки и участок приготовления лакокрасок | 2 | 8,2 | 4015 | 4140 | 1820 |
| Участок проверки и зарядки аккумуляторных батарей | 2 | 8,2 | 4015 | 4140 | 1820 |
| Остальные участки | 2 | 8,2 | 4015 | 4140 | 1860 |

## 4. Состав и численность работающих.

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

Таблица 5

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

## 5. Трудоемкость

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

Сводные данные трудоемкостей приведены в табл 6

## 6. Оборудование, рабочие места.

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

Таблица 7

| Тип оборудования | Разборочно-моечное отделение | Отделение восстановления деталей | Отделение сборки тракторов | Вспомогательные службы | Всего |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Металлорежущее оборудование | | | | | |
| Станки токарные | — | 9 | — | — | 9 |
| Станки фрезерные | — | 2 | — | — | 2 |
| Станки сверлильные | — | 1 | 2 | — | 3 |
| Станки шлифовальные | | 4 | 1 | 3 | 8 |
| Станки расточные | — | 1 | — | — | 1 |
| Станки прочие | — | — | 1 | — | 1 |
| Деревообрабатывающее оборудование | — | — | 1 | — | 1 |
| Кузнечно-прессовое оборудование | | | | | |
| Зиг-машины | — | — | 1 | — | 1 |
| Молоты | — | 1 | 1 | — | 2 |
| Прессы | — | — | 4 | — | 4 |

Таблица 6

| Наименование | Единица измерения | Годовая программа | Трудоемкость чел час | | Трудоемкости на годовую программу по видам работ в чел. час | | | | | | | | | | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | На единицу измерения | На годовую программу | Разборочно-моечные | Сборочно-ремонтные | Полимерные | Слесарные, медницкие и жестяницкие | Механические | Наплавочные | Деревоотделочные и обойные | Гальванические | Кузнечные и термические | Электрогазосварочные | |
| Капитальный ремонт: | | | | | | | | | | | | | | | Трудоемкость |
| Шасси тракторов К-700 и К-701 | шт | 500 | 224,28 | 112 140 | 25820 | 43835 | 360 | 13330 | 14220 | 7020 | 1175 | 1965 | 1545 | 3770 | на ремонт шас |
| Коробка перемены передач | шт | 500+750 | 60,97 | 76213 | 17900 | 22439 | 637 | 7050 | 15336 | 5975 | | 1438 | 2763 | 2675 | си дана без уче |
| Ведущие мосты | шт | 1000+250 | 41,39 | 51737 | 14862 | 14965 | 313 | 4624 | 10437 | 2037 | — | 937 | 1819 | 1750 | та трудоемкос |
| Карданные валы | компл. | 500+500 | 16,12 | 16120 | 5150 | 6290 | — | 1900 | 2180 | — | — | — | 240 | 360 | ти на ремонт |
| Централизованное восстановление изношенных деталей | тыс. руб. | 200 062 | — | 10342 | — | — | — | 1847 | 5551 | 2167 | — | — | — | 777 | КПП, ведущих мостов и кар |
| Итого: | — | — | — | 266552 | 63732 | 87529 | 1310 | 28751 | 47724 | 17199 | 1175 | 3440 | 6360 | 9332 | данных валов |

73937 I

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ТП 816-233 | | | | |
| Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | | | |
| Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит. | Лист. | Листов | |
| | Р | 3 | | |
| Общие данные (продолжение) | Союзсельхозтехникомпроект Гипрокомсельстрой г. Саратов | | | |

Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата
Инженер | Хахалин
ГИП | Шанхаев
Нач. отд. | Харьковская
Гл. инж. | Чапаев
Гл. спец. | Пермистанов
Рук. бриг. | Кузьмина
Инженер | Алексеева
Н. контр. | Есина

Копировал: Прошина

Формат 22

Продолжение таблицы 7

| Тип оборудования | Разборочно-моечное отделение | Отделение восстановления деталей | Отделение сборки тракторов | Вспомогательные службы | Всего |
|---|---|---|---|---|---|
| Технологические прессы и стенды | | | | | |
| Разборочно-сборочные стенды | 9 | 1 | 10 | — | 20 |
| Прессы гидравлические | 3 | 1 | 5 | — | 9 |
| | | | | | |
| Моечно-выварочное оборудование | | | | | |
| Моечные машины | 4 | — | 3 | — | 7 |
| Моечно-выварочные ванны | 3 | 4 | 2 | — | 9 |
| | | | | | |
| Электротехническое оборудование | | | | | |
| Трансформаторы | — | — | 1 | — | 1 |
| Сварочные аппараты и машины | — | — | 4 | — | 4 |
| Выпрямители и преобразователи | — | 1 | — | — | 1 |
| Электропечи | — | 2 | — | — | 2 |
| | | | | | |
| Окрасочно-сушильное оборудование | | | | | |
| Окрасочная камера | — | — | 2 | — | 2 |
| Сушильная камера | — | 1 | 3 | — | 4 |
| | | | | | |
| Испытательные стенды | — | 1 | 14 | — | 15 |
| | | | | | |
| Подъемно-транспортное оборудование | | | | | |
| Краны, тельферы, тали | 3 | 3 | 7 | 1 | 14 |
| Конвейеры, рольганги | 6 | — | 8 | — | 14 |
| Тележки | — | 12 | 36 | — | 48 |
| Прочее | 3 | — | 4 | 2 | 9 |
| | | | | | |
| Приборы, приспособления | 3 | 2 | 4 | — | 9 |
| | | | | | |
| Прочее оборудование | 91 | 43 | 273 | 43 | 450 |
| | | | | | |
| Всего: | 125 | 89 | 387 | 49 | 650 |

В прочее оборудование входят гаражное оборудование, верстаки, столы, подставки, тара и др

## 7. Краткое описание технологического процесса

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Отремонтированные полурамы и труба шарнира навешиваются на конвейер окрасочного участка и после окраски передаются на участок поточной сборки тракторов.

Ремонт радиаторов, топливо-маслопроводов, отопителя кабины, воздухоочистителей организован в медницко-радиаторном участке.

Ремонт электрооборудования, гидросистем и аккумуляторов предусматривается на специализированных ремонтных предприятиях по кооперации. В проекте цеха предусмотрены участки только для проверки и производства мелкого ремонта указанных узлов и агрегатов. На участке проверки и зарядки аккумуляторных батарей в рабочую смену производить зарядку не более 4х аккумуляторных батарей.

Товарные агрегаты в цех подаются тележкой, передвигаемой по рельсовому пути напольным тяговым устройством, на участок мойки тракторов для очистки и затем на участок разборки трактора на узлы.

Снятые с трактора агрегаты, а также товарные агрегаты, после выварки в выварочной ванне ОМ-3996, навешиваются на конвейер моечной машины и подаются на мойку, а затем на участок разборки.

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

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

Из кассет отбираются утильные детали и детали требующие ремонта.

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

Утильные детали собирают в контейнеры и электрокарой вывозят из цеха.

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

9

7393/1

| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата | ТП - 816-233 Т | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. ин-та | | Хахалин | [signature] | 27.VII | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | | |
| Гип | | Шайхет | [signature] | 27.IV | | | | |
| Нач. отд. | | Зарковская | [signature] | 3.V.78 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит | Лист | Листов |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | [signature] | 3.V.78 | | Р | 4 | |
| Гл. спец. | | Нажмеддинов | [signature] | 27.IV | | | | |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | [signature] | 27.IV | Общие данные (продолжение) | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов | | |
| Инженер | | Алексеева | [signature] | 27.IV | | | | |
| Н. контр. | | Есина | [signature] | 26.IV | | | | |

Формат 22Г

Типовой проект 816-233

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

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

Для ремонта остальных деталей предусматривается групповое расположение металлорежущего оборудования.

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

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

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

Отремонтированные детали с отделения восстановления передаются на участок комплектации.

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

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

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

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

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

Установка колес, приборов электрооборудования производится на четвертом посту.

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

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

Диагностический стенд предусмотрен для испытания тормозов и навески под нагрузкой.

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

## 8. Прогрессивные процессы

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

8.1. Механизация приемки, хранения и подачи в цех ремфонда тракторов при помощи козлового крана и напольного конвейера.

8.2. Поточные линии разборки и сборки тракторов, поточные линии сборки агрегатов.

8.3. Многостадийная мойка и очистка деталей, с применением моющих препаратов.

8.4. Магнитная дефектоскопия при контроле деталей.

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

8.6. Централизованное приготовление, раздача и очистка моющих растворов.

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

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

## 9. Техника безопасности и охрана труда

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

В целях создания оптимальных условий труда, в цехе предусмотрена цветовая отделка помещений и оборудования согласно строительных норм СН-181-61.

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

На всех видах транспортного оборудования предусмотрена световая и звуковая сигнализация.

Работа краскопультов сблокирована с работой вентиляционных устройств в окрасочных камерах, произведена блокировка перемещения тракторов напольным конвейером с открыванием и закрыванием ворот цеха.

При разработке проекта были использованы следующие материалы по технике безопасности:

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

„Справочник по охране труда", 4-х томник, издательство „Судостроение" г. Ленинград, 1973-1975 г.г. и другие материалы.

## 10. Противопожарные мероприятия

10.1. При разработке проекта были определены категории



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП- 816-233 Т | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | |
| Гл. инж. ин-та | | Хахалин | | 23.VIII.75 | | | |
| Гип | | Шайхет | | 22/IV | | | |
| Нач. отд. | | Зараковская | | 3.4.75 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит. | Лист | Листов |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | 3.4.75 | | Р | 5 | |
| Гл. спец. | | Нажмеддинов | | 27/III | | | | |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | | 27/III | Общие данные (продолжение) | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов | | |
| Инженер | | Алексеева | | 27.III | | | | |
| Н. контр. | | Есина | | 26.IV | | | | |

Копировал. Матвеева

формат 22 г

Альбом I

Типовой проект 816-233

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

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

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

10.3. На участке поточной сборки тракторов у поста заправки трактора дизельным топливом и маслами зона в радиусе 5 м от топливозаправочной колонки является взрывоопасной. Проектом предусмотрено автоматическое пожаротушение этой зоны и понижение уровня пола в этом месте на 150 мм на случай разлива горюче-смазочных материалов. Участок обеспечен внутренним противопожарным водопроводом. При эксплуатации предприятия необходимо обеспечить строгий противопожарный режим, о чем должна свидетельствовать специальная надпись и границы взрывоопасной зоны „взрывоопасная зона", а также красная полоса на полу по периметру зоны.

10.4. Пожароопасные участки оборудованы пожарной сигнализацией.

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

На шиномонтажном участке установить дополнительно 5 огнетушителей ОВП-100.

## 11. Сокращения принятые в проекте

ДОР - склад деталей ожидающих ремонта.

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

## 12. Адреса заводов изготовителей и организаций-каталогодержателей нестандартизированного оборудования

| Наименование | Адрес |
|---|---|
| 1 | 2 |
| ГОСНИТИ | Государственный Всесоюзный научно-исследовательский технологический институт ремонта и эксплуатации машинно-тракторного парка |
| | 109389, г. Москва, 1й Институтский проезд 1 |
| ГОСИНТИ | Государственный институт научно-технической информации |
| | 101000, г. Москва, ул. Серова, 5 |
| ЦОКТБ ГОСНИТИ | 249050, г. Малоярославец, Калужской обл., |
| Малоярославецкий филиал | ул. Гагарина, 24 |
| ЦОКТБ ГОСНИТИ | 474050, г. Алексеевка, Целиноградской |
| Целинный филиал | обл., ул. Ленина, 188 |
| ЦОКТБ ГОСНИТИ | 702832, Ташкентская обл., Янгиюльский |
| Среднеазиатский филиал | район, пос. Урта-Аул, п/о Абжакбай |
| Гипроавтотранс | Государственный институт по проектированию авторемонтных и автотракторных предприятий и сооружений |
| | 109089, г. Москва, Ж-89, наб. Мориса Тореза, 34 |
| Гипроавтотранс | 630070, г. Новосибирск |
| Новосибирский филиал | ул. Каменская, 54 |
| ЦИТП | Центральный институт типовых проектов Казахский филиал |
| Казахский филиал | 480000, г. Алма-Ата-70, ул. Джандосова, 2 |
| ЦИТП | 252057, г. Киев, ул. Эжена Потье, 12 |
| Киевский филиал | |

| 1 | 2 |
|---|---|
| ЦИТП | 620062, Свердловск (обл) 62, ВТУЗ-городок, ул. Генеральская, 3А |
| Свердловский филиал | |
| Проектный институт | Научно-производственное объединение |
| НПО „Лакокраспокрытие" | „Лакокраспокрытие" Министерства химической промышленности |
| | 194044 г. Ленинград, ул. Тобольская, 3 |
| ЦОКТБ „Оргтехторговая" | Центральное опытно-конструкторское и |
| ВНИИМС | технологическое бюро Всесоюзного научно-исследовательского и проектного института по организации, экономике и технологии материально-технического снабжения сельского хозяйства. 390035, г. Рязань, ул. Щорса, 38/11 |
| Коломенский филиал | 140400, г. Коломна, Московской обл., |
| ЦОКТБ „Оргтехторговая" ВНИИМС | ул. Краснофлотская, 104 |
| Гипропромсельстрой | Государственный проектный институт по проектированию строительства и реконструкции ремонтных мастерских и заводов, складских баз и других объектов „Сельхозтехники |
| | 410740, г. Саратов, ул. Рабочая, 24 |
| Саратовский филиал | 413112, Саратовская обл., г. Энгельс, |
| ЦКТБ „Россельхозтехника" | пос. Лесозащитный, авторемонтный завод |
| Союзпроммеханизация | Государственный проектный институт механизированного и конвейерного транспорта и подвесных канатных дорог |
| | 129164, г. Москва, проспект Мира, 106 |
| Украинское ПКО | Украинское проектно-конструкторское |
| Союзпроммеханизация | отделение |
| | 310072, г. Харьков-72, пр. Ленина, 55 |
| УНИПТИМАШ | Ульяновский научно-исследовательский и проектно-технологический институт машиностроения |
| | 432700, г. Ульяновск, ул. Гончарова, 19 |
| СКТБ ММЗ | Серийное конструкторское технологическое бюро Минского моторного завода |
| | 220046, г. Минск, ул. Ванеева, 1 |
| Забайкальский завод ПТО | Забайкальский завод подъемно-транспортного оборудования |
| | 674510; Оловянная, Читинская обл. |

7393/I 11

Альбом I

Типовой проект 816-233

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

ТП - 816-233 - Т

| Изм. | Лист | № документ | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж-р-та | | Хаханян | | 29.VII.74 |
| ГИП | | Шайдет | | 24.VII.74 |
| Нач. отд. | | Заваруевская | | 24.VII.74 |
| Гл. инж. | | Касаков | | 24.VII.74 |
| Гл. спец. | | Нахмединов | | 27.VII.74 |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | | 27.VII.74 |
| Инженер | | Алексеева | | 27.VII.74 |
| Н. контр. | | Сенина | | 27.VII.74 |

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 6 | |

Общие данные (окончание)

Союзсельхозтехника
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал Матвеева

Формат А2Г

Альбом I

Типовой проект 816-233

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| | | 1. Участок окраски и сушки | | |
| 1 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Ящик для песка, ОРГ-5139; разм. | | |
| | | 500×500×1000 | 3 | 45 кг |
| 2 | то же | Устройство перемещения тракторов | | |
| | | ОПТ 5537; тип: вертикально-замкну- | | 5700 кг |
| | | тый, L=44 м, V=5 м/мин. | 1 | 5,5 кВт |
| 3 | Проектный инсти- | Камера для окраски РПНВ 7,5×3,0×3,55, | | 48650 кг |
| | тут НПО „Лако- | пл. 204.021.00.00.00; разм. 15490×10600× | | 10,0×8+ +22×2+ |
| | краспокрытие" | ×7530 | 1 | +0,6×2 кВт |
| 4 | Гипропромсель- | Штора противопожарная многостворчатая, НО 215.000.00.03-8; L=2500 мм | 4 | 275 кг |
| | строй | | | |
| 5 | Львовский кон- | Конвейер подвесной грузонесущий | | |
| | вейеро-строитель | ГН-160 Р; L=161,28 м, T=6720 мм, | | 15770 кг |
| | ный завод | V=5,55 м/мин | 1 | 4 кВт |
| 6 | Проектный инсти- | Камера сушильная конвективная | | 17700 кг |
| | тут НПО „Лако- | в паровым обогревом СНП 7,5×3,0×3,55 | | 2,2×4+ +2,0×2+ |
| | краспокрытие" | пл. 310.015.00.00.00; разм. 9900×7200×5120 | 1 | 0,6×2 кВт |
| 7 | то же | Агрегат подготовки поверхности | | 17000 кг |
| | | АСО. 4,0×1,6×2,5, пл 102.008.00.00.00; | | 1,5+0,27 13,0×3 |
| | | разм. 7270×6960×6655 | 1 | +0,6×4 кВт |
| 8 | —— " —— | Камера сушильная конвективная | | 9300 кг |
| | | СНПВ 4,0×1,6×2,5, пл 310.012.00.00.00; | | 2,2×2+ |
| | | разм. 5470×4100×6600 | 1 | 0,6×2 кВт |
| 9 | —— " —— | Камера для окраски РПНВ 4,0×1,6×2,5 | | 24700 кг 10,0×4+ |
| | | пл 204.020.00.00.00; разм. 10745×9520×7745 | 1 | +7,5×2+ +0,6×2 кВт |
| 10 | —— " —— | Камера сушильная конвективная | | 17500 кг |
| | | СНП 4,0×1,6×2,5; пл 310.013.00.00.00; | | 0,6×3+ |
| | | разм. 12720×4100×6600 | 1 | 2,2×5 кВт |
| | | | | |
| | | 2 Медницко радиаторный участок | | |
| 1 | Коломенский | Стеллаж для блоков радиаторов | | |
| | филиал ЦОКТБ | трактора К-700. ОС-8550; разм. | | |
| | „Оргтехторговля" | 1950×1065×800 | 1 | 90 кг |
| 2 | „Узсельхозтех- | Ванна для промывки радиаторов; | | 330 кг |
| | ника" | УБ 31, разм 1323×1104×1145; V=530 л | 1 | 1,0 кВт |
| 3 | Тамбовский ме- | Ванна для промывки; 2507 ОН1-66, | | 431 кг |
| | ханический завод | разм. 1930×1190×1170; V=950 л | 1 | |
| 4 | Гипроавтотранс | Стенд для комплексных работ по | | 600 кг |
| | | ремонту радиаторов; Р-209; разм. | | 1,0+4,0+ +0,1+ |
| | | 3000×1250×2400 | 1 | +1,0 кВт |
| 5 | Завод „Красный | Таль электрическая, грузоподъем- | | 96 кг |
| | металлист" | ность-0,5 т; ТЭ 0,5-711 ГОСТ 7882-69 | 1 | 0,85+0,11 кВт |
| 6 | Коломенский | Стеллаж для предпусковых обогревате- | | |
| | филиал ЦОКТБ | лей, отопителей кабины, расширитель- | | |
| | „Оргтехторговля" | ных бачков и шторок радиаторов | | |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| | | трактора К-700, ОС-8551; разм. | | |
| | | 1255×805×1630 | 1 | 80 кг |
| 7 | Целинный филиал | Подставка для радиаторов (для сбор- | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | ки) ОПР-1883-20; разм 2800×776×694 | 1 | 150 кг |
| 8 | Опытный завод | Пневмонагнетатель ОРГ-8851; | | |
| | Целин ГОСНИТИ | разм. 540×700×1110; V=150 л. | 1 | 75 кг |
| 9 | Целинный филиал | Подставка для радиаторов ОРГ-8852, | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | разм. 1200×760×805 | 1 | 53 кг |
| | | | | |
| | | 3. Участок ремонта кабин, баков, ме- | | |
| | | ханизма навески и деталей опере- | | |
| | | ния | | |
| 1 | Одесский завод | Пресс гидравлический насадочный | | |
| | прессов и авто- | ПА 6730, разм. 5450×2000×4470 | | 7850 кг |
| | матов | Номинальное усилие пресса - 100 т | 1 | 8,18 кВт |
| 2 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стол монтажный металлический | | |
| | | ОРГ-1468-01-080А; разм 1200×800×600 | 2 | 89 кг |
| 3 | Кадринское отде- | Верстак слесарный на одно рабочее | | |
| | ление объединения | место ОРГ-5365; разм 1360×950×1125 | 2 | 210 кг |
| | „Эстсельхозтехника" | | | |
| 4 | Целинный филиал | Подставка для сборки верхней | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | части навески ОРГ-1883-12; разм. | | |
| | | 1400×780 | 1 | 100 кг |
| 5 | Коломенский филиал ЦОКТБ | Подставка для навески ОС-8570; | | |
| | „Оргтехторговля" | разм. 1580×880×1660 | 2 | 115 кг |
| 6 | Ростовский з-д | Ножницы ручные, электрические; но- | | 5 кг |
| | Электроинструмент" | жевые НЭ-5403; разм 330×87×2800 | 1 | 0,25 кВт |
| 7 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Верстак для жестяницких работ | | |
| | | ОРГ-5105, разм 1880×1000×830 | 1 | 330 кг |
| 8 | то же | Ванна, для проверки герметичности | | |
| | | топливных баков тракторов | | |
| | | ОРГ-1468-07-150; разм. 1500×1170×885; V=940 л | 1 | 150 кг |
| 9 | Целинный филиал | Стеллаж для топливных баков ОРГ | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | -3982.03; разм. 3250×850×400 | 2 | 50 кг |
| 10 | Каховский завод | Передвижной пост контактной свар- | | 320 кг |
| | эл. сварочного | ки ППКС 01У2, разм. 1165×520×2580 | 1 | 25 кВА |
| | оборудования | | | |
| 11 | Целинный филиал | Подставка для постаментов ОРГ- | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | 13703; разм. 1510×1170×700. | 2 | 70 кг |
| 12 | Коломенский фи- | Контейнер для деталей оперения | | |
| | лиал ЦОКТБ | трактора К-700, ОС 8562; разм. 1500× | | |
| | „Оргтехторговля" | ×1500×1100 | 2 | 145 кг |
| 13 | Целинный филиал | Подставка для кабин, ОРГ 13702, | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | разм. 1846×1446×375 | 2 | 50 кг |
| 14 | Завод электро- | Машина для контактной точечной | | 435 кг |
| | сварочного обору- | сварки; МТ-1215; разм 1480×450×2000; | 1 | 56 кВт |
| | дования г. Каховка | толщина свариваемых листов-0,5÷2,5 мм | | |
| 15 | Ленинаканский завод | Зиг-машина И-2714; разм. 1800×1275× | | 1415 кг |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| | кузнечно-прессового | ×1685; толщина обрабатываемого | | 3,9 кВт |
| | оборудования | материала - 2,5 мм. | 1 | |
| 16 | Астраханский завод | Молот выколоточный пневматичес- | | |
| | кузнечно-прессового | кий; МАО-421; разм. 550×1945×2015; | | 1500 кг |
| | оборудования | вес падающих частей - 12 кг. | 1 | 2,2 кВт |
| 17 | Саратовский фи- | Стенд для правки крыльев | | |
| | лиал ЦКТБ, Рос- | ОРГ 9210; разм. 1000×1000×1800, произ- | | |
| | сельхозтехника" | водительность - 3 шт/час | 1 | 380 кг |
| 18 | Ставропольский инст- | Плита поверочная ГОСТ 10905-75; III класс | | |
| | рументальный завод | точности шлифованная; разм. 1000×630×180 | 1 | 280 кг |
| 19 | Гипропромсель- | Подставка под плиту НО-149; разм. | | |
| | строй | 1000×630×700 | 1 | 38 кг |
| 20 | Парнуское р/о | Верстак слесарный на два рабочих | | |
| | „Эстсельхозтехника" | места ОРГ-5364, разм 2420×800×1516 | 1 | 425 кг |
| 21 | Целинный филиал | Стеллаж для радиаторов, ОРГ-3982.02 | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | разм 2750×1250×870 | 1 | 78 кг |
| 22 | Коломенский | Подставка-накопитель для кабин | | |
| | филиал ЦОКТБ | (для хранения 4х кабин) ОС-8553; | | |
| | „Оргтехторговля" | разм. 2800×1260×2000 | 1 | 195 кг |
| 23 | Барнаульский аппаратно-меха- | Установка для порошкового напыле- | | |
| | нический завод | ния УПН-6-63; разм. 340×110×200 | 1 | 8 кг |
| 24 | | Сварочный выпрямитель ВС-300; разм. | | 250 кг |
| | | 560×720×965 (Входит в комплект поз. 25) | 1 | 15,6 кВА |
| 25 | Машиностроитель- | Шланговый полуавтомат для сварки | | 258 кг |
| | ный завод | в среде углекислого газа А-547-У | 1 | 0,09 кВт |
| | им. Артема г. Киев | | | |
| 26 | Липовецкий ре- | Стол для газосварочных работ | | |
| | монтный завод | ОКС-7547; разм. 1100×750×650 | 1 | 210 кг |
| 27 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Щит для сварочных работ ОРГ-1468- | | |
| | | -07-050; разм. 1300×400×1800 | 14 | 22 кг |
| 28 | Униптимаш | Тележка для перевозки баллонов | | |
| | г. Ульяновск | Чертеж 6081.083, разм. | | |
| | | 240×1130×1270 (на черт. не показа- | | |
| | | но) | 1 | 64 кг |

12

7393/I

| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. инта | | Хахалин | | 25.VII.78 |
| ГИП | | Шанхаев | | 22/IV |
| Нач. отд. | | Зарчевская | | 3.4.78 |
| Гл. инж. отд. | | Кавалов | | 3.4.78 |
| Гл. спец. | | Нижнединов | | 27/III |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | | 27/III |
| Инженер | | Алексеева | | 27/III |
| Н. контр. | | Есина | | 26/IV |

ТП - 816-233 - -Т

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

| Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|---|
| | Р | 7 | |

Спецификация технологического оборудования (начало)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина

Формат 22Г

Альбом I

Типовой проект 816-233

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| | | 4 Участок разборки тракторов на узлы | | |
| 1 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Контейнер для деталей оперения трактора К-700; ОС-8562; разм. 1500×1500×1100 | 3 | 145 кг |
| 2 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Ванна для снятия старой краски, ОМ-3998; разм. 10320×3850×2350; V=39 м³ | 1 | 8400 кг 2,8 кВт |
| 3 | то же | Стеллаж для топливных баков ОРГ-3982.03; разм. 3250×850×400 | 1 | 50 кг |
| 4 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Стеллаж для схваток ОС-8569; разм. 1100×1000×1500 | 2 | 80 кг |
| 5 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для агрегатов ОРГ-1468-03-350; разм. 2000×500×150 | 6 | 33 кг |
| 6 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Поддон 1679.000В Q=1т, обшивка деревянная; разм. 1200×800×750 | 1 | 94 кг |
| 7 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стеллаж для трубок ОРГ-1468-05-690А; ⌀-950 Н=1700 | 1 | 57 кг |
| 8 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для постамента ОРГ-13703; разм. 1510×1170×700 | 1 | 70 кг |
| 9 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Стеллаж для гидроцилиндров ОС-8548; разм. 1210×860×1090 | 1 | 115 кг |
| 10 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для кабин; ОРГ-13702 разм. 1846×1446×375 | 1 | 50 кг |
| 11 | Забайкальский завод ПТО | Кран подвесной 2-16,2-15-12-380 ГОСТ 7890-73 | 1 | 2350 кг 3,0+0,4+ +2×0,27 кВт |
| 12 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Стеллаж для колес трактора К-700; ОС-8545; разм 2055×1655×3075 | 1 | 200 кг |
| 13 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для передней полурамы трактора К-700; ОРГ-3944.35; разм 2600×1430×1000 | 1 | 245 кг |
| 14 | Опытный завод Целин ГОСНИТИ | Стенд-кантователь для разборки и сборки рам с мостами ОР-8806; разм. 8200×1670×1780 | 1 | 2840 кг 3,0+1,1 кВт |
| 15 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для задней полурамы трактора К-700 ОРГ-3944.37; разм 1320×1330×1000 | 1 | 205 кг |
| 16 | то же | Подставка для коробки передач, ОР-1881.44; разм. 760×720×700 | 2 | 47 кг |
| 17 | —"— | Подставка для ведущего моста, ОР-1880.26А; разм 1195×580×500 | 2 | 58 кг |
| 18 | —"— | Подставка для разборки и сборки ведущих мостов; ПИМ-1880.33; разм. 1940×860×835 | 1 | 259 кг |
| 19 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Стеллаж для рессор трактора К-700, ОС-8547; разм. 1335×800×1025 | 1 | 63 кг |
| 20 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для двигателя ЯМЗ-240Б, ОР-13715; разм. 860×427×415 | 1 | 36 кг |
| 21 | то же | Подставка для двигателя ЯМЗ-238 НБ, ОРГ-1501.01.35А; разм. 1015×908×800 | 1 | 36 кг |
| 22 | —"— | Стеллаж для радиаторов ОРГ-3982.02; разм. 2750×1250×870 | 1 | 78 кг |
| 23 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Подставка для навески трактора К-700, ОС-8570; разм. 1580×880×1660 | 1 | 115 кг |
| 24 | Забайкальский завод ПТО | Кран подвесной 5-16,2-15-12-380 ГОСТ 7890-73 | 1 | 3735 кг 7,5+ +4×0,6 кВт |
| 25 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Ванна для выварки полурам ОМ-7025; разм. 5000×2420×2300 | 1 | 3000 кг |
| 26 | то же | Ванна для выварки агрегатов ОМ-3996; разм. 4500×3400×2150; V=10 м³. | 1 | 3500 кг 2,80×2 кВт |
| 27 | Львовский конвейеростроительный завод „Укрсельхозтехника" | Конвейер подвесной грузонесущий ГН-100Р; L=54м, V=0,35м/мин | 1 | 4930 кг 1,1 кВт |
| 28 | Ялуторовский ремонтный завод | Машина моечная, ОМ-9313; разм. 10000×1250×2500; объем рабочей зоны - 1,6 м³ | 1 | 14000 кг 2,2+1,1+ +0,18 кВт |
| 29 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стенд-тележка, ОР-1883.55; разм. 3850×1150×525 (на чертеже не показано) | 2 | 700 кг |
| 30 | Конаковский завод механизированного инструмента | Гайковерт ручной электрический, ИЭ-3113; разм. 355×70×230; max ⌀16 мм. (на чертеже не показано) | 1 | 4 кг 0,18 кВт |
| 31 | Ростовский завод „Электроинструмент" | Гайковерт ручной электрический ИЭ-3111; разм. 508×91×146, max. ⌀20 мм. (на чертеже не показано) | 1 | 5 кг 0,25 кВт |
| | | 5. Участок проверки и зарядки аккумуляторных батарей | | |
| 1 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стеллаж для аккумуляторов ОРГ-5123; разм. 2215×515×1200 | 1 | 176 кг |
| 2 | то же | Верстак аккумуляторщика ОРГ-5106; разм. 1250×835×750 | 1 | 165 кг |
| 3 | —"— | Шкаф для измерительного инструмента и материалов ОРГ-1468-07-040; разм. 860×360×1900 | 1 | 79 кг |
| 4 | Гипроавтотранс | Шкаф для зарядки аккумуляторов, Э-409; разм. 2020×812×2100 | 1 | 194 кг |
| 5 | ГОСНИТИ | Стол монтажный металлический ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200×800×600 | 1 | 89 кг |
| 6 | | Дистилятор, Д-4. Модель 737, Q=4л/час (входит в состав комплекта поз. 9) | 1 | 3,6 кВт |
| 7 | Тамбовский механический завод | Ванна. 0101-II ОН1-66; разм. 800×710×1005; V=230 л. зеркало ванны разм. 600×550×800 | 1 | 104 кг |
| 8 | Хойникский ремонтный завод | Зарядный шкаф 2258; разм. 1150×700×1900 | 1 | 490 кг 7,5 кВт |
| 9 | Челябинский опытно-механический завод | Комплект приспособлений для техухода за стартерными аккумуляторными батареями КИ-389; на чертеже не показано) | 1 | 300 кг |
| 10 | Гипроавтотранс | Тележка для транспортировки и разлива серной кислоты П-206; разм. 1150×756×765; V=30 л (на чертеже не показано) | 1 | 45 кг |
| | | 6. Участок проверки электрооборудования | | |
| 1 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стеллаж для деталей и узлов ОРГ-1468-230А; разм. 1400×500×2365 | 2 | 210 кг |
| 2 | Новогородский опытно-экспериментальный завод „Автоспецоборудование" | Универсальный контрольно-испытательный стенд. 532 м; разм. 960×985×1605 | 1 | 405 кг 2,0 кВт |

7393/I 13

| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. изд. | | Хахалин | [illegible] | [illegible] |
| ГИП | | Шайхет | [illegible] | 24/IV |
| Нач. отд. | | Зараковская | [illegible] | 3.4.75 |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | [illegible] | 24.4.75 |
| Гл. спец. | | Нажметдинов | [illegible] | 27/IV |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | [illegible] | 27/IV |
| Инженер | | Алексеева | [illegible] | 27/IV |
| Н. контр. | | Есина | [illegible] | 26/IV |

ТП-816-233 Т

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

| Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|---|
| | Р | 8 | |

Спецификация технологического оборудования (продолжение)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина

Формат 22Г

Альбом I

Типовой проект 816-233

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| 3 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Верстак слесаря-электрика | | 420 кг |
| | | ОРГ-761; разм. 2400×800×1340 | 1 | 1,7 кВт |
| 4 | то же | Подставка под оборудование | | |
| | | ОРГ-5143; разм. 820×700×830 | 2 | 76 кг |
| 5 | Вильнюсский станкозавод | Настольно-сверлильный станок | | 120 кг |
| | „Коммунарас" | 2М112; разм. 730×335×820 | 1 | 0,6 кВт |
| 6 | Ивановский | Гидравлический пресс с набором | | |
| | механический | приспособлений 2153-М2; разм. | | |
| | завод | 480×144×835; Q=10 т | 1 | 66 кг |
| 7 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Шкаф для материалов и изме- | | |
| | | рительного инструмента | | |
| | | ОРГ-1468-07-040; разм. 860×360×1900 | 1 | 79 кг |
| | | | | |
| | | 7. Участок мойки тракторов | | |
| 1 | Покупной | Резиновый шланг (для пропари- | | |
| | | вания картеров) | 2 | |
| 2 | Плуторовский | Машина для очистки „СК-140" | | 9000 кг |
| | ремонтный завод | ОМ-5535; V=12 м³, способ очистки-струйный | 1 | 3,5 кВт |
| 3 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Устройство для перемещения трак- | | |
| | | торов, ОПТ-5537; тип конвейера: | | 6200 кг |
| | | вертикально-замкнутый, L=58,2 м; V=5 м/мин | 1 | 5,5 кВт |
| 4 | Целинный филиал | Стенд-тележка ОР-1883-55; | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | разм. 3850×1150×525 | 1 | 700 кг |
| 5 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Воронка сливная ОРГ-8912-А; | | |
| | | Максимальный радиус обслуживае- | | |
| | | мой зоны - 2,1 м, разм. 900×250×660 | 2 | 19 кг |
| | | | | |
| | | 10. Участок ремонта рам | | |
| 1 | Львовская обл | Станок ручной шлифовальный с | | |
| | Самборская ВТК | гибким валом ЗА 382; разм. | | 43 кг |
| | п/я Н3 | 558×536×352 | 1 | 2,2 кВт |
| 2 | Липовецкий ре- | Стол для электросварочных работ ОКС-7523, | | |
| | монтный завод | разм. 1100×750×650 | 1 | 200 кг |
| 3 | Вильнюсский завод электро- | Трансформатор сварочный ТД-500; | | 210 кг |
| | сварочного обо рудования | разм. 720×580×850. ⌀ кр - 200 мм | 1 | 34,0 кВт |
| 4 | Целинный филиал | Подставка для задней полурамы | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | ОРГ-3944 37; разм. 1320×1330×1000 | 4 | 205 кг |
| 5 | то же | Подставка для передней полурамы | | |
| | | ОРГ-3944 35; разм. 2600×1430×1000 | 5 | 245 кг |
| 6 | Кадринаское отделе- | Верстак слесарный на одно | | |
| | ние объединения | рабочее место ОРГ-5365; разм. | | |
| | „Эстсельхозтехника" | 1360×950×1125 | 2 | 210 кг |
| 7 | Одесский завод радиально- | Станок радиально-сверлильный | | 4700 кг 4,00+2,0+ |
| | сверлильных станков | 2М-55; разм. 2665×1028×3430 ⌀ св.-50 мм | 1 | +0,5+0,125 +0,01 кВт |
| 8 | Униптимаш | Секция прямолинейная роликовая | | |
| | | КР-1, чертеж 6642.273; L=3000 мм, | 4 | 207 кг |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол | Примеч |
|---|---|---|---|---|
| | | $B_1$=690 мм. | | |
| 9 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для агрегатов | | |
| | | ОРГ-1468-03-350; разм. 2000×500× | | |
| | | 150 | 4 | 33 кг |
| 10 | то же | Шкаф для материалов и из- | | |
| | | мерительного инструмента | | |
| | | ОРГ-1468-07-0,40; разм. 860×360× | | |
| | | 1900 | 1 | 79 кг |
| 11 | Тамбовский завод | Пресс гидравлический ПО-930; | | |
| | технологического | разм. 2280×1100×1410, усилие - | | 2600 кг |
| | оборудования | 100 т | 1 | 17,0 кВт |
| 12 | Забайкальский | Кран подвесной 1-16.2-15-12-380; | | 1715 кг |
| | завод ПТО | ГОСТ 7890 73 | 1 | 1,4+3× ×0,18 кВт |
| 13 | Целинный | Приспособление для выпрес- | | |
| | филиал | совки втулок задней полу- | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | рамы 7082 02 017 (установлено | | |
| | | на гидравлическом прессе поз 11 | | |
| | | на чертеже не показано) | 1 | 30 кг |
| 14 | то же | Подставка для запрессовки | | |
| | | и выпрессовки втулок из | | |
| | | трубы шарнира 70-7859-1910; | | |
| | | разм. 770×360×500 (на чертеже | 1 | 30 кг |
| | | не показано) | | |
| 15 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Щит для сварочных работ. | | |
| | | ОРГ-1468-07-050. Разм. 1300×400×1800 | 12 | 22 кг |
| | | | | |
| | | 11 Участок разборки узлов на | | |
| | | детали | | |
| 1 | Целинный филиал | Подставка 70-7829-1981, | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | разм 530×480×350 | 1 | 38 кг |
| 2 | Кадринаское | Верстак слесарный на одно рабо- | | |
| | отделение объединения | чее место ОРГ-5365; разм. 1360× | | |
| | „Эстсельхозтехника" | 950×1125 | 5 | 210 кг |
| 3 | Опытный завод | Стенд для разборки ведущего | | |
| | целин ГОСНИТИ | моста, ОРГ-8803; разм 4000×502× | | 550 кг |
| | | ×1100 тип - гидравлический | 1 | 2,8 кВт |
| 4 | Целинный филиал | Подставка для ведущего моста | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | ОРГ-1880-26А; разм. 1195×580×500 | 2 | 58 кг |
| 5 | то же | Подставка для главной передачи | | |
| | | ОРГ-1880-03; ⌀ 500×600 | 1 | 82 кг |
| 6 | —— " —— | Кассета Н3, 3961.03; разм. 1200× | | |
| | | 610×732 | 2 | 22 кг |
| 7 | Производственное объединение | Кран консольный, Н чертежа 148973, | | 1245 кг |
| | „Моспромеханизация" | Q=0,5 т, вылет стрелы - 4 м | 3 | 0,6 кВт |
| 8 | Целинный филиал | Кассета Н1; 3961 01; разм 1110× | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | ×610×732 | 2 | 23 кг |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| 9 | Целинный филиал | Кассета Н8, 3981.08; разм | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | 600×450×600 | 1 | 21 кг |
| 10 | то же | Подставка коробки передач | | |
| | | ОР-1881.44; разм. 760×720×700 | 1 | 47 кг |
| 11 | Кокчетавское | Кантователь для разборки и | | |
| | производствен- | сборки коробки передач | | 300 кг |
| | ное объединение | ОПР-1881.05; разм. 1432×1100×920 | 1 | 1,1 кВт |
| 12 | Опытный завод | Привод гидравлический | | 145 кг |
| | Целин ГОСНИТИ | ОР-1501.07, разм 910×710×515 | 1 | 2,8 кВт |
| 13 | Целинный филиал | Стенд-кантователь ОР-13705; | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | разм. 1250×1000×1310 | 1 | 190 кг |
| 14 | Коломенский филиал ЦОКТБ | Стеллаж для валов трактора | | |
| | „Оргтехторговля" | К-700 ОС-8555; разм. 1200×800×1430 | 1 | 76 кг |
| 15 | Опытный завод | Стенд для разборки ведущего | | 380 кг |
| | Целин ГОСНИТИ | вала, ОР-8886; разм 1600×740×1142 | 1 | 3 кВт |
| 16 | Коломенский фи- | Стеллаж для опор промежуточ- | | |
| | лиал ЦОКТБ | ных трактора К-700 ОС-8546, | | |
| | „Оргтехторговля" | разм. 1350×560×745 | 1 | 53 кг |
| 17 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для агрегатов | | |
| | | ОРГ-1468-03-350; разм 2000×500×150 | 3 | 33 кг |
| 18 | то же | Стол монтажный (металлический) | | |
| | | ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200×800× | | |
| | | 600 | 4 | 89 кг |
| 19 | Целинный филиал | Кассета Н6. 3961 06; разм. 1210× | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | 670×732 | 2 | 30 кг |
| 20 | Опытный завод | Стенд для разборки и сборки | | |
| | целин ГОСНИТИ | карданных валов ОР-3979; | | |
| | | разм 1010×760×1400 | 1 | 230 кг |
| 21 | Ташкентский опытный ремонтно | Пресс гидравлический ОКС-1671М | | 645 кг |
| | механический завод | разм 1575×640×1970; Q=40 т | 3 | 3,0 кВт |
| 22 | Целинный | Подставка для разборки и сборки | | |
| | филиал | кожуха полуоси с водилом | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | ОР-1880-23; ⌀ 500, Н-30 мм | 1 | 6 кг |

