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	$м^2$ т	32400,0 186,03	28749,0 178,48	3651,0 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															КПП, ведущих
изношенных деталей	тыс. руб.	200 062	—	10342	—	—	—	1847	5551	2167	—	—	—	777	мостов и кар
Итого:	—	—	—	266552	63732	87529	1310	28751	47724	17199	1175	3440	6360	9332	данных валов

73937 I

				ТП 816-233 · Т
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Дипломник	Хахалин			
ГИП	Шанхаев			
Нач отд	Харьковская			
Гл инж отд	Чапаев			
Гл спец	Пермистанов			
Рук бриг	Кузьмина			
Инженер	Алексеева			
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	3	

Общие данные (продолжение)

Союзсельхозтехникомпроект Гипрозем Мосельстроя г. Саратов

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

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		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

Лит	Лист	Листов
Р	6	

Общие данные (окончание)

Союзсельхозтехника
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал Матвеева

Формат 22Г

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		
	вейерно-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	им. Артема г. Киев	в среде углекислого газа А-547-У	1	0,09 кВт
26	Липовецкий ре-	Стол для газосварочных работ		
	монтный завод	ОКС-7547; разм. 1100×750×650	1	210 кг
27	ЦОКТБ ГОСНИТИ	Щит для сварочных работ ОРГ-1468-		
		-07-050; разм. 1300×400×1800	14	22 кг
28	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		Шанхет		22/IV
Нач. отд.		Заречковская		3.4.78
Гл. инж. отд.		Каванов		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.		Заракобская	[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.		Наммединов	[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]	28.10.77
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

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж.		Хахалин		
ГИП		Шайхет		24/IV
Нач. отд.		Зараковская		3.4.78
Гл. инж. отд.		Кабанов		24.73
Гл. спец.		Нахмотдинов		27/IV
Рук. бриг.		Кузьмина		27/IV
Инженер		Алексеева		27/IV
Н. контр.		Есина		25/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	11	

Спецификация технологического оборудования (продолжение)

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

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 79
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

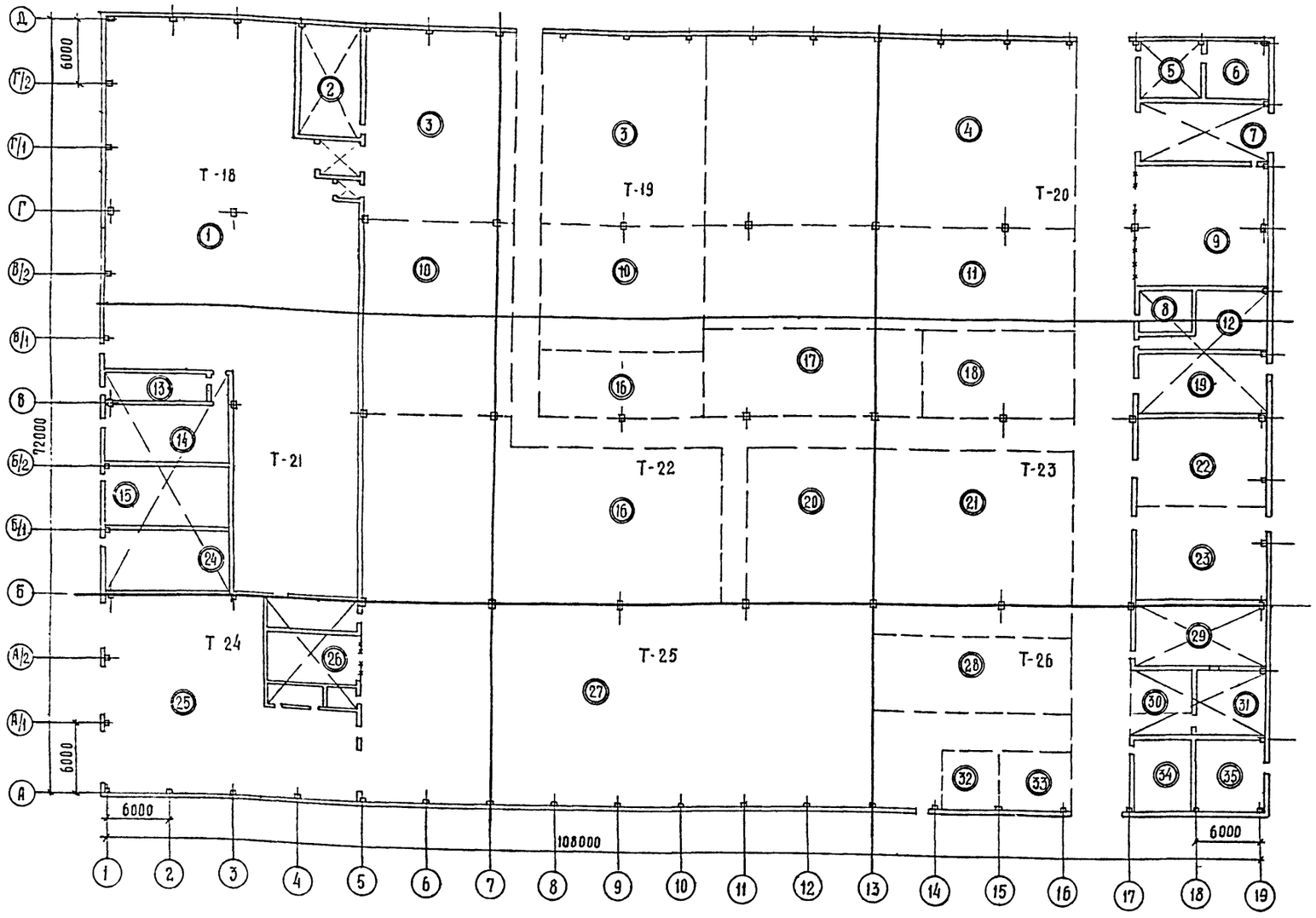
Лит.	Лист	Листов
Р	16	

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

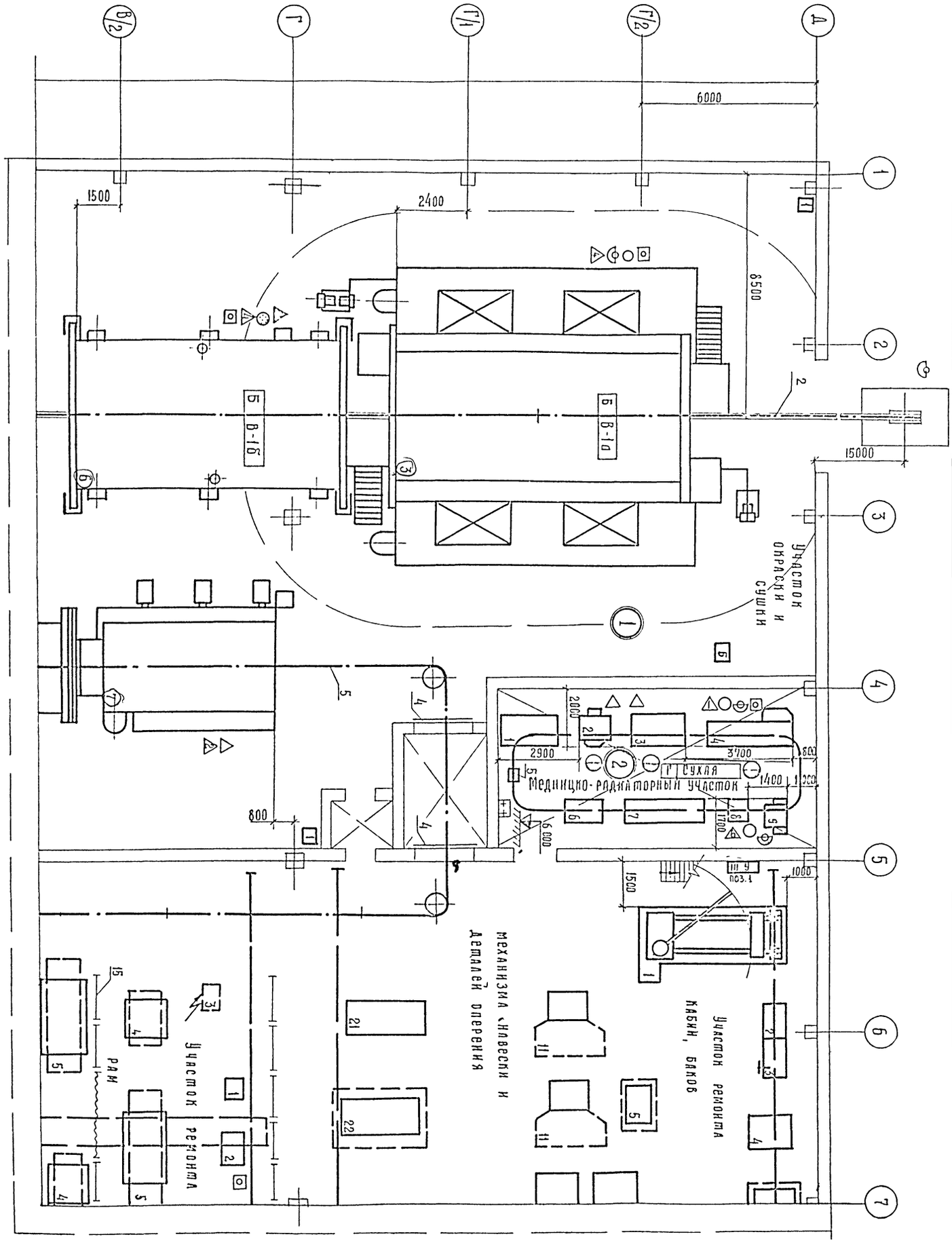
Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

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	Шлихер				
Нач. отд.	Заславская				
Гл. инж. отд.	Кабанов				Производственный корпус с бытовыми помещениями
Гл. спец.	Кузьмина				План расположения технологического оборудования
Рук. бриг.					
Инженер	Есина				

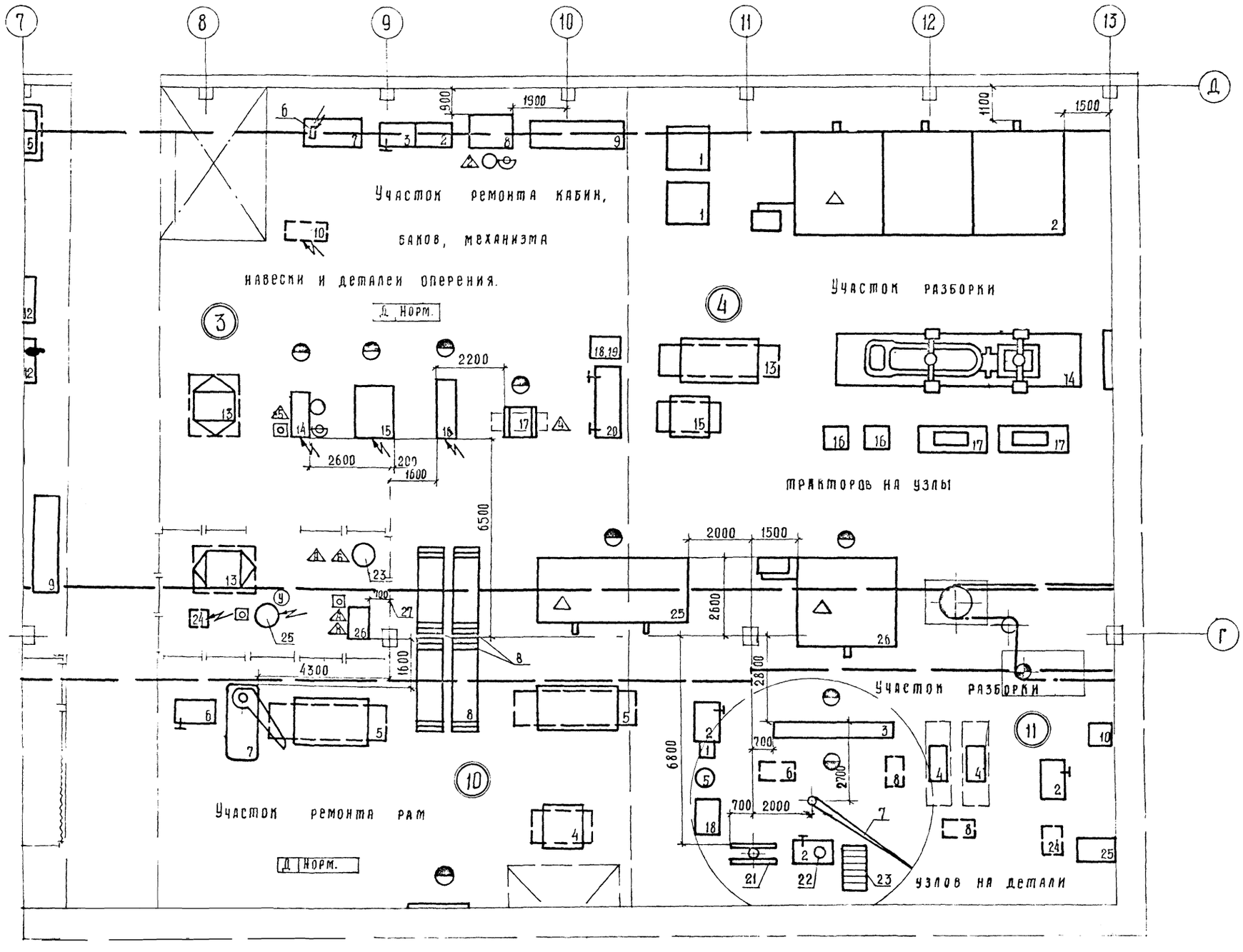
Лит.	Лист	Листов
Р	18	

Комсомольская техника
ГИПРОПРИСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал Прошина