14

7393/I

| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. инта | | Хахалин | [illegible] | [illegible] |
| Гип | | Шайхет | [illegible] | 23/IV |
| Нач. отд. | | Зараковская | [illegible] | 3/V 78 |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | [illegible] | [illegible] |
| Гл. спец. | | Наммедиков | [illegible] | 27/IV |
| Рук. бриг. | | Вузьмина | [illegible] | 27/IV |
| Инженер | | Алексеева | [illegible] | 27/IV |
| Ч. контр. | | Есина | [illegible] | [illegible] |

ТП - 816-233 Т

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 9 | |

Спецификация технологического оборудования

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Альбом I

Типовой проект 816-233

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 23 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Секция рольганга прямого | | |
| | | 1591.00.00.11; разм. 1500×800×800 | 3 | 197 кг |
| 24 | Целинный филиал | Кассета N7, 3961.07; разм. | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | 920×650×732 | 1 | 22 кг |
| 25 | Кокчетавское | Стенд для разборки и сборки | | |
| | производствен- | верхней половины картера | | |
| | ное объедине- | коробки передач, ОР-1881-26; | | |
| | ние | разм. 1360×700×834 | 1 | 135 кг |
| 26 | Целинный филиал | Кассета N9, 3961.09; разм. | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | 1060×620×732 | 1 | 23 кг |
| 27 | Забайкальский | Кран подвесной 2-10,2-9-12-380, | | 1135 кг 3+0,4+ |
| | завод ПТО | ГОСТ 7890-73 | 1 | +2×0,27 кВт |
| 28 | Целинный филиал | Кассета N10, 3961.10; разм. | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | 1060×600×732 | 1 | 17 кг |
| 29 | Пятихатский ремонтный | Установка для мойки мелких | | |
| | завод „Укр- | деталей ОМ-6068-ГОСНИТИ; | | 250 кг |
| | сельхозтехника" | разм. 1700×820×1600 | 1 | 0,6 кВт |
| 30 | Ялуторовский | Машина моечная для мойки | | 14000 кг |
| | ремонтный | деталей ОМ-9313; разм. 10000× | | 2,2+1,1+ |
| | завод | 1250×2500; объем рабочей | | +0,18 кВт |
| | | зоны - 1,6 м³ | 1 | |
| 31 | Львовский конвейеро-строи- | Конвейер подвесной грузоне- | | 5525 кг |
| | тельный завод | сущий, ГН-100Р; L=72 м, V=0,35 м/мин | 1 | 1,1 кВт |
| 32 | Опытный | Скоба для выпрессовки про- | | |
| | завод | межуточного и грузового ва- | | |
| | Целин ГОСНИТИ | лов коробки передач, | | |
| | | 70-7823-1925; разм. 1450×730×220 | | |
| | | (на чертеже не показано) | 1 | 190 кг |
| 33 | то же | Скоба для выпрессовки раз- | | |
| | | даточного вала коробки пе- | | |
| | | редач, 70-7823-1927; разм. | | |
| | | 1100×740×300, (на чертеже не | | |
| | | показано) | 1 | 153 кг |
| 34 | Канаковский | Гайковерт ручной электрический | | |
| | з-д механи- | ИЭ-3113, разм. 355×70×230; max | | 3,8 кг |
| | зированного инструмента | ф=16 мм. (на чертеже не показано) | 1 | 0,18 кВт |
| 35 | Ростовский | Гайковерт ручной электрический | | |
| | завод „Электро- | ИЭ-3111; разм. 508×91×146; max ф=20 мм | | 5,5 кг |
| | инструмент" | (на чертеже не показано) | 3 | 0,25 кВт |
| | | | | |
| | | 12 Участок ремонта узлов | | |
| | | системы обогрева и проверки | | |
| | | гидросистем | | |
| 1 | Среднеазиатский филиал | Стеллаж для гидросистем | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | ОРГ-8260; разм. 1550×750×1332 | 1 | 103 кг |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 2 | Рижский экс- | Стенд для испытания на- | | |
| | периментальный завод нестандартного | сосов повышенной произво- | | |
| | оборудования „Старс" | дительности, КИ-4815; | | 850 кг |
| | | разм. 1675×875×1650 | 1 | 22 кВт |
| 3 | Ивановский меха- | Пресс гидравлический, 2153-М2, | | |
| | нический завод | разм. 480×144×835, Q=10 т | 1 | 66 кг |
| 4 | Парнуское р/о | Верстак слесарный на два | | |
| | „Эстсельхоз | рабочих места, ОРГ-5364; | | |
| | техника" | разм. 2420×800×1516 | 1 | 425 кг |
| 5 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для агрегатов, | | |
| | | ОРГ-1468-03-350; разм. 2000× | | |
| | | 500×150 | 1 | 33 кг |
| 6 | Целинный филиал | Подставка для разборки и | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | сборки нагнетателей, ОРГ- | | |
| | | 1883.34 | 1 | 4 кг |
| 7 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стол монтажный (металли- | | |
| | | ческий), ОРГ-1468-01-080А; разм. | | |
| | | 1200×800×600 | 1 | 89 кг |
| 8 | то же | Стеллаж для агрегатов и | | |
| | | узлов; ОРГ-1468-05-320А | | |
| | | разм. 1400×500×2000 | 1 | 125 кг |
| 9 | Целинный фи- | Стенд для испытания нагне- | | |
| | лиал ЦОКТБ | тателей, КИ-1883 37; разм. | | |
| | ГОСНИТИ | 745×584×1480 | 1 | 53 кг |
| 10 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Шкаф для материалов и | | |
| | | измерительного инструмента, | | |
| | | ОРГ-1468-07-040; разм. 860×360× | | |
| | | 1900 | 1 | 79 кг |
| 11 | Акъярский | Тележка для транспортиров- | | |
| | ремонтный | ки агрегатов и узлов, ОПТ- | | |
| | завод | 683 М; разм 1100×620×390; | | |
| | | Q=450 кг (на черт. не показано) | 1 | 55 кг |
| | | | | |
| | | 14 Участок приготовления | | |
| | | лакокрасок | | |
| 1 | Армавирский | Весы платформенные перед- | | |
| | приборостроитель | вижные циферблатные, РП-600 | | |
| | ный завод | Ц13Б, разм. 1180×1030×1765 | 1 | 315 кг |
| 2 | Проектный институт НПО | Рольганг, ПЛ-49026; разм. 630× | | |
| | „Лакокраспокры- | 772×227 | 6 | 66 кг |
| 3 | то же | Тележка для перевозки, | | |
| | | ЛК700-11005; разм 975×796×900 | 1 | 87 кг |
| 4 | Вильнюсский завод | Красконагнетательный бак | | |
| | строительно-отде- | СО 12А, разм. 670×410×350; ем- | | |
| | лочных машин | кость - 20 л. | 2 | 20 кг |
| 5 | Проектный институт НПО | Установка мерника ПЛ 102014, | | |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| | „Лакокраспокры- | разм. 400×500×1695 | 1 | 86 кг |
| 6 | то же | Агрегат для смешивания и | | |
| | | раздачи лакокрасочного ма- | | |
| | | териала, ПЛ 36312; разм. 1200× | | 417 кг |
| | | ×900×1700. | 1 | 1,1+1,7 кВт |
| 7 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Ящик для песка; ОРГ-5139, | | |
| | | разм. 500×500×1000 | 1 | 45 кг |
| 8 | Проектный инсти- | Шкаф для хранения лакокра- | | |
| | тут НПО „Лакокрас- | сочных материалов, ПЛ-36269; | | |
| | покрытие" | разм. 1500×680×1700 | 3 | 174 кг |
| 9 | то же | Устройство для перемеши- | | |
| | | вания красок, ПЛ 102016; разм. | | 150 кг |
| | | 1368×426×1370 | 1 | 1,7 кВт |
| 10 | —·— | Тележка для перевозки фляг, | | |
| | | ПЛ 51042; разм. 450×400×1300 | 1 | 21 кг |
| | | | | |
| | | 16. Участок сборки агрегатов | | |
| 1 | Гипропромсель- | Бак для слива масел, | | |
| | строй | НО-121; разм. 1608×788×862; V=0,7 м³ | 2 | 192 кг |
| 2 | | Насосная установка, 3106 Б; | | |
| | | разм 360×477×425 (входит в | | 63 кг |
| | | комплект поставки поз 40) | 2 | 1,1 кВт |
| 3 | Елецкий завод | Фильтр масляный, ФМ-8; | | |
| | гидропривод | пропускная способность - 8 м³/час, | | |
| | | давление - 4 кгс/см² | 4 | +17 кг |
| 4 | Савеловский ма- | Типовое место мастера 63799/1099; | | |
| | шиностроитель- | разм: 4240×2160×2200 | 1 | |
| | ный завод Калининской области | | | |
| 5 | Коломенский | Стеллаж для опор промежуточ- | | |
| | филиал ЦОКТБ | ных трактора К-700; ОС-8546- | | |
| | „Оргтехторговля" | разм. 1360×560×745 | 1 | 53 кг |
| 6 | Опытный завод | Стенд для испытания проме- | | |
| | Целин ГОСНИТИ | жуточных опор, ОР-13701; разм. | | 180 кг |
| | | 1060×500×1035 | 1 | 0,85 кВт |

7393/I 15

| Изм | Лист | N документ | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. инт. | | Хахалин | [illegible] | 21.10.77 |
| РИП | | Шайхет | [illegible] | 22/IV |
| Нач. отд. | | Загаповская | [illegible] | 3.4.78 |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | [illegible] | 3.4.78 |
| Гл. спец. | | Кажмединов | [illegible] | 27/III |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | [illegible] | 27/III |
| Инженер | | Алексеева | [illegible] | 27/III |
| Н. контр. | | Есина | [illegible] | 26.IV |

ТП- 816-233 т-

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

| Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|---|
| | Р | 10 | |

Спецификация технологического оборудования (продолжение)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Инв. N подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 7 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стол монтажный металлический, | | |
| | | ОРГ-1468-01-080 А; разм. 1200×800× | | |
| | | 600 | 4 | 89 кг |
| 8 | Ташкентский опытный ремонтно- | Пресс гидравлический; ОКС-1671 М; | | 645 кг |
| | механический завод | разм. 1575×640×1970. Q=40 т | 5 | 3,0 кВт |
| 9 | Целинный филиал | Кассета N10; 3961.10; разм. | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | 1060×600×732 | 1 | 17 кг |
| 10 | Кадринаское отде- | Верстак слесарный на одно рабо- | | |
| | ление объединения | чее место; ОРГ-5365; разм. 1360× | | |
| | „Эстсельхозтехника" | 950×1125 | 6 | 210 кг |
| 11 | Производственное объединение | Кран консольный; N чертежа 148973; | | 1245 кг |
| | „Моспроммеханизация" | Q=0,5 т, вылет стрелы - 4 м. | 4 | 0,6 кВт |
| 12 | Минский станко- | Станок балансировочный специа- | | |
| | строительный | лизированный; МС-9734; разм. 3780× | | 1534 кг |
| | завод | 720×1430 | 1 | 2,2 кВт |
| 13 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для агрегатов; ОРГ-1468- | | |
| | | 03-350; разм. 2000×500×150 | 10 | 33 кг |
| 14 | Опытный завод | Стенд для разборки и сборки | | |
| | Целин ГОСНИТИ | карданных валов; ОРГ-3979; разм. 1010× | | |
| | | 760×1400 | 1 | 230 кг |
| 15 | то же | Стенд для обкатки ведущих мос | | |
| | | тов тракторов К-700 и К-701; | | |
| | | КИ-13601; разм. 2690×2558×1197; | | |
| | | управление обкаткой автоматичес- | | 2800 кг |
| | | кое | 1 | 35,0 кВт |
| 16 | Целинный филиал | Подставка для ведущего моста | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | ОР-1880.26А; разм. 1195×580×500 | 2 | 58 кг |
| 17 | Саратовский фи- | Поточная линия для сборки | | |
| | лиал ЦКТБ „Рос- | ведущих мостов; ОРГ-7011; | | |
| | сельхозтехника" | разм. 12120×1200×2120 | 1 | 1185 кг |
| 18 | Целинный фи- | Стенд для обкатки редуктора | | |
| | лиал ЦОКТБ | привода насосов; КИ-8875; | | 700 кг |
| | ГОСНИТИ | разм. 2200×1020×1485 | 1 | 25,6 кВт |
| 19 | то же | Стенд-кантователь (ручной); | | |
| | | ОР-13705; разм. 1250×1000×1310 | 1 | 190 кг |
| 20 | —"— | Кассета N1; 3961.01; разм. | | |
| | | 1100×610×732 | 1 | 23 кг |
| 21 | —"— | Подставка; 70-7829-1981; разм. | | |
| | | 530×480×350 | 1 | 38 кг |
| 22 | —"— | Подставка для главной пере- | | |
| | | дачи; ОРГ-1880 03; ⌀500×600 | 1 | 82 кг |
| 23 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Ванна масляная для нагрева | | |
| | | подшипников перед напрессовкой; | | |
| | | ОКС-1513; разм. 1120×500×1000; | | 86 кг |
| | | V=75 л. | 2 | 3,0 кВт |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 24 | Целинный филиал | Стенд монтажный, ОР-8900; разм. | | |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | 1050×1170×500, тип-пневматический | 1 | 180 кг |
| 25 | Кокчетавское | Стенд для разборки и сборки | | |
| | производствен | верхней половины картера | | |
| | ное объеди- | коробки передач; ОР-1881.26 | | |
| | нение | разм. 1360×700×834; привод- | | |
| | | ручной | 1 | 135 кг |
| 26 | Опытный завод | Привод гидравлический; ОР-1501.07 | | 145 кг |
| | Целин ГОСНИТИ | разм. 910×710×515 | 1 | 2,8 кВт |
| 27 | Целинный фи- | Стенд для испытания ведущего | | |
| | лиал ЦОКТБ | вала коробки передач, КИ-13759; | | 1050 кг |
| | ГОСНИТИ | разм. 1950×1380×820 | 1 | 7,0 кВт |
| 28 | то же | Стенд для сборки ведущего вала | | 700 кг |
| | | ОР-13758; разм. 1150×1000×2100 | 1 | 1,7 кВт |
| 29 | Опытный | Стенд для сборки фрикцион- | | |
| | завод Целин | ных муфт ведущего вала ко- | | |
| | ГОСНИТИ | робки передач; ОРГ-3980; разм. | | |
| | | 1050×500×1150; привод-пневма- | | |
| | | тический | 1 | 165 кг |
| 30 | Коломенский филиал | Стеллаж для валов трактора | | |
| | ЦОКТБ „Оргтех- | К-700; ОС-8555; разм. 1200× | | |
| | торговля" | 800×1430 | 1 | 76 кг |
| 31 | Опытный за- | Стенд для обкатки и испы- | | |
| | вод Целин | тания коробки передач под | | |
| | ГОСНИТИ | нагрузкой; КИ-13634; разм. | | |
| | | 7230×2360×2800; режим обкат- | | 8500 кг |
| | | ки-полуавтоматический | 1 | 52,0 кВт |
| 32 | Целинный фи- | Стенд для испытания меха- | | |
| | лиал ЦОКТБ | низма переключения передач | | |
| | ГОСНИТИ | и гидроаккумуляторов; КИ-13743; | | 550 кг |
| | | разм. 990×660×1210 | 1 | 4,0 кВт |
| 33 | то же | Кассета N6; 3961.06; разм. | | |
| | | 1210×670×732 | 1 | 30 кг |
| 34 | —"— | Кассета N9; 3961.09; разм. | | |
| | | 1060×620×732 | 1 | 23 кг |
| 35 | Опытный завод | Стенд для испытания клапана | | |
| | Целин ГОСНИТИ | поддона коробки передач; КИ- | | 135 кг |
| | | 8878; разм. 1100×800×425 | 1 | 0,6 кВт |
| 36 | Саратовский фи- | Тележка для транспортировки | | |
| | лиал ЦКТБ „Рос- | и сборки коробки передач; | | |
| | сельхозтехника" | ОПР-7015; разм. 1100×850×750 | 7 | 50 кг |
| 37 | Кокчетавское | Кантователь для разборки и | | |
| | производственное | сборки коробки передач; ОПР-1881.05 | | 300 кг |
| | объединение | разм. 1432×1100×920 | 1 | 1,1 кВт |
| 38 | то же | Кассета N7; 3961.07; разм. | | |
| | | 920×650×732 | 1 | 22 кг |

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

7393/I 16

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП- 816-233 Т |
| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| Гл. инж. | | Хахалин | | | |
| ГИП | | Шайхет | | 24/IV | |
| Нач. отд. | | Зараковская | | 3.4.78 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | 24.73 | Лит Р; Лист 11; Листов |
| Гл. спец. | | Нахмотдинов | | 27/IV | |
| Рук бриг. | | Кузьмина | | 27/IV | Спецификация технологического оборудования (продолжение) |
| Инженер | | Алексеева | | 27/IV | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов |
| Н. контр. | | Есина | | 25/IV | |

Копировал: Прошина Формат 22г

| Поз по плану | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 5 | Ставропольский инструментальный завод | Плита поверочная; ГОСТ 10905-75; III класс точности, разм. 1000×630×180 | 2 | 280 кг |
| 6 | Гипропромсельстрой г. Саратов | Подставка под поверочную плиту; НО-149; разм. 1000×630×700 | 2 | 38 кг |
| 7 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стол для дефектовки и комплектовки деталей, ОРГ-1468-01-090А; разм. 2400×800×800 | 2 | 125 кг |
| 8 | то же | Шкаф с набором инструмента дефектовщика; ОРГ-1661; разм 615×750×1100 | 2 | 88 кг |
| 9 | ——"—— | Подставка для агрегатов: ОРГ-1468-03-350; разм. 2000×500×150 | 4 | 33 кг |
| 10 | Выпуск 219 ЦИТП Киевский филиал | Центры универсальные для проверки валов; 2ЖМ-00.000; разм. 1566×666×986 | 1 | 498 кг |
| 11 | УНИПТИМАШ | Конвейер грузоведущий напольный тележечный; КГНТ-250-500-Р100; L-138 м; V=5 м/мин (см. монтажный чертеж Т-3+;35) | 1 | 10050 кг 30+4+ 06×2 кВт |
| 12 | Завод „Электроточприбор" г. Кишинев | Ультразвуковой импульсный дефектоскоп; ДУК-66; разм. 605×395×265, (на чертеже не показано) | 1 | 24 кг 0,30 кВт |
| 13 | Союзглавприбор | Машина для статических испытаний винтовых пружин; МИП-100-2; разм. 860×570×1130 (на чертеже не показано) | 1 | 222 кг |
| 14 | то же | Машина для статических испытаний винтовых пружин; МИП-10-1; разм. 720×330×720; (на чертеже не показано) | 1 | 32 кг |
| | | 18 ДОР | | |
| 1 | СКТБ ММЗ | Механизированный склад - 887, разм. 2600×2070×4500; Н=4,5 м. Q=10 т | 4 | 3430 кг 3 кВт |
| 2 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стол для дефектовки и комплектовки деталей; ОРГ 1468-01-090А, разм 2400×800×800 | 1 | 125 кг |
| 3 | Забайкальский завод ПТО | Кран подвесной; 10-66-6 12-380 ГОСТ 7890-73 | 1 | 800 кг 1,7+3×0,18 кВт |
| | | 19 Участок деревообработки и обойный | | |

| Поз по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 1 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стеллаж для подушек и спинок сидений; ОРГ-5122; разм. 2460×1230×2600 | 1 | 250 кг |
| 2 | то же | Шкаф для материалов и измерительного инструмента ОРГ-1468-07-040; разм. 860×360×1900 | 1 | 79 кг |
| 3 | Петрозаводский станкостроительный завод | Комбинированный деревообрабатывающий станок; „К" разм 1456×1120×911 | 1 | 985 кг 30+1,1 кВт |
| 4 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Ящик для песка ОРГ-5139 разм. 500×500×1000 | 1 | 45 кг |
| 5 | то же | Верстак для ремонта подушек и спинок сидений ОРГ-5104; разм. 2250×1250×1365 | 1 | 245 кг |
| 6 | ——"—— | Стол для закройных работ, 2281; разм. 3000×1500×850 | 1 | 241 кг |
| 7 | Подольский механический завод | Машина швейная; КЛ-23А; 900×650 | 1 | 95 кг 0,27 кВт |
| 8 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Станок для вырезки прокладок Т-257; 1260×780×1510 | 1 | 360 кг 0,6 кВт |
| 9 | то же | Верстак столярный (деревянный) 5108 | 1 | 93 кг |
| | | 20. Участок комплектации, расконсервации и входного контроля | | |
| 1 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Шкаф для материалов и измерительного инструмента; ОРГ-1468-07-040; разм. 860×360×1900 | 1 | 79 кг |
| 2 | то же | Стол для дефектовки и комплектовки деталей, ОРГ-1468-01-090А, разм. 2400×800×800 | 2 | 125 кг |
| 3 | ——"—— | Машина для очистки, ОМ-5349, разм. 3810×2020×1925 | 1 | 2100 кг 4,8 кВт |
| 4 | ——"—— | Подставка для агрегатов; ОРГ-1468-03-350; разм 2000×500×150 | 2 | 33 кг |
| 5 | покупной | Стол конторский разм 1200×650×750 | 1 | — |
| 6 | СКТБ ММЗ | Механизированный склад - 887 разм 2600×2070×4500; Н-4,5 м; Q=10 т | 7 | 3430 кг 3,0 кВт |
| 7 | Кзыл-Ординский ремонтный завод | Моечная машина с паровым подогревом стационарная ОМ-4610 разм 2300×1800×1950 | 1 | 1190 кг 7,5 кВт |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 8 | Забайкальский завод ПТО | Кран подвесной; 1-16,2-15-12-380 ГОСТ 7890-73 | 1 | 1715 кг 1,7+3×0,18 кВт |
| 9 | УНИПТИМАШ | Тележка грузовая 14; ГОСТ 13188-67 N черт. 6081.060; разм. 940×654×940; Q=250 кг (на чертеже не показано) | 10 | 34 кг |
| | | 21. Слесарно-механический участок | | |
| 1 | Ивановский завод тяжелого станкостроения им 50летия СССР | Горизонтально-расточной станок; 2620В; разм. 5700×3400×3000, рабочая поверхность стола 1120×1250. Ø шпинделя - 90 мм | 1 | 12500 кг 10,0+2,0+0,75+0,12+2,0+2,8 кВт |
| 2 | Кадринское отделение объединения „Сельхозтехника" | Верстак слесарный на одно рабочее место; ОРГ-5365, разм. 1360×950×1125 | 1 | 210 кг |
| 3 | Ставропольский инструментальный завод | Плита поверочная; ГОСТ 10905-75 III класс точности, разм. 1000×630×180 | 1 | 280 кг |
| 4 | Гипропромсельстрой | Подставка под плиту; НО-149 разм. 1000×630×700 | 2 | 38 кг |
| 5 | Ташкентский опытный ремонтно-механический завод | Пресс гидравлический, ОКС-1671М разм. 1575×640×1970; Q=40 т | 1 | 645 кг 3,0 кВт |
| 6 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стол монтажный металлический; ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200×800×600 | 1 | 89 кг |
| 7 | Бийский завод „Электропечь" | Камерное электросушило ОКБ-4188; разм. 1782×1562×2870; разм. пространства 800×1250×900 | 1 | 2300 кг 23,0 кВт |
| 8 | Горьковский завод фрезерных станков | Горизонтально-фрезерный станок, 6Р82; разм 2305×1840×1680; рабочая поверхность стола 320×1250 | 1 | 2900 кг 7,5+2,2+0,125 кВт |
| 9 | Тбилисский станкостроительный завод им. Кирова | Токарно-винторезный станок, 1М63, разм. 3530×1680×1290; ВЦ-315 мм. РМЦ-1400 мм. | 1 | 4030 кг 13,0+1,1+0,125 кВт |

7393/1/17

ТП 816-233 Т

| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл инж проекта | | Хахалин | | |
| ГИП | | Шанхет | | |
| Нач отд | | Зарановская | | |
| Гл инженер | | Кабанов | | |
| Гл спец | | Камиетдинов | | |
| Рук бриг | | Кузьмина | | |
| Инженер | | Адельсеева | | |
| Н контр | | Есина | | |

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 12 | |

Спецификация технологического оборудования (продолжение).

Союзсельхозтехника Гипропромсельстрой г. Саратов

Альбом I

Типовые проекты 816-233

Альбом I

Типовой проект 816-233

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 10 | Одесский завод | Радиально-сверлильный станок, | | 4700 кг |
| | радиально-свер- | 2М55; разм 2665×1028×3430; | | 4,0+2,0+ +0,5+ |
| | лильных станков | ⌀св 50 мм | 1 | +0,125+ +0,01 кВт |
| 11 | Горьковский за- | Вертикально-фрезерный станок | | |
| | вод фрезерных | 6Р12, разм. 2305×1950×2020, | | 3120 кг |
| | станков | рабочая поверхность стола | | 7,5+2,2+ +0,125 кВт |
| | | 320×1250 | 1 | |
| 12 | Харьковский | Круглошлифовальный станок, | | 4500 кг |
| | станкозавод | 3Б161; разм. 4100×2100×1560 | | 7,5+0,76+ +1,5+ |
| | им Косиора | ⌀уст. изд. 280 мм | 1 | +0,12 кВт |
| 13 | Ленинаканский | Универсальный круглошлифовальный станок | | 3000 кг |
| | завод шлифоваль- | 3Б12; разм. 2650×1750×1750, | | 3,0+1,0+ +1,0+11+ |
| | ных станков | ⌀уст. изд. 200 мм | 1 | +0,22 кВт |
| 14 | Харьковский | Круглошлифовальный станок | | 5400 кг |
| | станкозавод | 3М151; разм. 3845×2230×1838; | | 7,5+1,5+ 0,12+0,08+ |
| | им Косиора | ⌀уст. изд. 200 мм | 1 | +0,12+0,15+ +0,8 кВт |
| 15 | Пярнуское рай- | Верстак слесарный на 2 рабочих | | |
| | онное объедине- | места; ОРГ-5364; разм. 2420× | | |
| | ние „Эстсель- хозтехника" | 800×1516 | 1 | 425 кг |
| 16 | Челябинский | Токарно-винторезный станок | | 3005 кг |
| | станкостро- | 1К62; разм. 2795×1190×1500, | | 10,0+ 0,75+ |
| | ительный завод | ВЦ-200 мм; РМЦ 1000 мм. | 1 | +0,12 кВт |
| 17 | Московский станкозавод | Токарно-винторезный станок | | 2835 кг |
| | „Красный" | 16К20; разм. 2505×1190×1500 | | 10,0+ 0,75+ |
| | пролетарии" | ВЦ-200 мм, РМЦ-710 мм | 2 | 0,12 кВт |
| 18 | ЦИТП Киев | Бак для приготовления эмуль- | | |
| | ский филиал | сии; 1РА-00-00; разм., 870×840×. | | 72 кг |
| | выпуск 256 | 1113; емкость-190 л | 1 | 3,5 кВт |
| 19 | Средневолжский | Токарно-винторезный станок; | | 1500 кг |
| | станкозавод | 1А616; разм. 2135×1225×1220; | | 4,0+ |
| | | ВЦ-160 мм; РМЦ-710 мм | 2 | 0,12 кВт |
| 20 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Тумбочка для инструмента, | | |
| | | ОРГ-1468-07-030, разм 600×400× | | |
| | | 1000 (на чертеже не показано) | 14 | 63 кг |
| 21 | ГОСНИТИ | Тележка для уборки стружки. | | |
| | | ПИ-228; разм. 1000×500×800; | | |
| | | (на чертеже не показано) | 1 | 16 кг |
| 22 | УНИПТИМАШ | Тележка грузовая 14; ГОСТ 13188-67 | | |
| | | Н чертежа 6081.060; разм. 940× | | |
| | | ×654×940; Q=250 кг (на черт не показано) | 5 | 34 кг |
| | | | | |
| | | 22 Сварочно-наплавочный | | |
| | | участок | | |
| 1 | Липовецкий | Стол для электросварочных | | |
| | ремонтный | работ, ОКС-7523; разм. 1100×750× | | |
| | завод | ×650 | 1 | 200 кг |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 2 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Щит для сварочных работ; | | |
| | | ОРГ-1468-07-050; разм. 1300×400× | | |
| | | 1800 | 2 | 22 кг |
| 3 | Липовецкий ре- | Стол для газосварочных работ, | | |
| | монтный завод | ОКС-7547; разм. 1100×750×650, | 1 | 210 кг |
| 4 | Малоярославец- кий филиал | Установка наплавочная, | | 540 кг |
| | ЦОКТБ ГОСНИТИ | ОКС-7872; разм. 800×475×1250 | 2 | 0,4 кВт |
| 5 | Из числа | Токарно-винторезный станок, | | 2222 кг |
| | демонтирован | 1К62; разм. 3212×1166×1324; | | 10,0+1,0 |
| | ных | РМЦ-1400 мм | 2 | 0,125 кВт |
| 6 | Калининградский | Выпрямитель сварочный; | | |
| | завод „Электро- | ВДУ-504-1У3; разм. 1048×810× | | 415 кг |
| | сварка" | ×1018 | 1 | 38,0 кВА |
| 7 | Львовская область | Ручной шлифовальный станок | | |
| | Самборская ВТК | с гибким валом, ЗА382; разм. | | 43 кг |
| | п/я Н3 | 558×536×352; ⌀кр. 200 мм | 1 | 2,2 кВт |
| 8 | ВЗЭСО | Преобразователь сварочный, | | |
| | | ПСГ-500-1У3, разм. 1050×560×1015 | | 460 кг |
| | | (входит в комплект поз. 4.9) | 3 | 31,0 кВА |
| 9 | Ивановский | Головка вибродуговая напла | | 60 кг |
| | механический завод | вочная; ОКС-6569 | 1 | 0,4 кВт |
| 10 | Из числа | Токарно-винторезный станок, | | 4050 кг |
| | демонтирован | 163, разм. 3530×1337×1290; | | 13,0+1,1+ |
| | ных | РМЦ-1400 мм. | 1 | 0,125 кВт |
| 11 | Забайкальский | Кран подвесной; 1-6,6-6-12-380 | | 800 кг |
| | завод ПТО | ГОСТ 7890-73 | 1 | 1,7+ 3×0,18 кВт |
| 12 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Установка для контактного | | |
| | | электроимпульсного покрытия | | |
| | | ОКС-5350; разм. 3100×1178×1875; | | 1200 кг |
| | | электрошкаф, разм. 1000×600×1800 | 1 | 35,0 кВт |
| 13 | УНИПТИМАШ | Тележка для перевозки баллонов; 6081. | | |
| | г. Ульяновск | 083, разм. 840×1130×1270 (на черт. не показано) | 1 | 64 кг |
| | | | | |
| | | 23. Кузнечно термический участок | | |
| 1 | ЦИТП Киевский | Ванна для закалки в масле, | | |
| | филиал | 1ШС-00-00; разм 1350×1414×1040 | | |
| | выпуск 269 | V=550 л | 1 | 369 кг |
| 2 | ЦИТП Киевский | Ванна для закалки в воде; | | |
| | филиал | 1ФЕ-00-00; разм. 1080×806×1118, | | |
| | выпуск 268 | V=540 л. | 1 | 148 кг |
| 3 | Тамбовский | Ванна для промывки; 0101 | | |
| | механический | ОН1-66; разм. 800×710×1005; | | |
| | завод | V=230 л | 1 | 104 кг |
| 4 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Ларь для кузнечного инстру | | |
| | | мента; ОРГ-1468-07-100; разм. | | |
| | | 800×400×600 | 1 | 34 кг |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 5 | Ивановский меха | Наковальня однорогая; Н-32; | | |
| | нический завод | разм. 370×130×175 | 1 | 32 кг |
| 6 | Бийский завод | Электропечь сопротивления | | |
| | „Электропечь" | камерная СНО-6,12.4/10, И2; | | 4200 кг |
| | | разм 2850×1820×2402 | 1 | 71,0 кВт |
| 7 | Забайкальский | Кран подвесной; ГОСТ 7890-73, | | 800 кг |
| | завод ПТО | 1-6,6-6-12-380 | 1 | 1,7+ 3×0,18 кВт |
| 8 | Астраханский | Молот ковочный пневматичес- | | |
| | завод кузнечно | кий; М4132; разм. 2275×930× | | |
| | прессового обо | 2275. номинальный вес падаю | | 4350 кг |
| | рудования | щих частей - 150 кг | 1 | 10,0 кВт |
| 9 | Бийский | Электропечь сопротивления | | |
| | завод | камерная с трансформатором | | |
| | „Электропечь" | СНЗ-6.12.4.0/12 М1; разм. 2850× | | 3940 кг |
| | | 1850×2492; t=1200°С | 1 | 51,0+1,0 кВт |
| 10 | — | Щит управления ИЗР-241Р, | | |
| | | (входит в комплект поз. 6) | 1 | — |
| 11 | — | Щит управления ИЗР-241РГ, | | |
| | | (входит в комплект поз. 9) | 1 | — |
| | | | | |
| | | 25 Участок регулировки, обкат- | | |
| | | ки, устранения неисправнос- | | |
| | | тей и диагностики | | |
| 1 | — | Система отсоса выхлопных | | |
| | | газов, 8927.08 (входит в | | |
| | | комплект поз. 4, 18) | 2 | 2,4 кг |
| 2 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стеллаж из 3х секций: | | |
| | | ОРГ-5152 1500×300×600 | 1 | 61 кг |
| | | ОРГ-5153 1500×400×600 | 1 | 76 кг |
| | | ОРГ-5154 1500×600×600 | 1 | 48 кг |
| 3 | — | Компрессорно-вакуумная уста | | |
| | | новка, КИ-4992, разм. 480×735× | | |
| | | ×590 (входит в комплект поз. 18) | 1 | 0,6 кВт |

7393/I 18

| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл инж. инт. | | Хахалин | [signature] | 28/III |
| Гип | | Шайхет | [signature] | 22/III |
| Нач. отд | | Заракоевская | [signature] | 3.4.79 |
| Гл. инж. отд | | Кабанов | [signature] | 3.4.79 |
| Гл. спец. | | Нажметдинов | [signature] | 27/III |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | [signature] | 27/III |
| Инженер | | Алексеева | [signature] | 27/III |
| Н. контр. | | Есина | [signature] | 26/III |

ТП- 816-233 Т-

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 13 | |

Спецификация технологического оборудования (продолжение)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Подпись и дата

Инв. № подл.

Альбом I

Типовой проект 816 233

| Поз по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 4 | Береговский опытно-экспериментальный завод | Стенд диагностический для колесных тракторов; КИ-8948 ГОСНИТИ; пределы измерения проверяемых параметров: тягового и тормозного усилия кгс. 100 ÷ 1000; 800 ÷ 3000; мощности лс: 10 ÷ 100; 20 ÷ 200. | 1 | 7000 кг 61,0 кВт |
| 5 | — | Реостат 8927 05 (входит в комплект поз. 4) | 1 | 0,6 кВт |
| 6 | — | Топливомер 8940 ГОСНИТИ; (входит в комплект поз 4) | 1 | |
| 7 | — | Пульт управления 8948.04 (входит в комплект поз. 4) | 1 | |
| 8 | — | Рабочее место слесаря-диагноста; верстак 1710 × 750 × 850; (входит в комплект поз. 18) | 1 | |
| 9 | — | Шкаф; 5308 100; разм. 900 × 417 × 1700 | 1 | |
| | | то же, 5308.300; разм. 900 × 417 × 1700 (входит в комплект поз. 18) | 1 | |
| 10 | Забайкальский завод ПТО | Кран подвесной; 2-16, 2-15-12-380 ГОСТ 7890-73 | 1 | 2350 кг 3+0,4+ 2×0,27 кВт |
| 11 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Шкаф для материалов и измерительного инструмента; ОРГ-1468-07-040; разм. 860 × 360 × 1900 | 1 | 79 кг |
| 12 | Кадринаское отделение объединения „Эстсельхозтехника" | Верстак слесарный на одно рабочее место; ОРГ-5365, разм. 1360 × 950 × 1125 | 1 | 210 кг |
| 13 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для агрегатов; ОРГ-1468-03-350, разм 2000 × 500 × 150 | 2 | 33 кг |
| 14 | то же | Ларь для обтирочных материалов; ОРГ-5133, разм 1000 × 500 × 850 | 1 | 38 кг |
| 15 | — " — | Ящик для песка, ОРГ-5139; разм 500 × 500 × 1000 | 1 | 45 кг |
| 16 | Кокчетавское производственное объединение | Стенд для обкатки трактора К-700; КИ-13718; разм 11000 × 3500 × 700 | 1 | 5000 кг |
| 17 | Новосибирский филиал „Гипроавтотранс" | Бак раздаточный для дизельного топлива, 2251А, разм 1800 × 860 × 5680, емкость-1 м³ (вне корпуса) | 1 | 565 кг |
| 18 | Кадринаское отделение объединения „Эстсельхозтехника" | Стационарный диагностический комплект, КИ-5308А (на чертеже показано поз 8, 9, 3) | 1 | 750 кг 2,0 кВт |

| Поз по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| | | 27. Участок поточной сборки тракторов | | |
| 1 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Ларь для обтирочных материалов, ОРГ-5133; разм. 1000 × 500 × 850 | 2 | 38 кг |
| 2 | то же | Вешалка для схваток; ОРГ-3521; ⌀ 900 | 1 | 23 кг |
| 3 | — " — | Стеллаж с вращающимися полками для мелких деталей; ОРГ-5118 ⌀ 1000; h = 1600 | 1 | 85 кг |
| 4 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Стеллаж для деталей облицовки трактора К-700; ОС-8552; разм. 2150 × 1100 × 2000 | 2 | 115 кг |
| 5 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для кабины трактора К-700; ОРГ-13702; разм. 1846 × 1446 × 375 | 1 | 50 кг |
| 6 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Подставка-накопитель для кабин трактора К-700; ОС-8553; разм. 2800 × 1260 × 2000 | 1 | 195 кг |
| 7 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для агрегатов ОРГ-1468-03-350; разм. 2000 × 500 × 150 | 2 | 33 кг |
| 8 | то же | Стеллаж для узлов и агрегатов ОРГ-1468 × 05-320А; разм. 1400 × 500 × 2000 | 2 | 125 кг |
| 9 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Поддон. 1679.000В, облицовка деревянная; разм. 1200 × 800 × 750 (применён для стекол кабин) | 1 | 94 кг |
| 10 | Кадринаское отделение объединения „Эстсельхозтехника" | Верстак слесарный на одно рабочее место, ОРГ-5365, разм 1360 × 950 × 1125 | 3 | 210 кг |
| 11 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для постамента ОРГ-13703; разм. 1510 × 1170 × 700 | 1 | 70 кг |
| 12 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Стеллаж для постаментов трактора К-700; ОС-8566; разм. 1140 × 1270 × 1300. | 1 | 130 кг |
| 13 | то же | Стеллаж для топливных и масляных баков; ОС-8549; разм 1570 × 1000 × 1775 | 1 | 115 кг |
| 14 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для передней полурамы трактора К-700 ОРГ-3944 35; разм 2600 × 1430 × 1000 | 1 | 245 кг |
| 15 | то же | Подставка для задней полурамы ОРГ-3944-37 разм 1320 × 1330 × 1000 | 1 | 205 кг |
| 16 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Стеллаж для предпусковых обогревателей; ОС-8551; разм. 1255 × 805 × 1630 | 1 | 80 кг |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 17 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для ведущего моста, ОР-1880-26А, разм. 1195 × 580 × 500 | 4 | 58 кг |
| 18 | то же | Подставка для разборки и сборки ведущих мостов; ПИМ-1880.33; разм. 1940 × 860 × 835 | 1 | 259 кг |
| 19 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Стеллаж для рессор, ОС-8547; разм. 1335 × 800 × 1025 | 1 | 63 кг |
| 20 | то же | Стеллаж для колес; ОС-8545; разм. 2055 × 1655 × 3075 | 2 | 200 кг |
| 21 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стеллаж для хранения аккумуляторов; ОРГ-1468-05-160, разм 1200 × 700 × 600. | 1 | 24 кг |
| 22 | Коломенский филиал ЦОКТБ; „Оргтехторговля" | Подставка для навески, ОС-8570; разм. 1580 × 880 × 1660 | 1 | 115 кг |
| 23 | то же | Стеллаж для схваток; ОС-8569. разм. 1100 × 1000 × 1500 | 1 | 80 кг |
| 24 | Целинный филиал ЦОКТБ ГОСНИТИ | Подставка для радиаторов, ОРГ-1883-20; разм. 2800 × 776 × 694 | 1 | 150 кг |
| 25 | то же | Подставка для двигателя ЯМЗ-240Б; ОР-13715; разм 860 × 427 × 415 | 1 | 36 кг |
| 26 | — " — | Подставка для двигателя ОРГ-1501.01.35А; разм. 1015 × 908 × 800 | 1 | 36 кг |
| 27 | — " — | Подставка коробки передач ОРГ-1881 44; разм. 760 × 720 × 700 | 2 | 47 кг |
| 28 | ЦОКТБ ГОСНИТИ | Стеллаж для трубок, ОРГ-05-690А, ⌀ 950; h = 1700 | 2 | 57 кг |
| 29 | Коломенский филиал ЦОКТБ „Оргтехторговля" | Стеллаж для гидроцилиндров подъема и поворота, ОС-8548; разм. 1210 × 860 × 1090 | 1 | 115 кг |
| 30 | то же | Стеллаж для промежуточных опор, ОС-8546; разм. 1350 × 560 × 745 | 1 | 53 кг |

19

7393/I

| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл инж инт | | Хахалин | [illegible] | [illegible] |
| ГИП | | Шайхет | [illegible] | [illegible] |
| Нач отд | | Зарлковская | [illegible] | 3.4.73 |
| Гл инж отд | | Кабанов | [illegible] | [illegible] |
| Гл. спец. | | Нажметдинов | [illegible] | 27/[illegible] |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | [illegible] | 27/[illegible] |
| Инженер | | Алексеева | [illegible] | 27/[illegible] |
| Н контр | | Есина | [illegible] | 26.[illegible] |

ТП- 816-233 Т-

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1+ | |

Спецификация технологического оборудования (продолжение)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Прошина

Формат 22Г

Типовой проект 216-233 Альбом I

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 31 | Опытный завод | Стенд-кантователь для сборки рамы | | |
| | Целин госнити | с мостами, ОРГ-8806; разм. 8200х | | 2640 кг |
| | | 1670х 1780 | 1 | 3,0+1,1 кВт |
| 32 | Забайкальский | Кран подвесной; 2-16.2-15-12-380 | | 2350 кг |
| | завод ПТО | ГОСТ 7890-73 | 1 | 3,0+0,4+2х0,27 кВт |
| 33 | то же | Кран подвесной, 5-16.2-15-12-380 | | 3735 кг |
| | | ГОСТ 7890-73 | 1 | 7,5+4х0,6 кВт |
| 34 | ЦОКТБ госнити | Конвейер для сборки тракторов К-700, | | |
| | | 4951.00.000 L=51,2 м.; n=6 постов; | | |
| | | тип конвейера тележечный верти- | | |
| | | кально-замкнутый (см. монтажный | | 15400 кг |
| | | чертеж Т-35) | 1 | 10,0 кВт |
| 35 | Череповецкий | Маслораздаточная колонка, 367 М, | | |
| | завод „Автоспец- | разм. 365х253х1120, разм. | | |
| | оборудования" | насосной установки 360х477х425 | | |
| | | (насосную установку располо- | | 48 кг |
| | | жить в складе масел) | 3 | 1,0 кВт |
| 36 | Малоярославецкий | Кран поплавораздаточный, 03-4382 | | |
| | опытный завод | разм. 355х58х200 | 1 | 2,0 кг |
| 37 | ЦОКТБ госнити | Шкаф для материалов и измери | | |
| | | тельного инструмента, орг 1468- | | |
| | | -07-040, разм. 860х360х1900 | 1 | 79 кг |
| 38 | Канаковский за- | Гайковерт ручной электрический | | |
| | вод механизиро- | ИЭ-3113, max ф 16 мм; разм. 355х70х | | 3,8 кг |
| | ванного инстру- | 230 (на чертеже не показано) | 1 | 0,18 кВт |
| 39 | Ростовский за- | Гайковерт ручной электрический, | | |
| | вод „Электро- | ИЭ-3111, max ф 20 мм, разм. 508х91х | | |
| | инструмент" | 146, (на чертеже не пока- | | 5,5 кг |
| | | зано) | 3 | 0,25 кВт |
| | | | | |
| | | 28. Шиномонтажный участок | | |
| 1 | ЦОКТБ госнити | Шкаф для материалов | | |
| | | измерительного инструмента, | | |
| | | ОРГ-1468-07-040; разм. 860х | | |
| | | 360х1900 | 1 | 79 кг |
| 2 | то же | Верстак для ремонта шин, | | |
| | | ОРГ-5102, разм. 1250х750х1600 | 1 | 220 кг |
| 3 | Береговский | Электровулканизатор, ОЩ-5312; | | |
| | опытно-экспери- | рабочая поверхность 270х300; | | 45 кг |
| | ментальный завод | разм. 950х350х320 | 1 | 0,8 кВт |
| 4 | ЦОКТБ госнити | Подставка под оборудование | | |
| | | ОРГ-5143, разм. 820х700х830 | 1 | 76 кг |
| 5 | Коломенский фи- | Стеллаж для колёс трактора | | |
| | лиал ЦОКТБ | К-700, ОС-8545, разм. 2055х1655х | | |
| | „Оргтехторговля" | 3075 | 8 | 200 кг |
| 6 | Новосибирский фи- | Вешалка для камер, передвижная | | |
| | лиал Гипроавтотранс | Ш-511, ф 1100х2200 | 2 | 62 кг |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 7 | ЦОКТБ госнити | Ванна для проверки камер | | |
| | | колес тракторов, ОШ-4902; V=0,5м³ | | |
| | | разм 1720х1150х1070 | 1 | 165 кг |
| 8 | Опытный завод | Стенд для демонтажа и монта | | |
| | Целин госнити | жа шин, ОР-8898; разм. 3200х | | 2750 кг |
| | | 2400х2400 | 1 | 8,5 кВт |
| 9 | Резекнекское | Машина ручная шлифовальная | | |
| | производственное | электрическая, ИЭ-2008; ф шлиф- | | |
| | объединение | круга 63 мм, разм. 573х86х86; | | 4,0 кг |
| | „электроинструмент" | (на чертеже не показано) | 1 | 0,6 кВт |
| | | | | |
| | | 29 ИРК | | |
| 1 | ЦОКТБ госнити | Стеллаж для инструмента, | | |
| | | ОРГ-1468-05-280; разм. 1400х500х | | |
| | | 2365 | 21 | 212 кг |
| 2 | Покупной | Стол, разм. 1100х750х700 | 1 | дерево |
| 3 | госнити | Двухсекционный стеллаж, ПИ-186; | | |
| | | разм. 2500х500х2500 | 3 | 134 кг |
| | | | | |
| | | 31. Заточной участок | | |
| 1 | ЦОКТБ госнити | Стеллаж для инструмента; | | |
| | | ОРГ-1468-05-280; разм 1400х500х | | |
| | | 2365 | 1 | 212 кг |
| 2 | Калининское отделение объединения | Верстак слесарный на одно рабочее место | | |
| | „Эстельхозтехника" | ОРГ-5365; разм 1360х950х1125 | 1 | 210 кг |
| 3 | Витебский станко- | Универсально-заточной станок, | | 1285 кг 1,4+0,125 +0,6+0,27+ 0,18 кВт |
| | завод им Кирова | 36642; разм. 2050х1820х1550 | 1 | |
| 4 | Куйбышевский | Точильно-шлифовальный станок, | | 400 кг |
| | станкозавод им. Кирова | 36634, разм. 1000х650х1230 | 1 | 3,9 кВт |
| 5 | Московский завод | Заточной станок для круглых | | |
| | „Фрезер" | пластин; МФ-27А; разм 765х350х | | 160 кг |
| | | 1170 | 1 | 0,6 кВт |
| 6 | ЦОКТБ госнити | Тумбочка для инструмента; | | |
| | | ОРГ-1468-07-030, разм. 600х400х1000 | | |
| | | (на чертеже не показано) | 2 | 63 кг |
| | | | | |
| | | 32 Участок ремонта тормозной | | |
| | | системы | | |
| 1 | ЦОКТБ госнити | Стеллаж для узлов и агрегатов, | | |
| | | ОРГ-1468-05-320А; разм. 1400х500х | | |
| | | 2000 | 1 | 125 кг |
| 2 | то же | Стол монтажный металлический | | |
| | | ОРГ-1468 01-080А; разм 1200х800х | | |
| | | 600 | 2 | 69 кг |
| 3 | Целинный филиал | Подставка для разборки и сбор- | | |
| | ЦОКТБ госнити | ки компрессора; ОРГ-1501 01.80, | | |
| | | ф 260х155 | 2 | 14 кг |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 4 | Загорский завод | Стенд для проверки пневма- | | |
| | автоспецобо- | тического оборудования К-203; | | 250 кг |
| | рудования" | разм 1100х835х1300 | 1 | 3,0 кВт |
| 5 | Калининское отде | Верстак слесарный на одно | | |
| | ление объединения | рабочее место; ОРГ-5365; | | |
| | „Эстельхозтехника" | разм. 1360х950х1125 | 1 | 210 кг |
| 6 | Сафоновский | Типовое место мастера | | |
| | машиностроитель- | 63799/1099; разм. 4240х2160х | | |
| | ный завод Кали- | 2200 | 1 | |
| | нинской области | | | |
| | | 33. Участок ремонта рессор | | |
| 1 | Коломенский | Стеллаж для рессор трактора | | |
| | филиал ЦОКТБ | К-700; ОС-8547; разм. 1335х800х | | |
| | „Оргтехторговля" | 1025 | 3 | 63 кг |
| 2 | ЦОКТБ госнити | Стол монтажный металлический | | |
| | | ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200х800х | | |
| | | 600 | 1 | 89 кг |
| 3 | Калининское отде- | Верстак слесарный на одно | | |
| | ление объединения | рабочее место, ОРГ-5365; | | |
| | „Эстельхозтехника" | разм. 1360х950х1125 | 1 | 210 кг |
| 4 | ЦОКТБ госнити | Стеллаж для узлов и агрега- | | |
| | | тов, ОРГ-1468-05-320А; разм. | | |
| | | 1400х500х2000 | 1 | 125 кг |
| 5 | Целинный фи- | Приспособление для сжатия | | |
| | лиал ЦОКТБ | листов рессор, ПИМ 1880.02, | | |
| | госнити | разм 1010х185х565 (на чертеже | | |
| | | не показано) | 1 | 86 кг |
| | | | | |
| | | 34. Участок приготовления составов | | |
| | | на основе эпоксидных смол | | |
| 1 | ЦОКТБ госнити | Ларь для обтирочных материалов | | |
| | | ОРГ-5133, разм. 1000х500х850 | 1 | 38 кг |
| 2 | то же | Шкаф для монтажных приспособле- | | |
| | | ний, ОРГ-1603; разм. 1590х360х1900 | 2 | 158 кг |

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

7393/1 20

| | | | | | тп- 216-233 т- | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | |
| Гл. инж. инт. | | Хахалин | | 23/IV | | | |
| ГИП | | Шайхет | | 23/IV | | | |
| Нач. отд. | | Зеркаловская | | 23.IV | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит | Лист 15 | Листов |
| Гл. инж. стр. | | Набанов | | 23.IV | | Р | | |
| Гл. спец. | | Коммерадова | | 27/IV | | | | |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | | 27/IV | Спецификация технологического оборудования (продолжение) | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬХОЗТЕХ г. Саратов | |
| Инженер | | Алексеев | | 27/IV | | | |
| Н. контр. | | Есина | | 28/IV | | | |

Копировал: Прошина Формат 22Г

Альбом I

Типовой проект 216-233

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| 3 | ЦОКТБ госнити | Стол монтажный металлический; | | |
| | | ОРГ-1468-01-080А; разм. 1200×800×600 | 1 | 89 кг |
| 4 | то же | Стол рабочий с вытяжным шкафом; | | |
| | | ОП-2078; разм. 2500×800×2660 | 1 | 285 кг |
| 5 | Учреждение | Шкаф сушильный вакуумный с | | |
| | УЮ400/2 | вакуумным насосом; СИВС-4,5 | | 165 кг |
| | г. Тула | 3,4/3-Ц1; разм. 600×550×1440 | 1 | 2,7 кВт |
| 6 | Торговая сеть | Баня водяная; ⌀200 (на чертеже | | 1 кг |
| | | не показано) | 1 | 0,6 кВт |
| 7 | Ленинградский | Лабораторные технические квадрант- | | |
| | завод „Госметр" | ные весы, ВЛКТ-500Г; разм. | | |
| | | 210×370×320 (на чертеже не показаны) | 1 | 9 кг |
| | | | | |
| | | 36. Помещение сливных устройств | | |
| 1 | ЦИТП Казах- | Резервуар сварной горизонтальный | | |
| | ский филиал | для нефтепродуктов (для от- | | |
| | г. Алма-Ата | работанных масел). Типовой | | |
| | | проект 704-1-42, альбом I; II; | | |
| | | $V=3 м^3$; $\varnothing=1404$ мм; $L=2032$ мм | 2 | 321 кг |
| 2 | Ливенский завод | Шестеренный электронасосный | | |
| | гидравлических | агрегат; ЭШФ-20/4; $Q=16,5 м^3/ч$; $P=4 кгс/см^2$ | | 133 кг |
| | машин | разм 895×365×370 | 1 | 5,5 кВт |
| | | | | |
| | | Оборудование для уборки | | |
| | | помещений | | |
| 1 | Свердловский завод | Пневматическая моечная машина; | | |
| | „Пневмостроймашина" | СО-73; производительность-35 $м^2/ч$ | 1 | 14 кг |
| 2 | Цнорский механи- | Вакуумная подметальная пылесосная машина | | 60 кг |
| | ческий завод | „Астра" 403А, производительность-1200 $м^2/ч$ | 1 | 0,4 кВт |
| | | | | |
| | | Оборудование вне корпуса | | |
| 1 | Зуевский энерго- | Козловой кран; КК20-32; I схема | | 50163 кг |
| | механический завод | сборки, $Q=20$ т; $L=32$ м | 1 | 42,0 кВт |
| 2 | Сарапульский эл. | Электрокар; ЭК-2; $Q=2$ т; разм. | | |
| | агрегатный завод | 2735×1140×1225 | 1 | 1500 кг |
| 3 | Канашский завод | Электропогрузчик универсальный; ЭП-201 | | |
| | эл. погрузчиков Чувашской АССР | $Q=2$ т; разм. 3150×1350×2920 | 1 | 3610 кг |
| | | | | |
| | | Оборудование для открывания оконных | | |
| | | панелей и светоаэрационных фонарей | | |
| 1 | ЦИТП | Ручное устройство для открывания | | |
| | | двойного остекления; Серия 1.436-13; | | |
| | | 778.00.00.000. СБ | 37 | 60 кг |
| 2 | ЦИТП | Механизм реечного типа для откры- | | |
| | | вания окон и светоаэрационных фона- | | |
| | | рей; Серия 1.454-12; МРФ-10 | 4 | 311 кг |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| 3 | ЦИТП | Механизм открывания стальных окон- | | |
| | | ных панелей одинарного остекления; | | |
| | | серия 1.436-11; для $t_н=-20°C; -30°C$ | 13 | 110 кг |
| 4 | ЦИТП | Механизм открывания стальных | | |
| | | оконных панелей двойного остекления, | | |
| | | серия 1.436-12, до $t_н=-40°C$ | 13 | 198 кг |
| | | | | |
| | | Бытовые помещения | | |
| | | | | |
| | | Буфет на 32 посадочных места | | |
| 1 | Учреждение УЗ-62/1 | Стол обеденный, СО-01-00-000/А; | | |
| | пос. Сухобезводное | разм. 900×900×700 | 8 | 24 кг |
| 2 | то же | Стул полумягкий, 010-159 | | |
| | | разм. 495×380×785 | 32 | 8 кг |
| 3 | объединение „Таджикторгмаш" | Электротермостат; ЛСБ-6М разм. 390×375×615 | 1 | 19 кг 0,4 кВт |
| 4 | т.п. 70-031/0 | Стол производственный; СП-1050А; | | |
| | Гипроторг | разм. 1050×630×860 | 1 | 77 кг |
| 5 | Калининградский | Электрокипятильник непрерывного дей- | | |
| | завод торгового | ствия на обогреве; КНЭ-25; производи- | | 16 кг |
| | машиностроения | тельность-25 л/ч; разм. 427×303×622 | 1 | 3,0 кВт |
| 6 | Люберецкий за- | Прилавок-витрина; ПВ-Ш | | 400 кг |
| | вод торгмаш | разм. 2058×1044×1035 | 1 | 3,17 кВт |
| 7 | то же | Сосисковарка электрическая; СНЭ-15; | | 25 кг |
| | | разм. 426×630×275 | 1 | 4,0 кВт |
| 8 | т.п. 70-031/0 | Стол производственный; СП-1470; | | |
| | Гипроторг | разм. 1470×840×860 | 1 | 108 кг |
| 9 | Марийский за- | Холодильный шкаф; ШХ-0.80 м | | 300 кг |
| | вод торгмаш | разм. 1500×750×1820 | 1 | 0,42 кВт |
| 10 | Объединение | Плита электрическая, ПЭСМ-2К; | | 95 кг |
| | „Таджикторгмаш" | разм. 420×840×860 | 1 | 3,5 кВт |
| 11 | ЦИТП свердлов- | Стойка буфетная; ССБ-II Г; серия | | |
| | ский филиал | 1-271-4; выпуск 3; разм. 900×800×900 | 2 | дерево |
| 12 | т.п. 70-031/0 | Шкаф подвесной для посуды; ШПП | | |
| | Гипроторг | разм. 1050×420×1000 | 1 | то же |
| 13 | то же | Стол производственный; СП-1470А; | | |
| | | разм. 1470×630×860 | 1 | 97 кг |
| 14 | Утенский завод лабораторных | Электросушитель; ЕR-4; разм. | | 4 кг |
| | электропечей | 202×230×193 | 3 | 1,35 кВт |
| 15 | т.п. 70-031/0 | Ванна моечная; ВМ-2А; разм: | | |
| | Гипроторг | 1260×630×860 | 1 | 67 кг |
| 16 | то же | Ванна моечная; ВМ-1А; разм. 630×630×860 | 1 | 35 кг |
| | | | | |
| | | Комната обезвреживания | | |
| | | рабочей одежды | | |
| 1 | Алитусский ма- | Стиральная машина КП-114, загрузоч- | | 185 кг |
| | шиностроительный завод | ная масса-5 кг; разм. 720×720×1050 | 1 | 0,4+3,6×3 кВт |

| Поз. по плану | Обозначение | Наименование | Кол. | Примеч. |
|---|---|---|---|---|
| 2 | Джамбулский завод | Центрифуга, КП-211, разм. 765×590×910; | | 112 кг |
| | коммунального машиностроения | загрузочная масса-5 кг | 1 | 0,6 кВт |
| 3 | Покупная | Вешалка для одежды, ⌀600 | 1 | 20 кг |
| 4 | то же | Стол для разборки одежды, | | |
| | | разм. 1100×650×700 | 1 | дерево |
| | | | | |
| | | Конторские помещения | | |
| 1 | Фабрика „Стан- | Стол рабочий; 668А5; разм. | | |
| | дарт" г. Таллин | 1500×750×720 | 12 | дерево |
| 2 | то же | Стул; 852; разм. 470×430×760 | 28 | то же |
| 3 | Рижская мебель- | Стол конструкторский каркасной | | |
| | ная фабрика | конструкции с выкатной тумбой, | | |
| | „Тейка" | чертежной доской, навесным ме- | | |
| | | ханизмом для ее крепления к сто- | | |
| | | лу; К-У1М; разм. 1400×1050×720 | 2 | |
| 4 | Малаховский опытный механи- | Стул подъемно-поворотный СП-3, | | |
| | ческий завод | разм. 400×400×750 | 2 | |
| 5 | Фабрика „Стан- | Стол для заседаний; 646; | | |
| | дарт" г. Таллин | разм. 3100×950×750 | 1 | дерево |
| 6 | То же | Кресло рабочее; 662-2; разм. | | |
| | | 600×630×790 | 5 | дерево |
| 7 | —"— | Шкаф конторский; 657; разм. | | |
| | | 950×375×1270 | 6 | то же |
| 8 | Завод „Металло- | Сейф; №5; разм. 650×750× | | |
| | изделий №4 г. Москва | ×1500 | 2 | 100 кг |

21

7393/I

ТП- 216-233 Т-

| Изм | Лист | № докумен. | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж-ма | Хахалин | | | |
| Гип | Шайхет | | | 22/IV |
| Нач. отд. | Зараковская | | | 3/V |
| Гл. инж. отд. | Кабанов | | | |
| Гл. спец. | Нажмедин | | | 27/IV |
| Рук. бриг. | Кузьмина | | | 27/IV |
| Инженер | Алексеева | | | 27/IV |
| Н. контр | Есина | | | 26/IV |

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

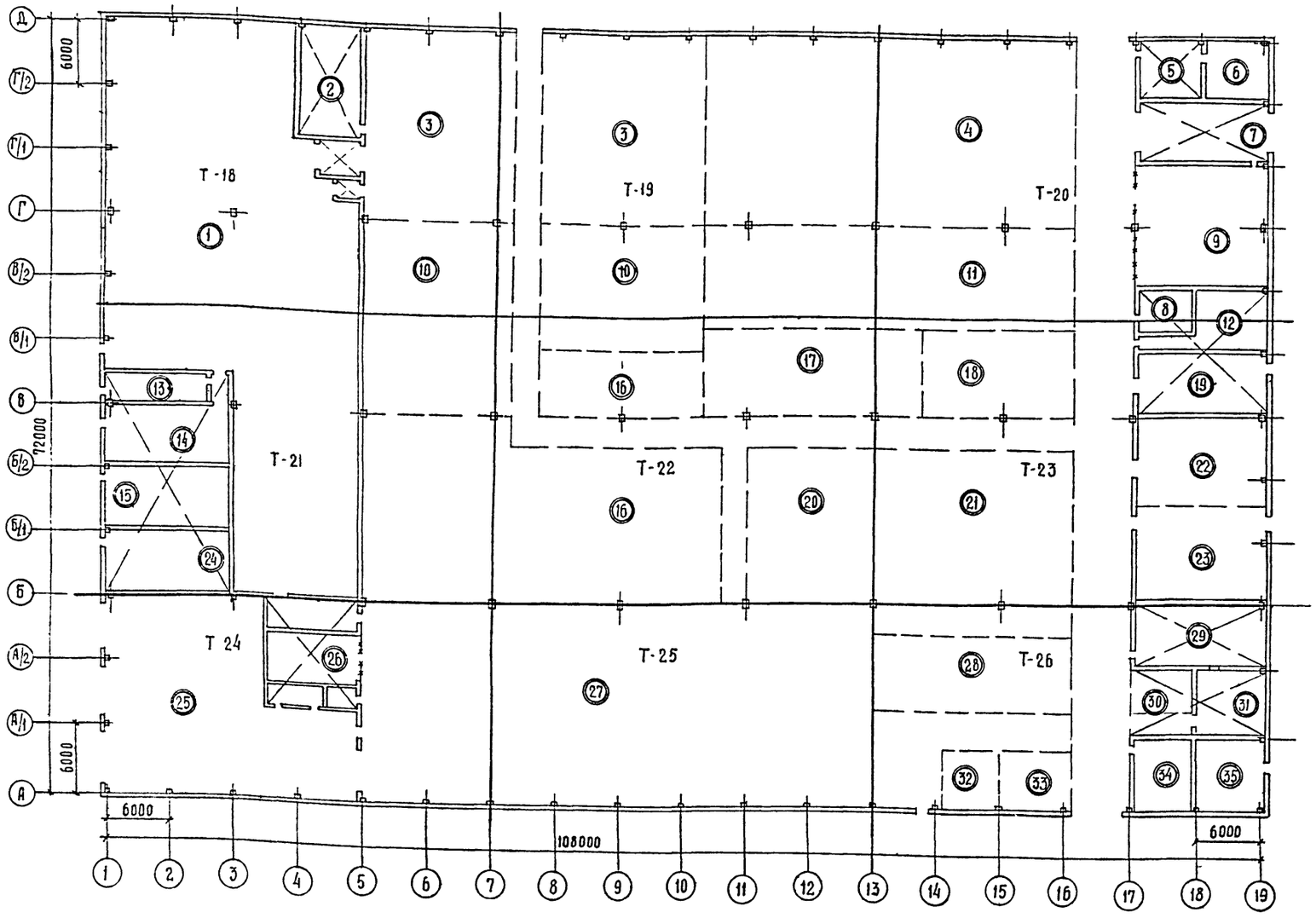
| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 16 | |

Спецификация технологического оборудования (окончание)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева

Формат 22 Г




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

Экспликация помещений

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

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

7393 22/I

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| ГИП | Шамлет | | | 22/IV |
| Нач. отд. | Зараковская | | | 22/IV |
| Гл. инж. отд. | Кабанов | | | 25.IV |
| Гл. спец. | Нажметдинов | | | 27/IV |
| Рук. бриг. | Кузьмина | | | 27/IV |
| Инженер | Алексеева | | | 27/IV |
| Н. контр. | Есина | | | 28/IV |

ТП 216-233 Т

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 17 | |

Компоновочный план

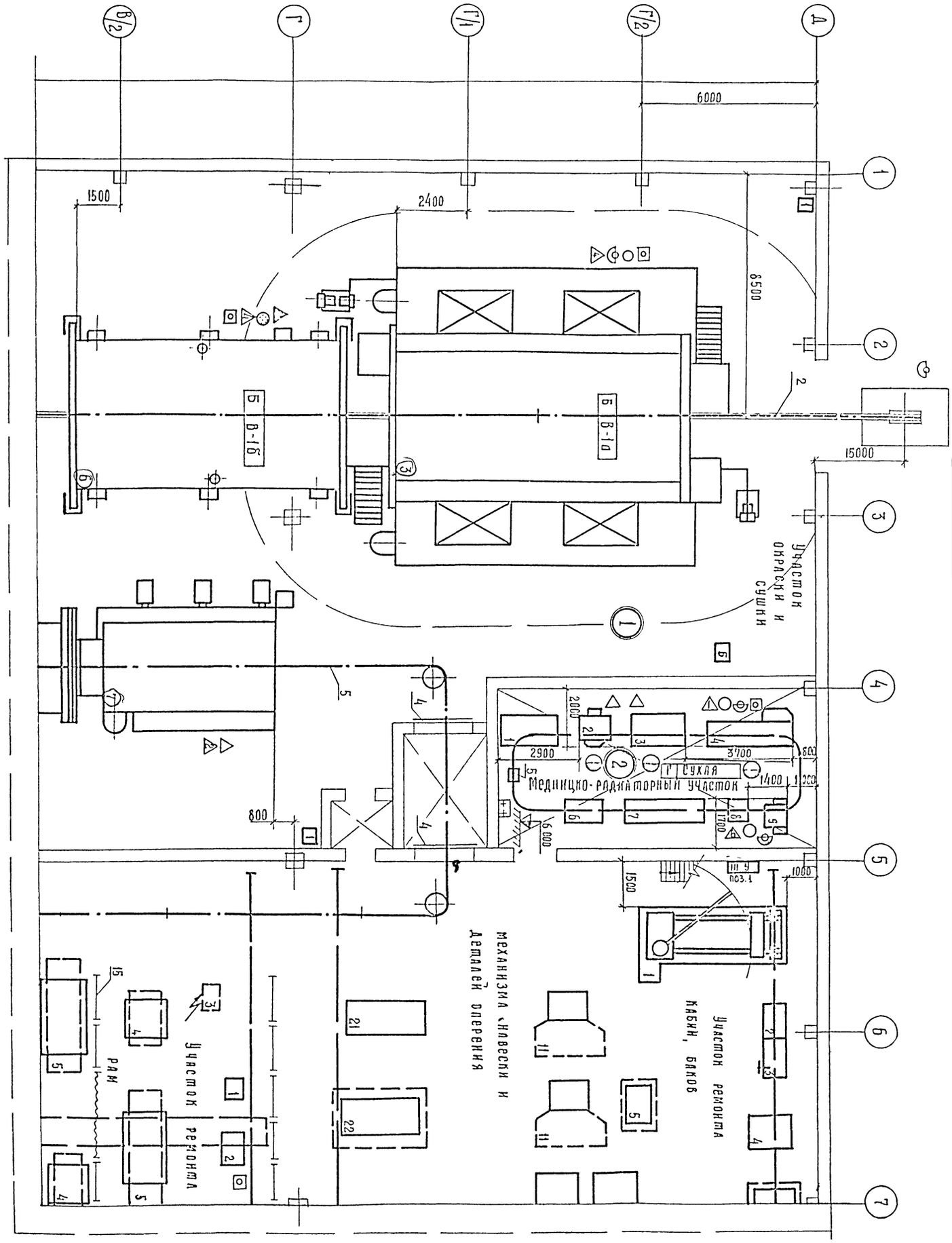
Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Прошина

Формат 22 Г

| Инв. № подл. | Подпись и дата | Нач. отд. ЭН | Горбманин | | | Гл. спец. ВК | Белоглазова | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Нач. отд. ЭТ | Елистратов | | | Гл. спец. техн. отд. | Маркин | | |
| | | Гл. конст. СО-1 | Морозова | | | Гл. спец. техн. отд. | Хомяц | | |

Типовой проект 816-233 Альбом I



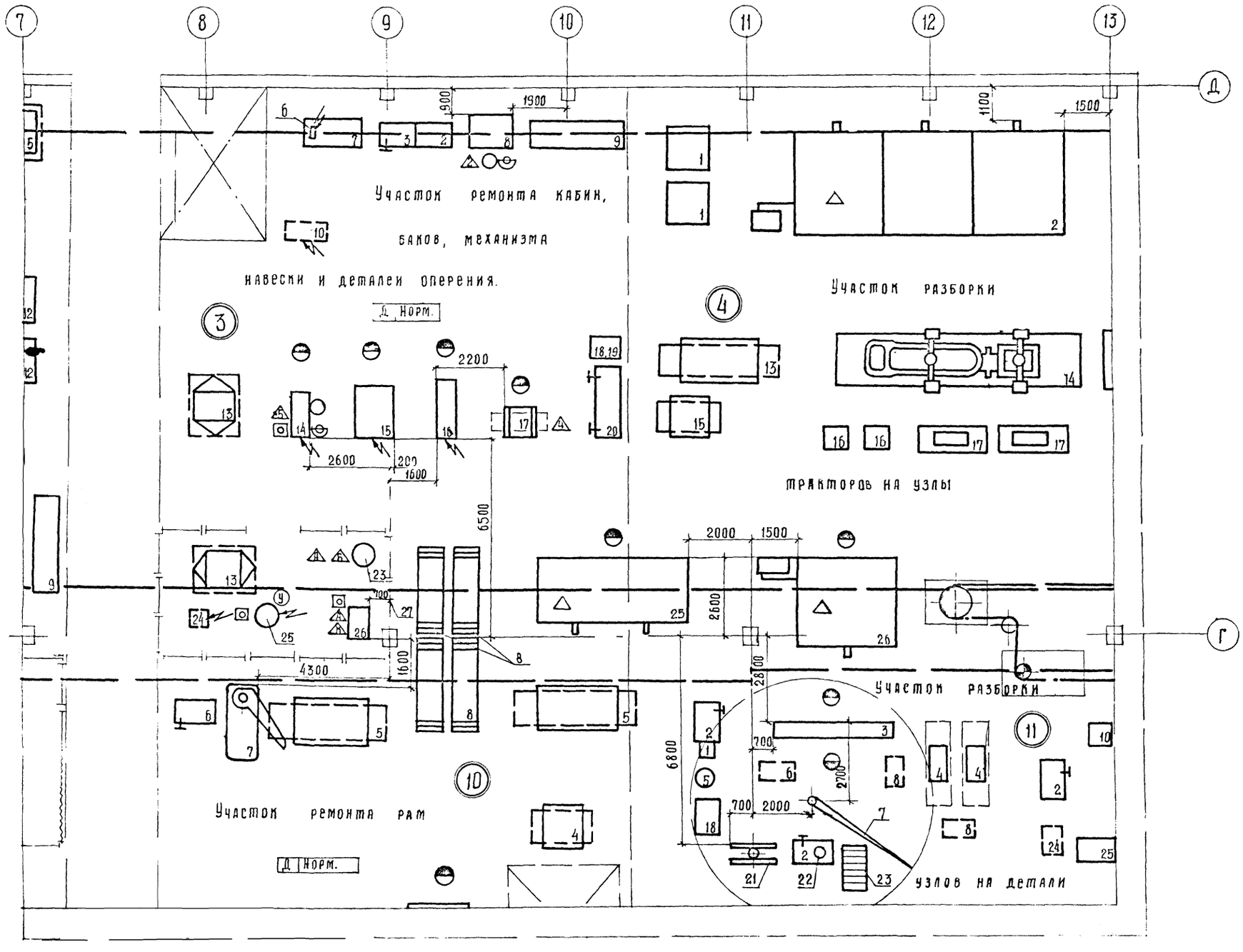

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | ТП 216-233 -Т | | |
| Инженер | Хахалин | | | | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год. | | |
| Гип | Шлихет | | | | | | |
| Нач. отд. | Заславская | | | | | | |
| Гл. спец. | Кабанов | | | | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит. | Лист | Листов |
| Рук. бриг. | Кузьмина | | | | План расположения технологического оборудования | Р | 18 | |
| Инженер | Есина | | | | | Союзсельхозтехника Гипрозем Сельстрой г. Саратов | | |

Копировал Прошина

Формат 22Г

23

7393/I



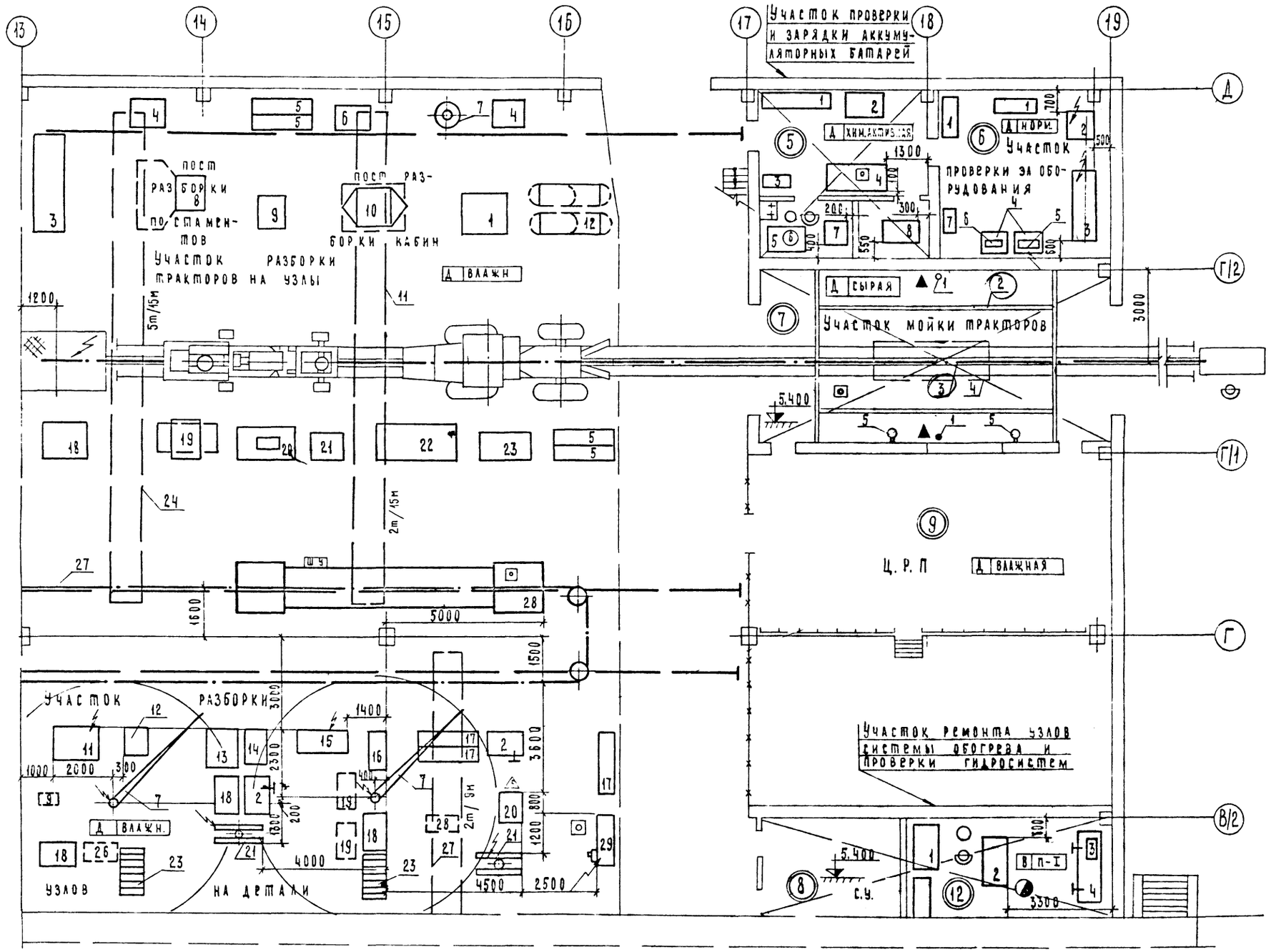

24

7393/I

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП - 816-233 - Т |
| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| Гл. инж. инж. | | Хахалин | | | |
| Гип | | Шайхет | | | |
| Нач. отд. | | Зараковская | | | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | | |
| Гл. спец. | | Нажметдинов | | | |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | | | План расположения технологического оборудования |
| Н. контр. | | Есина | | | |