Формат 22Г

23
7393/I



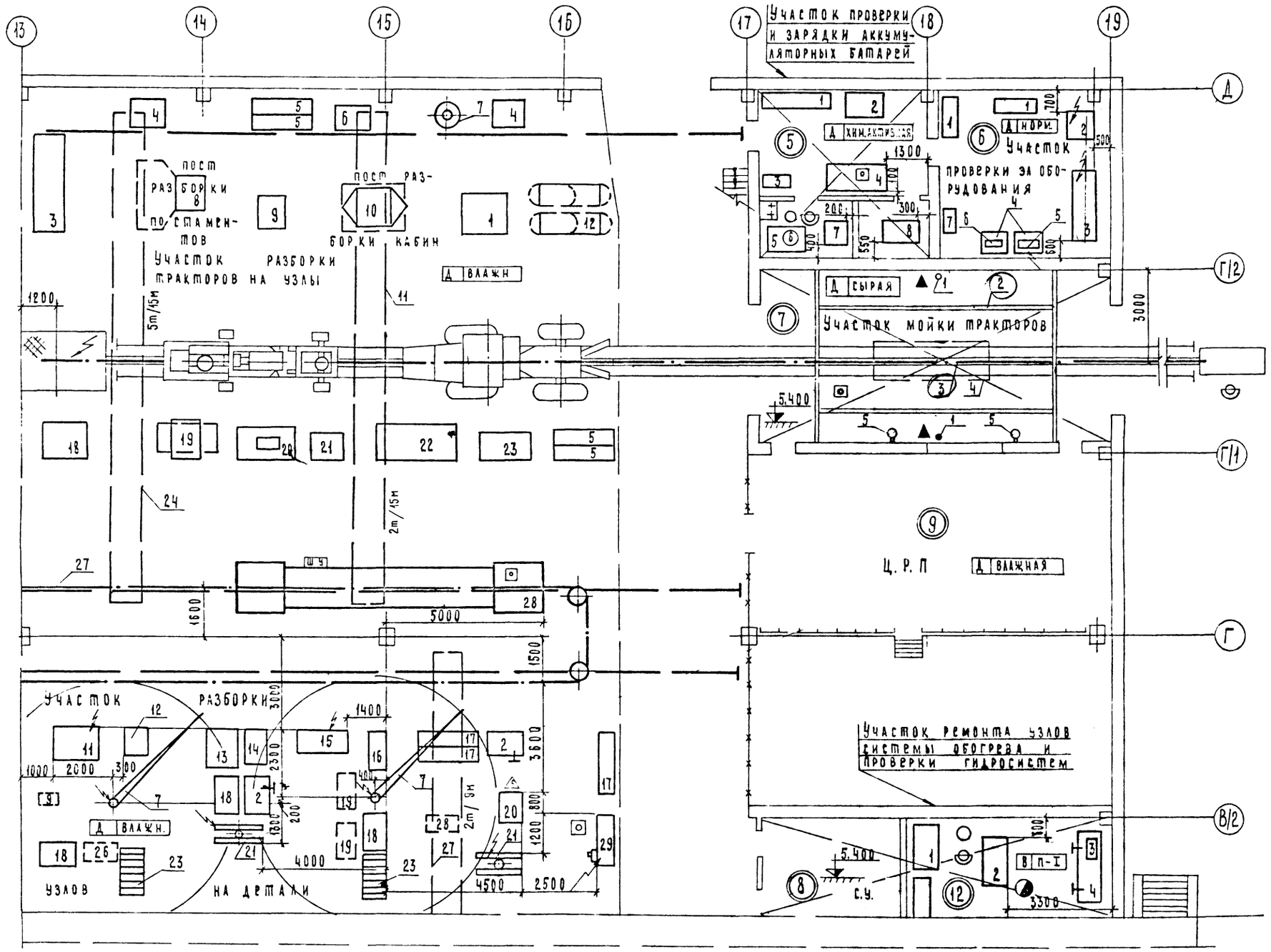
24

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



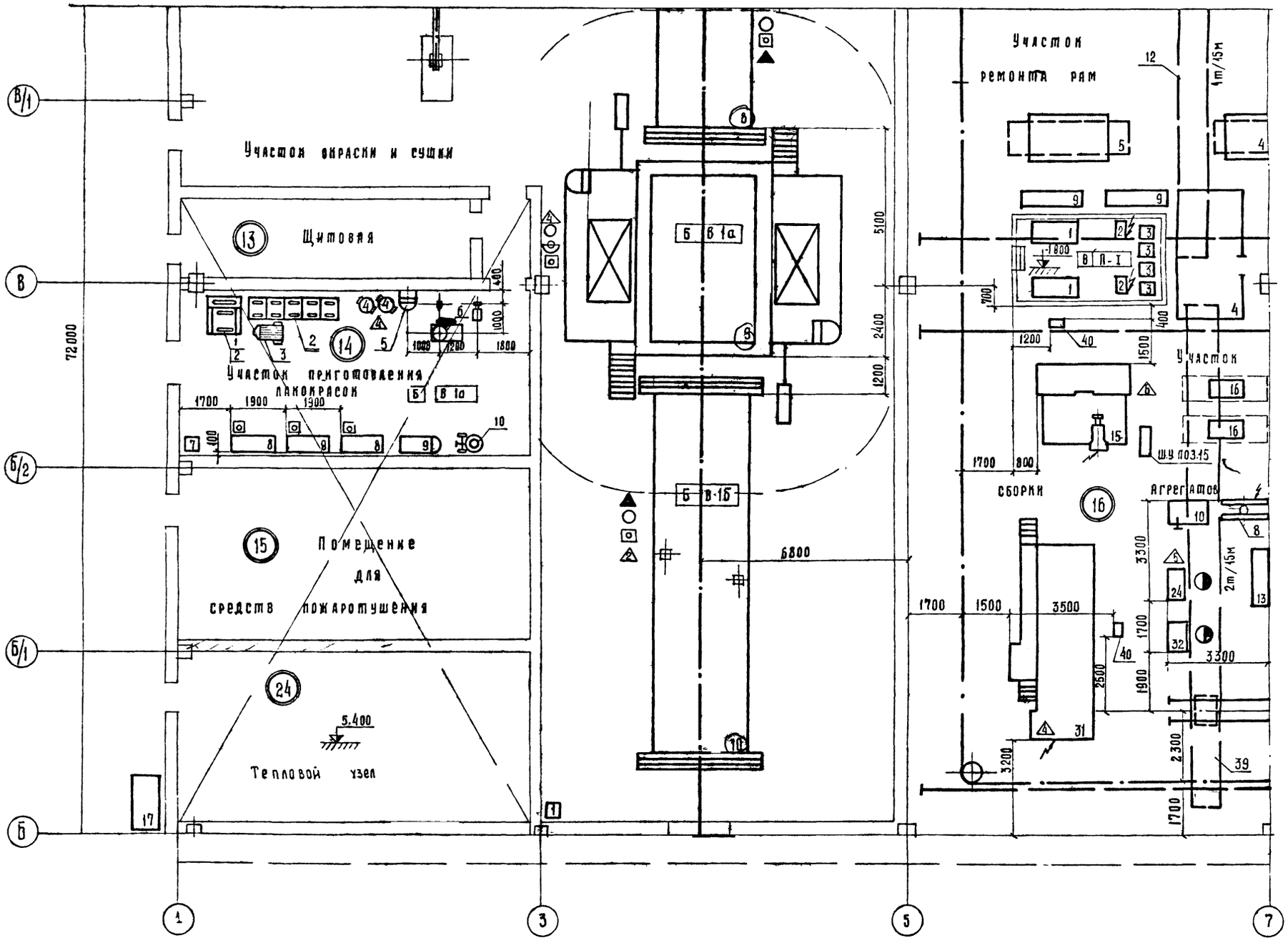
25

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

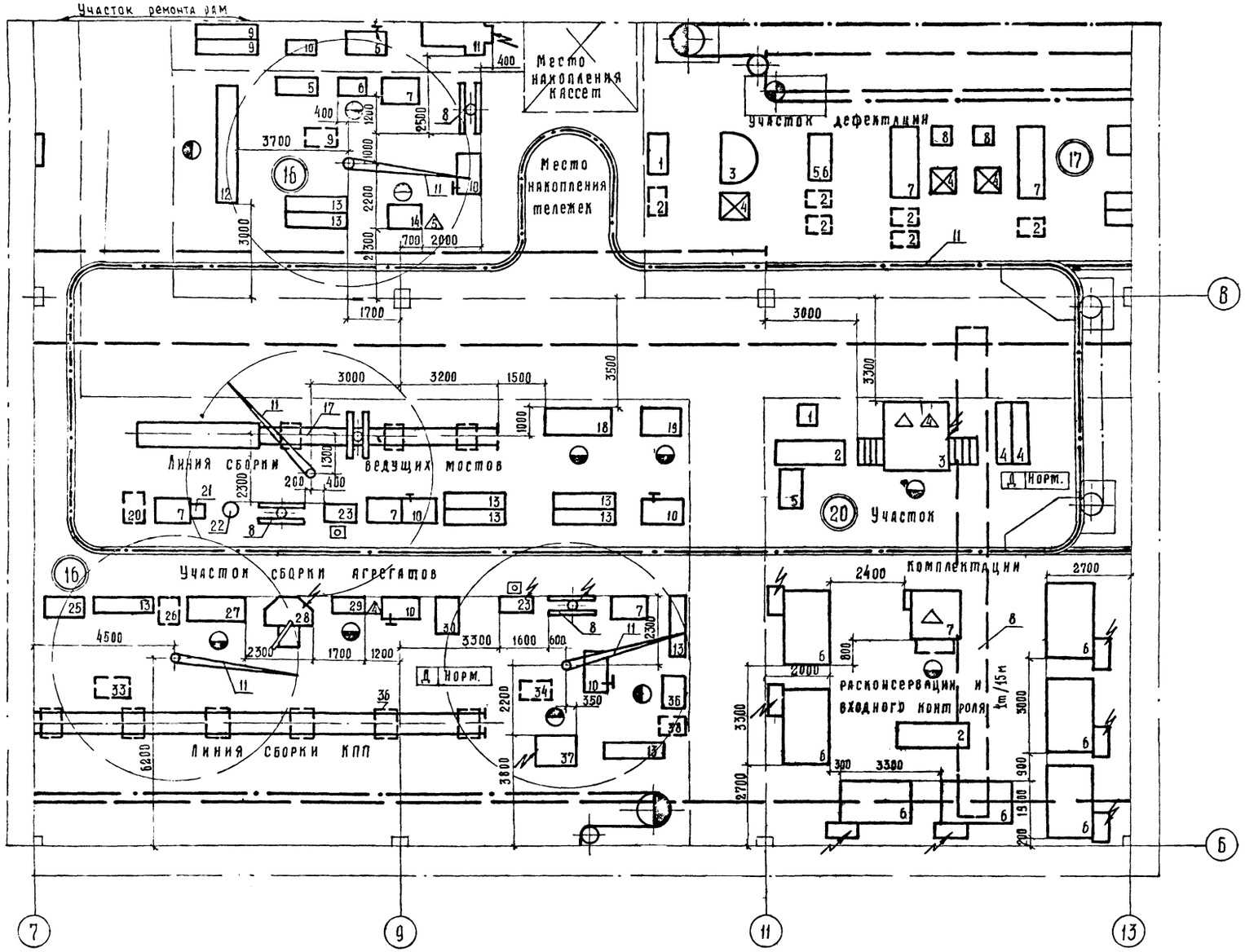
					ТП - 816-233 -Т
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
Гл инж ин-та		Хахалин		22.VII.78	
ГИП		Шайхет		22.VII	
Нач отд.		Зараковская		3.4.78	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Гл. инж. отд.		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

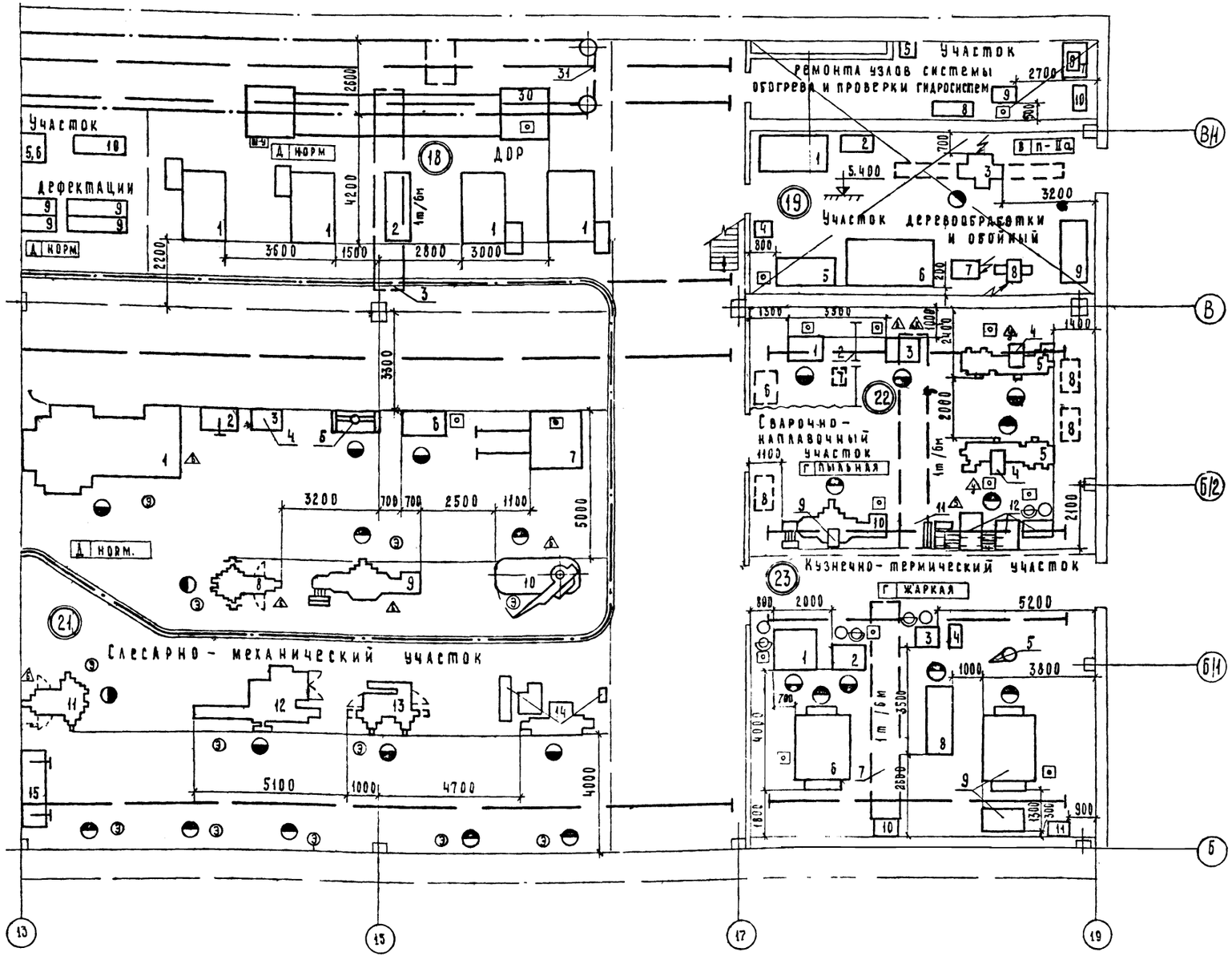
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТП - 816 - 233 Т
Гл.инж.инта		Хахалин		21.IV	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
ГИП		Шайхет		22/IV	
Нач отд.		Зараковская		3.V.78	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Гл инж отд		Кабанов		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 | Инв. № дубл. | Нач отд. ЗИ | Нач отд. ЭТ | Гл констр. СО-1 | Фрожкин | Епистатова | Морозова | Гл. спец. ВК | Гл. спец. ВК