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 19 | |

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов



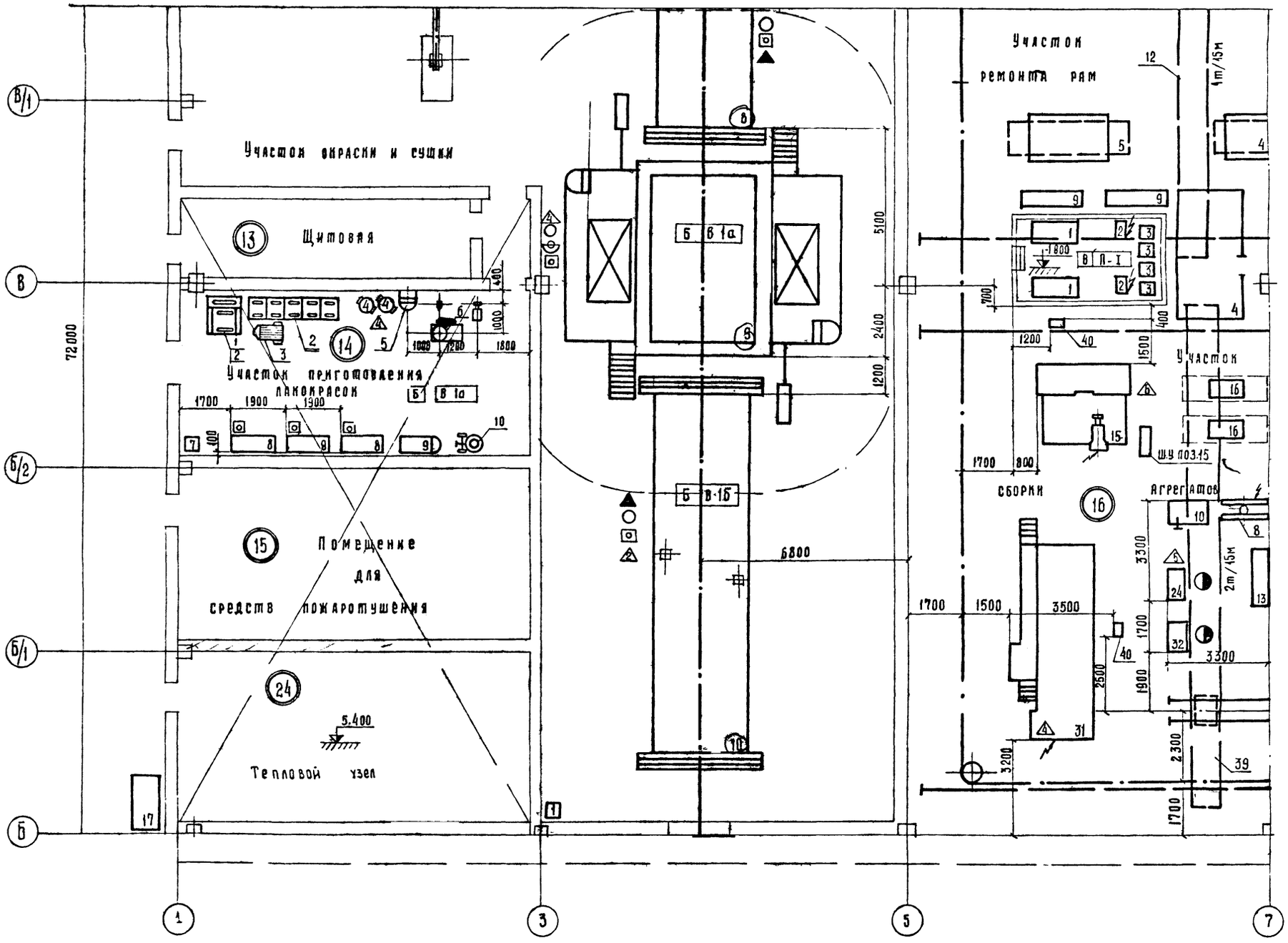

25

7393/1

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП – 816-233 -Т | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | | |
| Гл.инж.пр. | | Хадалин | | | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | |
| ГИП | | Шайхет | | | | |
| Нач.отд. | | Зараховская | | | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит. Р; Лист 20; Листов |
| Гл.инж.отд. | | Кабанов | | | | |
| Гл.спец. | | Нажмединов | | | План расположения технологического оборудования | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов |
| Рук.бриг. | | Кузьмина | | | | |
| Н.контр. | | Есина | | | | |

Типовой проект 816-233 Альбом I

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




25

7393/I

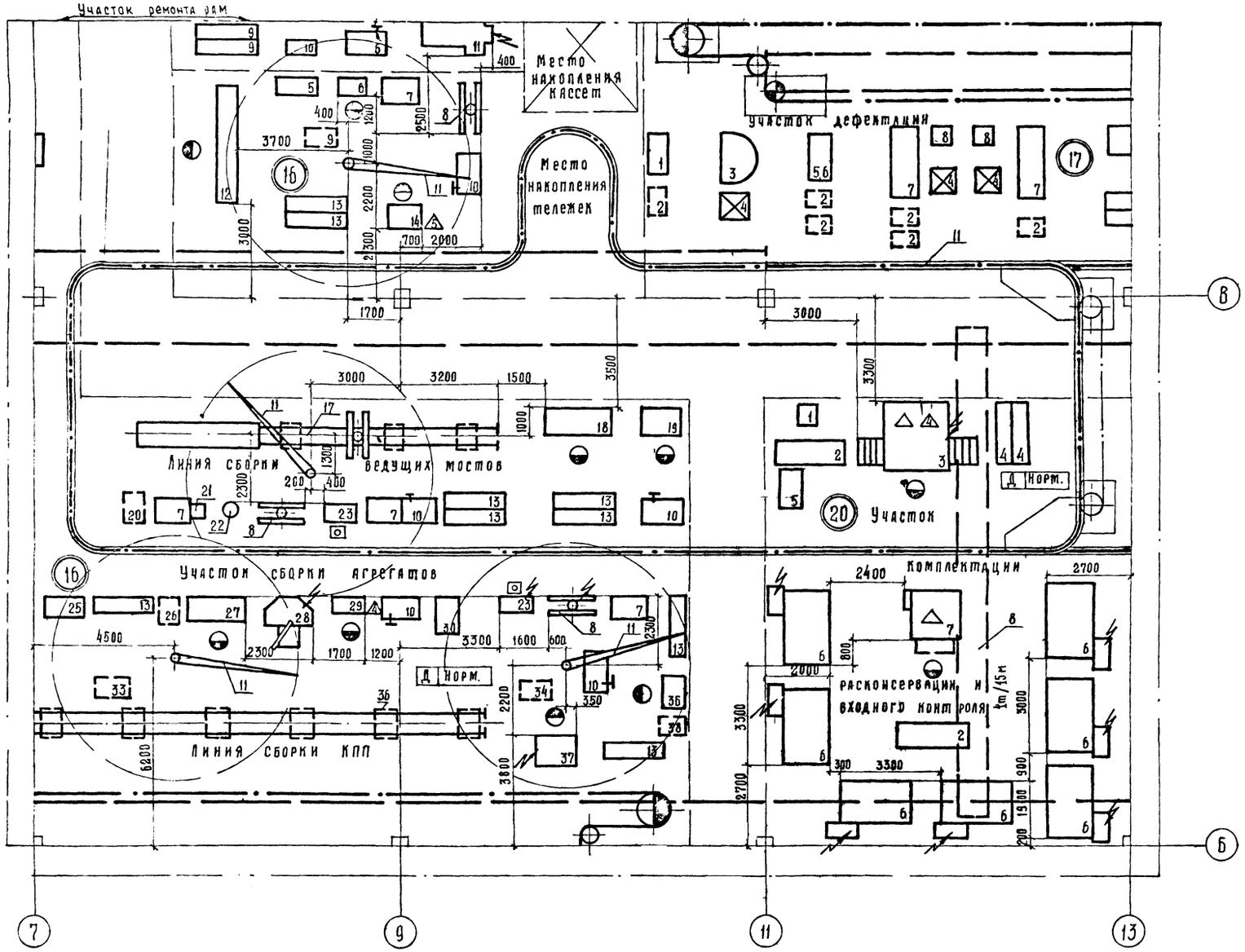
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП - 816-233 -Т |
| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| Гл инж ин-та | | Хахалин | | 22.VII.75 | |
| ГИП | | Шайхет | | 22.VII | |
| Нач отд. | | Зараковская | | 3.4.78 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | 3.4.78 | |
| Гл. спец. | | Нажметдинов | | 27/III | |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | | 27/III | План расположения технологического оборудования |
| Н контр. | | Есина | | | |

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 21 | |

Союзсельхозтехника, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Альбом I

Типовой проект 816-233




27

7393/I

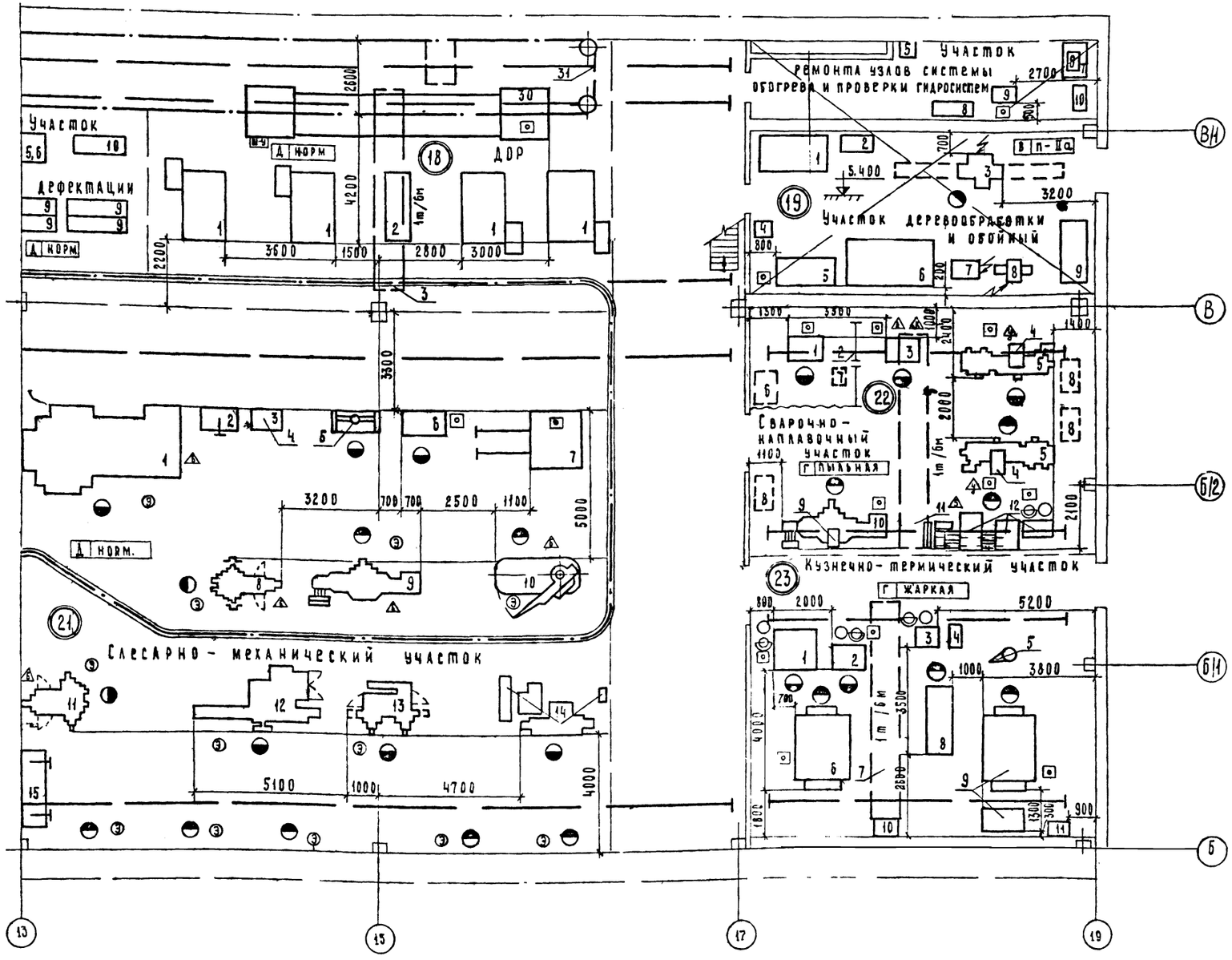
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата | ТП - 816 - 233 Т |
| Гл. инж. инта | | Хахалин | | 21.IV | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| ГИП | | Шайхет | | 22/IV | |
| Нач. отд. | | Зараковская | | 3.V.78 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | 3.V.78 | |
| Гл. спец. | | Нажметдинов | | 21/IV | |
| Рук. бриг. | | Музьмина | | 27/IV | План расположения технологического оборудования |
| Н. контр. | | Есина | | 26/IV | |

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 22 | |

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМЕЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Типовой проект 816-233 Альбом 1

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Инв. отд. ЗИ | Нач. отд. ЭТ | Гл. констр. СО-1 | Фрокина | Епистатова | Морозова | Гл. спец. ВК | Гл. спец. ВК



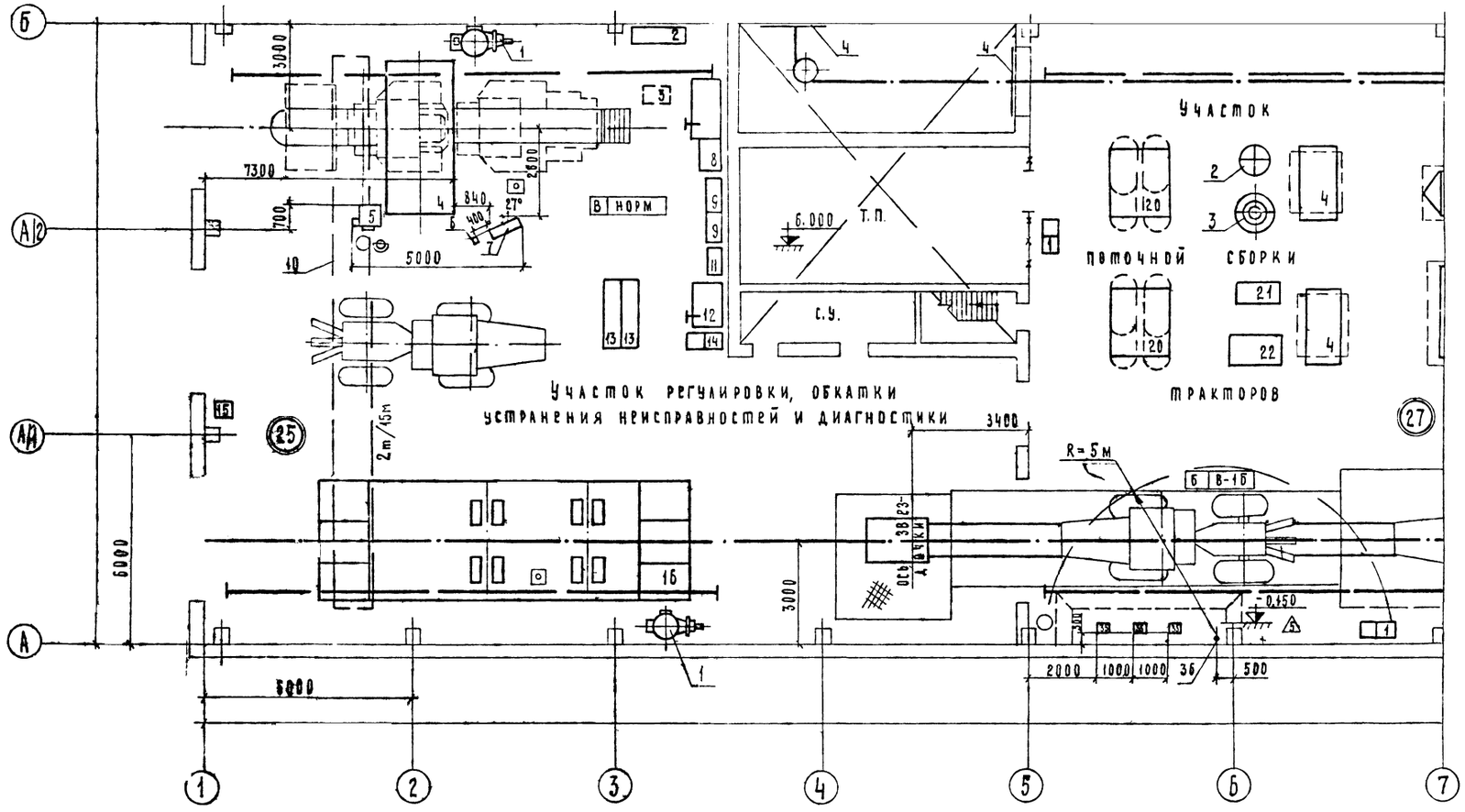

7393/I 28

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | ТП - 816-233 -Т | |
| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| Гл. инж. мч-та | | Хахалин | | | |
| Гип | | Шайхет | | 22/IV | |
| Нач. отд. | | Зараковская | | 24/IV | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | 24/IV | |
| Гл. спец. | | Нажметдинов | | 27/IV | |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | | 27/IV | План расположения технологического оборудования |
| Н. контр. | | Есина | | 26/IV | |

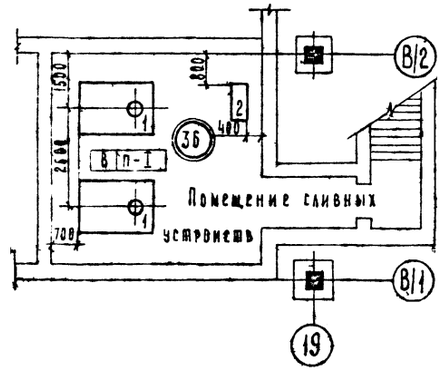
| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 23 | |

Союзселькозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Типовой проект - 816-233 Альбом




План на отм. - 3.000




29

7393/1

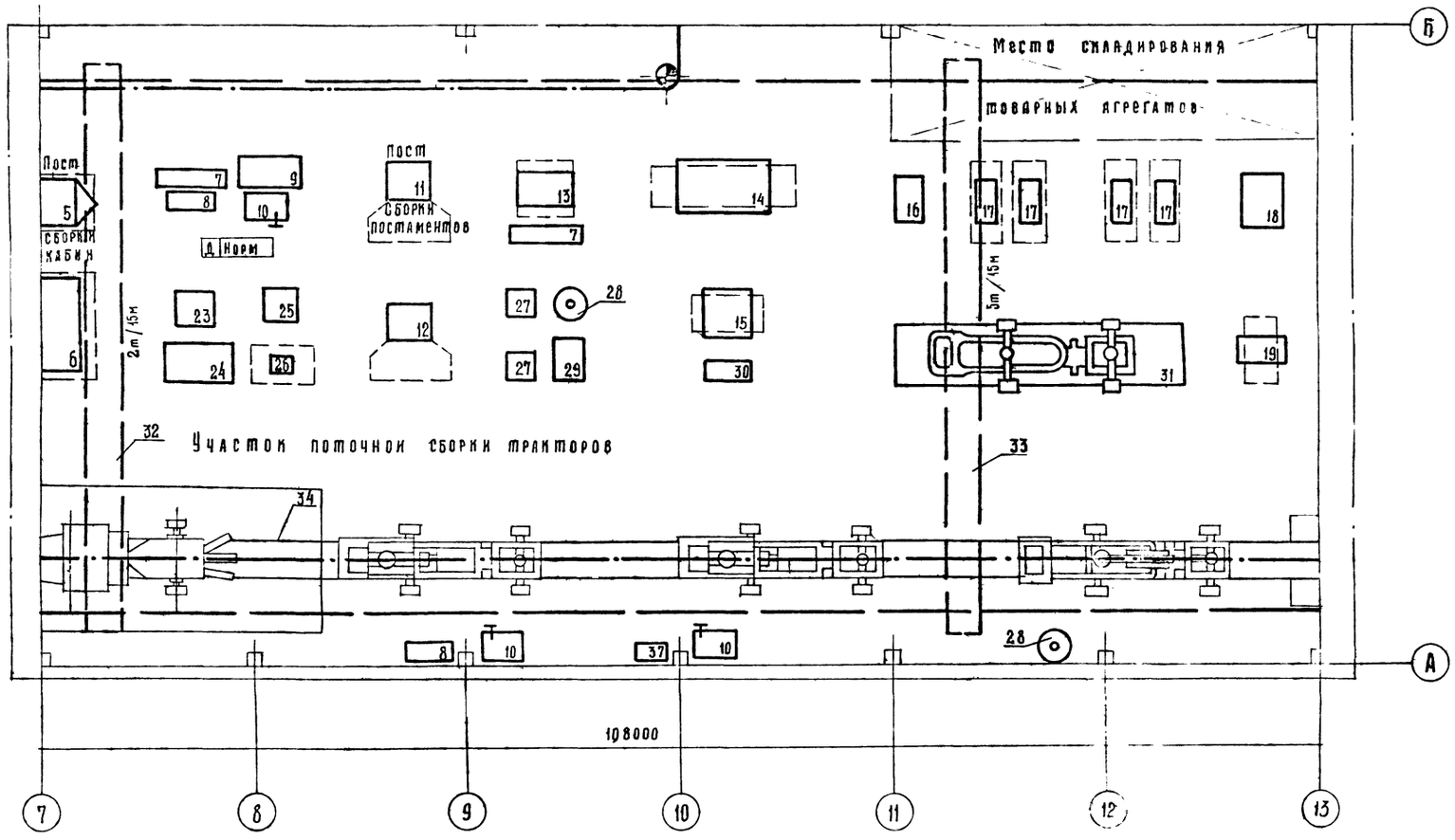
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП 816-233 -Т |
| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| Гл. инж. ТА | | Хахалин | | 25.11.74 | |
| ГИП | | Шайхет | | 22/IV | |
| Нач. отд. | | Зарахозская | | 24.7.75 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | 14.7.75 | |
| Гл. спец. | | Нажметдинов | | 27/IV | |
| Рук. бриг. | | Кузьмина | | 27/IV | План расположения технологического оборудования |
| Инженер | | Оганян | | 27/IV | |
| Н. контр. | | Есина | | 28/IV | |

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 24 | |

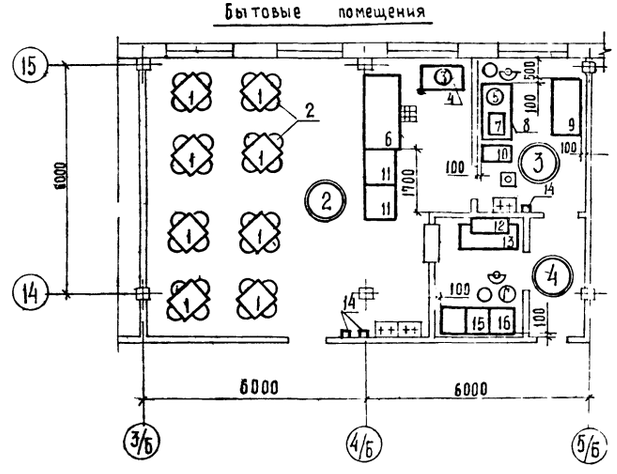
Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Гл. конструктор СО-1 Морозова

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

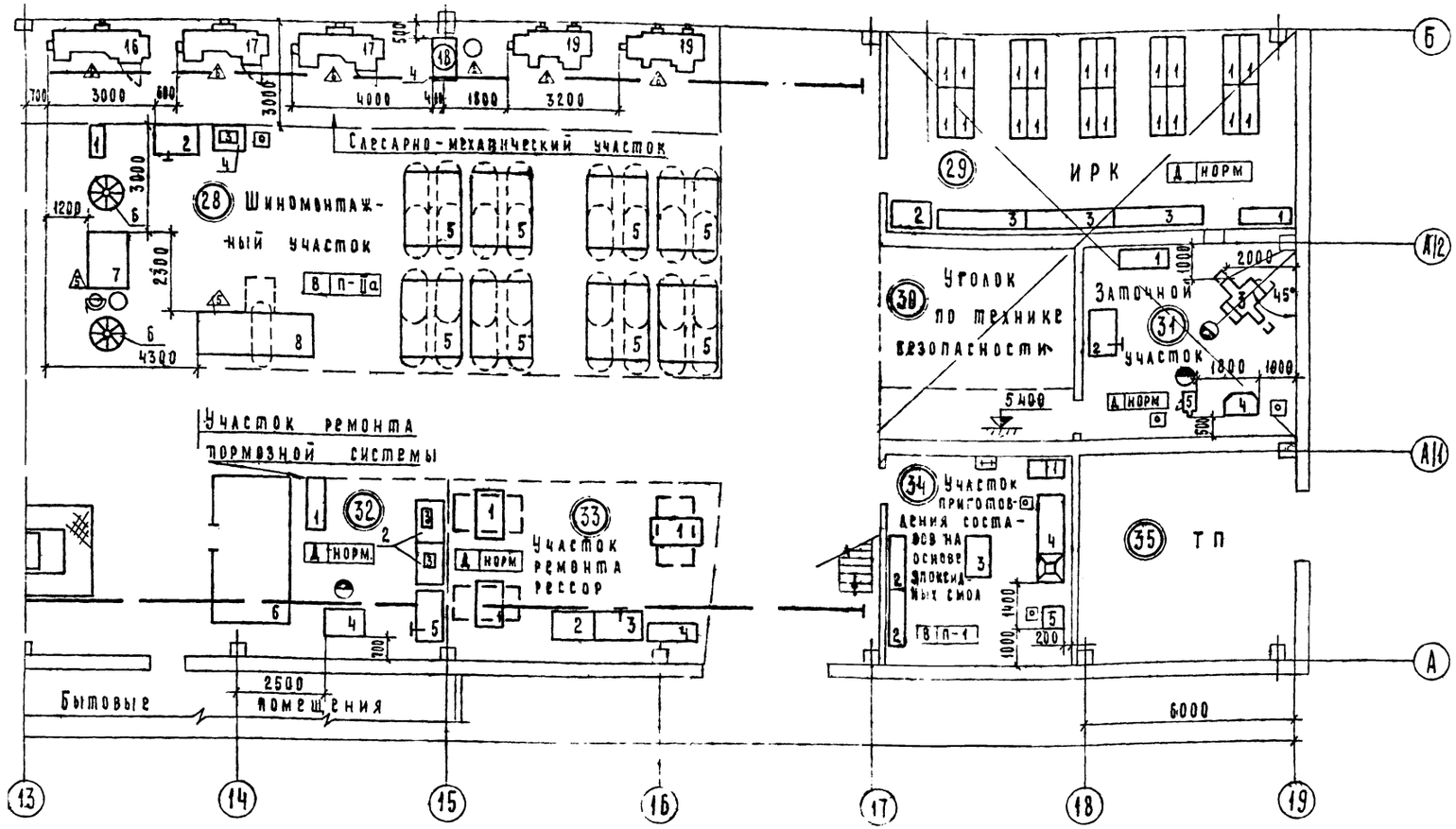



Бытовые помещения

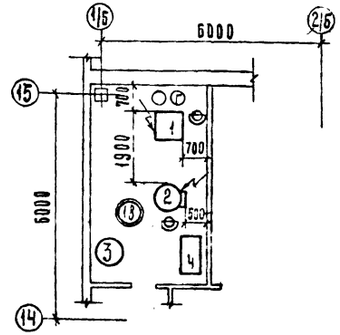



7393/I 30

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | ТП 816 233 Т | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси-тракторов К-700 и К 701 с производственной программой 500 ремонтов в год | |
| Инженер | | Халатин | | | | |
| Гл. | | Зайцев | | | | |
| Нач. отд. | | Зачаровская | | | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит. Р / Лист 25 / Листов |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | | | |
| Гл. спец. | | Кажмекина | | | | |
| Рук. бриг. | | Назимина | | | План расположения технологического оборудования | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов |
| Н. контр. | | Есина | | | | |




Бытовые помещения




31

7393/I

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
| Гл. инженер | Аллалин | | | |
| Гип | Шайхет | | | |
| Нач. отд. | Зарамовская | | | |
| Гл. инж. | Кабанов | | | |
| Гл. спец. | Нажмеддинов | | | |
| Рук. бриг. | Кузьмина | | | |
| Инженер | Есина | | | |

ТП 816-233 -Т

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 26 | |

План расположения технологического оборудования

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Типовой проект 816-233 Альбом

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

Нач. отд. ЭМ | Гл. конструктор СО-1 | Морозова | Разработано | Подпись | Дата

## 1. Вводная часть.

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

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

1.3. Поддерживающие металлоконструкции приняты по типовому проекту 3.406-5 „Поддерживающие металлоконструкции подвесных грузонесущих конвейеров" разработанному Украинским ПКО „Союзпроммеханизация"

1.4 Конструкция ограждений, площадок приводов и стремянок принимается по серии 1.459-2 „Стальные лестницы, переходные площадки и ограждения" выпуск 2.

1.5. Фундаменты под опоры подвесных грузонесущих конвейеров, а также фундаменты под напольные конвейеры, разработаны в строительной части настоящего проекта.

1.6. Ездовая балка подвесных грузонесущих конвейеров в камерах грунтовки, окраски и сушки крепится к несущим элементам их каркасов

1.7 Оборудование напольного щелевого конвейера с автоматическим адресованием принято по альбому паспортов „Конвейер грузоведущий напольный тележечный среднего типа КГНТ-250÷500-Р100", разработанному институтом УНИПТИМАШ г. Ульяновск.

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

## 2. Технические требования.

### 2.1. Введение

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

### 2.2. Требования к материалам

2.2.1. Покупные изделия и метизы, применяемые для монтажа конвейеров, должны соответствовать установленным на них чертежам или техническим условиям

2.2.2. Все материалы, применяемые для монтажа конвейеров по своему химическому составу и механическим свойствам должны соответствовать действующим ГОСТам, указанным на чертежах.

2.2.3. Соответствие применяемых материалов ГОСТам должно подтверждаться наличием сертификатов заводов-поставщиков, а при отсутствии таковых - лабораторными анализами завода-изготовителя

2.2.4. Прокатная сталь, независимо от наличия сертификатов, должна быть осмотрена с целью предупреждения попадания в производство проката с трещинами, волосовинами, шлаковыми включениями и другими дефектами

2.2.5. Прокатная сталь, предназначенная для изготовления конвейеров, должна быть очищена от грязи, коррозии и отрихтована

2.2.6. Кривизна проката, после правки в горизонтальной и вертикальной плоскостях, не должна превышать 2мм на 1 погонный метр Остальные допустимые отклонения должны соответствовать техническим условиям на данный профиль.

### 2.3. Требования к сварке

2.3.1. Все сварочные работы должны производиться в условиях, позволяющих обеспечить качественное выполнение сварочных соединений.

2.3.2 Сварку металлоконструкций конвейеров следует производить ручной сваркой по ГОСТ 5264-69 электродами типа 342 ГОСТ 9467-75.

2.3.3. Поверхность деталей, подготовленная под сварку, должна быть очищена от окалины, масла, ржавчины, краски и т.п.

2.3.4. Сборка под сварку должна производиться согласно технологическому процессу, обеспечивающему правильное взаимное положение деталей и получение линейных и угловых размеров готового узла.

2.3.5. Сварные швы должны быть равными и прочными, без прожогов и непроваров Сплошные швы не должны иметь перерывов, пористости и усадочных раковин.

### 2.4. Требования к сборке.

2.4.1. Все узлы конструкций конвейеров должны быть собраны и смонтированы в соответствии с чертежами.

2.4.2 Резьбовые соединения должны быть надежно затянуты до отказа нормальным слесарным инструментом

2.4.3. Перед сборкой детали должны быть очищены от ржавчины и загрязнений

2.4.4. Металлоконструкции подвесных конвейеров окрашиваются в соответствии с эталоном для подземно-транспортного оборудования из методического руководства „Фирменный стиль" предназначенного для внедрения единой системы оформления предприятий „Сельхозтехники" Ездовая балка подвесных грузонесущих конвейеров. окрашиваются в желтый цвет (эталон 230), поддерживающие металлоконструкции, ограждение привода, стремянка - в светло-серый (эталон 894) Для окрашивания подземно-транспортного оборудования применяются эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76, эмали 1106 ВТУ НЧ-21042-30, эмали ПФ-152 МРТУ 6 10-642-67 соответствующих цветов.

2.4.5. Монтаж щелевого напольного конвейера производится в следующей последовательности:

а) по строительным чертежам подготавливается фундамент;

б) устанавливаются готовые секции конвейера;

в) производится выверка секций конвейера;

г) заливаются бетоном закладные детали у секций конвейера, т.е. производится закрепление секций конвейера.

2.4.6. Щель напольного конвейера и зона прохождения тележек выделяются полосами желтого цвета.

2.4.7. Грузонесущие тележки напольных конвейеров окрашиваются в желтый цвет.

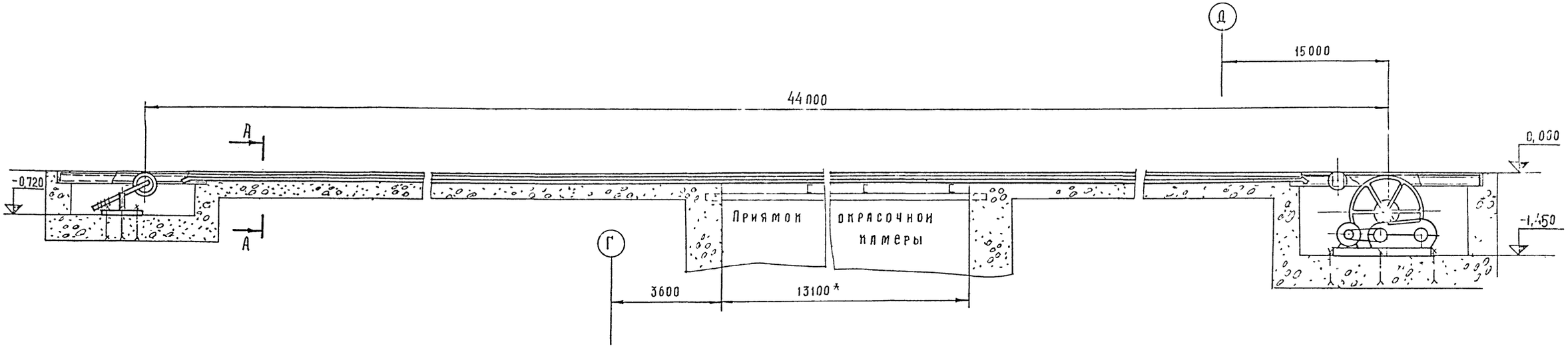
### 2.5 Наладка.