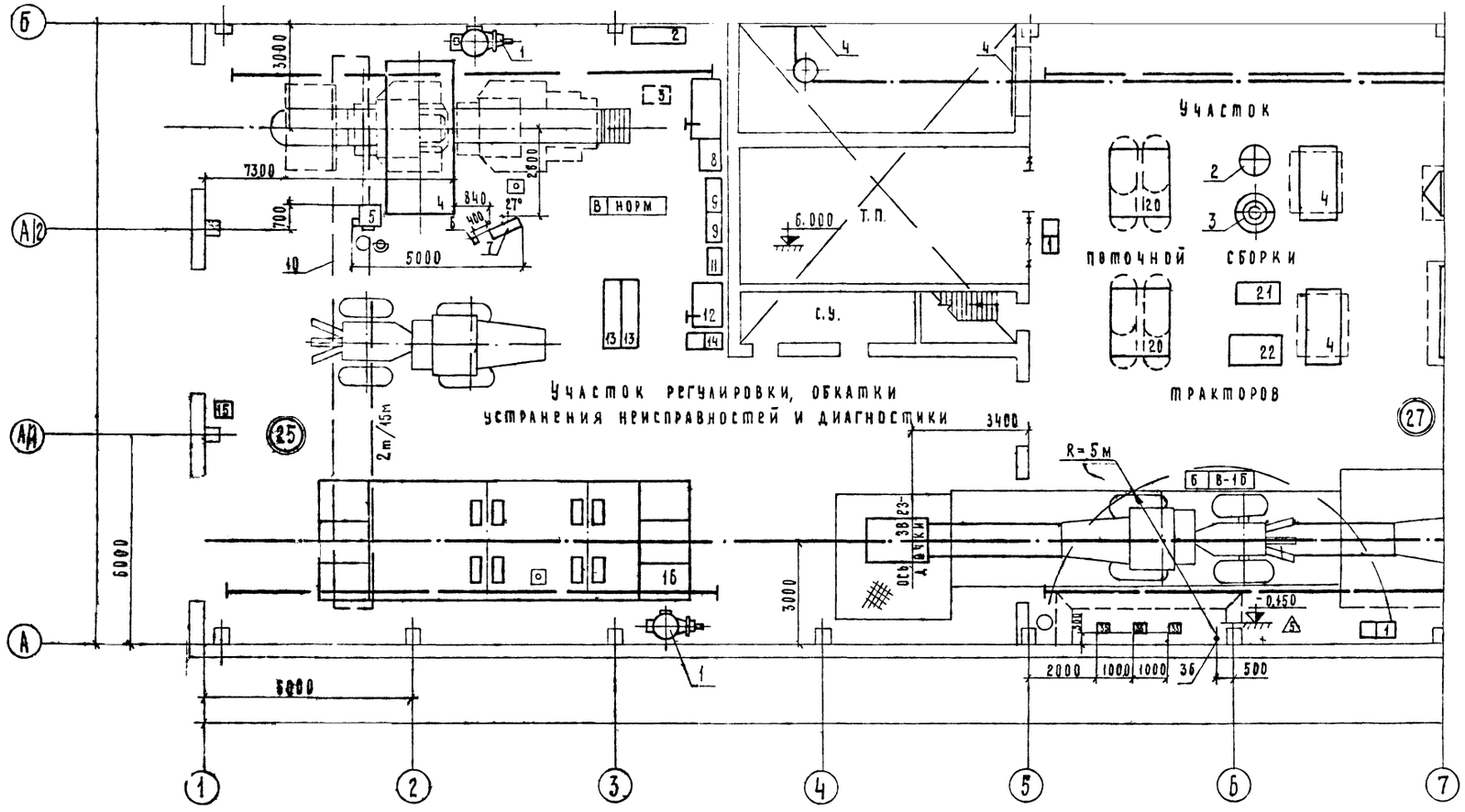
7393/I 28

					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		28	
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	

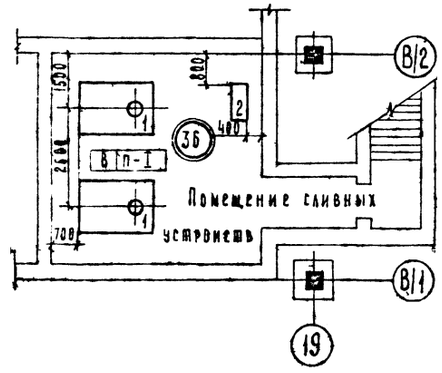
Лит.	Лист	Листов
Р	23	

Союзселькозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Типовой проект - 816-233 Альбом



План на отм. - 3.000



29

7393/1

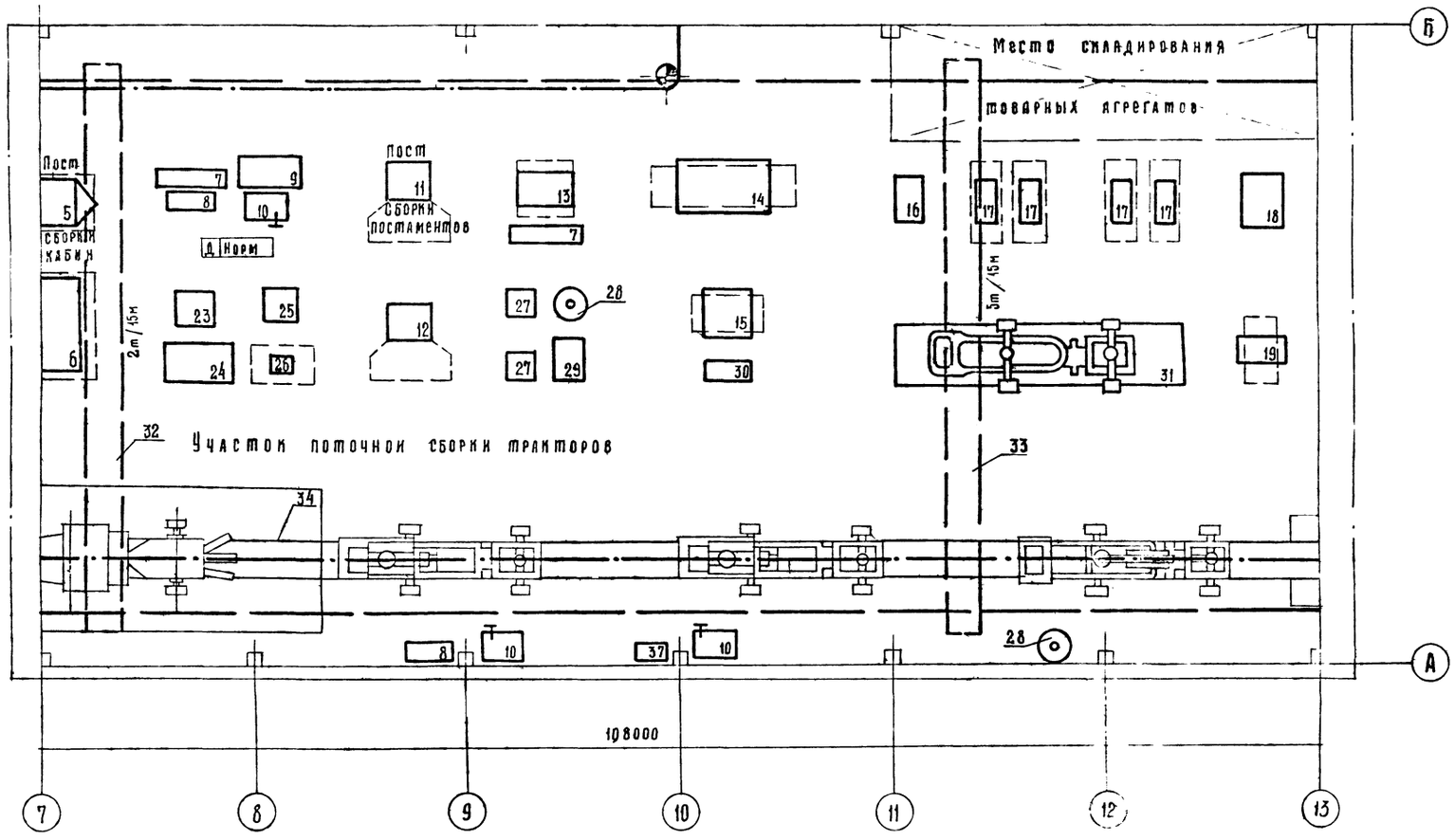
					ТП 816-233 -Т
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
Гл. инж. ТА		Хахалин		25.11.74	
ГИП		Шайхет		22/IV	
Нач. отд.		Зарахозская		24.7.75	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Гл. инж. отд.		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	

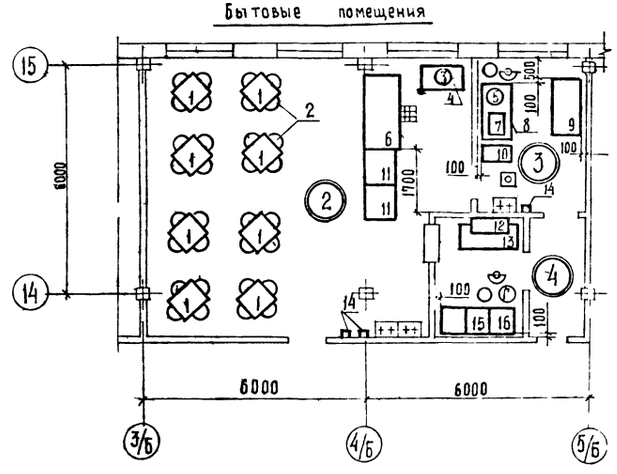
Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Гл. конструктор СО-1 Морозова

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

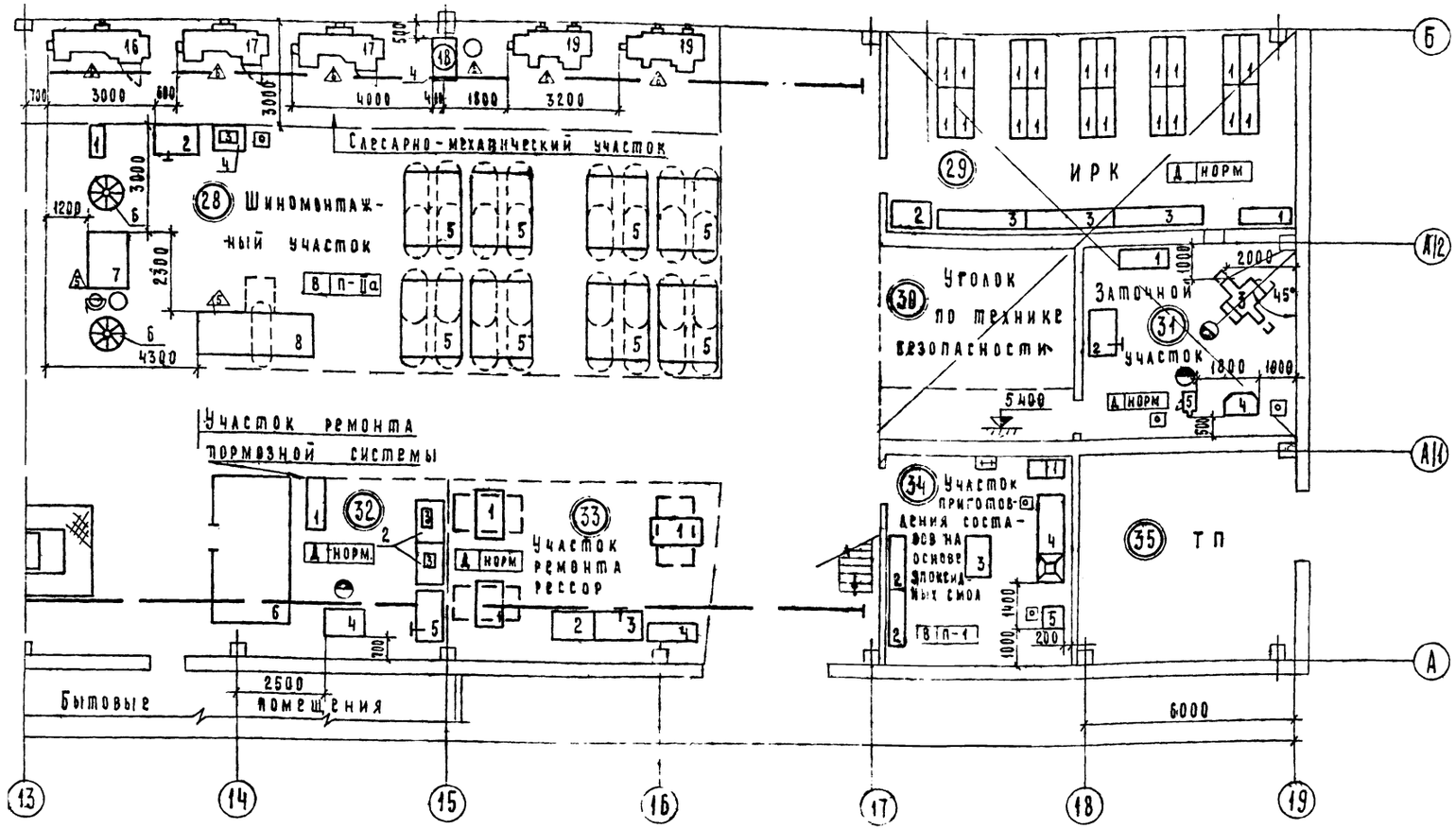


Бытовые помещения

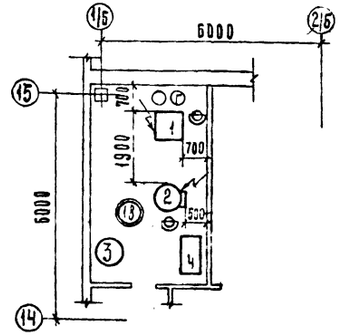


7393/I 30

				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.		Кажмекин				
Рук. бриг.		Язвомина			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.

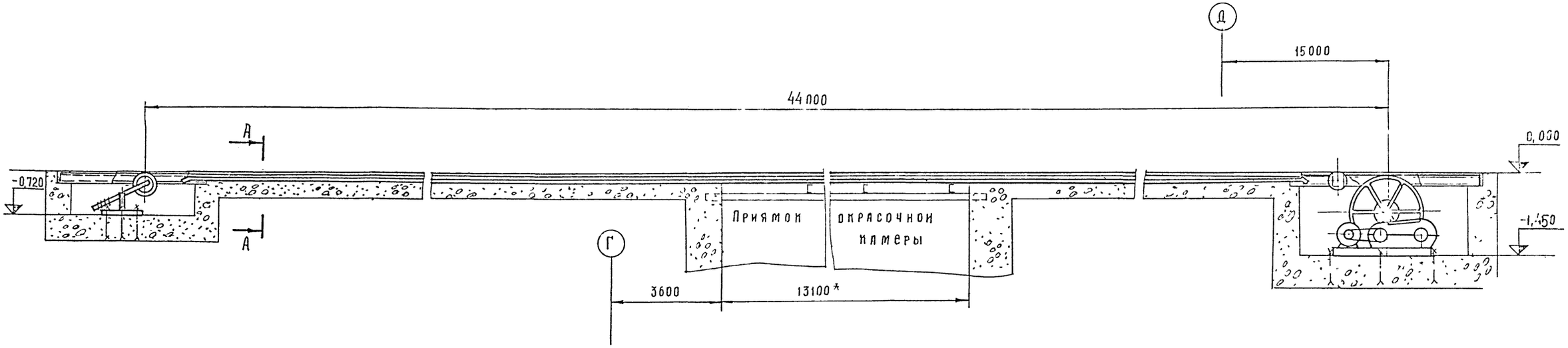
2.4.7. Грузонесущие тележки напольных конвейеров окрашиваются в желтый цвет.

2.5 Наладка.

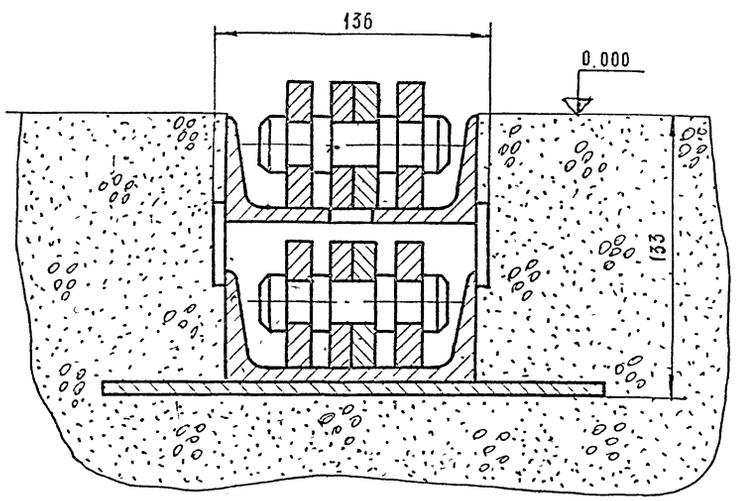
2.5.1. При наладке конвейеров производится уточнение расположения датчиков путевой автоматики.

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		



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	
Ст инж		Макеева		11-78	
Н контр		Есина		20.11	Устройство для перемещения тракторов ОПТ-5537 на участке 1 поз 2 Монтажный чертеж

Лит	Лист	Листов
Р	28	

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТЕЛ г Саратов

Альбом I

Типовой проект 816-233

Инв № подл | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом 1

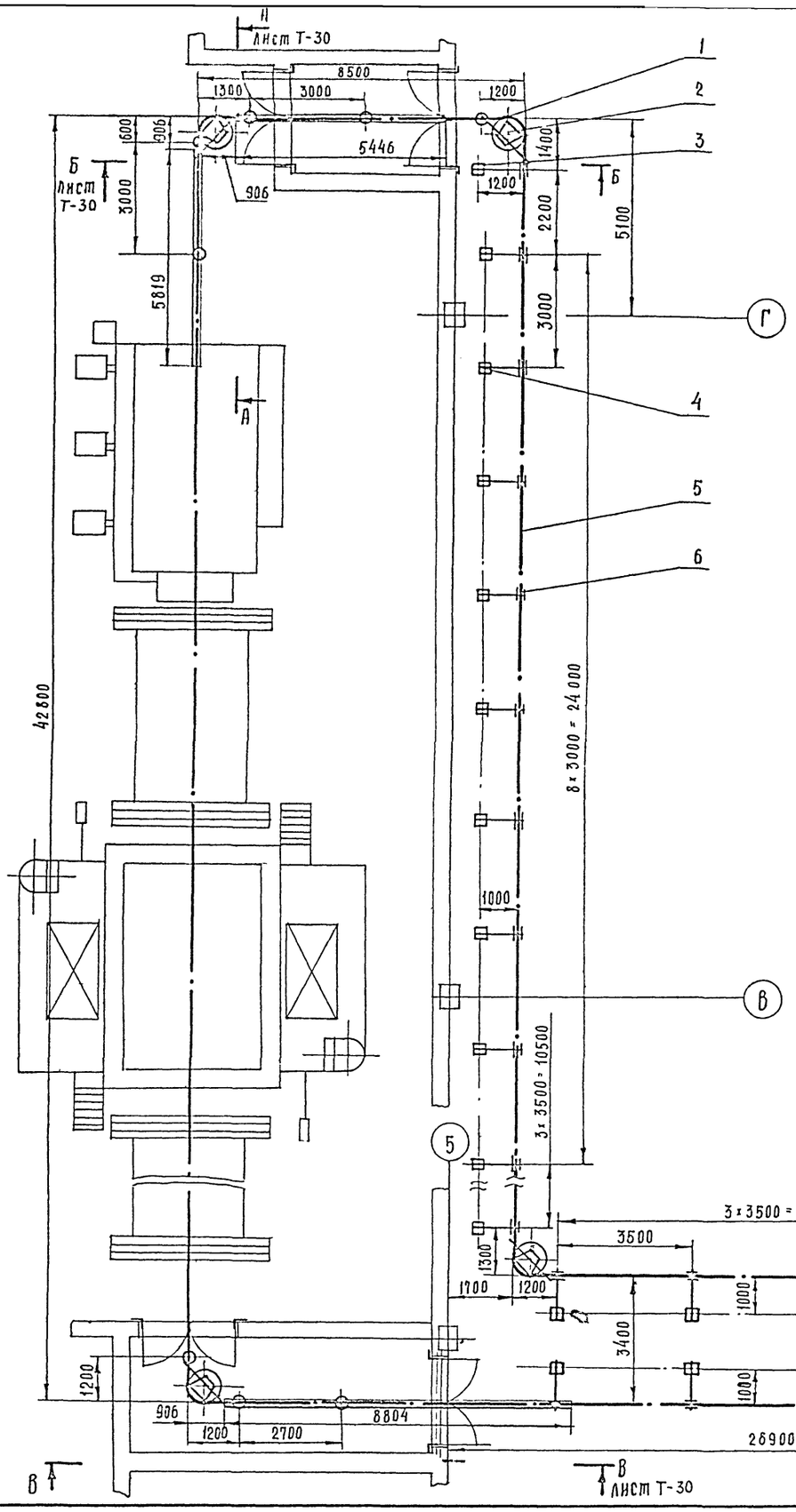
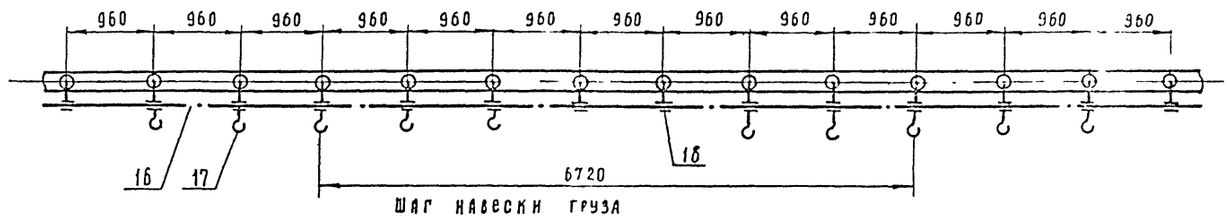