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

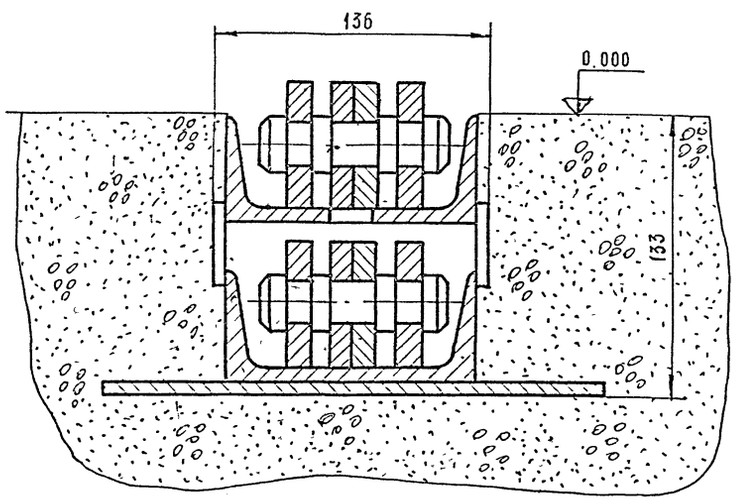
7393/1-32

| | | | | | ТП 816-233 -Т | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист. | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | | |
| ГИП | | Шайхет | | 12.11 | | | | |
| Нач. отд. | | Зараковская | | 12.11 | | | | |
| Гл. инж. от. | | Альбанов | | 11 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит. | Лист | Листов |
| Рук. сект. | | Ковалев | | 11.78 | | Р | 27 | |
| Ст. инж. | | Манеева | | 11.78 | | | | |
| Н. контр. | | Есина | | 11.78 | Конвейеры. Технические условия | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов | | |

Типовой проект 816-233 Альбом I




А - А
М 1 2




Техническая характеристика

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

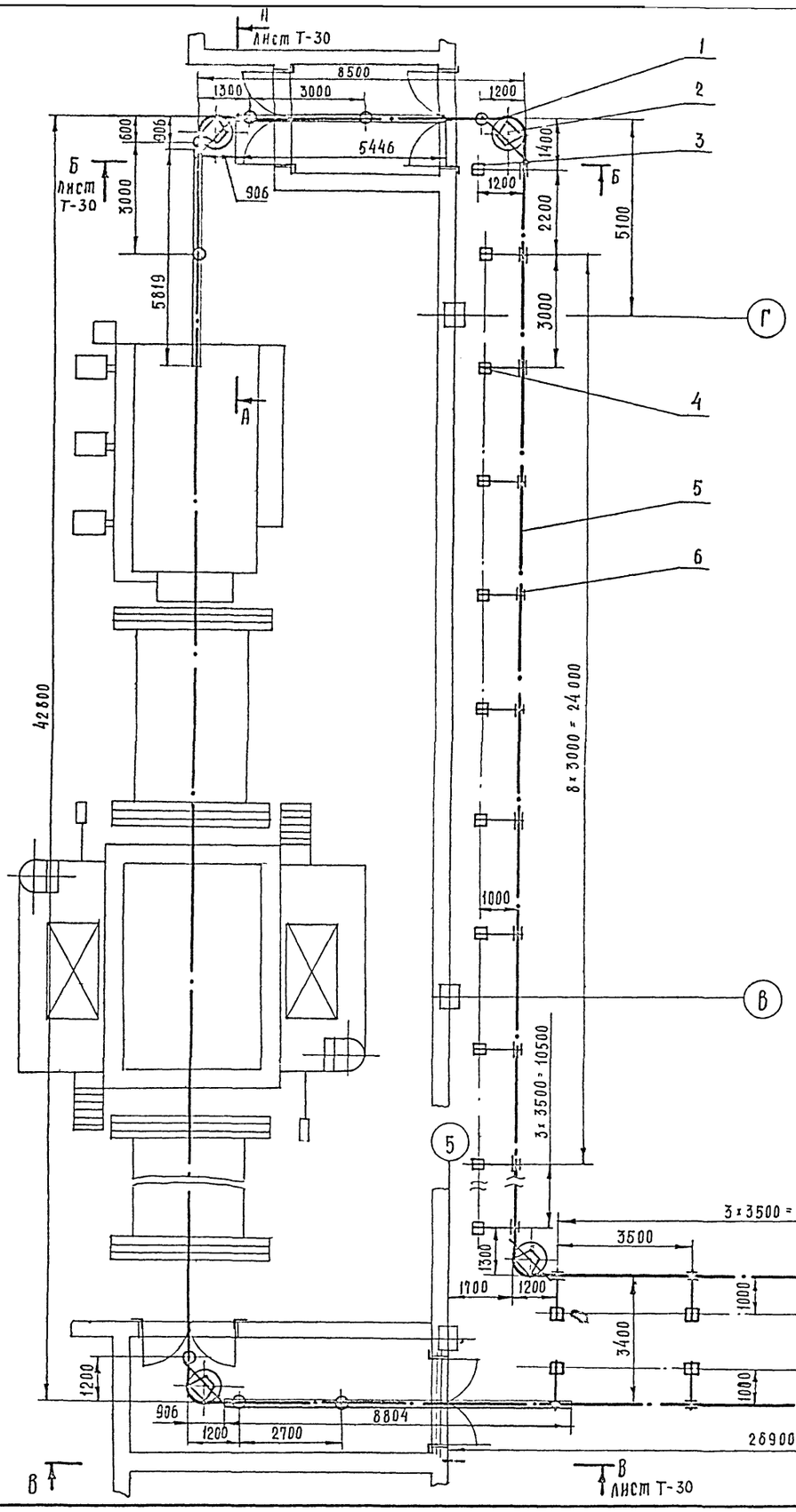
7393/I 33

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП - 816-233 Т |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К 700 и К 701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| ГИП | | Шаихет | | 22.11 | |
| Нач отд | | Зараковская | | | |
| Гл инж отд | | Кабанов | | | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Рук сект | | Ковалев | | 11-78 | Лит Р; Лист 28; Листов |
| Ст инж | | Макеева | | 11-78 | |
| Н контр | | Есина | | 20.11 | Устройство для перемещения тракторов ОПТ-5537 на участке 1 поз 2 Монтажный чертеж |

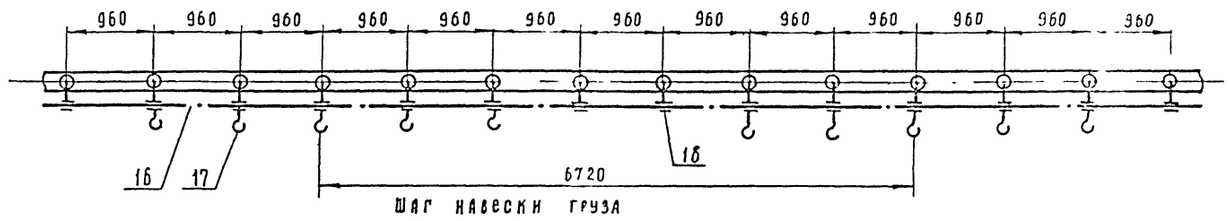
Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТЕХ г Саратов

Инв № подл | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом 1




## Схема сборки цепи




## Техническая характеристика

| | |
|---|---|
| 1 Длина конвейера | L - 161.28 м |
| 2 Режим работы – периодического действия | |
| 3 Шаг пульсации | Т - 6720 мм |
| 4 Скорость перемещения цепи | V = 5,55 м/мин |
| 5 Электродвигатель А02-41-4 | N = 4 квт |
| 6 Масса конвейера | 15770 кг |
| в том числе масса металлоконструкций | 7760 кг |

34
393/I

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП - 816-233 - Т |
| Изм | Лист | N докум | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| ГИП | | Шанхет | | 11/IX | |
| Нач отд | | Зарановская | | 11/IX | |
| Гл инж отд | | Кабанов | | 11/IX | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Рук сект | | Ковалев | | 11/IX | |
| Ст инж | | Макеева | | 11-78 | |
| | | | | | Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160Р на участке 1 поз 5 Монтажный чертеж |
| Н контр | | Есина | | 11-78 | |

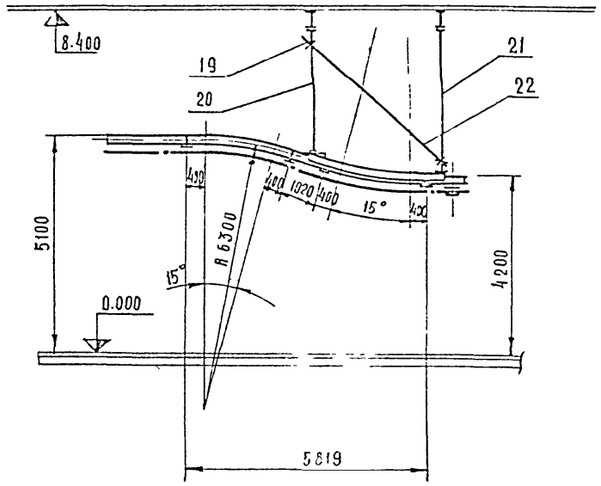
| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 29 | |

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТЕХ г. Саратов

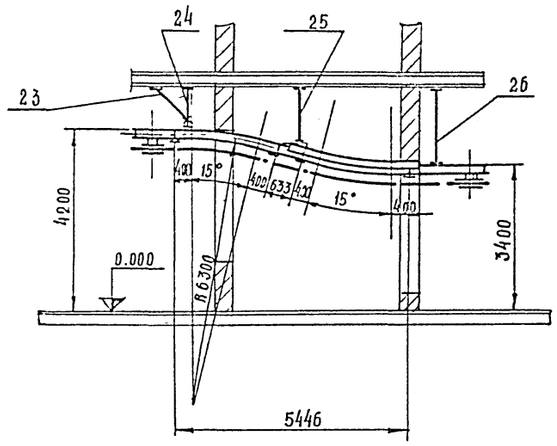
Инв № подл | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I

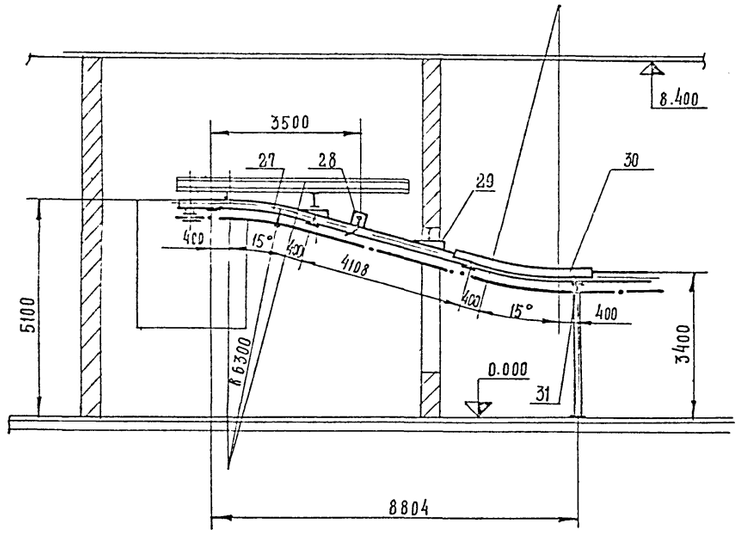
А - А повернуто лист Т-29



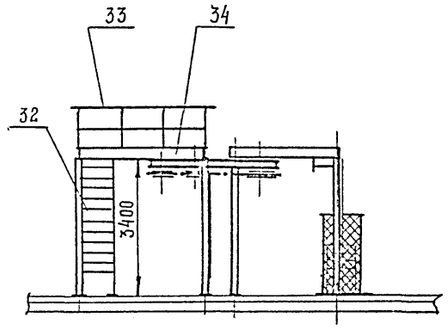

Б - Б лист Т-29




В - В лист Т-29




Г - Г лист Т-29




| Поз | Обозначение | Наименование | Кол | Масса, кг Ед | Масса, кг Общ | Материал | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 3.406.5/КП-172 | Балка поворотного устройства БПУ 160 1500 | 5 | 27 | 135 | | |
| 2 | НБ-135-72 | Устройство поворотное 160-23 | 5 | 262 | 1310 | | |
| 3 | 3.406.5/КП-12 | Опора ходовых путей 3Г-3400-1200 | 1 | 165 | 165 | | |
| 4 | 3.406.5/КП-12 | Опора ходовых путей 3Г-3400-1000 | 28 | 159 | 4452 | | |
| 5 | | Балка ездовая | 1 | 1пм 137 | 1635,8 | Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 Ст3 ГОСТ 535-58 | L = 134000 |
| 6 | 3.406-5/КП-113 | Крепление КДЛ I-2000 I16II24 | 33 | 4,66 | 154 | | |
| 7 | 3.406.5/КП-113 | Крепление КДЛ I 2000 I16II 24 | 2 | 4,85 | 9,7 | | |
| 8 | 3.406.5/КП-40 | Стойка натяжного устройства СН 1 3400 | 1 | 78 | 78 | | |
| 9 | НБ-129-72 | Устройство натяжное 160-23 | 1 | 815 | 815 | | |
| 10 | 3.406-5/КП-41 | Стойка натяжного устройства СН 2-3400 | 2 | 69 | 138 | | |
| 11 | НБ-133-72 | Натяжка грузовая 160 4 10 | 1 | 420 | 420 | | |
| 12 | НО-173 | Ограждение грузов | 1 | 73 | 73 | | Гипропром сельстрой |
| 13 | НБ-259-72 | Привод 160-7 | 1 | 1580 | 1580 | | |
| 14 | 3.406.5/КП-39 | Стойка рамы привода СП-3400 | 4 | 75 | 75 | | |
| 15 | НО-216 | Датчик останова | 1 | 7,1 | 7,1 | | Гипропром сельстрой |
| 16 | НБ-94-72 | Цепь тяговая Р2-160-40 ГОСТ 589-74 | 1 | 1пм 91 | 14676 | | L = 161 280 |
| 17 | НБ-254-72 | Каретка Т160-125 | 120 | 13 | 1560 | | |
| 18 | НБ-254-72 | Каретка Х160-125 | 48 | 10,56 | 509 | | |
| 19 | 3.406.5/КП-104 | Замки | 3 | 1,022 | 3,066 | | |
| 20 | 3.406-5/КП-63 | Подвеска ПДСI-2000 $^{20}/_{16}$-2600 | 1 | 10 | 10 | | L = 2600 |
| 21 | 3.406-5/КП-63 | Подвеска ПДСI-2000 $^{20}/_{16}$-3100 | 1 | 11,8 | 11,8 | | L = 3100 |
| 22 | | Тяга ф 24 | 1 | 16,3 | 16,3 | Круг 24 ГОСТ 2590-71 Ст3 ГОСТ 535-58 | L = 4200 |
| 23 | 3.406.5/КП-96 | Подпос жесткости П 20 1150-24 | 1 | 4,1 | 4,1 | | L = 1150 |
| 24 | 3.406.5/КП-63 | Подвеска ПДСI-2000 $^{20}/_{16}$-420 | 1 | 2,3 | 2,3 | | L = 420 |
| 25 | 3.406.5/КП-63 | Подвеска ПДСI-2000 $^{20}/_{16}$-1050 | 1 | 4,5 | 4,5 | | L = 1050 |
| 26 | 3.406.5/КП-63 | Подвеска ПДСI 2000 $^{20}/_{16}$-1220 | 1 | 5,1 | 5,1 | | L = 1220 |
| 27 | НБ-147-72 | Путь 16-188 | 3 | 45 | 135 | | |
| 28 | НБ 271-72 | Ловитель на спуске-160 | 1 | 21 | 21 | | |
| 29 | 3.406.5/КП-95 | Кронштейн НН-й-16-15 | 4 | 3,5 | 14 | | |
| 30 | НБ-147-72 | Путь 16-18 вк | 3 | 62 | 186 | | |
| 31 | НБ 149-72 | Стык сварной-16 | 35 | 1 | 35 | | |
| 32 | 1.459-2 | Стремянка С-5 | 1 | 74 | 74 | | |
| 33 | 1.459-2 | Ограждение ПП-1 | 9 | 12 | 108 | | |
| 34 | 3.406.5/КП-31 | Рама привода РП 350-90 302-400 | 1 | 352 | 352 | | |

7393/I 35

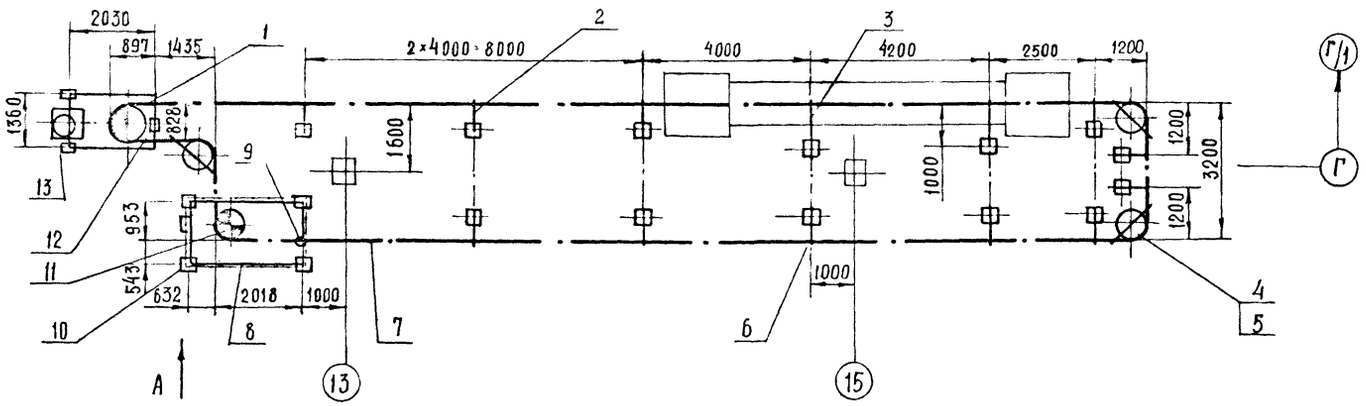
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП 816-233 Т |
| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| ГИП | | Шанхет | | 22.11 | |
| Нач отд | | Зараповская | | 22.11 | |
| Гл инж от | | Кабанов | | 22.11 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Рук сект | | Новалев | | 11-72 | |
| Ст инж | | Макеева | | 11-72 | |
| Н контр | | Есина | | 24.11 | Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН 160Р на участке 1 поз. 5 Монтажный чертеж |

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 0 | |

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I




Вид А
М 1:50

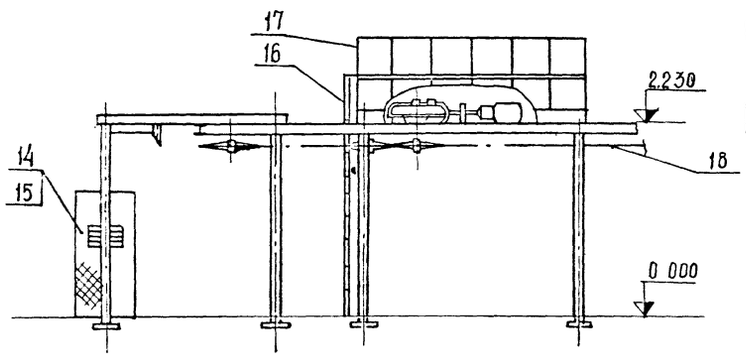
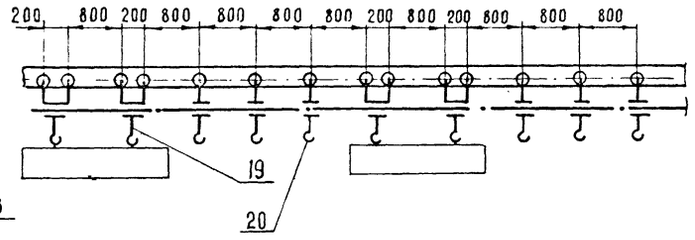



Схема сборки цепи




Техническая характеристика

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

| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса кг Ед. | Масса кг Общ. | Материал | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | Н6-129-72 | Устройство натяжное 100-2₃ | 1 | 480 | 480 | | |
| 2 | 3.406-5/кп 5 | Опора 1Г-2300-600 | 11 | 62 | 68,2 | | |
| 3 | 3.406-5/кп-7 | Опора 1Г-2300-1000 | 2 | 87 | 174 | | |
| 4 | Н6-135-72 | Устройство поворотное 100-2₃ | 3 | 131 | 393 | | |
| 5 | 3.406-5/кп-172 | Балка БПУ-1200 | 3 | 21,5 | 64,5 | | |
| 6 | 3.406-5/кп 112 | Крепление КДЛ-I-1000 I141I 12 | 13 | 2,42 | 31,5 | | |
| 7 | | Балка ездовая | 1 | 627,5 | 627,5 | Двутавр I ГОСТ 8239-72 Ст.3 ГОСТ 535-58 | L = 45800 |
| 8 | 3.406-5/кп 28 | Рама перевода РП 250-90-318-400 | 1 | 228 | 228 | | |
| 9 | 3.406-5/кп-112 | Крепление КДЛ-I-1000-I141I 20 | 2 | 2,62 | 5,24 | | |
| 10 | 3.406-5/кп 39 | Стойка СП-2300 | 4 | 56 | 224 | | |
| 11 | Н6-260-72 | Привод 100-124 | 1 | 550 | 550 | | |
| 12 | 3.406-5/кп 40 | Стойка СН-1-2300 | 1 | 58 | 58 | | |
| 13 | 3.406-5/кп 41 | Стойка СН-2-2300 | 2 | 49 | 92 | | |
| 14 | Н6-133-72 | Натяжка грузовая 100-1-4. | 1 | 179,5 | 179,5 | | |
| 15 | Н0-173 | Ограждение грузов | 1 | 73 | 73 | | |
| 16 | 1.459-2 | Стремянка С3 | 1 | 55 | 55 | | |
| 17 | 1.459-2 | Ограждение ПП3 | 6 | 16 | 96 | | |
| 18 | Н6-94-72 | Цепь тяговая Р2-100-22 ГОСТ 589-74 | 1 | 270 | 270 | | L = 54000 |
| 19 | Н6-254-72 | Каретка СТ100-80 | 30 | 14,5 | 435 | | |
| 20 | Н6-254-72 | Каретка Н100-80 | 45 | 4,5 | 202,5 | | |
| 21 | Н6-149-72 | Стык сварной-14 | 8 | 0,38 | 3,04 | | |

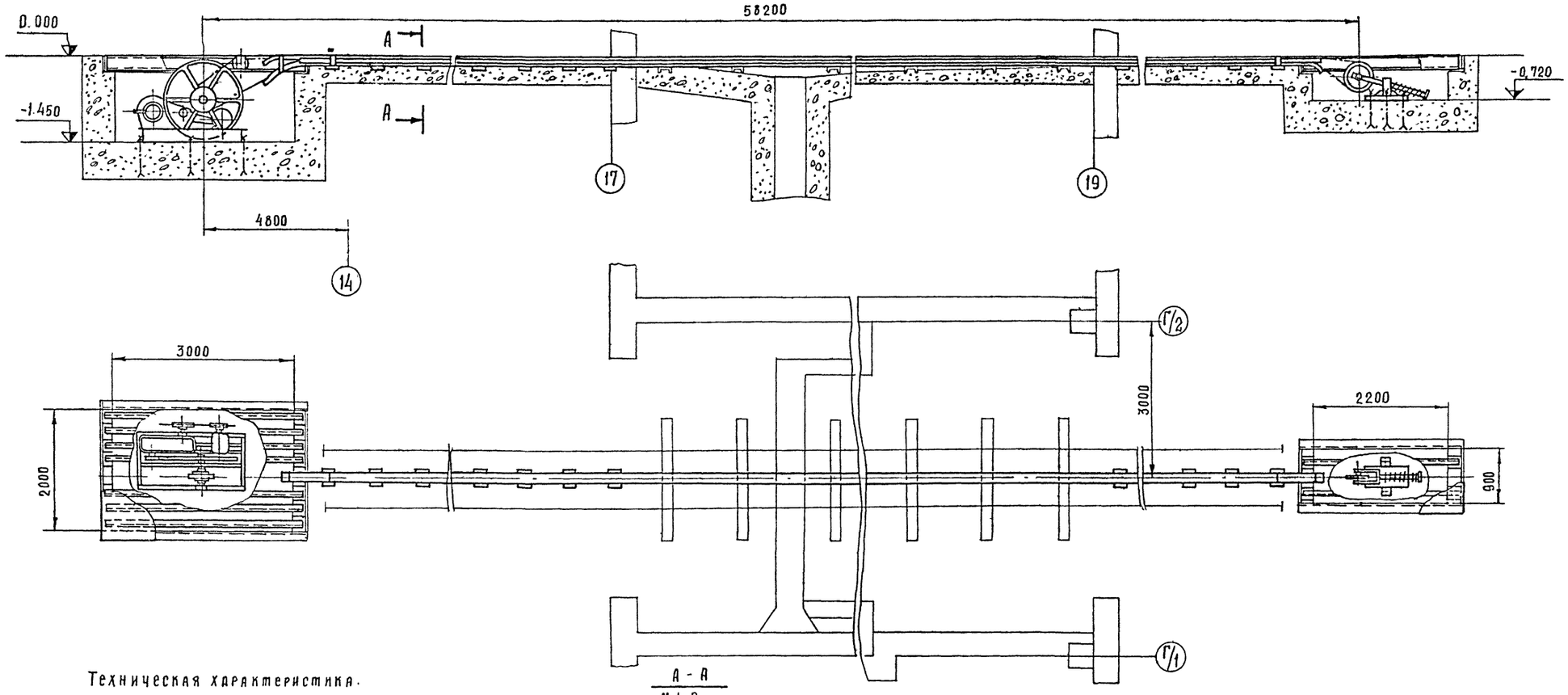
36

7393/1

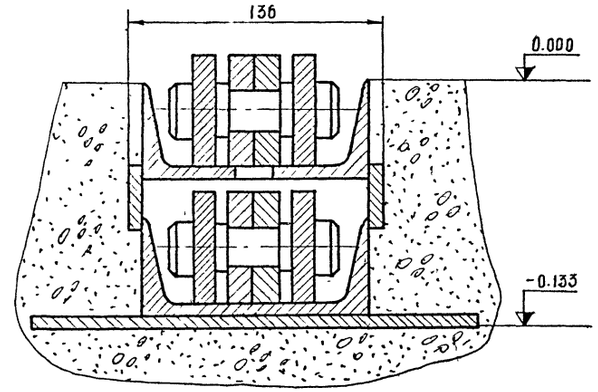
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | ТП 816-233 Т | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| ГИП | | Шанхет | | | |
| Нач. отд. | | Зарадовская | | | |
| Гл. инж. | | Кабанов | | | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Рук. сект. | | Ковалёв | | | |
| Инженер | | Колесникова | | | Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100 р на участке 4 поз. 27 Монтажный чертеж |
| Н. контр. | | Есина | | | |

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 31 | |

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов




А - А
М 1:2




Техническая характеристика.

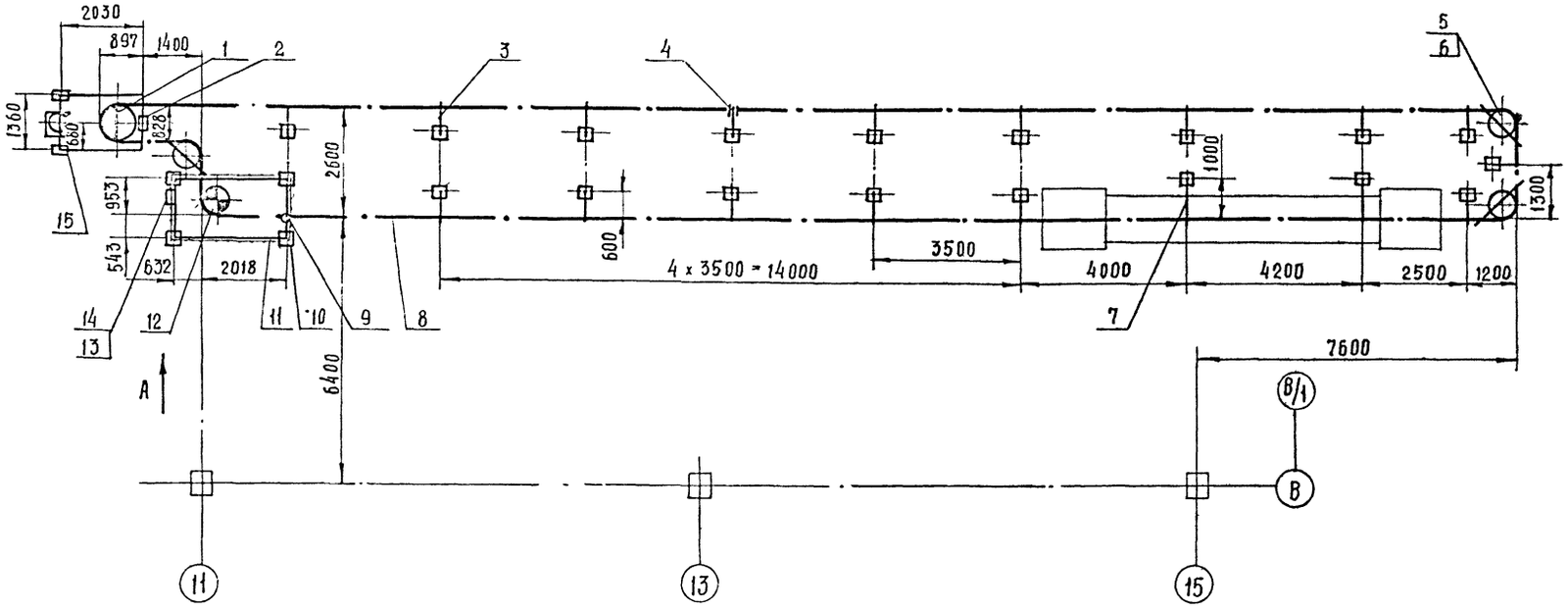
| | |
|---|---|
| 1. Тип | вертикально-замкнутый |
| 2. Тяговое усилие | 5000 кг |
| 3. Скорость перемещения цепи | 5 м/мин. |
| 4. Электродвигатель привода | А02-42-4 |
| Мощность | 5,5 квт |
| 5. Редуктор | ЦДН 50-50-I |
| 6. Длина устройства | 58200 мм |
| 7. Масса | 6200 кг |

Разработчик - ЦОКТБ ГОСНИТИ.
* Размеры для справок.

7393/I 37

| | | | | | ТП 816-233 Т | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701, с производственной программой 500 ремонтов в год. Производственный корпус с бытовыми помещениями | | | |
| ГИП | | Шанхет | | 22/IV | | | | |
| Нач. отд. | | Зарловская | | 11-78 | | | | |
| Гл. инж. об. | | Кабанов | | 11-78 | | Лит | Лист | Листов |
| Рук. сект. | | Ковалёв | | 11-78 | | Р | 32 | |
| Инженер | | Колесникова | | 11-1978 | | | | |
| | | | | | Устройство для перемещения тракторов ВПТ-5537 на участке 7, поз. 3 Монтажный чертёж | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬБЫТСТРОЙ г. Саратов | | |
| Н. контр. | | Есина | | 25.IV | | | | |

Типовой проект 816-233 Альбом I




Вид А
М 1:50

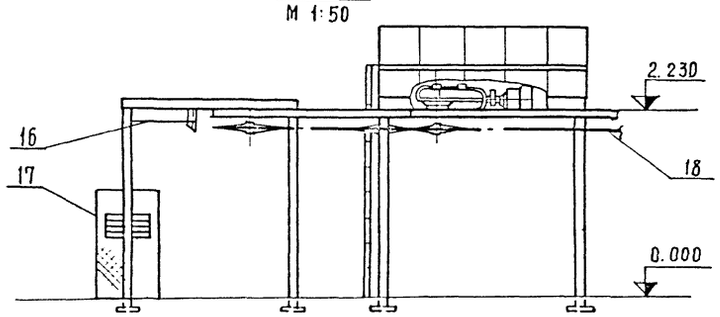
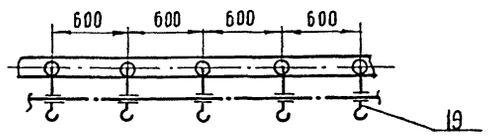



Схема сборки цепи




Техническая характеристика

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

| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса, кг Ед. | Масса, кг Общ. | Материал | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | Н6-129-72 | Устройство натяжное 100-2э | 1 | 480 | 480 | | |
| 2 | 3.406-5/кп-40 | Стойка СН-1-2300 | 1 | 58 | 58 | | |
| 3 | 3.406-5/кп-5 | Опора 1Г 2300-600 | 16 | 62 | 992 | | |
| 4 | 3.406-5/кп 112 | Крепление КДЛ-I-1000-I14I12 | 17 | 2,42 | 41.2 | | |
| 5 | Н6-135-72 | Устройство поворотное-100-2э | 3 | 131 | 393 | | |
| 6 | 3.406-5/кп-172 | Балка БПУ-1200 | 3 | 21,5 | 64,5 | | |
| 7 | 3.406-5/кп-7 | Опора 1Р-2300-1000 | 2 | 87 | 174 | | |
| 8 | | Балка ездовая | 1 | 877 | 877 | Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 / Ст.3 ГОСТ 535-58 | L = 64000 |
| 9 | 3.406-5/кп-112 | Крепление КДЛ-I-1000 I14I120 | 2 | 2,62 | 5,24 | | |
| 10 | 3.406-5/кп-39 | Стойка СП-2300 | 4 | 56 | 224 | | |
| 11 | 3.406 5/кп-28 | Рама привода РП-250-90-318-400 | 1 | 228 | 228 | | |
| 12 | Н6-260-72 | Привод 100 124 | 1 | 550 | 550 | | |
| 13 | 1.459-2 | Ограждение ПП3 | 6 | 16 | 96 | | |
| 14 | 1.459-2 | Стремянка С3 | 1 | 55 | 55 | | |
| 15 | 3.406-5/кп-41 | Стойка СН-2-2300 | 2 | 49 | 98 | | |
| 16 | Н6-133-72 | Натяжка грузовая 100 1-4 | 1 | 1795 | 1795 | | |
| 17 | Н0-173 | Ограждение грузов | 1 | 73 | 73 | | |
| 18 | Н6-94-72 | Цепь тяговая Р2-100-22 ГОСТ 589-74 | 1 | 360 | 360 | | L = 72000 |
| 19 | Н6-254-72 | Каретка Н-100-80 | 120 | 4,5 | 540 | | |
| 20 | Н6-149-72 | Стык сварной - 14 | 11 | 0,38 | 4,18 | | |

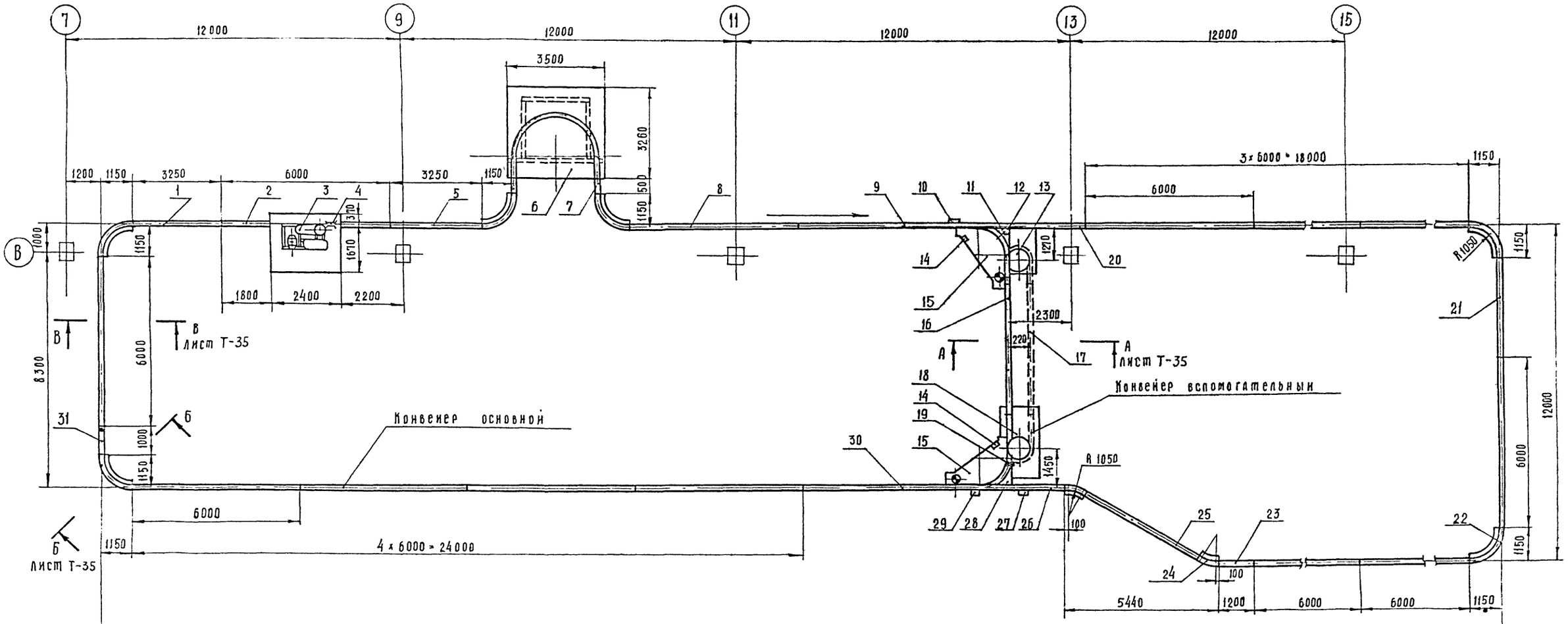
38
7393/I

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП 816-233 Т |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 600 ремонтов в год. |
| ГИП | | Шанхет | | 23.IV | |
| Нач. отд. | | Зарховская | | 23.IV | |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | 23.IV | Производственный корпус, с бытовыми помещениями |
| Рук. сект. | | Ковалёв | | 23.IV | Лит: Р; Лист: 33; Листов: |
| Инженер | | Колесникова | | 23.IV | |
| | | | | | Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН 100 Р на участке 11 поз. 31. Монтажный чертёж. |
| Н. контр. | | Есина | | 23.IV | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов |

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

Формат 22г.

Типовой проект 816-233 Альбом I




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

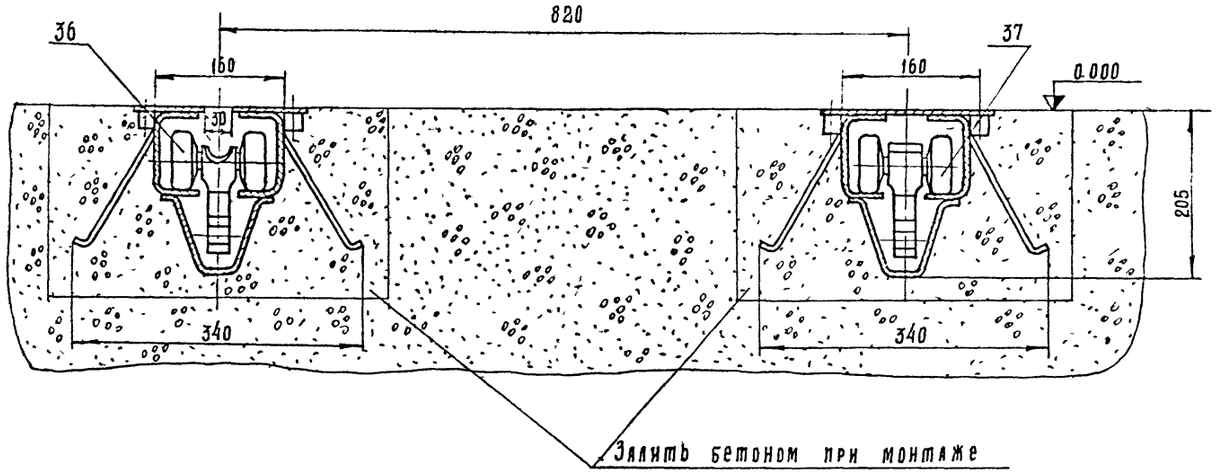
7393/I 39

| | | | | | ТП 816-233 Т | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата | | | |
| ГИП | | Шайхет | | 22.11 | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | |
| Нач. отд. | | Зараковская | | 22.11 | | | |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | 22.11 | Производственный корпус с бытовыми помещениями. | Лит. | Лист 34 | Листов |
| Рук. сект. | | Ковалев | | 22.11 | | Р | | |
| Ст. инж. | | Голубева | | 22.11 | | | | |
| Н. контр. | | Есина | | 22.11 | Конвейер грузоведущий напольный тележечный КГНТ-250-500-Р100 на участке 17, поз. 11 Монтажный чертеж | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов | |

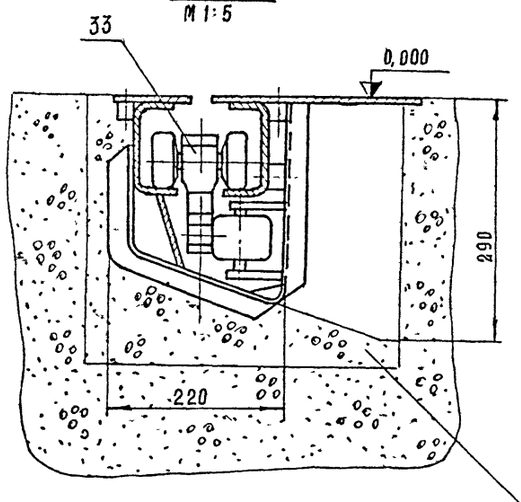
Формат 22 Г

Типовой пролет В16 233 Альбом I

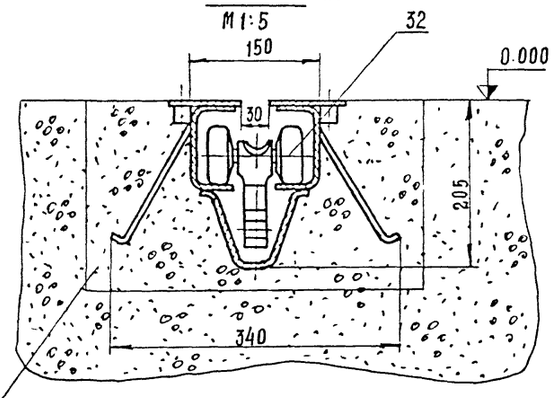
## А - А лист Т-34
М1:5




## Б - Б лист Т-34
М1:5




## В - В лист Т-34
М1:5




Залить бетоном при монтаже

| Поз | Обозначение | Наименование | Код | Масса, кг Ед | Масса, кг Общ | Материал | Примеч |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 6642.123 | Секция проездного пути | 1 | 192 | 192 | | L = 3250 |
| 2 | 6187.070 | Секция пути гусеничного привода | 1 | 115 | 115 | | |
| 3 | 6296.030 | Привод гусеничный II исполнения | 1 | 1100 | 1100 | | |
| 4 | 4029.048 | Механизм отключения конвейера | 1 | 1,4 | 1,4 | | |
| 5 | По типу 3003.013 | Секция пути прямая | 1 | 75,7 | 75,7 | | L = 3250 |
| 6 | 3051.027 | Станция натяжная | 1 | 950 | 950 | | |
| 7 | 6166 001 | Стык раздвижной | 2 | 223 | 445 | | L = 500 |
| 8 | 3003.013 | Секция пути прямая | 12 | 140 | 1680 | | L = 6000 |
| 9 | По типу 3003.013 | Секция пути прямая | 1 | 128,2 | 128,2 | | L = 5500 |
| 10 | 3270.029 | Датчик механизма адресования | 1 | 4 | 4 | | |
| 11 | 6890.015 | Стрелка встречная правая тип I | 1 | 62 | 62 | | |
| 12 | 3270.048 | Датчик возврата стрелки | 1 | 1 | 1 | | |
| 13 | 3051.037 | Станция натяжная вспомогательного конвейера | 1 | 319 | 319 | | |
| 14 | 3270.025 | Датчик останова | 2 | 1.3 | 2,6 | | |
| 15 | 4029.030 | Механизм перевода тележек - правый | 2 | 270 | 540 | | |
| 16 | 3003.019 | Секция пути ремонтная | 1 | 102,8 | 102,8 | | L = 4530 |
| 17 | 3003.018 | Секция пути прямая-закрытая | 1 | 107,4 | 107,4 | | L = 4530 |
| 18 | 2952.001 | Привод угловой вспомогательного конвейера | 1 | 545 | 545 | | |
| 19 | 3270.064 | Датчик ожидания | 1 | 4,6 | 4,6 | | |
| 20 | По типу 3003.013 | Секция пути прямая | 1 | 64,1 | 64,1 | | L = 2745 |
| 21 | 6642.123 | Секция проездного пути | 1 | 221 | 221 | | L = 3700 |
| 22 | 5390.024 | Путь поворотный | 6 | 1574 | 9444 | | α = 90° |
| 23 | По типу 3003.013 | Секция пути прямая | 1 | 28 | 28 | | L = 1200 |
| 24 | 5390.020 | Путь поворотный | 2 | 55,2 | 110,4 | | α = 30° |
| 25 | 3003.019 | Секция пути ремонтная | 1 | 105,3 | 105,3 | | L = 4640 |
| 26 | По типу 3003.013 | Секция пути прямая | 1 | 49 | 49 | | L = 2105 |
| 27 | 3270.034 | Датчик блокировки левый | 1 | 5,4 | 5,4 | | |
| 28 | 6890.008 | Стрелка попутная правая тип I | 1 | 72 | 72 | | |
| 29 | 3270.036 | Датчик пуска левый | 1 | 5,2 | 5,2 | | |
| 30 | По типу 3003.013 | Секция пути прямая | 1 | 119 | 119 | | L = 5100 |
| 31 | По типу 3003.013 | Секция пути прямая | 1 | 23,3 | 23,3 | | L = 1000 |
| 32 | 6200.038 | Каретка поддерживающая | 116 | 4 | 464 | | |
| 33 | 6200.039 | Каретка толкающая | 58 | 9,5 | 551 | | |
| 34 | | Цепь тяговая Р2-100-22 ГОСТ 589-74 | п.м. 138 | 5 | 690 | | |
| 35 | 4000.003 | Механизм включения тележек | 60 | 6,6 | 396 | | |
| 36 | 6200.023 | Каретка поддерживающая | 14 | 3,5 | 49 | | |
| 37 | 6200.022 | Каретка толкающая | 7 | 8,2 | 57,4 | | |
| 38 | | Цепь тяговая Р2-80-10,6 ГОСТ 589-74 | п.м. 16 | 2,8 | 44,8 | | |
| 39 | 6396.032 | Адресоноситель механизма адресования | 60 | 1.2 | 72 | | |