Схема сборки цепи



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	

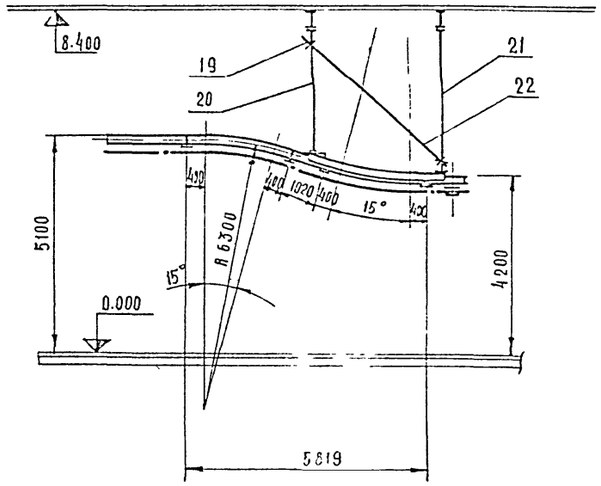
Лит	Лист	Листов
Р	29	

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТЕХ г. Саратов

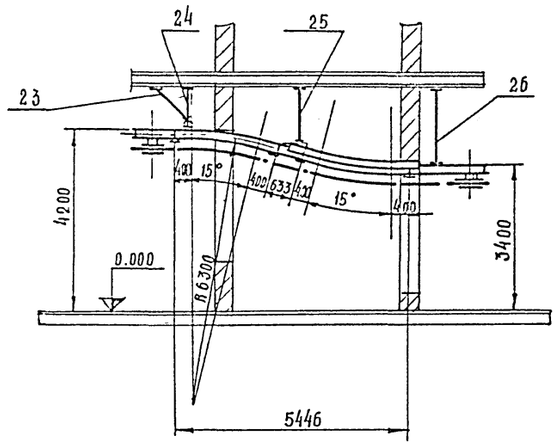
Инв № подл | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I

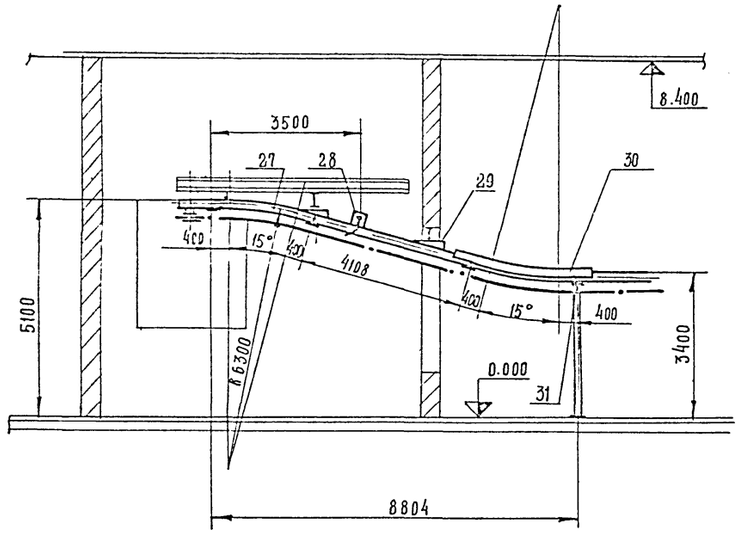
А - А повернуто лист Т-29



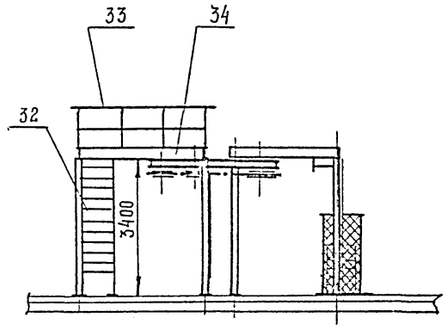
Б - Б лист Т-29



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

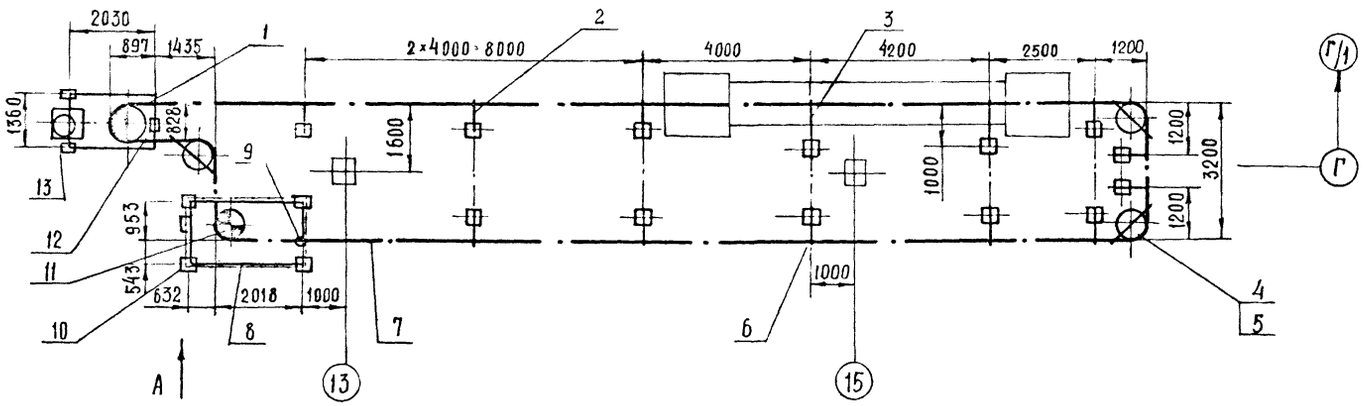
					ТП 816-233 Т
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
ГИП		Шанхет		22.11	
Нач отд		Зараповская		22.11	
Гл инж от		Кабанов		22.11	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Рук сект		Новалев		11-72	
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

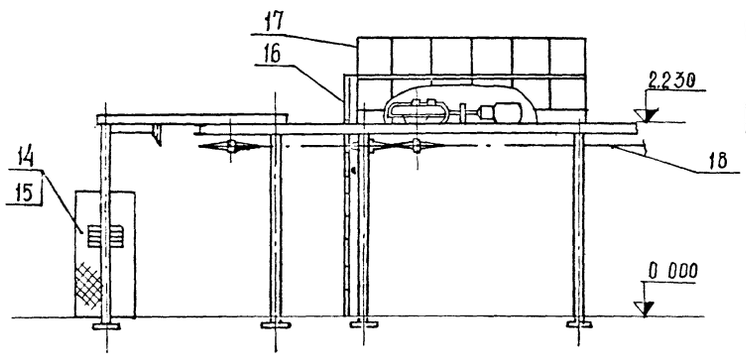
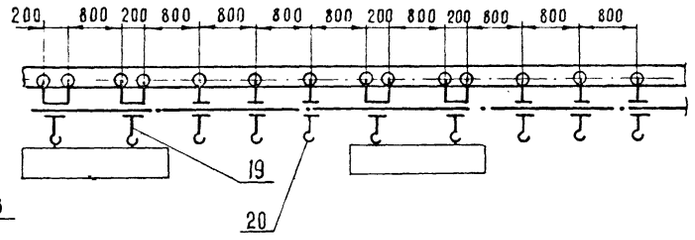


Схема сборки цепи



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		

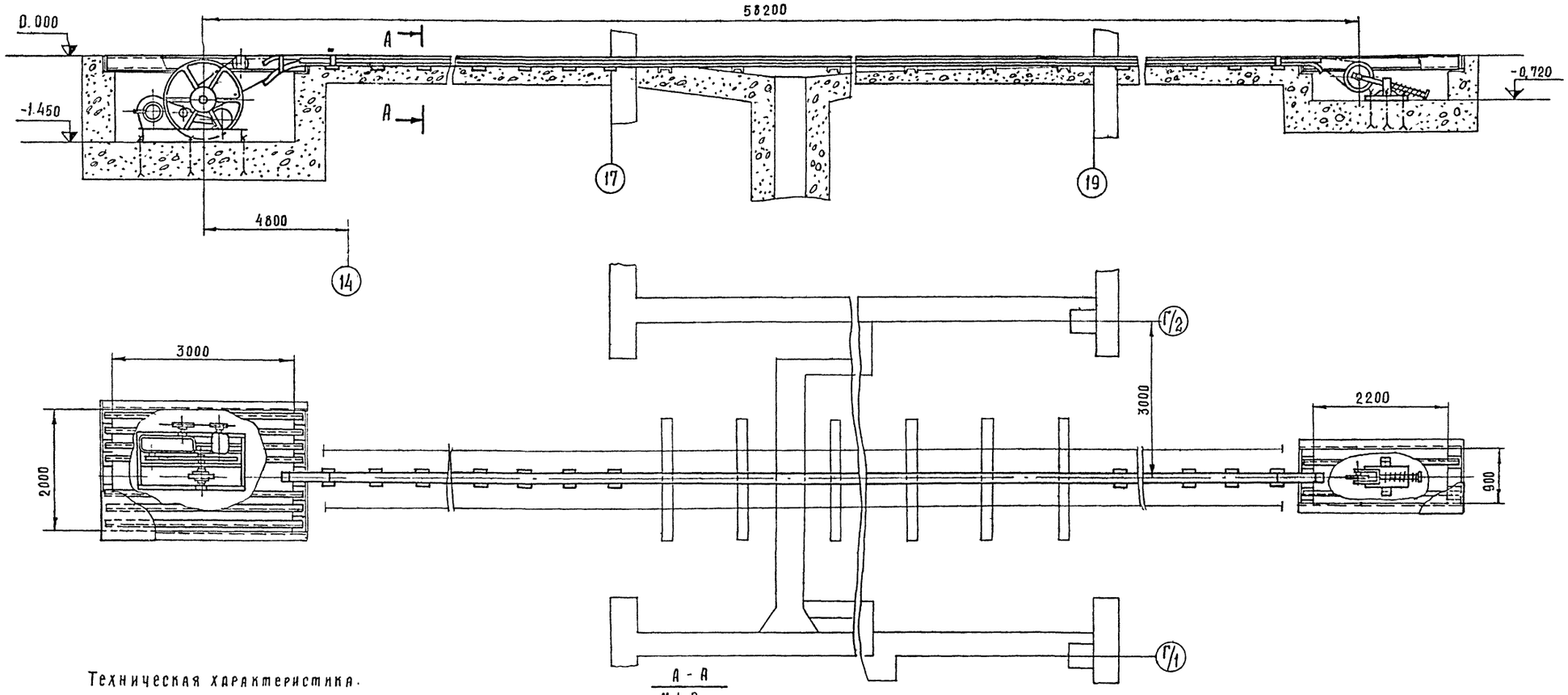
36

7393/1

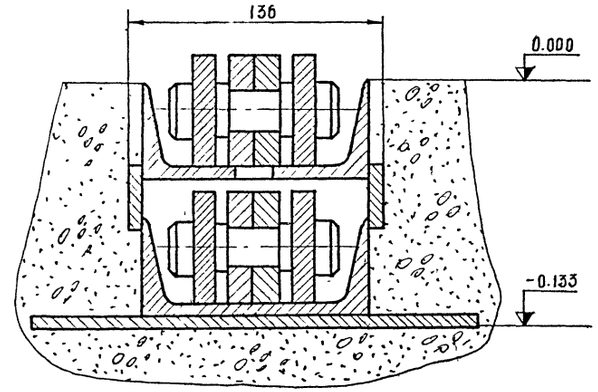
					ТП 816-233 Т
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год
ГИП		Шанхет		12.78	
Нач. отд.		Зарадовская		12.78	
Гл. инж.		Кабаков		12.78	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Рук. сект.		Ковалёв		12.78	
Инженер		Колесникова		1978	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100 р на участке 4 поз. 27 Монтажный чертёж
Н. контр.		Есина		12.78	