40

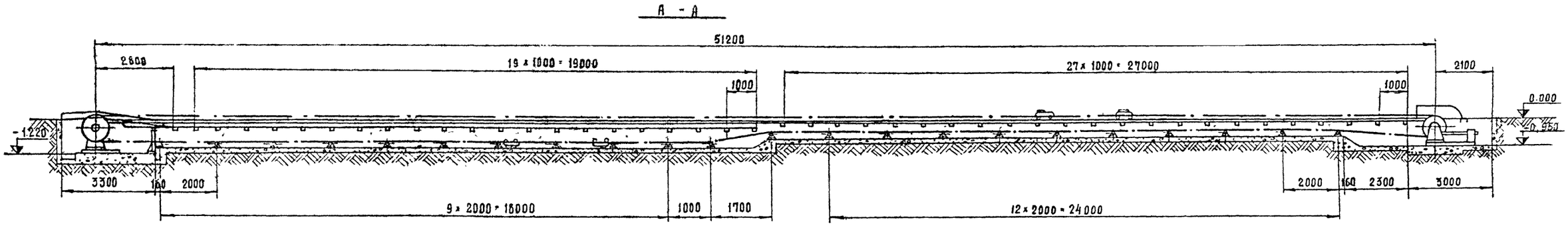
7393/I

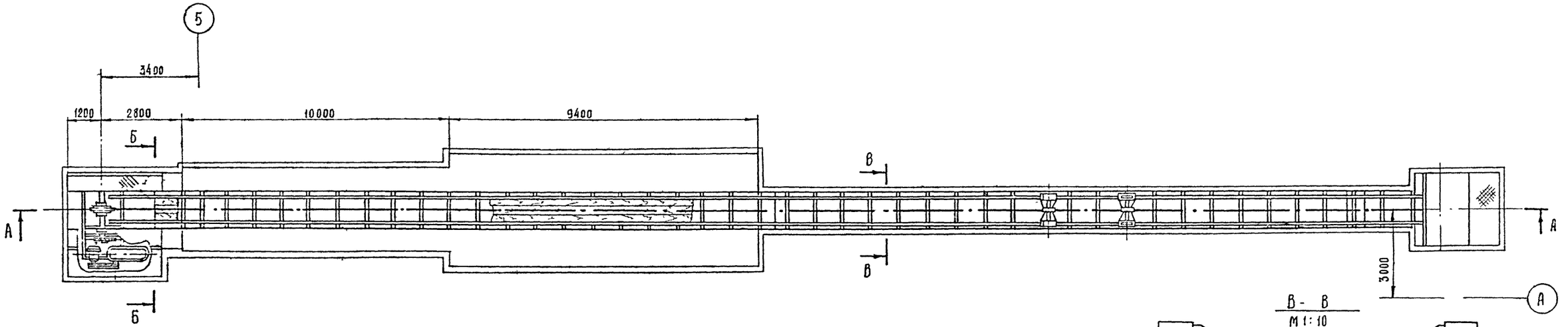
| | | | | | ТП В16-233 - Т | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | | |
| ГИП | | Шайхет | | 12.77 | | | | |
| Нач. отд. | | Зарановская | | 12.77 | | | | |
| Гл. инж. пр. | | Кабанов | | 12.77 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит | Лист | Листов |
| Рук. сек. | | Ковалёв | | 9-78 | | Р | 35 | |
| Ст. инж. | | Голубева | | 1-78 | | | | |
| | | | | | Конвейер грузоведущий напольный тележечный КГНТ-250.500-Р100 на участке 17.093.1Г. Монтажный чертеж. | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОСТРОЙ г. Саратов | | |
| Н. контр. | | Есина | | 12.77 | | | | |

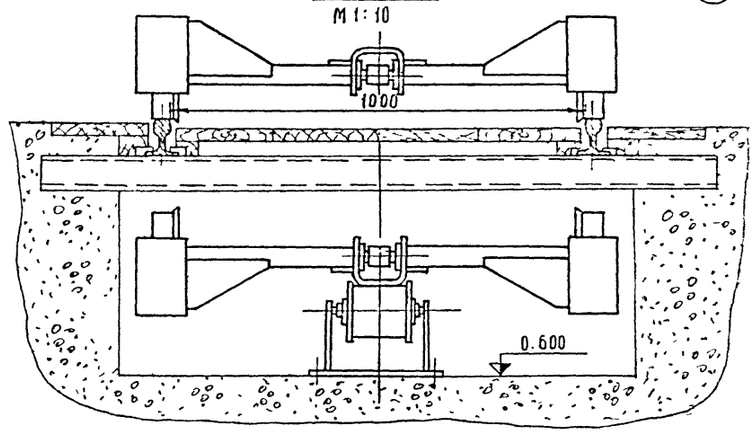
Копировал: Прошина Формат 22 Г

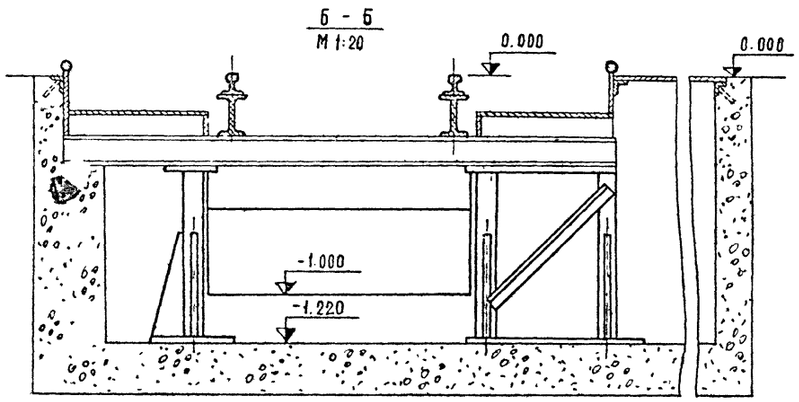
Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I




## Техническая характеристика

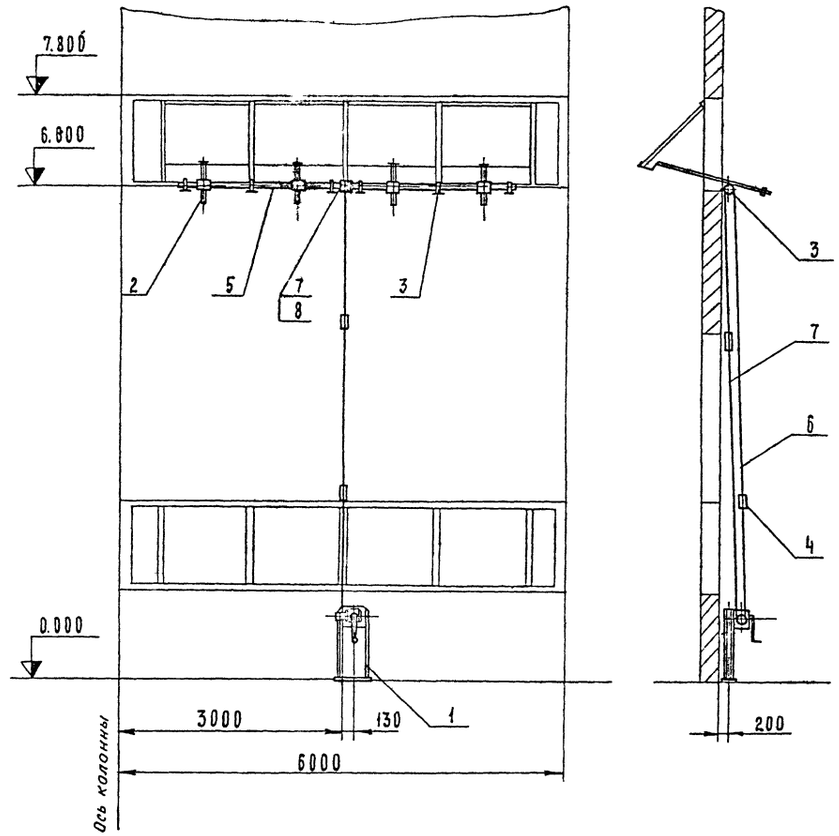
1. Конвейер тележечный, вертикально-замкнутый
2. Длина конвейера - 51,2 м
3. Колея рельсового пути - 1000 мм
4. Количество рабочих мест - 6
5. Шаг рабочих мест - 9600 мм
6. Электродвигатель привода А02-62-8, N = 10 кВт, n = 750 об/мин
7. Скорость конвейера - 5 м/мин
8. Тяговое усилие - 4000 кг
9. Натяжное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

7393/I 41

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП - 816-233 Т |
| Изм. | Лист | № докум | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год. |
| ГИП | | Шлихет | | 12.IV | |
| Нач отд. | | Зараковская | | 12.IV | |
| Гл инж. отд. | | Кабанов | | 12.IV | Производственный корпус с бытовыми помещениями - Лит Р, Лист 36, Листов |
| Рук. сект. | | Ковалев | | 12.IV | |
| Ст. инж. | | Голубева | | 12.IV | |
| | | | | | Конвейер для сборки трактора К-700 4951.00 000 на участке 27 поз. 34. Монтажный чертеж |
| Н. контр. | | Есина | | 28.IV | Союзсельхозтехника ТИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов |

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I




| Поз | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса, кг Ед. | Масса, кг Общ. | Материал | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 776.04.00.000 | Привод | 1 | 57 | 57 | | |
| 2 | 776.02.00.000 | Канатно-штанговый прибор | 4 | 6.7 | 27 | | |
| 3 | 776.01.00.000 | Кронштейн | 6 | 1.5 | 9 | | |
| 4 | 776.03.00.000 | Стяжка | 2 | 0.65 | 1.3 | | |
| 5 | 776.00.00.000 | Вал | 2 | 5,6 | 11,2 | | |
| 6 | 776.00.00.300 | Канат | 4 | 0.3 | 1.2 | | $\ell = 3800$ |
| 7 | 776.00.00.001 | Барабан | 1 | 2.9 | 2.9 | | |
| 8 | | Штифт $8C_3 \times 50$ | | | | | |
| | | ГОСТ 3128-70 | 2 | 0.05 | 0.1 | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

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

Распространитель - ЦИТП

Масса одного механизма - 110 кг

42

7393/I

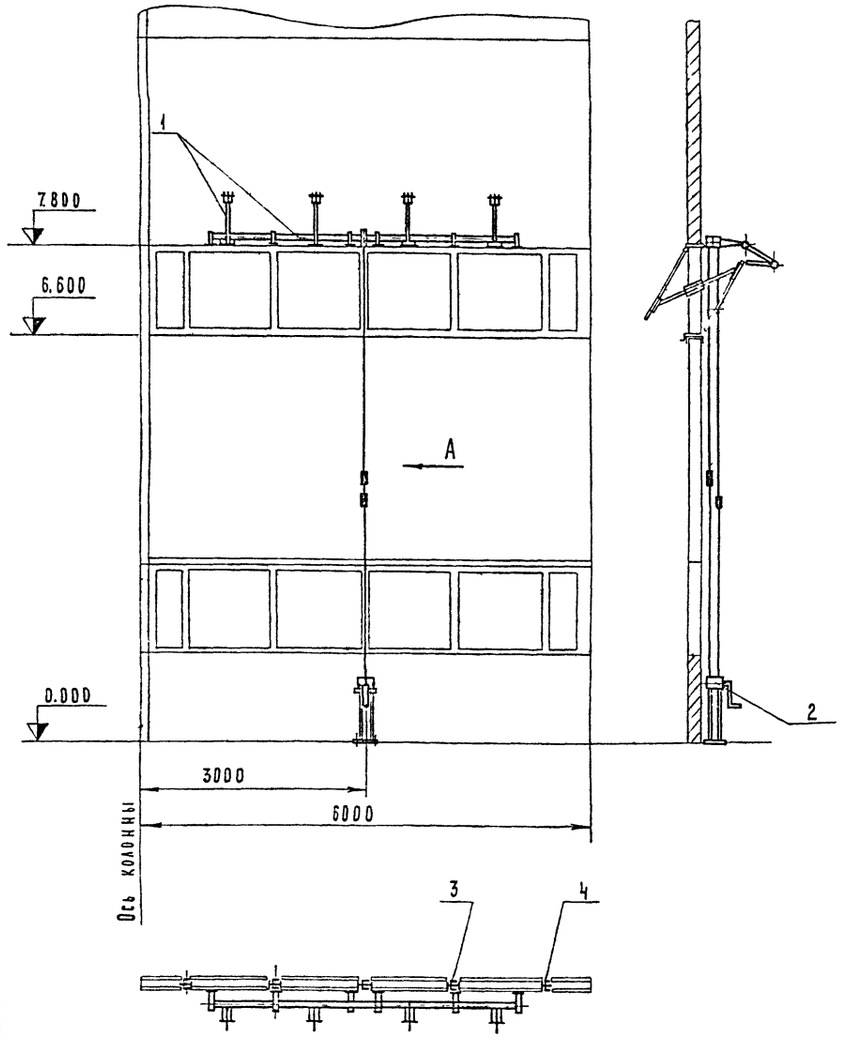
| Изм. | Лист | № докум | Подп | Дата | ТП 816-233 - Т | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Гип | | Шайхет | | 22/IV | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с программой 500 ремонтов в год | | | |
| Нач. отд. | | Зараковская | | 11-78 | | | | |
| Гл. инж. отд. | | Кабанов | | 11-78 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит. | Лист | Листов |
| Рук. сект. | | Ковалев | | 11-78 | | Р | 37 | |
| Инженер | | Гребнева | | 22.5.78 | | | | |
| | | | | | Механизм открывания стальных оконных панелей одинарного остекления Монтажный чертеж | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов | | |
| Н. контр | | Есина | | 26.IV | | | | |

Инв. № подл. | Подп. и дата

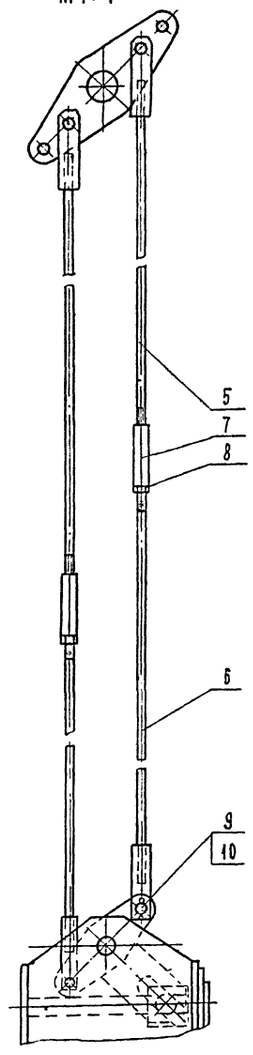
Копировал Матвеева Матвеев

Формат 22 Г

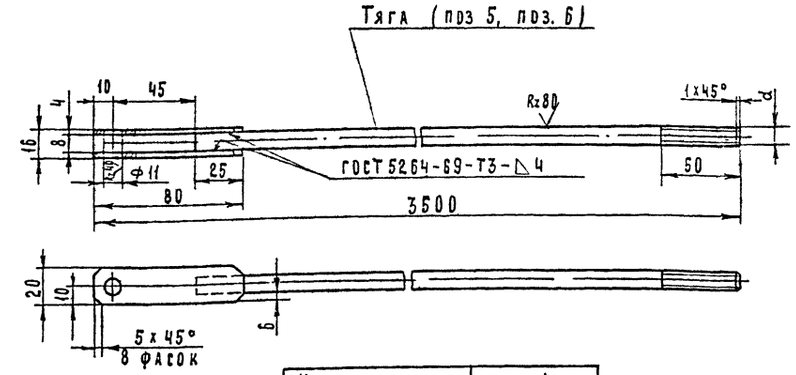
Типовой проект 816 233 Альбом I




Вид А
М1:4




Тяга (поз 5, поз. 6)







| Наименование | d |
|---|---|
| Тяга первая | М8 |
| Тяга вторая | М8 левая |

| Поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса кг Ед. | Масса кг Общ. | Материал | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 777.01.00.000 | Рычажное устройство | 1 | 122 | 122 | | |
| 2 | 777.02.00.000 | Привод | 1 | 27 | 27 | | |
| 3 | 777.03.00.000 | Прибор открывания | | | | | |
| | | средний | 3 | 9 | 27 | | |
| 4 | 777.04.00.000 | Прибор открывания | | | | | |
| | | крайний | 2 | 4,8 | 9,6 | | |
| 5 | | Тяга первая | 2 | 2,8 | 5,6 | | |
| 6 | | Тяга вторая | 2 | 2,8 | 5,6 | | |
| 7 | 777.05.00.002 | Муфта | 2 | 0,1 | 0,2 | | |
| 8 | | Гайка М8.6.02 ГОСТ 5915-70 | 2 | 0,006 | 0,012 | | |
| 9 | 777.05.00.004 | Палец | 4 | 0,015 | 0,06 | | |
| 10 | | Шплинт 2х16 | | | | | |
| | | ГОСТ 397-66 | 8 | | 0,002 | | |

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

7393/1 43

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | ТП 816-233 -Т | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | |
| ГИП | Шайхет | | | 22.11 | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с программой 500 ремонтов в год |
| Нач. отд. | Зараковская | | | 22.11 | |
| Гл. инж. пр. | Каганов | | | 22.11 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Рук. сект. | Ковалев | | | 22.11 | |
| Инженер | Гребнева | | | 22.11 | |
| Н. контр. | Есина | | | 26.11 | Механизм открывания стальных оконных панелей двойного остекления. Монтажный чертеж. |

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 38 | |

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Инв. № подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект 816 233

## Ведомость чертежей основного комплекта ЭН

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

## Ведомость основных комплектов

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

## Условные обозначения

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

## Ведомость примененных и ссылочных документов

| Обозначение | Наименование | Примечание |
|---|---|---|
| ГОСТ 10704-76 | Трубы стальные электросварные прямошовные | |
| ГОСТ 8732-70* | Трубы стальные бесшовные горячекатаные | |
| ГОСТ 3262-75 | Трубы стальные водогазопроводные | |
| ГОСТ 18468-73* | Пневмоклапаны редукционные на Рном.= 10 кгс/см² | |
| ГОСТ 17437-72 | Фильтры - влагоотделители воздушные на Рном.=10 кгс/см²(1МП₂) | |
| ГОСТ 18698-73* | Рукава резиновые напорные с текстильным каркасом | |
| МН 4694-63 | Пневмоаппаратура. Маслораспылители. | |
| ГОСТ 3625-69 | Манометры, вакуумметры и мановакуумметры показывающие | |
| ГОСТ 1255-67* | Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные на Ру от 1 до 25 кгс/см² | |
| ГОСТ 1078-71 | Ниппели к резиновым рукавам аппаратуры для газопламенной обработки металлов | |
| ГОСТ 17378-77 | Детали трубопроводов. Переходы из углеродистой стали бесшовные приварные | |
| МН 5272-63 | Влагомаслоотделители концевые | |

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

Главный инженер проекта Шайхет

44

7393/I

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. ЦН-ТА | | Хахалин | | 28.VII.78 |
| ГИП | | Шайхет | | 18/VII |
| Нач. отд. | | Горожанин | | 23/VII |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.VII.78 |
| Ст. инж. | | Чернышева | | 19.VII.78 |
| Инженер | | Хребтова | | 19.VII.78 |
| Н. контр. | | Есина | | 26/7 |

ТП 816-233 ЭН

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 1 | 20 |

Общие данные (начало)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева

Формат 22г

Типовой проект 816-233 Альбом I

# Сводная спецификация

| Марка | Обозначение | Наименование | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| | | Воздухоснабжение | | |
| | ГОСТ 10704-76 | 1. Трубы стальные электросварные ф76х3,0 | 56,0 | 5,4 кг |
| | ГОСТ 10704-76 | 2. То же ф 57х3,0 | 30,0 | 4,0 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 3. Трубы стальные водогазопроводные ф40 | 18,0 | 3,8 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 4. То же ф32 | 140,0 | 3,1 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 5. " " ф25 | 120,0 | 2,4 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 6. " " ф20 | 337,0 | 1,7 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 7. " " ф15 | 72,0 | 1,3 кг |
| | 30ч 47др | 8. Задвижка чугунная клиновая ф80 | 5 | 29,0 кг |
| | ВМЦ 8/10 МН 5272-63 | 9. Влагомаслоотделитель концевой Ду70 | 1 | 43,0 кг |
| | 18ч 4нж | 10. Клапан редукционный фланцевый Ду25 | 1 | 10,8 кг |
| | 17ч 3др | 11. Клапан предохранительный Ду40 | 1 | 8,9 кг |
| | 15ч 8др | 12. Вентиль запорный муфтовый. Ду15 | 21 | 0,8 кг. |
| | 15ч 8др | 13. То же Ду20 | 52 | 1,1 кг. |
| | 15ч 8др | 14. " " Ду25 | 5 | 1,8 кг. |
| | 15ч 8др | 15. " " Ду32 | 1 | 2,7 кг. |
| | 15кч 888р СВМ. | 16. Вентиль-запорный с электромагнитным приводом Ду25 | 1 | 7,5 кг |
| | 14М1 | 17. Кран-трехходовой натяжной муфтовый Ду15 | 14 | 0,3 кг |
| | ДВ 57-13 ГОСТ 18468-73* | 18. Пневмоклапан редукционный Ду12 | 6 | 1,1 кг |
| | БВ 57-14 ГОСТ 18468-73* | 19. То же Ду16 | 4 | 1,4 кг |
| | БВ 57-16 ГОСТ 18468-73* | 20. " " Ду25 | 3 | 2,0 кг |
| | БВ 41-13 ГОСТ 17437-72 | 21. Фильтр-влагоотделитель воздушный Ду12 | 7 | 1,8 кг |
| | БВ 41-14 ГОСТ 17437-72 | 22. То же Ду16 | 21 | 1,8 кг |
| | ДВ 41-16 ГОСТ 17437-72 | 23. " " Ду25 | 1 | 3,5 кг |
| | В44-23 МН 4694-63 | 24. Маслораспылитель Ду12 | 2 | 1,0 кг |
| | В44-24 МН 4694-63 | 25. То же Ду16 | 1 | 1,6 кг |
| | ОБМ I-160 ГОСТ 8625-69 | 26. Манометр показывающий | 14 | 1,4 кг |
| | ГОСТ 1255-67* | 27. Фланец плоский приварной Ду80 | 12 | 3,2 кг |
| | ГОСТ 1255-67* | 28. То же Ду50 | 2 | 2,1 кг |
| | ГОСТ 1255-67* | 29. " " Ду40 | 2 | 1,7 кг. |
| | Г(IV)-10 ГОСТ 18698-73* | 30. Рукав напорный резиновый с текстильным каркасом Ду10 | 48,0 | 0,5 кг |
| | Г(IV)-10 ГОСТ 18698-73* | 31. То же Ду16 | 90,0 | 0,6 кг |
| | ГОСТ 1078-71 | 32. Ниппель соединительный Ду9 | 16 | 0,1 кг. |
| | ГОСТ 1078-71 | 33. То же Ду12 | 30 | 0,1 кг. |
| | МН 4016-62 | 34. Опора бескорпусная неподвижная ф76 | 2 | 0,4 кг. |
| | МН 4016-62 | 35. То же ф57 | 1 | 0,2 кг. |
| | ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* | 36. Опора подвижная бескорпусная с направляющим хомутом Ду20 | 85 | 0,1 кг |
| | ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* | 37. То же Ду25 | 34 | 0,1 кг |
| | ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* | 38. " " Ду32 | 35 | 0,2 кг |
| | ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* | 39. " " Ду40 | 4 | 0,2 кг |
| | ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* | 40 " " Ду50 | 6 | 0,3 кг |
| | ОПБ-2 ГОСТ 14911-69* | 41. " " Ду70 | 9 | 0,5 кг |
| | ГОСТ 8509-72 | 42. Сталь прокатная угловая равнополочная Б-36х36х4 | 47,0 | 0,4 кг. |
| | ГОСТ 17378-77 | 43. Переход из углеродистой стали бесшовный приварной К50х38с40 | 1 | 0,2 кг. |
| | | Снабжение дизельным топливом | | |
| | ГОСТ 8732-70* | 1. Трубы стальные бесшовные горячекатаные ф45х2,5 | 70 | 2,9 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 2. То же ф25х2,5 | 140 | 1,9 кг |
| | | 3. Трубы стальные водогазопроводные ф50 | 12,0 | 4,9 кг |
| | 11ч 6дк | 4. Кран проходной сальниковый муфтовый Ду40 | 3 | 3,6 кг. |
| | 11ч 6дк | 5. Кран проходной сальниковый муфтовый Ду25 | 3 | 1,9 кг |
| | СМДК-50 | 6. Клапан дыхательный Ду50 | 1 | 11,8 кг |
| | | Маслоснабжение | | |
| | ГОСТ 8732-70* | 1. Трубы стальные бесшовные горячекатаные ф45х2,5 | 412,0 | 2,6 кг. |
| | ГОСТ 8732-70* | 2. То же ф38х2,5 | 75,0 | 2,2 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 3. Трубы стальные водогазопроводные ф20 | 24,0 | 1,7 кг |
| | 11ч 6дк | 4. Кран проходной сальниковый муфтовый Ду40 | 27 | 3,6 кг |
| | 14М1 | 5. Кран трехходовой натяжной муфтовый Ду15 | 5 | 0,3 кг |
| | ОБМ I-160 ГОСТ 8625-69 | 6. Манометр показывающий кл. точн. 1,5 | 5 | 1,4 кг |
| | ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* | 7. Опора подвижная бескорпусная ф45 | 60 | 0,1 кг. |
| | ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* | 8. То же ф38 | 18 | 0,1 кг. |
| | ГОСТ 8509-72 | 9. Сталь прокатная угловая равнополочная Б-36х36х4 | 12,0 | 0,4 кг. |
| | НО-102А | 10. Воронка сливная | 2 | 49,0 кг. |
| | ШЖУ-25-6 | 11. Счётчик жидкостный шестерёнчатый Ду25 | 2 | 6,8 кг. |

Инв. № подл. | Подпись и дата

45

7393/I

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. ин. | | Хахалин | [illegible] | [illegible] |
| РИО | | Шанхет | [illegible] | 16/VI |
| Нач. отд. | | Горожанин | [illegible] | 23/VI |
| Рук. бриг. | | Родин | [illegible] | 23/VI |
| Ст. инж. | | Чернышева | [illegible] | 19/VI |
| Н. контр. | | Есина | [illegible] | 26/7 |

ТП 816-233-ЭН

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями.

| Лит. | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 2 | |

Общие данные (продолжение)

„Союзсельхозтехника" ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Ильичева [illegible] Формат 22г

Типовой проект 816-233 Альбом I

Продолжение

| Марка | Обозначение | Наименование | Кол | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| | | Пароснабжение | | |
| | ГОСТ 8732-70* | 1. Трубы стальные бесшовные горячекатаные ф133х4,5 | 81,0 | 12,7 кг. |
| | ГОСТ 8732-70* | 2. То же ф 108х4,0 | 16,0 | 10,3 кг. |
| | ГОСТ 10704-76 | 3. Трубы стальные электросварные ф 89х3,0 | 154,0 | 6,4 кг |
| | ГОСТ 10704-76 | 4. То же ф 76х3,0 | 135,0 | 5,4 кг. |
| | ГОСТ 3262-75 | 5. Трубы стальные водогазопроводные ф 50 | 39,0 | 4,9 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 6. То же ф 40 | 203,0 | 3,8 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 7. " " ф 32 | 49,0 | 3,1 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 8. " " ф 25 | 101,0 | 2,4 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 9. " " ф 20 | 71,0 | 1,7 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 10 " " ф 15 | 19,0 | 1,3 кг. |
| | 15ч 8бр | 11 Вентиль запорный муфтовый ф 40 | 4 | 4,2 кг |
| | 15ч 8бр | 12. То же ф 32 | 5 | 2,7 кг |
| | 15ч 8бр | 13. " " ф 25 | 4 | 1,8 кг |
| | 15ч 8бр | 14. " " ф 20 | 5 | 1,1 кг. |
| | 15ч 8бр | 15. " " ф 15 | 48 | 0,8 кг. |
| | 30ч 6бр | 16. Задвижка параллельная с видвижным шпинделем фланцевая ф 80 | 6 | 29,0 кг. |
| | 30ч 6бр | 17. То же, ф 50 | 3 | 18,4 кг. |
| | 45ч 12нж | 18. Конденсатоотводчик термодинамический муфтовый Ду 20 | 1 | 1,7 кг |
| | 45ч 12нж | 19. То же ф 15 | 13 | 1,3 кг |
| | 16ч 6бр | 20. Клапан обратный ф 80 | 1 | 3,3 кг |
| | 16ч 3бр | 21. То же ф 25 | 2 | 3,3 кг |
| | ОПП-1 ГОСТ 14911-69* | 22. Опора подвижная приварная ф 15 | 11 | 0,6 кг |
| | ОПП-1 ГОСТ 14911-69* | 23. То же ф 20 | 20 | 0,6 кг |
| | ОПП-1 ГОСТ 14911-69* | 24. " " ф 25 | 30 | 0,6 кг |
| | ОПП-1 ГОСТ 14911-69* | 25. " " ф 32 | 20 | 0,6 кг |
| | ОПП-1 ГОСТ 14911-69* | 26. " " ф 40 | 10 | 0,6 кг. |
| | ОПП-2 ГОСТ 14911-69* | 27. " " ф 50 | 6 | 1,2 кг |
| | ОПП-2 ГОСТ 14911-69* | 28. " " ф 70 | 15 | 1,2 кг |
| | ОПП-2 ГОСТ 14911-69* | 29. " " ф 80 | 17 | 1,2 кг |
| | ОПП-2 ГОСТ 14911-69* | 30. " " ф 125 | 16 | 1,3 кг |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|---|---|---|---|---|
| | ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* | 31 Опора подвижная бескорпусная, ф 15 | 8 | 0,1 кг |
| | ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* | 32 То же, ф 20 | 21 | 0,1 кг |
| | ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* | 33 " " ф 25 | 8 | 0,1 кг |
| | ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* | 34 " " ф 40 | 13 | 0,1 кг |
| | ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* | 35 " " ф 50 | 4 | 0,1 кг |
| | ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* | 36 " " ф 70 | 10 | 0,1 кг |
| | ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* | 37 " " ф 80 | 17 | 0,1 кг |
| | ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* | 38 " " ф 100 | 2 | 0,1 кг |
| | ИС-01-04 выпуск 1 | 39 Опорная подушка ОП-1 | 52 | 10,0 кг |
| | Б(I)-2,5-20-31-Т ГОСТ 18698-73 | 40 Рукав резиновый напорный ф 20 | 2 | 0,6 кг |
| | ГОСТ 8509-72 | 41. Сталь прокатная угловая равнополочная Б-36х36х4 | 220 | 2,2 кг |
| | ГОСТ 8509-72 | 42. То же Б-50х50х5 | 13,0 | 3,8 кг |
| | ГОСТ 17378-72* | 43. Переход из углеродистой стали, бесшовный приварной К 65х40 С 40 | 1 | 0,4 кг |
| | ГОСТ 17378-72* | 44. То же К 80х65 С 40 | 1 | 0,6 кг |
| | ГОСТ 17378-72* | 46. " " К 100х80 С 40 | 1 | 0,9 кг |
| | ГОСТ 17378-72* | 46 " " К 125х65 С 40 | 1 | 1,3 кг |
| | ГОСТ 17378-72* | 47 " " К 125х80 С 40 | 1 | 1,4 кг |
| | КП-1 | 48 Компенсатор П-образный | 2 | 57,0 кг |
| | КП-2 | 49 То же | 2 | 26,0 кг |
| | Опора 133-95 МН 4008-62 | 50. Опора неподвижная | 1 | 2,0 кг |
| | Опора 89-95* МН 4008-62 | 51. То же | 1 | 0,8 кг |
| | | Оборудование центрального растворного пункта | | |
| | ОМ-9877-Госнити | 1. Пост подготовки моющих растворов V = 0,65 м³ | 1 | 250,0 кг. |
| | ТЭ2-511 | 2. Таль электрическая передвижная Q = 2 тс | 1 | 320,0 кг |
| | | Снабжение моющим раствором | | |
| | ГОСТ 10704-76 | 1. Трубы стальные электросварные ф 152х4,0 | 40,0 | 14,6 кг |
| | ГОСТ 10704-76 | 2. То же ф 89х3,0 | 40,0 | 6,4 кг. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
|---|---|---|---|---|
| | ОПБ-1 ГОСТ 14911-69* | 3. Опора подвижная бескорпусная Ду 80 | 7 | 0,2 кг |
| | ОПП-2 ГОСТ 14911-69* | 4. Опора подвижная приварная Ду 125 | 8 | 2,0 кг. |
| | ОП-2 (200х300х100) | 5. Опорная подушка | 15 | 12,5 кг. |
| | ГОСТ 3262-75 | 6. Трубы стальные водогазопроводные ф 20 | 10,0 | 1,7 кг |
| | | Краскоснабжение | | |
| | ГОСТ 8732-70* | 1. Трубы стальные бесшовные горячекатаные ф 25х2,5 | 8,0 | 1,9 кг |
| | ГОСТ 3262-75 | 2. Трубы стальные водогазопроводные ф 20 | 16,0 | 1,7 кг |
| | 11ч 6бк | 3. Кран проходной сальниковый муфтовый Ду 20 | 3 | 1,1 кг |
| | | Масса указана одного изделия | | |

## Ведомость объемов строительных и монтажных работ

| № п/п | Наименование работ | Ед. изм | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| | Воздухоснабжение | | | |
| 1 | Пневматическое испытание трубопроводов | п.м | 773.0 | |
| 2 | Продувка трубопроводов воздухом | п.м. | 773.0 | |
| 3 | Окраска трубопроводов масляной краской за 2 раза. | м² | 59.0 | |

46

7393/I

| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Рл инж. ин | | Хахалин | [подпись] | 22.IV.70 |
| Рил. | | Шанхет | [подпись] | 18/VI |
| Нач. отд. | | Горожанин | [подпись] | 23/VI |
| Рук. бриг. | | Родин | [подпись] | 23.VI.70 |
| Ст. инж. | | Чернышева | [подпись] | 19.VI.70 |
| Инженер | | Хребтова | [подпись] | 19.VI.70 |
| Н. контр | | Есина | [подпись] | 26/7 |

ТП-816-233-ЭН

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями.

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 3 | |

Общие данные (продолжение)

Союзсельхозтехника Гипропромсельстрой г. Саратов

Копировал: Ильичева [подпись]

Формат 22г

Инв. № подл. | Подпись и дата

Альбом I

Типовой проект 816 233

Продолжение

| № п/п | Наименование работ | Ед. изм. | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 4. | Покрытие трубопроводов каменноугольным лаком ГОСТ 1709-75 | м² | 8,0 | |
| 5. | Монтаж трубопроводов свыше 6,0м | п.м | 150,0 | $\phi > 50$ |
| 6. | То же в штрабе пола (100×100) | п.м | 134,0 | |
| | **Снабжение дизельным топливом.** | | | |
| 1 | Просвечивание сварных стыков физическим методом контроля | шт. | 1 | |
| 2 | Продувка трубопроводов воздухом | п.м | 21,0 | |
| 3 | Покрытие трубопроводов лаком каменноугольным ГОСТ 1709-75 | м² | 3,2 | |
| 4. | Монтаж трубопроводов в штрабе пола (200×200) | п.м | 14,0 | |
| | **Маслоснабжение.** | | | |
| 1 | Контроль сварных стыков физическим методом. | шт. | 1 | |
| 2 | Продувка трубопроводов воздухом. | п.м | 487,0 | |
| 3 | Окраска трубопроводов масляной краской за 2 раза. | м² | 7,0 | |
| 4 | Покрытие трубопроводов лаком каменноугольным ГОСТ 1709-75 | м² | 60,0 | |
| | **Пароснабжение.** | | | |
| 1 | Продувка трубопроводов паром | п.м. | 693,0 | |
| 2 | Контроль сварных стыков физическим методом | шт. | 1 | |
| 3 | Окраска трубопроводов масляной краской за 2 раза. | м² | 69,0 | |
| 4 | Антикоррозийное покрытие краской БТ-177 по грунтовке ГФ-020 | м² | 109,0 | |
| 5 | Изоляция трубопроводов пухшнуром из минеральной ваты ТУ36-886-67 | м³ | 6,8 | |

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

## Общие указания

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

Раздел разработан в соответствии с требованиями следующих нормативных документов:

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

„Правил устройства и безопасной эксплуатации стационарных компрессорных установок, воздухопроводов и газопроводов".

### 1. Воздухоснабжение.

Снабжение цеха сжатым воздухом предусматривается от существующих сетей ремонтного предприятия.

Наружные сети сжатого воздуха рекомендуется прокладывать в канале, совместно с теплопроводами.

Ввод трубопровода сжатого воздуха осуществляется совместно с вводом теплопроводов.

Для снижения давления сжатого воздуха на вводе предусматривается узел редуцирования.

Схема воздухоснабжения – однотрубная тупиковая.

Присоединение потребителей к сети осуществляется гибкими резиновыми шлангами ГОСТ 18698-73* через ниппели.

Соединение труб производится на сварке, в местах установки арматуры – фланцевые и муфтовые.

Трубопроводы прокладываются с уклоном $i = 0{,}003$ в сторону движения среды.

Трубопроводы, прокладываемые в штрабе пола, покрываются лаком каменноугольным ГОСТ 1709-75; трубопроводы, открытой прокладки окрашиваются масляной краской за 2 раза.