Лит.	Лист	Листов
Р	31	

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов



А - А
М 1:2



Техническая характеристика.

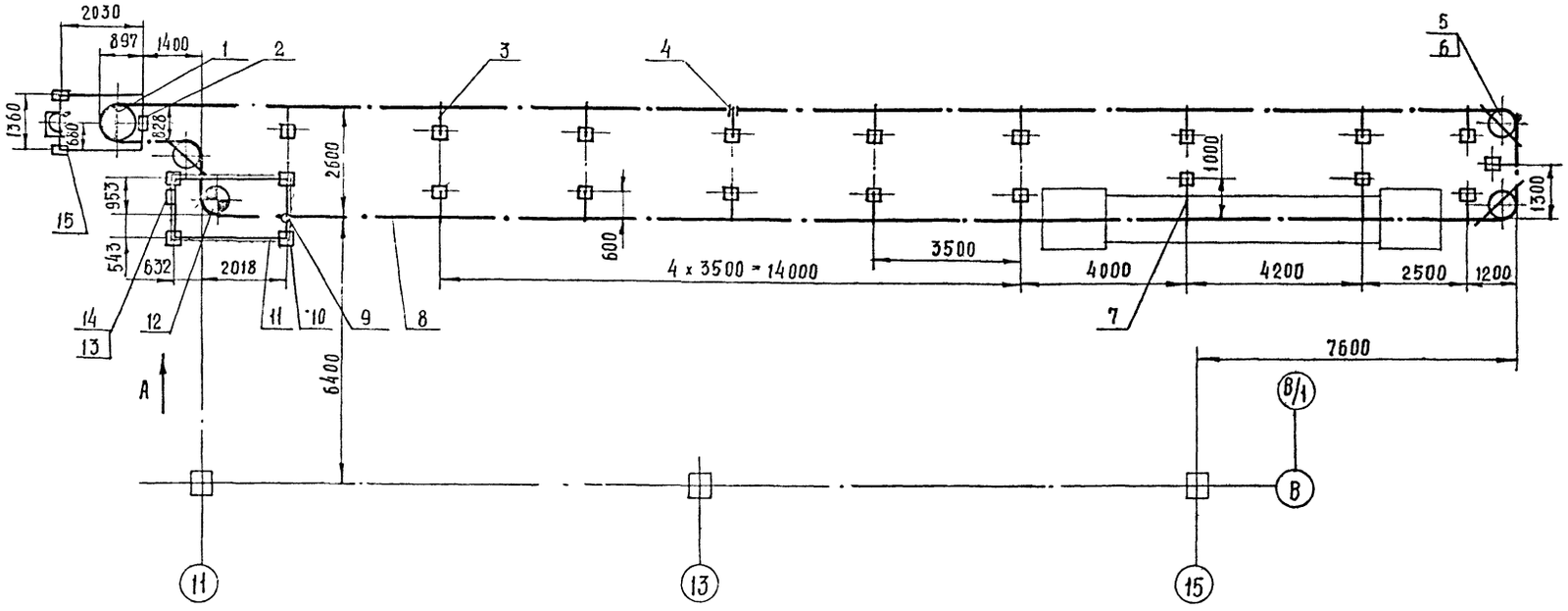
1. Тип	вертикально-замкнутый
2. Тяговое усилие	5000 кг
3. Скорость перемещения цепи	5 м/мин.
4. Электродвигатель привода	А02-42-4
Мощность	5,5 квт
5. Редуктор	ЦДН 50-50-I
6. Длина устройства	58200 мм
7. Масса	6200 кг

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

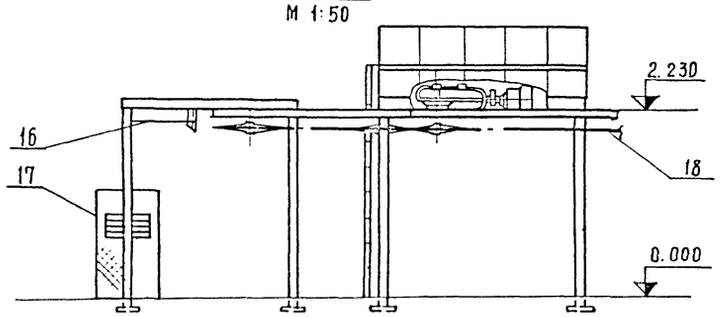
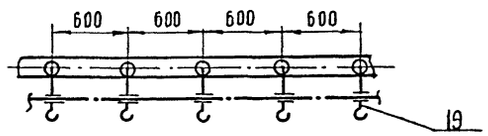