Диаметры трубопроводов расчитаны по номограмме исходя из расхода, давления и скорости сжатого воздуха.

Монтаж и испытание трубопроводов производить согласно СН и П III-Г 9-62* „Технологические трубопроводы. Правила производства и приемки работ".

47

7393/I

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | ТП-816-233-ЭН | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. | | Хахалин | [подпись] | 28.VII.76 | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год. | | | |
| Рип | | Шайхет | [подпись] | 18/VII | | | | |
| Нач. отд. | | Горожанин | [подпись] | 23/VII | Производственный корпус с бытовыми помещениями. | Лит. | Лист | Листов |
| Рук. бриг. | | Родин | [подпись] | 23.VII.76 | | Р | 4 | |
| Ст. инж. | | Чернышева | [подпись] | 19.VII.76 | | | | |
| Инженер | | Хребтова | [подпись] | 19.VII.76 | Общие данные (продолжение). | „Союзсельхозтехника" ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов | | |
| Н. контр. | | Есина | [подпись] | 26/7 | | | | |

Копировал: Ильичева [подпись] Формат 22г

## 2. Технологическое пароснабжение.

Пар требуемых параметров подается к потребителю от узла управления технологического пароснабжения.
Проектом предусматривается типовая схема паропровода.
Все горизонтальные участки трубопроводов прокладываются с уклоном 0.002 по ходу движения среды.
Компенсация температурных расширений трубопроводов осуществляется устройством П-образных компенсаторов, а также за счёт самокомпенсации углов поворотов.
Диаметры трубопроводов пара и конденсата определяются гидравлическим расчетом
Монтаж и испытание трубопроводов производить согласно СНиП Ш-Г.9-62* „Технологические трубопроводы. Правила производства и приёмки работ
По окончании монтажа и испытаний предусматривается антикоррозийное покрытие: конденсатопровод открытой прокладки окрашивается масляной краской за 2 раза, подпольной прокладки покрывается лаком каменноугольным гост 1709-75; паропровод, по всей длине покрывается краской БТ-177 по грунтовке ПФ-020 с последующей изоляцией пухшнуром из минеральной ваты ТУ36-886-67, покровный слой - лакостеклоткань ТУ36-929-67

## 3. Маслоснабжение и топливоснабжение.

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

## 4. Краскоснабжение

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

## 5. Снабжение моющими растворами.

Приготовление, подачи моющих растворов к моечным машинам и очистка использованных растворов методом отстаивания предусматривается в очистных установках моечных машин ОМ-9313 (2 комплекта) и ОМ 5535, размещаемых в выгороженном помещении центрального растворного пункта (Ц.Р.П.)
Отработанные моющие растворы 1 раз в месяц по скользящему графику сбрасываются на очистные сооружения предприятия
Подача моющих растворов и возврат в ЦРП предусматривается по системе трубопроводов, прокладываемых в подпольных каналах с уклоном 0.002 по ходу движения среды.
Компенсация температурных удлинений трубопроводов предусматривается самокомпенсацией углов поворотов.
По окончании монтажа и испытаний оборудования и трубопроводов, предусматривается теплоизоляция емкостей матами минераловатными с последующим покрытием защитным кожухом из листовой стали гост 19904-74 с последующей окраской его в серебристый цвет краской АА-177.
Подающие трубопроводы подлежат антикоррозийному покрытию с последующей теплоизоляцией цилиндрами полыми минераловатными гост 14356-69 с покровным слоем лакостеклотканью ТУ36-929-67.
Сливные трубопроводы моющих растворов покрываются лаком каменноугольным гост 1709-75
Монтаж оборудования, арматуры и трубопроводов в ЦРП производится по чертежам очистных установок машин ОМ-5535, ОМ-9313 ЦОКТБ госНИТИ и Тюменского филиала ЦКТБ „Россельхозтехника."
Обслуживание оборудования и режим работы осуществляется в соответствии с „Руководством по эксплуатации ОМ-9313 РЭ".

## 6. Снабжение спецгазами

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

Основные показатели по чертежам энергоснабжения.

| Наименование энергоресурсов | Ед. изм. | Расход ресурсов: минутный | часовой | годовой | Установочная мощность эл. двиг. | Примечания. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Пар (максимальный) | т | — | 66 | — | | |
| Пар (номинальный) | т | — | 5.14 | 20833 | | |
| Сжатый воздух | м³ | 3.8 | — | 751210 | | |
| Ацетилен | м³ | — | 0,92 | 3620 | | |
| Кислород | м³ | — | 0,84 | 3300 | | |
| Углекислый газ | м³ | — | 0,73 | 2880 | | |
| Эл. энергия | квт | | | | — | |

48
7393/I

ТП-816-233-ЭН

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
|---|---|---|---|---|---|
| Гл.инженер | Даханин | | | 22.VII.75 | |
| Рук.гр. | Шанхаев | | | 18.VII.75 | |
| Нач.отд. | Горожанин | | | 20.VII.75 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Рук.бриг. | Родин | | | 21.VII.75 | |
| Ст.инж. | Чернышева | | | 19.VII.75 | |
| Инженер | Хребтова | | | 19.VII.75 | Общие данные (продолжение) |
| Н.контр. | Есина | | | 20.VII.75 | |

Лит. Р | Лист 5 | Листов

„Союзсельхозтехника" ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Ильичева

Формат: 22г

Альбом I

Типовой проект 816-233

## Таблица расходов сжатого воздуха

| № поз по плану | Наименование, тип, марка оборудования | Кол. потребителей | Расход на одного потребителя м³/мин: максимальный | с коэф. использования | Общий расход с коэф. одновременности | Давление кгс/см² |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| | (1) Участок окраски и сушки | | | | | |
| 3 | Краскораспылитель КРУ-1 | 3 | 0.227 | 0.09 | 0.243 | 4 |
| | Сопло для обдува | 1 | 0.166 | 0.066 | 0.066 | 4 |
| 7 | Контур обдува | | | | | |
| 6 | Сигнализатор довзрывоопасных концентраций | 1 | 0.0027 | 0.001 | 0.001 | 2 |
| 9 | Краскораспылитель КРУ-1 | 2 | 0.227 | 0.136 | 0.245 | 4 |
| 10 | Сигнализатор довзрывоопасных концентраций | 1 | 0.0027 | 0.001 | 0.001 | 2 |
| | (2) Медницко-радиаторный участок | | | | | |
| 4 | Стенд для комплексных работ по ремонту радиаторов | 1 | 0.5 | 0.2 | 0.2 | 1 |
| 8 | Пневмонагнетатель | 1 | 0.5 | 0.2 | 0.2 | 4÷6 |
| | (3) Участок ремонта кабин, баков, механизма навески и деталей оперения | | | | | |
| 8 | Ванна ОРГ-1468-07-150 | 1 | 0.13 | 0.013 | 0.013 | 2 |
| 14 | Машина для контактной точечной сварки МТ-1215 | 1 | 0.3 | 0.09 | 0.09 | 5 |
| 17 | Стенд для проверки крыльев | 1 | 0.5 | 0.05 | 0.05 | 4 |
| 23 | Установка для порошкового напыления | 1 | 0.25 | 0.1 | 0.1 | 3÷6 |
| | (11) Участок разборки узлов на детали | | | | | |
| 20 | Стенд для разборки и сборки карданных валов ОР-3979 | 1 | 0.5 | 0.45 | 0.45 | 5 |
| | (14) Участок приготовления лакокрасок | | | | | |
| 4 | Краскснагнетательный бак СО-12А | 2 | 0.08 | 0.032 | 0.057 | 4 |
| | (16) Участок сборки агрегатов | | | | | |
| 14 | Стенд для разборки и сборки карданных валов ОР-3979 | | | | | |
| 31 | Стенд для обкатки коробок передач КИ-13634 | 1 | 0.4 | 0.32 | 0.32 | 4 |
| 15 | Стенд для обкатки ведущего моста КИ-7052 | 1 | 0.1 | 0.01 | 0.01 | 6 |
| 24 | Стенд монтажный ОР-8900 | 1 | 0.3 | 0.03 | 0.03 | 3 |
| 29 | Стенд для сборки муфт ОРГ-3980 | 1 | 0.5 | 0.15 | 0.15 | 4 |
| | (20) Участок комплектации расконсервации и входного контроля | | | | | |
| 3 | Машина для очистки ОМ-5349 | 1 | 6.0 | 0.6 | 0.6 | 4 |
| | (21) Слесарно-механический участок | | | | | |
| 9,16 | | | | | | |
| 17,19 | Пневмопатрон | 6 | 0.025 | 0.01 | 0.048 | 6 |
| 18,10,11 | Пневмоприспособление | 4 | 0.015 | 0.006 | 0.022 | 6 |
| 18 | Бак для приготовления эмульсии | 1 | 0.03 | 0.03 | 0.03 | 6 |
| | (22) Сварочно-наплавочный участок | | | | | |
| 12 | Установка для контактного электроимпульсного покрытия | 1 | 0.05 | 0.02 | 0.02 | 3÷5 |
| | (27) Участок поточной сборки тракторов | | | | | |
| | Пост сборки | 1 | 0.23 | 0.046 | 0.046 | 5 |
| | (28) Шиномонтажный участок | | | | | |
| 8 | Стенд для монтажа и демонтажа шин | 1 | 0.23 | 0.138 | 0.138 | 4÷5 |
| 7 | Ванна ОШ-4902 | 1 | 0.23 | 0.138 | 0.138 | 4÷5 |
| | (9) Центральный растворный пункт | | | | | |
| 1 | Емкость для приготовления моющего раствора V = 27.8 м³ | 2 | 0.5 | 1.0 | 1.0 | 4.5 |
| | Пневматическая моечная машина СО-73 | 1 | 0.4 | 0.4 | 0.4 | 5 |
| 6 | Камера сушильная конвективная с паровым обогревом, P=3кгс/см² ПЛ 310.015.00.00 | 1 | 300 | 185 | 300 | 185 | 100 | — |
| 7 | Агрегат подготовки поверхности ПЛ102.008.00.000, P=3кгс/см² | 1 | 1060 | 235 | 1060 | 235 | 100 | — |
| 8 | Камера сушильная конвективная ПЛ310.012.00.00.00, P=3кгс/см² | 1 | 120 | 45 | 120 | 45 | 100 | — |
| 10 | Камера сушильная конвективная ПЛ310.013.00.00, P=3кгс/см² | 1 | 180 | 165 | 180 | 165 | 100 | — |
| | (2) Медницко-радиаторный участок | | | | | | | |
| 2 | Ванна для промывки радиаторов УБ-31, P=3кгс/см² | 1 | 40 | 15 | 40 | 15 | 100 | — |
| 3 | Ванна для промывки ОН1-66, P=3кгс/см² | 1 | 97 | 19.6 | 97 | 19.6 | 100 | — |
| | (4) Участок разборки тракторов на узлы | | | | | | | |
| 2 | Ванна для снятия старой краски V=39м³, ОМ-3998, P=3кгс/см² | 1 | 1200 | 1200 | 1200 | 1200 | 80 | 20 |
| 25 | Ванна для выварки полурам ОМ-7025, P=4кгс/см² | 1 | 400 | 400 | 400 | 400 | 90 | 10 |
| 26 | Ванна для выварки агрегатов V=1см³ ОМ-3996, P=3кгс/см² | 1 | 375 | 375 | 375 | 375 | 100 | — |
| | (7) Участок мойки тракторов | | | | | | | |
| 1 | Шланг для сепарирования картеров 3/4", P=1кгс/см² | 2 | 17,5 | 17,5 | 35 | 35 | — | — |

## Таблица расходов пара

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

49

7393/I

| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. пр. | | Хахалин | [подпись] | 28.VII.78 |
| ГИП | | Шайхет | [подпись] | 18/VII |
| Нач. отд. | | Горожанин | [подпись] | 23/VII |
| Рук. бриг. | | Родин | [подпись] | 23.VII.78 |
| Ст. инж. | | Чернышева | [подпись] | 12.VII.78 |
| Инженер | | Хребтова | [подпись] | 12.VII.78 |
| Н. контр. | | Есина | [подпись] | 26/7 |

ТП 816-233 ЭН

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 6 | |

Общие данные (окончание)

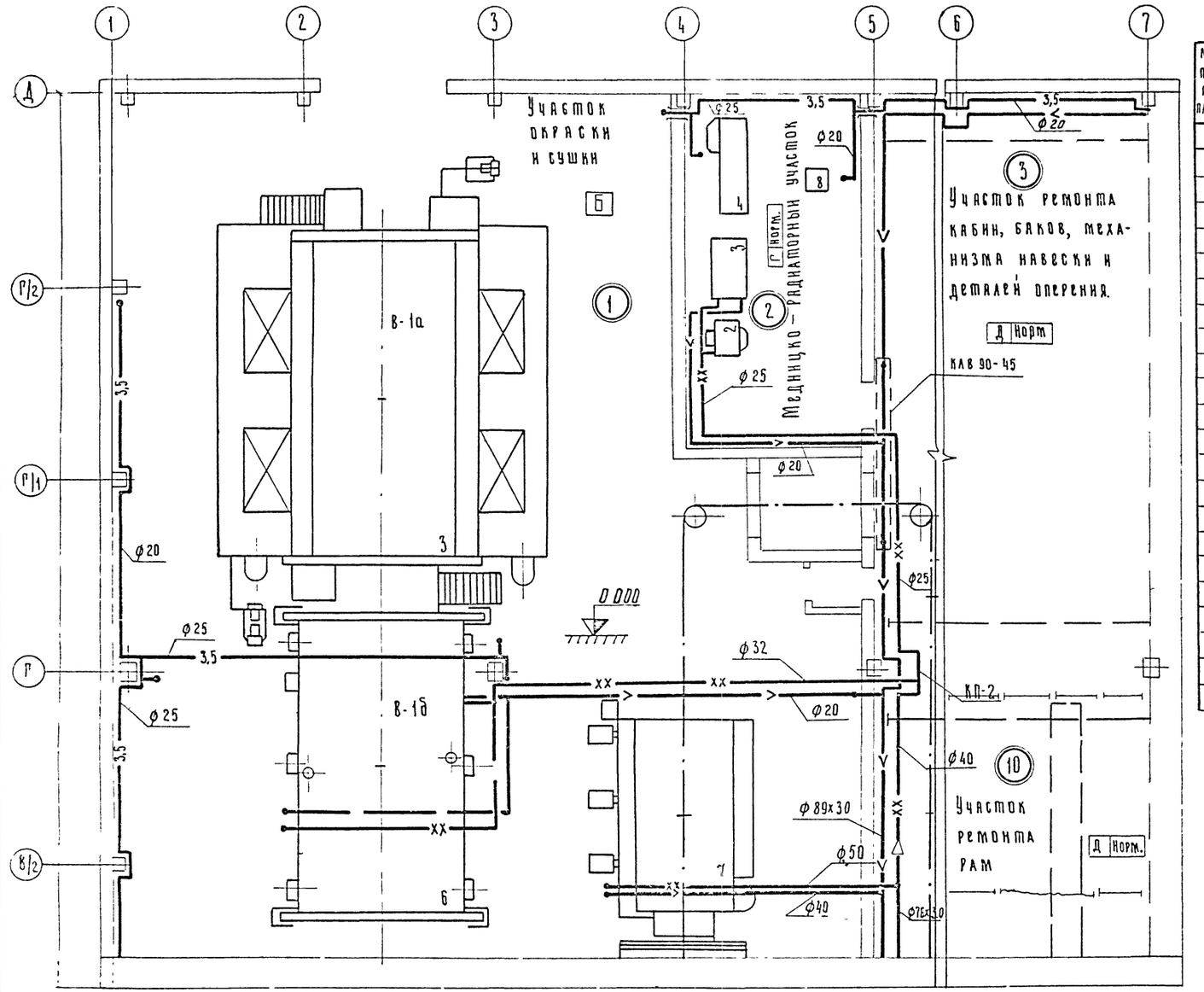
Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева [подпись]

Формат 22 г.

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I




Продолжение

| № поз. по плану | Наименование, тип, марка оборудования, требуемое давление пара. | Кол потребителей | Расход кг/ч на одного потребителя: режим разогрева | Расход кг/ч на одного потребителя: установившийся режим | Общий расход, кг/ч: максимальный | Общий расход, кг/ч: средний | Возврат конденсата %: чистый | Возврат конденсата %: загрязненный |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| | (11) Участок разборки узлов на детали | | | | | | | |
| | Емкость для приготовления моющего раствора V=12м³ | 1 | 1750 | 1750 | 1750 | 1750 | 100 | |
| | Емкость для приготовления моющего раствора V=27,8 м³ | 2 | 300 | 300 | 600 | 600 | 100 | |
| | (20) Участок комплектации расконсервации и входного контроля | | | | | | | |
| 3 | Машина для очистки Л 1,6, ОМ-5349 | 1 | 310 | 78 | 310 | 78 | 100 | |
| 7 | Моечная машина с паровым подогревом ОМ-4610, Р=3кгс/см² | 1 | 115 | 40 | 115 | 40 | 100 | |
| | (36) Помещение для сливных устройств. | | | | | | | |
| 1 | Емкость для слива масел ТП 704-1-42 Р=3кгс/см² | 2 | 30 | | 30 | | 100 | |

## Компоновочный план

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

50

7393/I

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата | ТП-816-233-ЭН |
| ГИП | | Шанхет | | 18/IV | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| Нач отд. | | Горожанин | | 23/IV | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.IV.78 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Ст инж. | | Чернышева | | 12.IV.78 | |
| Инженер | | Хребтова | | 12.IV.78 | |
| Н контр. | | Есина | | 26/7 | План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7, В/2-Д |

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 7 | |

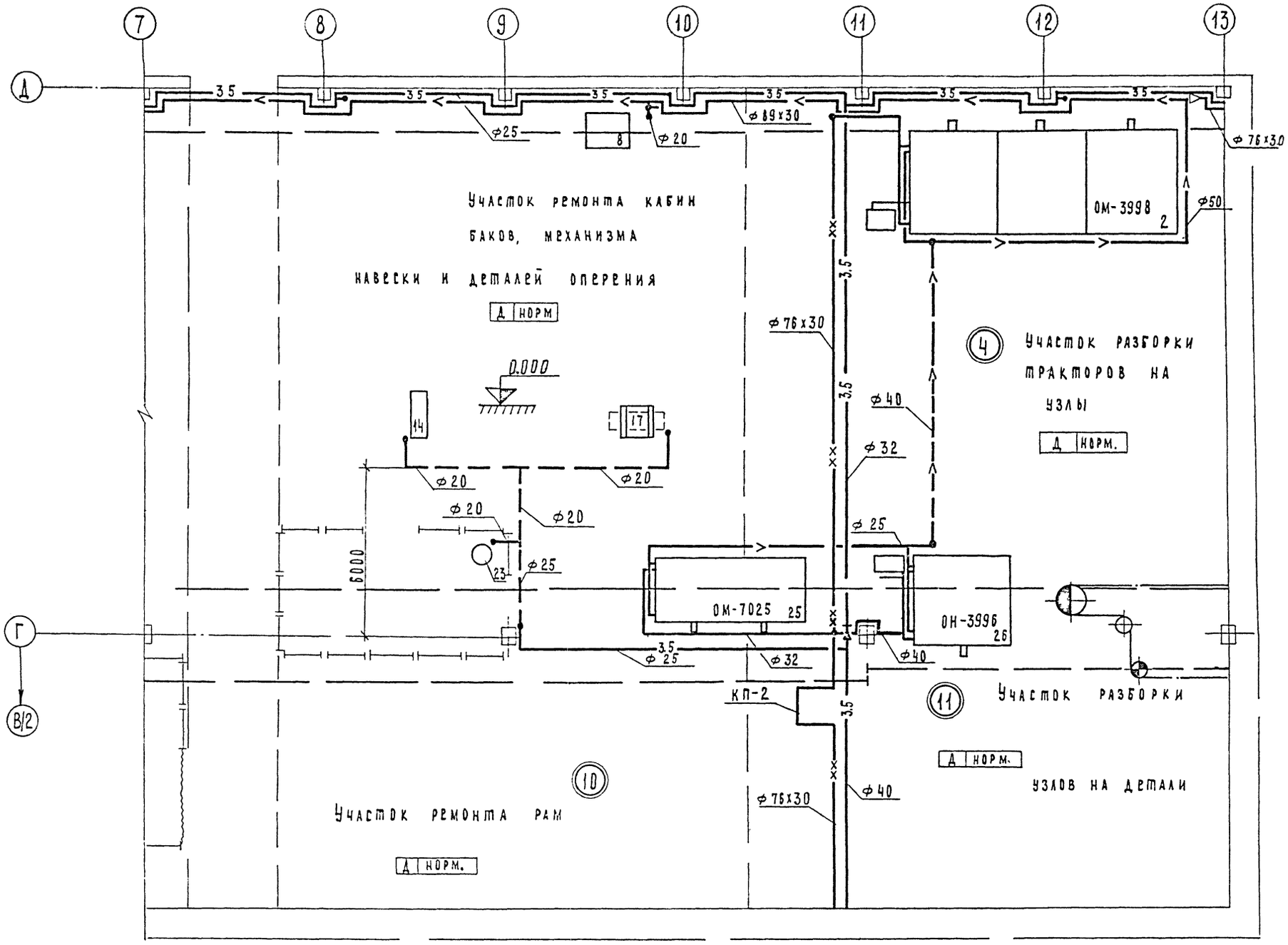
Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Ильичева

Формат 22Г.

Альбом I

Типовой проект 816-233



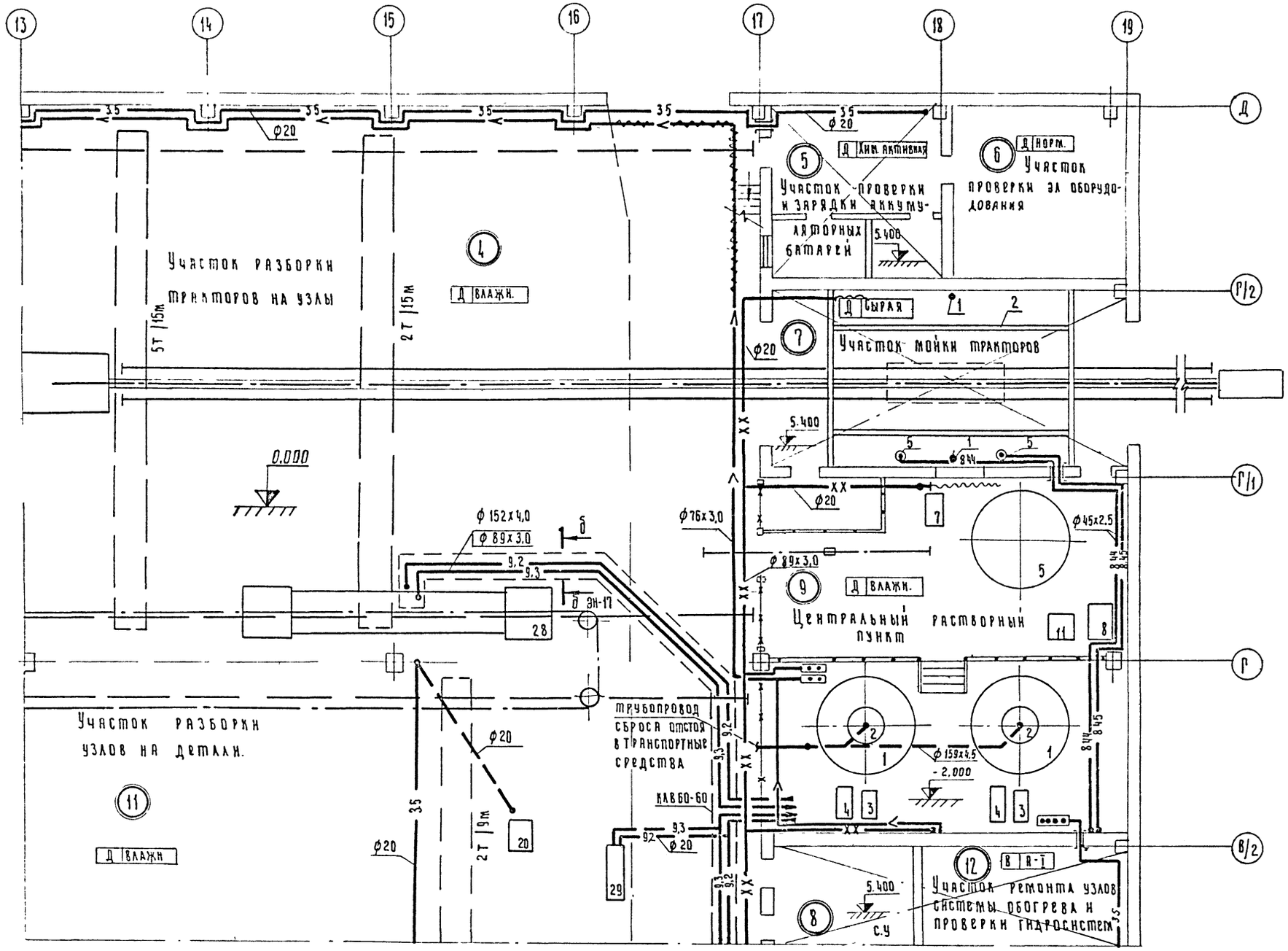

51

7393/I

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП-816-233-ЭН | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | |
| Гип | | Шайхет | | 16.12 | | |
| Нач. отд. | | Горожанин | | 23.12 | | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.12.77 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит. Р; Лист 8; Листов |
| Ст. инж. | | Чернышева | | 12.12.77 | | |
| Инженер | | Хребтова | | 12.12.77 | | |
| | | | | | План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-13; В/2-Д | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРО |
| Н. контр. | | Есина | | 26/7 | | |

Копировал: Матвеева

Формат 22 Г.




52

7393/I

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП-816-233-ЭН |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| ГИП | | Шайхет | | 18/IV | |
| Нач. отд. | | Горожанин | | 23/IV | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.IV.78 | Производственный корпус с бытовыми помещениями. |
| Ст. инж. | | Чернышева | | 12.V.78 | |
| Инженер | | Хребтова | | 12.V.78 | |
| | | | | | План сетями технологических трубопроводов в осях 13-19; В/2-Д |
| Н. контр. | | Есина | | 26/7 | |

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 9 | |

„Союзсельхозтехника" ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

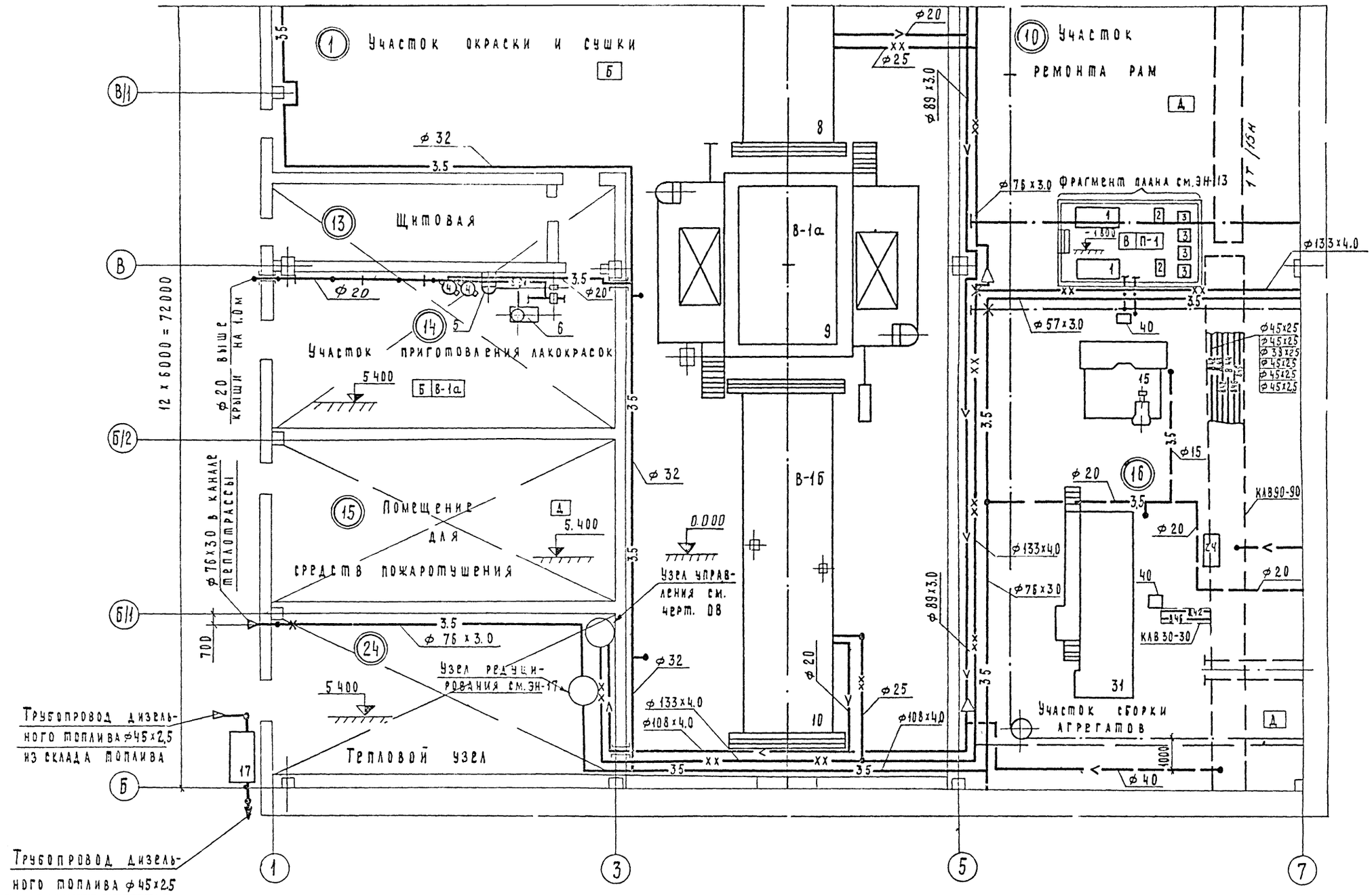
Копировал: Ильичева

Формат: 22г.

Типовой проект 816-233 Альбом I

Инв. № подл. | Подпись и дата | Гл. спец. | Нач. отд. ЭЛ | Гл. конструктор | Гл. спец. ВК | Сельхозпроект | Морозова

Типовой проект 816-233 Альбом I




| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП 816-233 ЭН | |
| Изм. | Лист | № докум. | | | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | |
| ГИП | | Шайхет | | | | |
| Нач. отд. | | Горьканин | | | | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.11.77 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит Р; Лист 40; Листов |
| Ст. инж. | | Черныш-ева | | 12.12.77 | | |
| Инженер | | Хребтова | | 12.12.77 | | |
| | | | | | План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7; Б-В/1 | Гипропромсельстрой г. Саратов |
| Н. контр. | | Есина | | 26.12 | | |

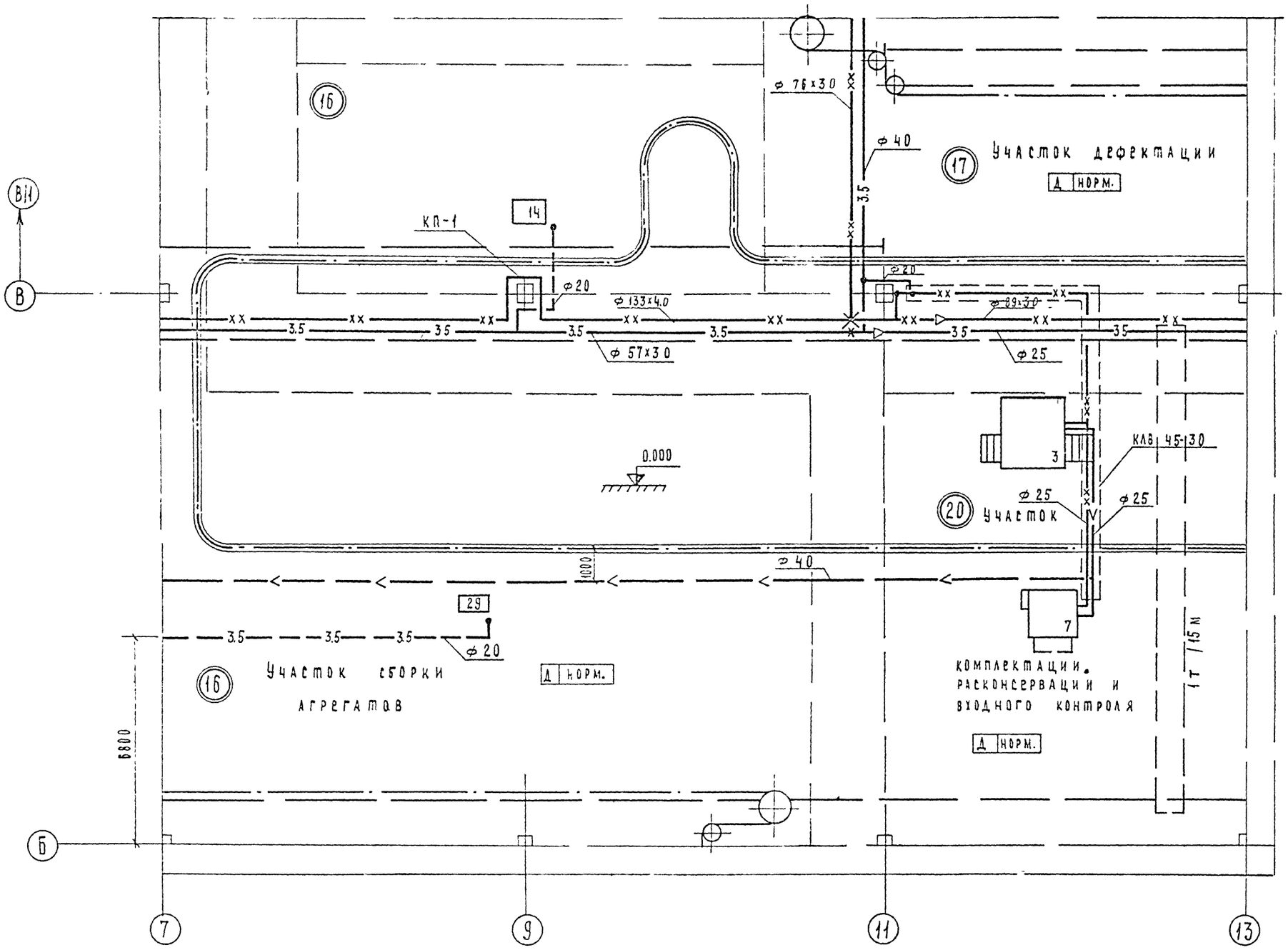
Копировал. Матвеева

Формат 22 Г

53

7393/I

Типовой проект 816-233 Альбом I

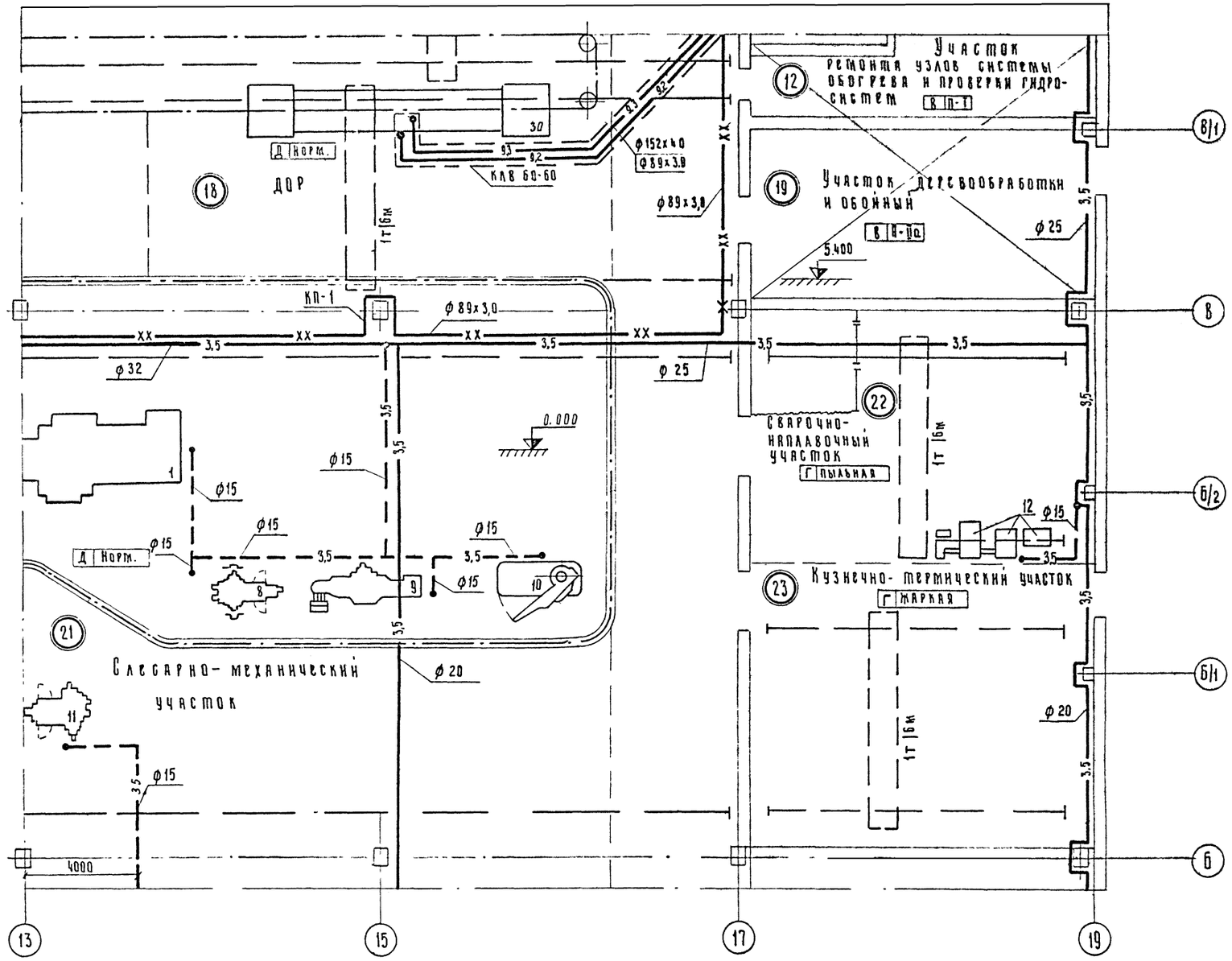



7393/I 54

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП 816-233 ЭН | | | |
| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | | |
| ГИП | | Шайхет | | 10/52 | | | | |
| Нач. отд. | | Горожанин | | 25/... | | | | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.VI.72 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит | Лист | Листов |
| Ст. инж. | | Чернышева | | 12.VI.72 | | Р | 11 | |
| Инженер | | Хребтова | | 12.VI.73 | | | | |
| | | | | | План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-13; Б-В/1 | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов | | |
| Н. контр. | | Есина | | 26/7 | | | | |

Копировал: Матвеева. Формат 22 Г.

Типовой проект 816-233 Альбом I




7393/I 55

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП-816-233-ЭН |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| ГИП | | Шанхет | | 16/IX | |
| Нач.отд | | Горожанин | | 23/IX | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.IX.71 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Ст. инж. | | Черныщева | | 12.IX.71 | |
| Инженер | | Хребтова | | 12.IX.71 | |
| | | | | | План с сетями технологических трубопроводов в осях 13–19, Б–В/1 |
| Н.контр. | | Есина | | 26/I | |

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 12 | |

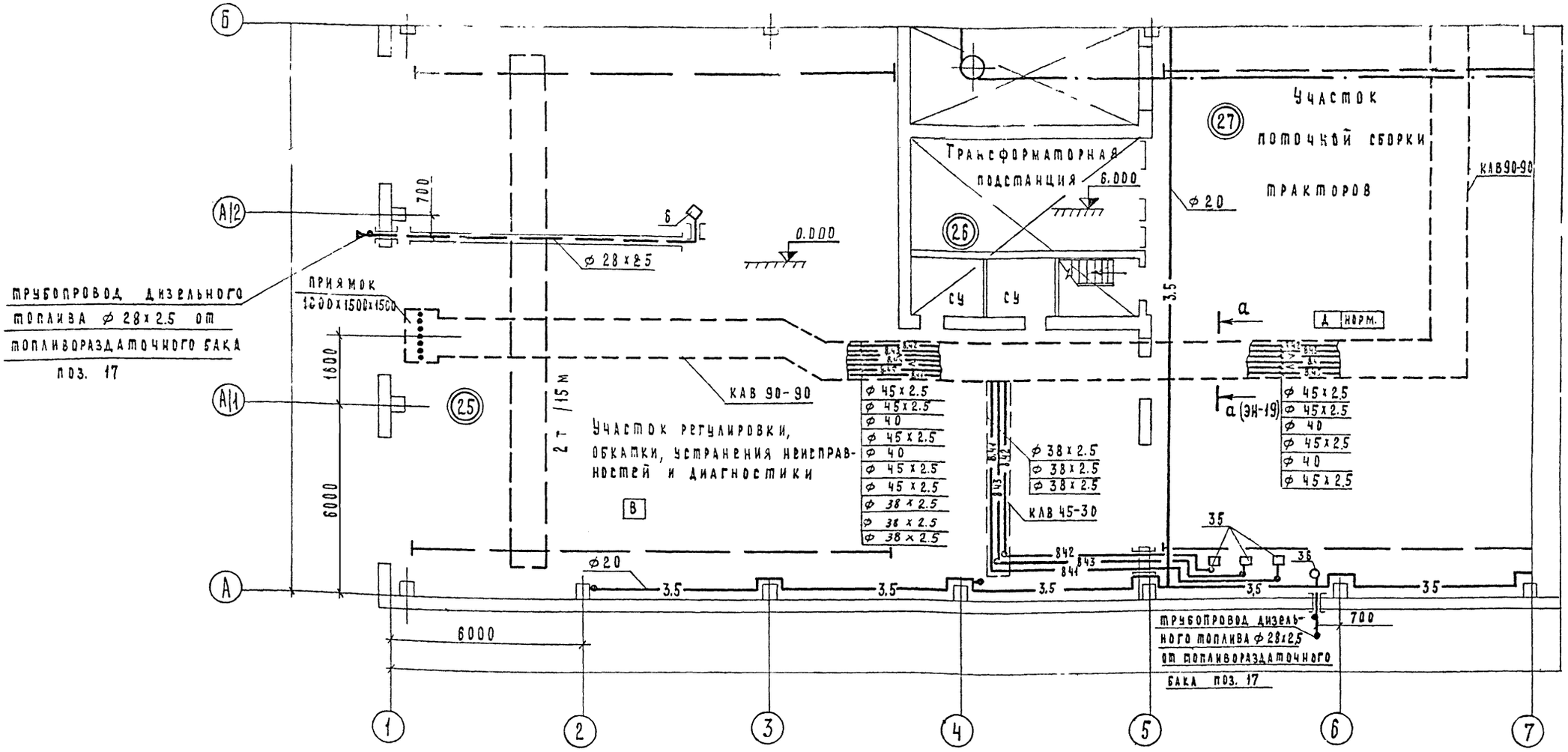
„Союзсельхозтехника"
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Ильичева

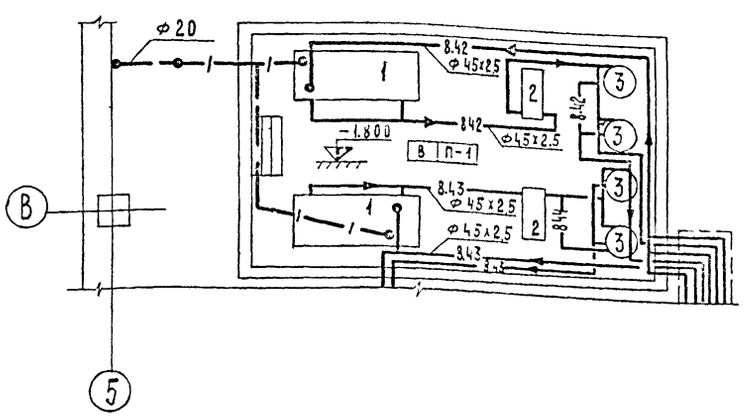
Формат: 22г.

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

Типовой проект 816-233 Альбом I




## Фрагмент плана на отм -1.800 (ЭН-10)




## Экспликация оборудования

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

56

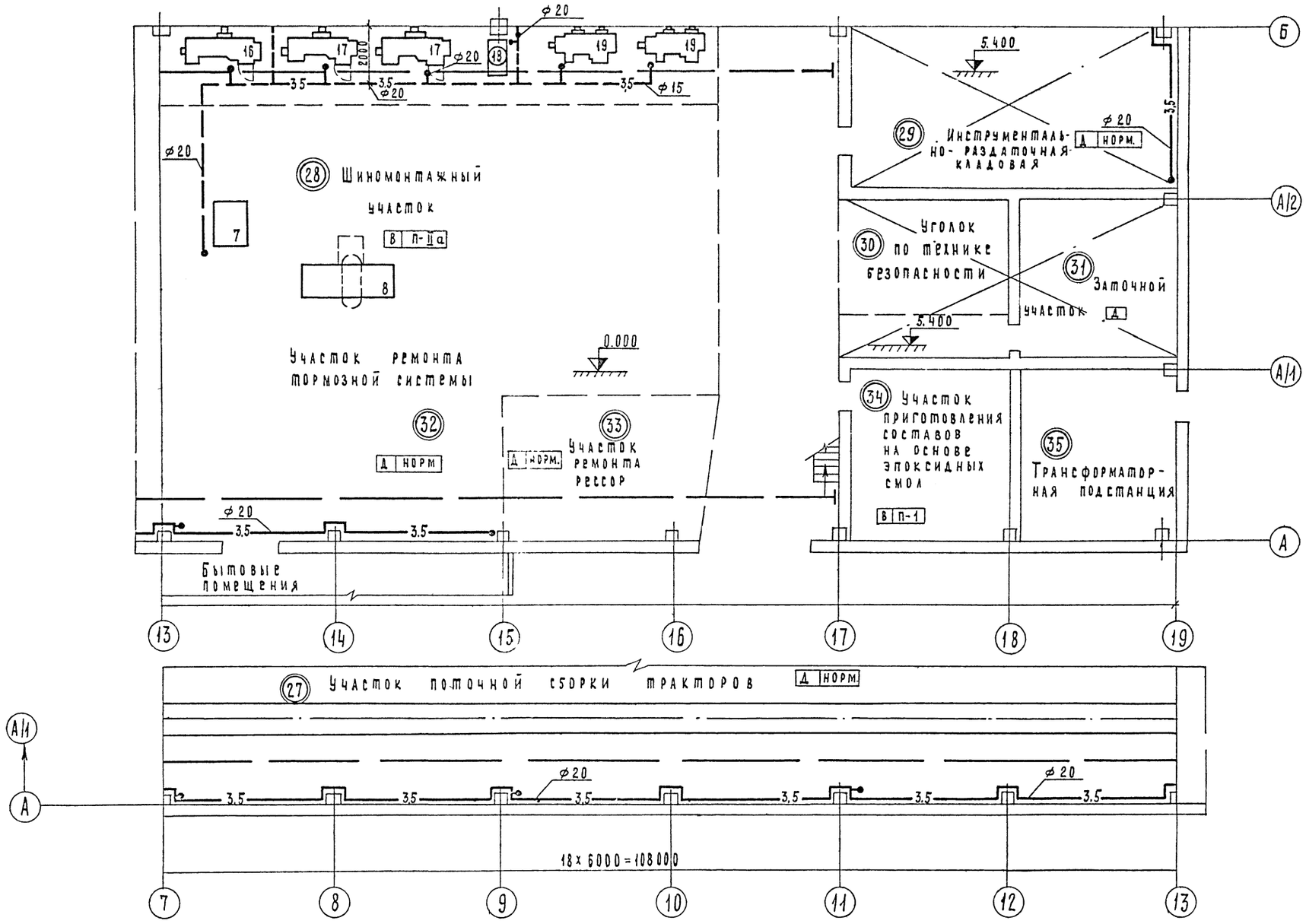
7393/I

| | | | | | ТП-816-233-ЭН | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | | |
| ГИП | | Шайхет | | 18.12.78 | | | | |
| Нач. отд. | | Горожанин | | 23.12.78 | | | | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.12.78 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит | Лист | Листов |
| Ст. инж. | | Чернышева | | 12.12.78 | | Р | 13 | |
| | | | | | План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7; А-В Фрагмент плана на отм. -1.800 | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов | | |
| Н. контр. | | Есина | | 26.12.78 | | | | |

Копировал Матвеева

Формат А2Г

Типовой проект 816-233 Альбом I




57

7393/I

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП 816-233 ЭН | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год. | |
| ГИП | | Шайхет | | 12/VI 78 | | |
| Нач. отд. | | Горожанин | | 23/VI 78 | | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.VI.78 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит. Р; Лист 14; Листов |
| Ст. инж. | | Чернышева | | 17.VII | | |
| Н. контр. | | Есина | | 26/7 | План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-19; А-Б | Госагропромсельстрой, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ, г. Саратов |

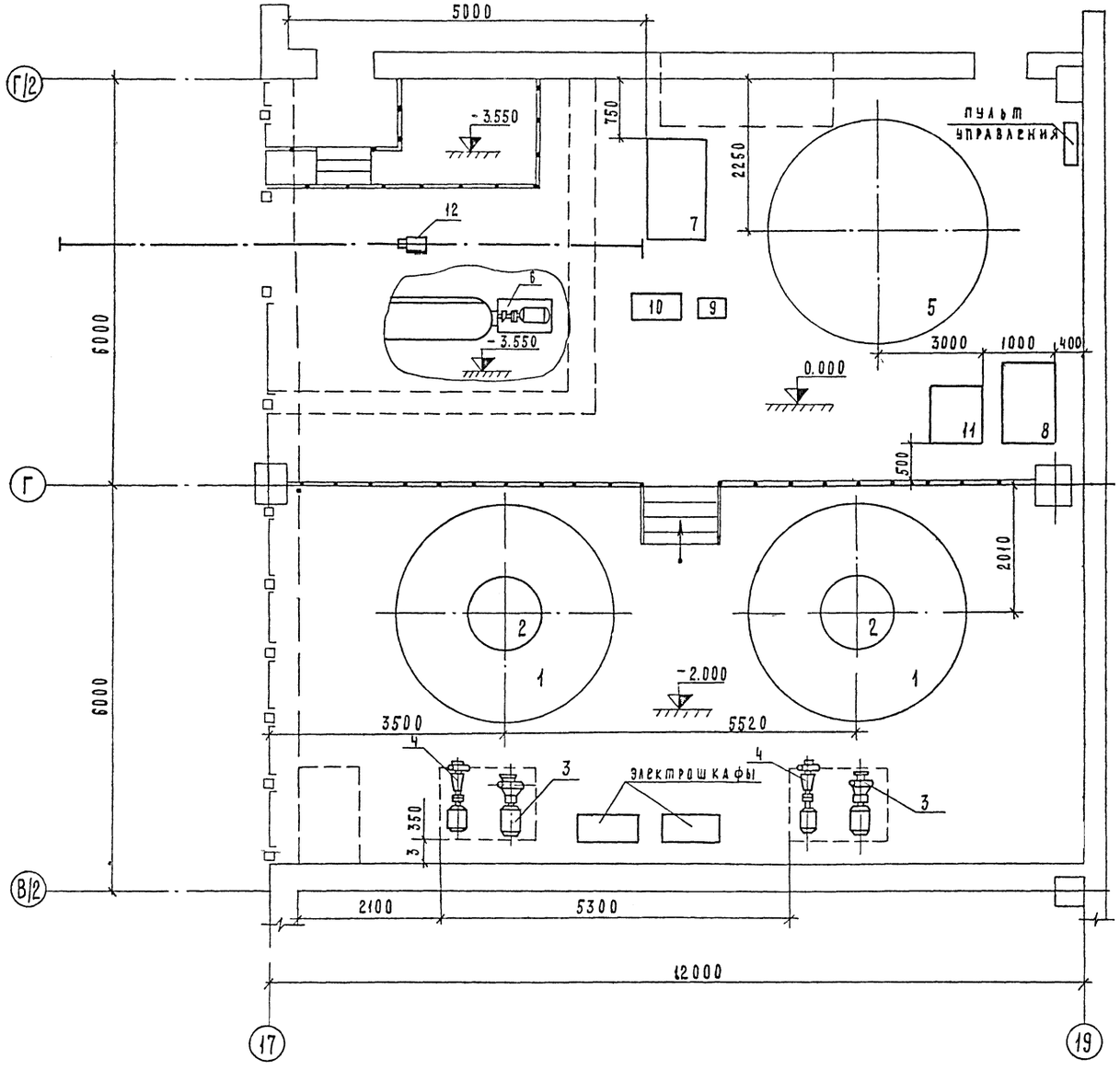
Копировал Матвеева

Формат А2

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

Типовой проект 816-233 Альбом I

## План на отм. 0.000 и -2.000




## Экспликация оборудования

| N поз | Наименование | Техническая характеристика | Кол. | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| 1 | Емкость для нагрева | | | в комплекте |
| | моющего раствора | V = 27.8 м³, ⌀ 3245 мм | | машины ОМ93,3 |
| 2 | Грязеотстойник | ⌀ 1020 мм | | то же |
| 3 | Насос центробежный | 4К-8; Q = 120 м³/ч | | |
| | консольный | H = 45 м; N - 22 квт | | " " |
| 4 | Насос центробежный | 4НФУ; Q = 130 м³/ч | | |
| | фекальный | H = 20 м; N - 22 квт | | " " |
| 5 | Ванна для нагрева | V = 12 м³; ⌀ 3246 мм | | в комплекте |
| | моющего раствора | (теплоизолирована) | | машины ОМ5535 |
| 6 | Насос центробежный | 4К-18; Q = 100 м³/ч; H = 18,9 м | | |
| | консольный | N - 7,5 квт | 1 | то же |
| 7 | Насос центробежный | 4Х-4-1; Q = 90 м³/ч H = 143 м | | |
| | консольный | N - 75 квт | | " " |
| 8 | Бак маслосборный | ОМ-988; V = 1.23 м³ | | |
| | | 1200 x 800 x 1495 | 1 | " " |
| 9 | Гидростанция | | 1 | " " |
| 10 | Электрошкаф | | 1 | " " |
| 11 | Пост подготовки | ОМ-9877; V = 0.65 м³ | | |
| | моющих растворов | 830 x 920 x 1300 | 1 | госнити |
| 12 | Таль электрическая | | | |
| | передвижная | ТЭ2-511; Q = 2 тс | 1 | |

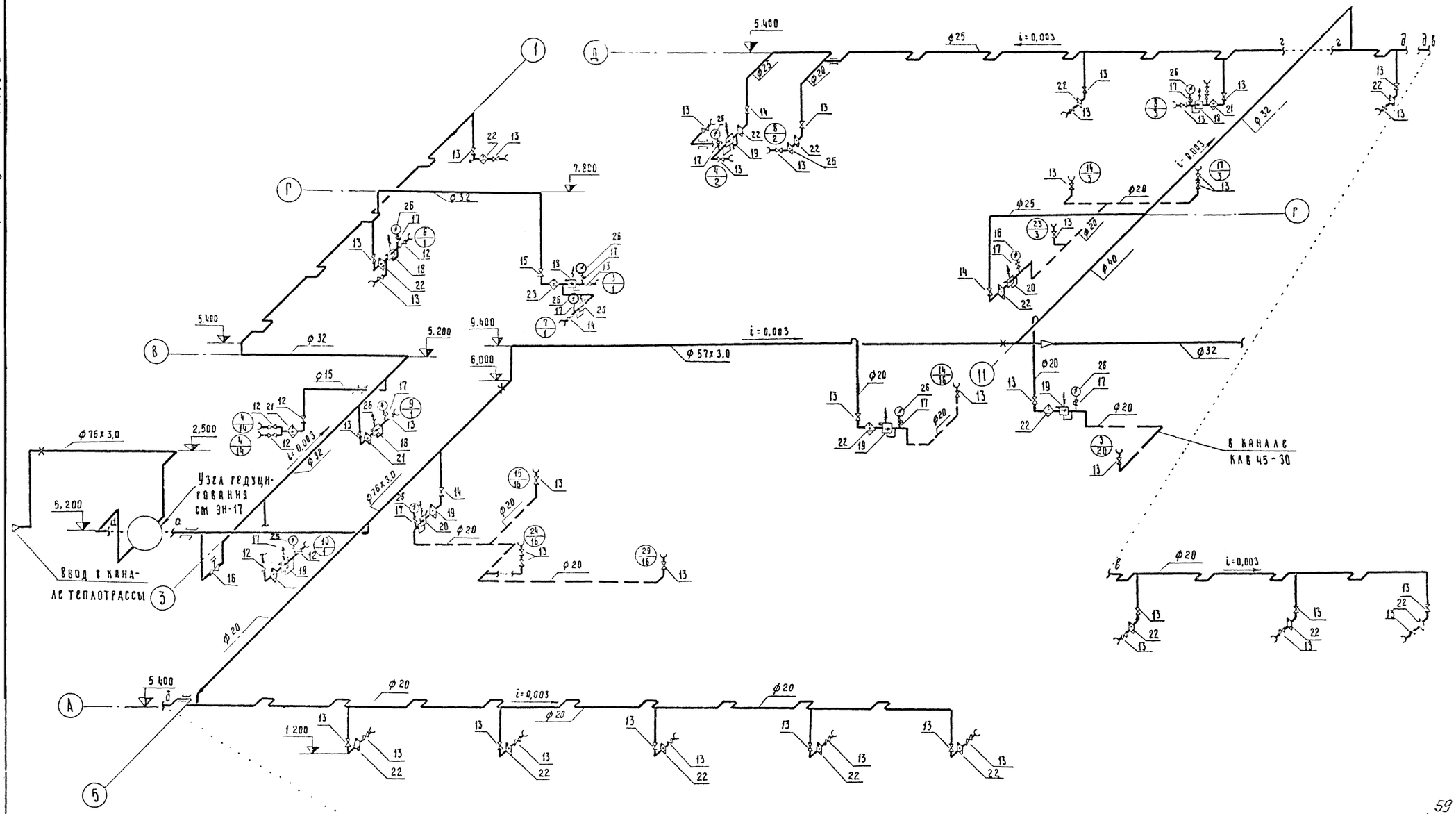
58
7393/I

| Изм | Лист | № докум. | Подпись | Дата | ТП - 816-233 - ЭН |
|---|---|---|---|---|---|
| Гип | | Шайхет | [подпись] | 18/VII | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| Нач. отд. | | Горожанин | [подпись] | 23/VII | |
| Рук. бриг. | | Родин | [подпись] | 23.VII.78 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Ст. инж. | | Чернышева | [подпись] | 19.VII.78 | |
| Н контр | | Есина | [подпись] | 26/7 | Центральный растворный пункт. План на отм. 0.000 и -2.000 |

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 15 | |

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Матвеева [подпись] Формат 22 Г.




7393/I 59

| | | | | | ТП-816-233- ЭН | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | |
| ГИП | | Шанхет | | 11.11 | | | |
| Нач.отд | | Горожанин | | 23.11 | | | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.11 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит Р | Лист 16 | Листов |
| Ст. инж. | | Чернышева | | 12.11 | | | |
| Н.контр. | | Есина | | 26.11 | Схема трубопроводов сжатого воздуха | Госкомсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОМОНТАЖ г. Саратов | |

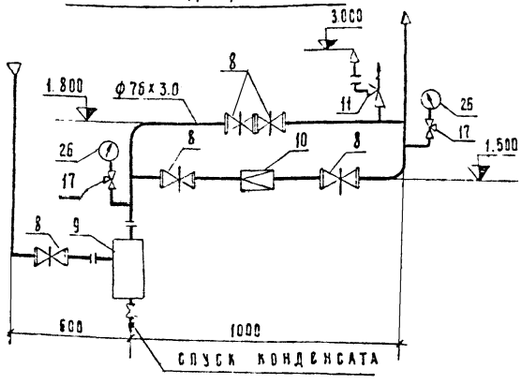
Копировал: Ильичева

Формат 22г

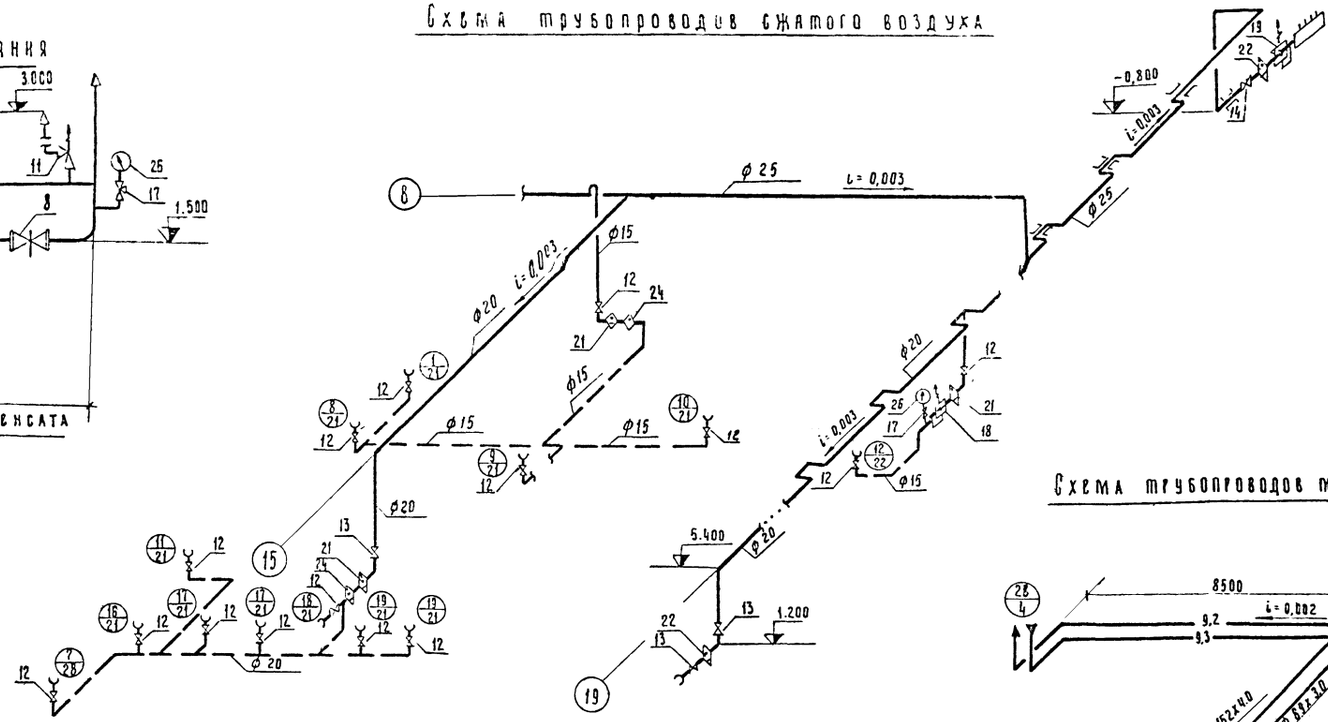
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 816-233 Альбом I

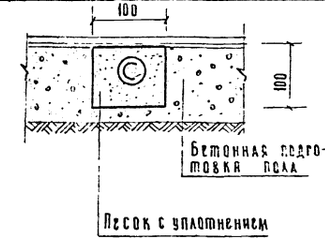
## Узел редуцирования



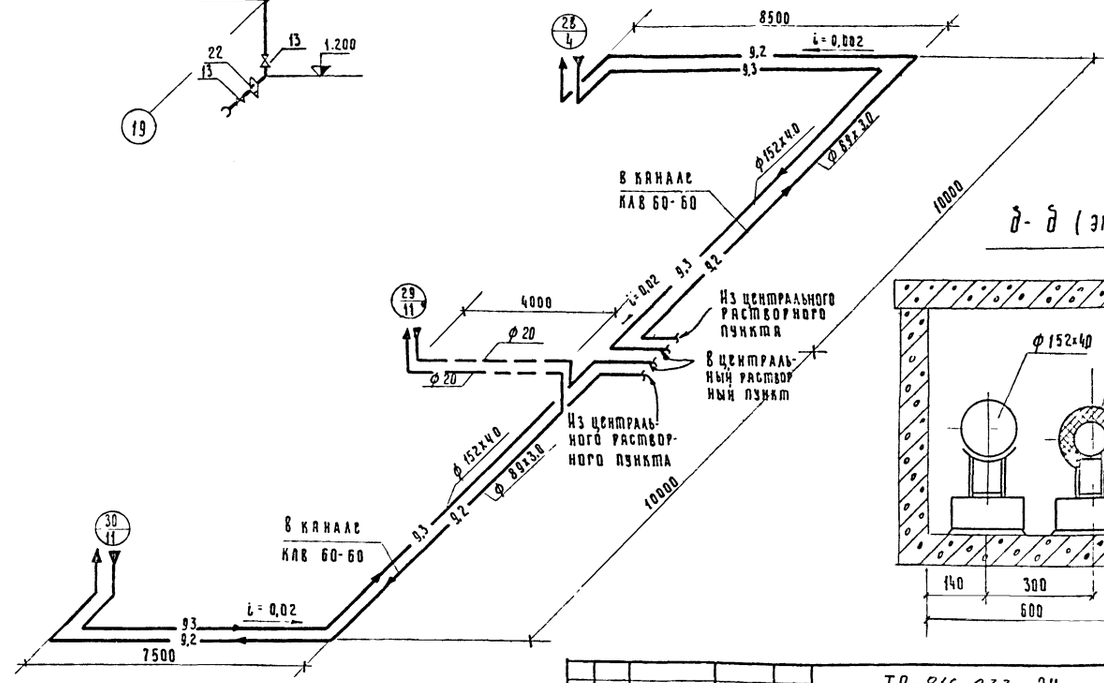

## Схема трубопроводов сжатого воздуха



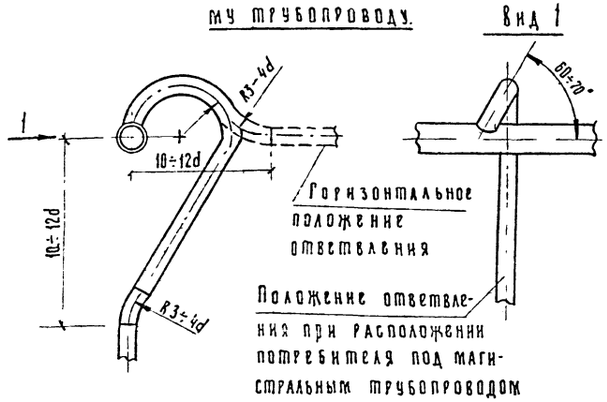

## Укладка трубопровода в штрабе




## Схема трубопроводов моющего раствора




## Присоединение ответвления к магистральному трубопроводу




## д-д (эн-9)




60

7393/I

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | ТП-816-233-ЭН | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| ГИП | | Шанхет | | 15.5 | |
| Нач. отд | | Горожанин | | 23.5 | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.5.77 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Ст. инж. | | Чернышева | | 12.5.77 | |
| Н. контр. | | Есина | | 22.5.77 | Схемы технологических трубопроводов Сечение канала Д-Д |

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 17 | |

„Союзсельхозтехника" ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

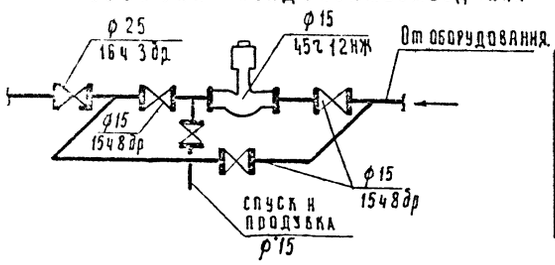
Копировал: Ильичева

Формат А2Г

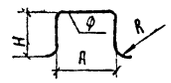
Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I

## Обвязка конденсатоотводчика




## Размеры компенсаторов

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




| | | | | | ТП-816-233-ЭН | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год | | |
| РНП | | Шанхет | | 23.11.77 | Производственный корпус с бытовыми помещениями | Лит | Лист 18 | Листов |
| Нач. отд. | | Горожанин | | 23.11.77 | | Р | | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.11.77 | Схема трубопроводов технологического паропитания | Союзсельхозтехника Гипропромсельстрой г. Саратов | |
| Инженер | | Хребтова | | 23.11.77 | | | |
| Н.контр | | Есина | | 25.11.77 | | | |

61

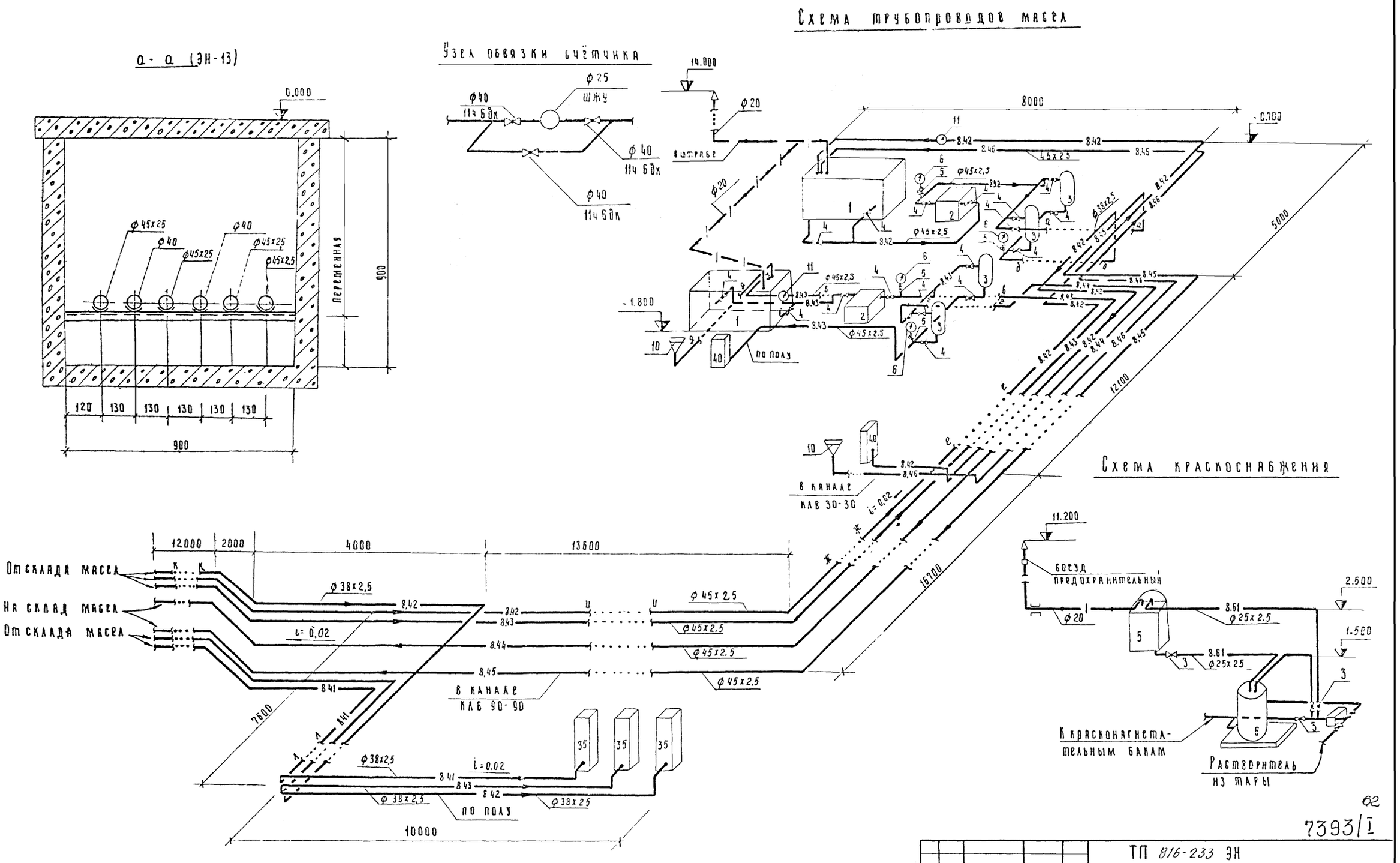
7393/I

Копировал: Ильичева

Формат 22г.

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I




62

7393/I

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | ТП 816-233 ЭН |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата | Специализированный цех по ремонту шасси тракторов типа К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год |
| ГИП | | Шанхет | | 18/VII | |
| Нач. отд. | | Горожанин | | 23/VII | |
| Рук. бриг. | | Родин | | 23.VI.71 | Производственный корпус с бытовыми помещениями |
| Ст. инж. | | Чернышева | | 12.VII.71 | Лит Р; Лист 19 |
| | | | | | Схемы технологических трубопроводов Сечение канала а-а. |
| Н. контр. | | Есина | | 26/7 | Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов |

Копировал Ильичева Формат 22г.

Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I

Схема трубопроводов

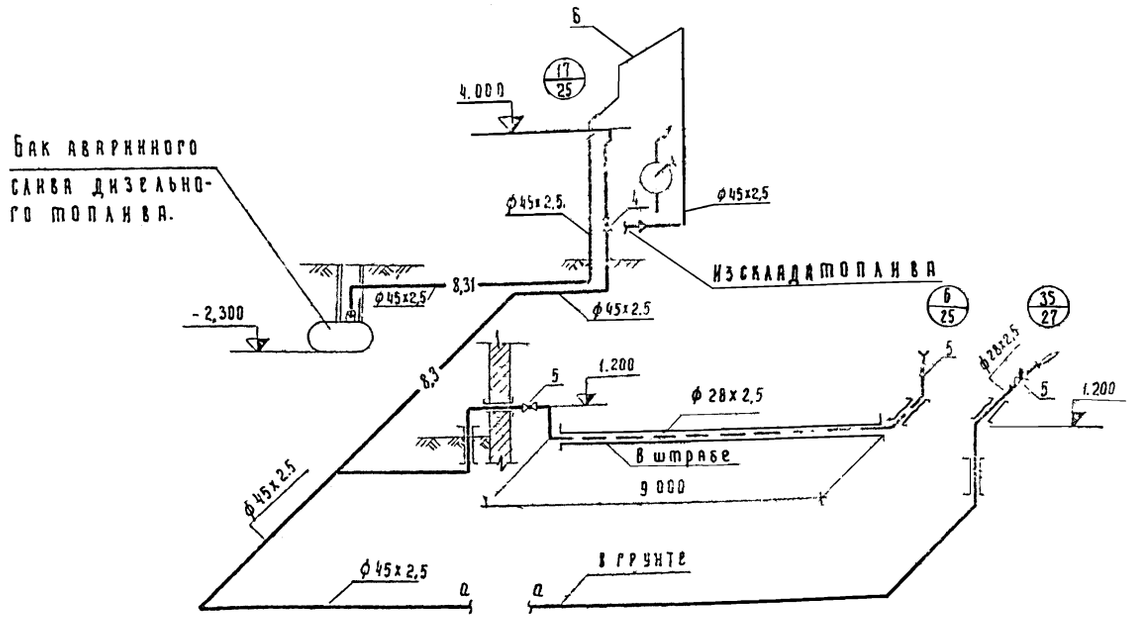
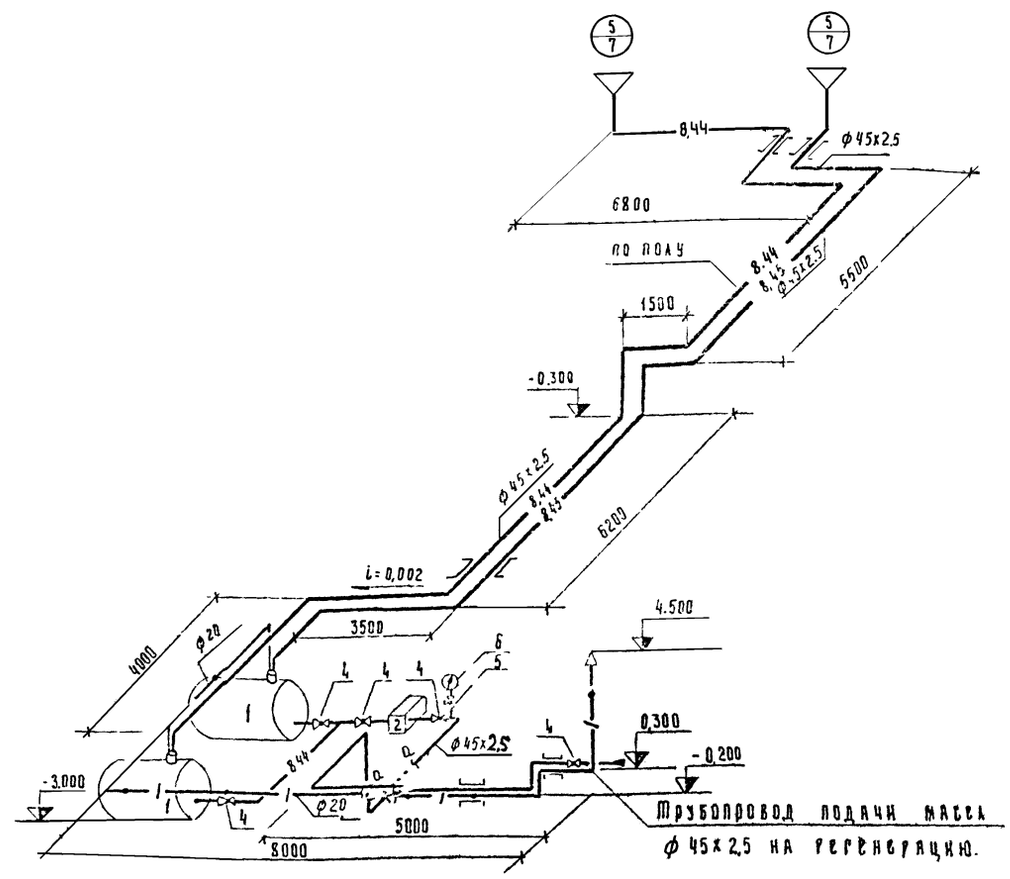
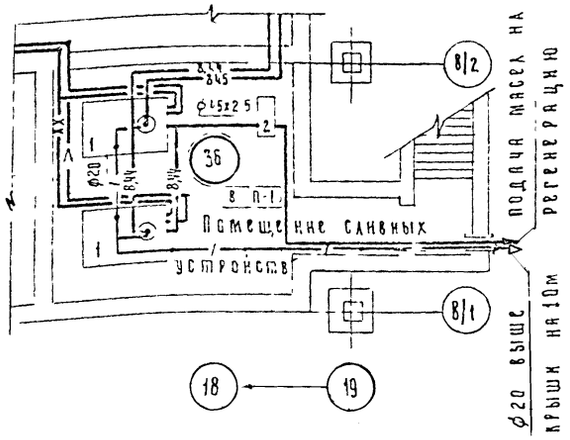



Схема трубопроводов отработанных масел




План на отм. - 3.000




Экспликация оборудования

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

63

7393/I

| Изм | Лист | № докум | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|
| ГИП | | Шанхет | | 1/7 |
| Нач отд | | Горожанин | | 23/VI |
| Рук бриг | | Родин | | 23 VI 78 |
| Ст инж | | Чернышева | | 12 VI 78 |
| Н контр | | Есина | | 26/7 |

ТП 816-233 ЭН

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

Производственный корпус с бытовыми помещениями

| Лит | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 20 | |

Схемы технологических трубопроводов
План на отм - 3,000

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал Ильичева

Формат 22г

Инв. № подл. Подпись и дата

gost.e-ecolog.ru