Схема сборки цепи



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		

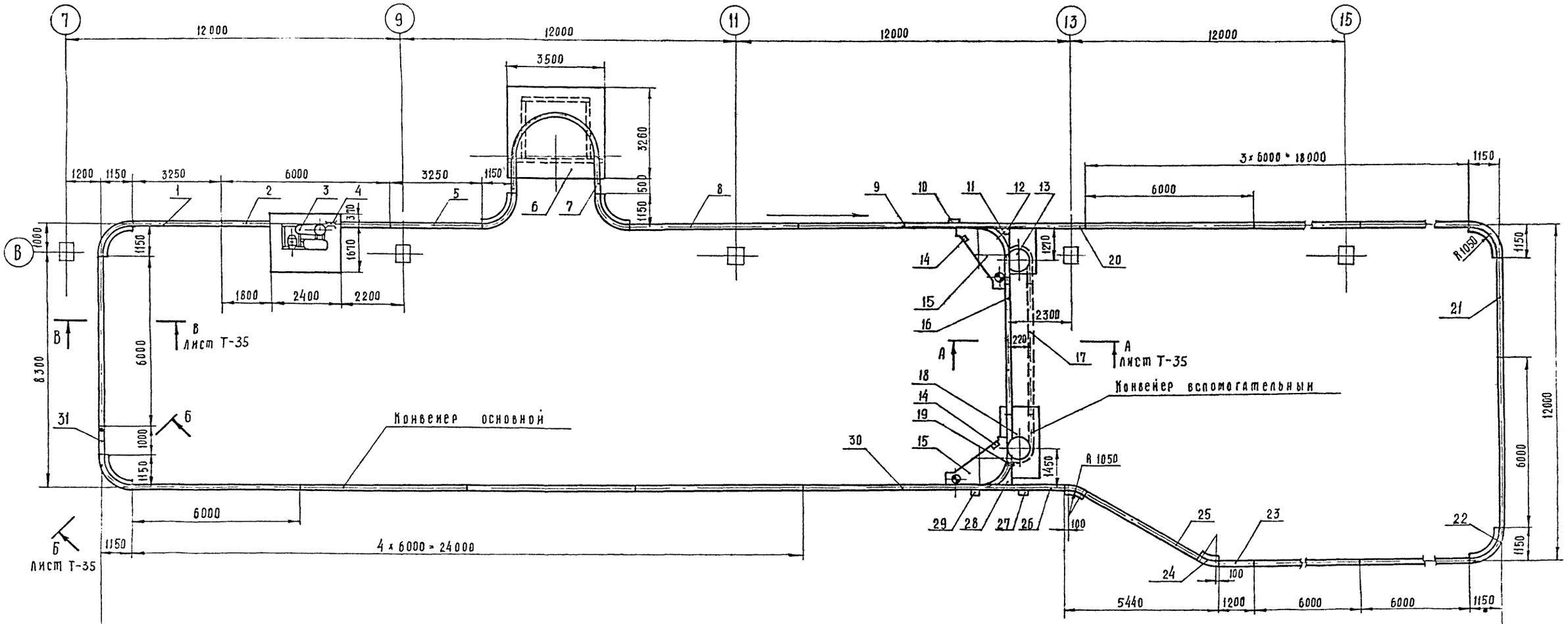
38
7393/I

					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	

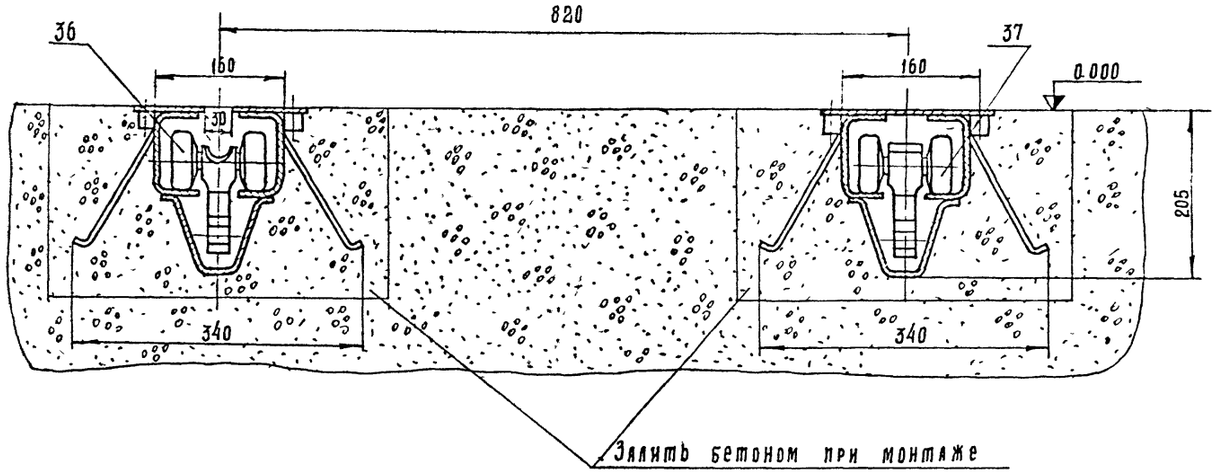
7393/I 39

					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	

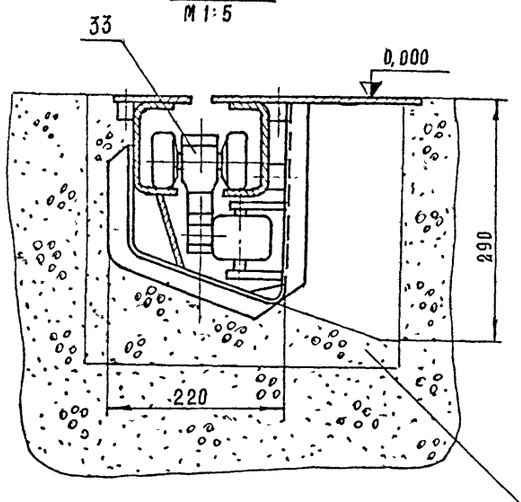
Формат 22 Г

Типовой пролет В16 233 Альбом I

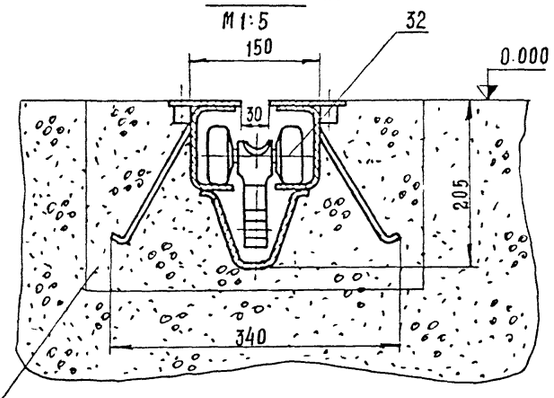
А - А лист Т-34
М1:5



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

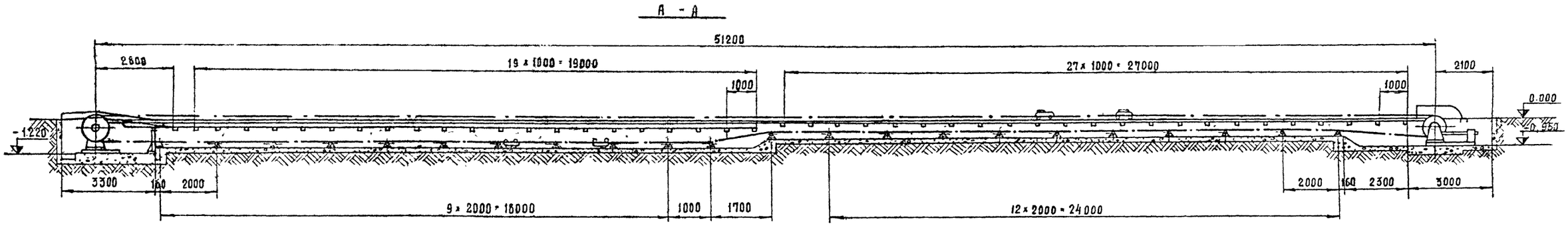
7393/I

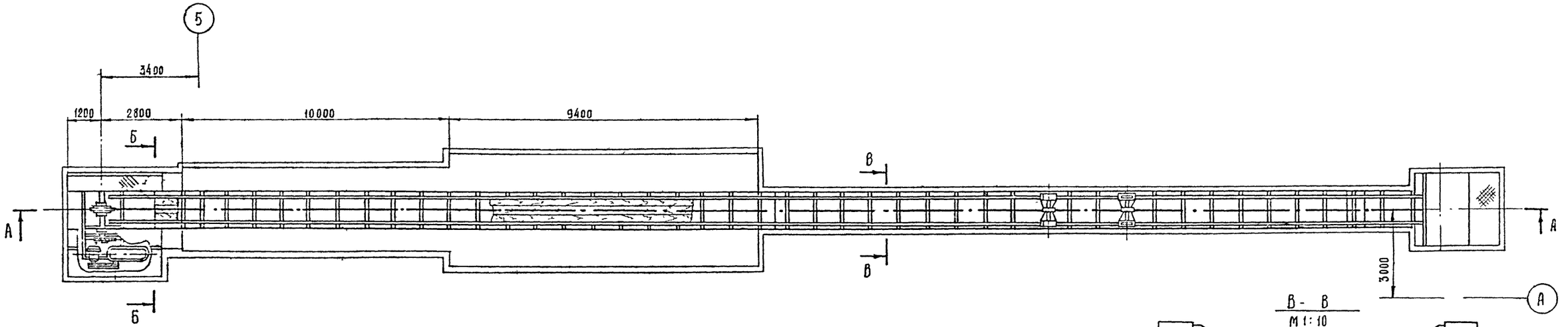
					ТП В16-233 - Т			
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с производственной программой 500 ремонтов в год			
ГИП		Шайхет		12.77				
Нач. отд.		Зарановская		12.77				
Гл. инж. пр.		Кабанов		12.77	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит	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				

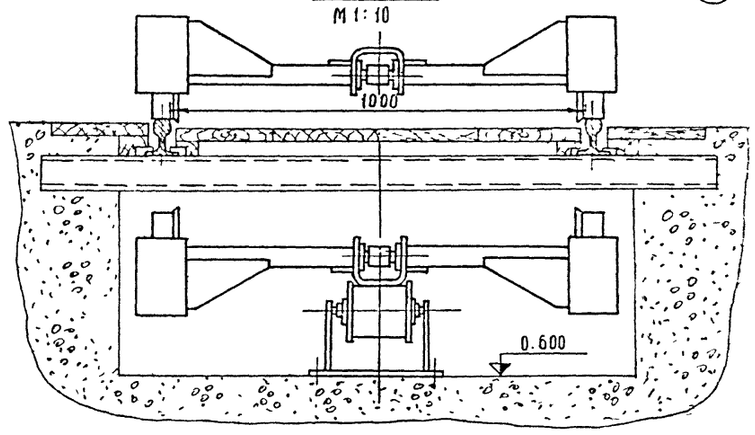
Копировал: Прошина Формат 22 Г

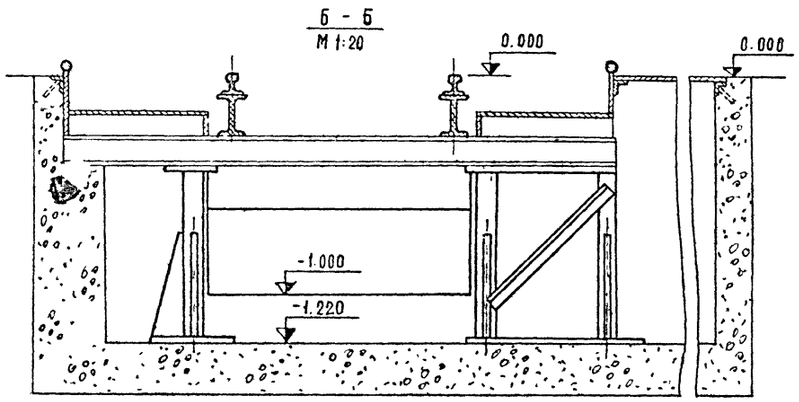
Инв. № подл. | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I









Техническая характеристика

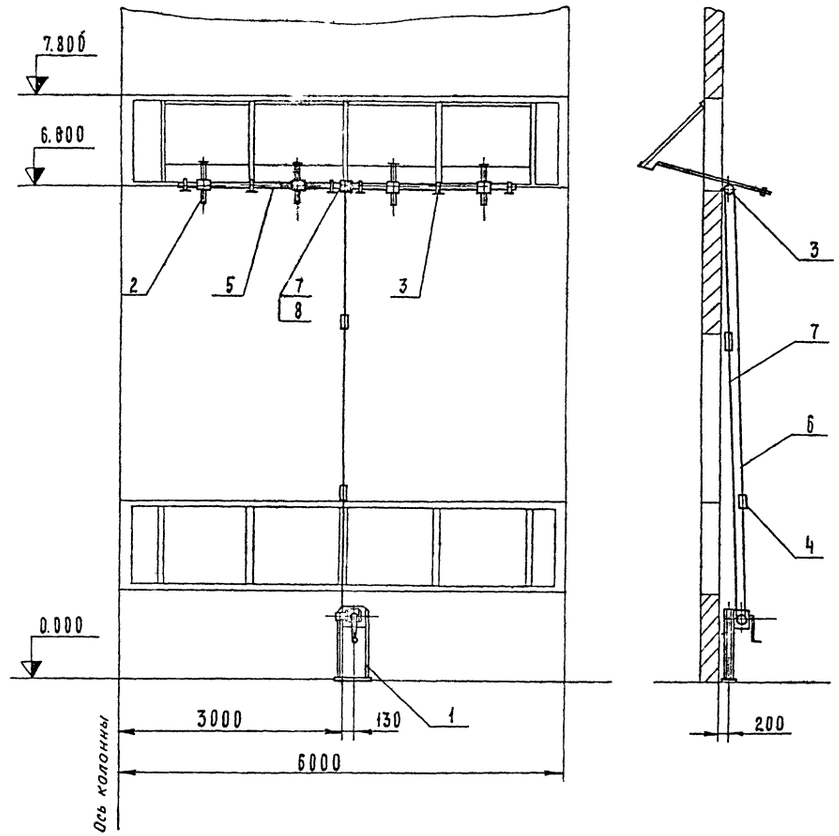
1. Конвейер тележечный, вертикально-замкнутый
2. Длина конвейера - 51,2 м
3. Колея рельсового пути - 1000 мм
4. Количество рабочих мест - 6
5. Шаг рабочих мест - 9600 мм
6. Электродвигатель привода А02-62-8, N = 10 кВт, n = 750 об/мин
7. Скорость конвейера - 5 м/мин
8. Тяговое усилие - 4000 кг
9. Натяжное 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

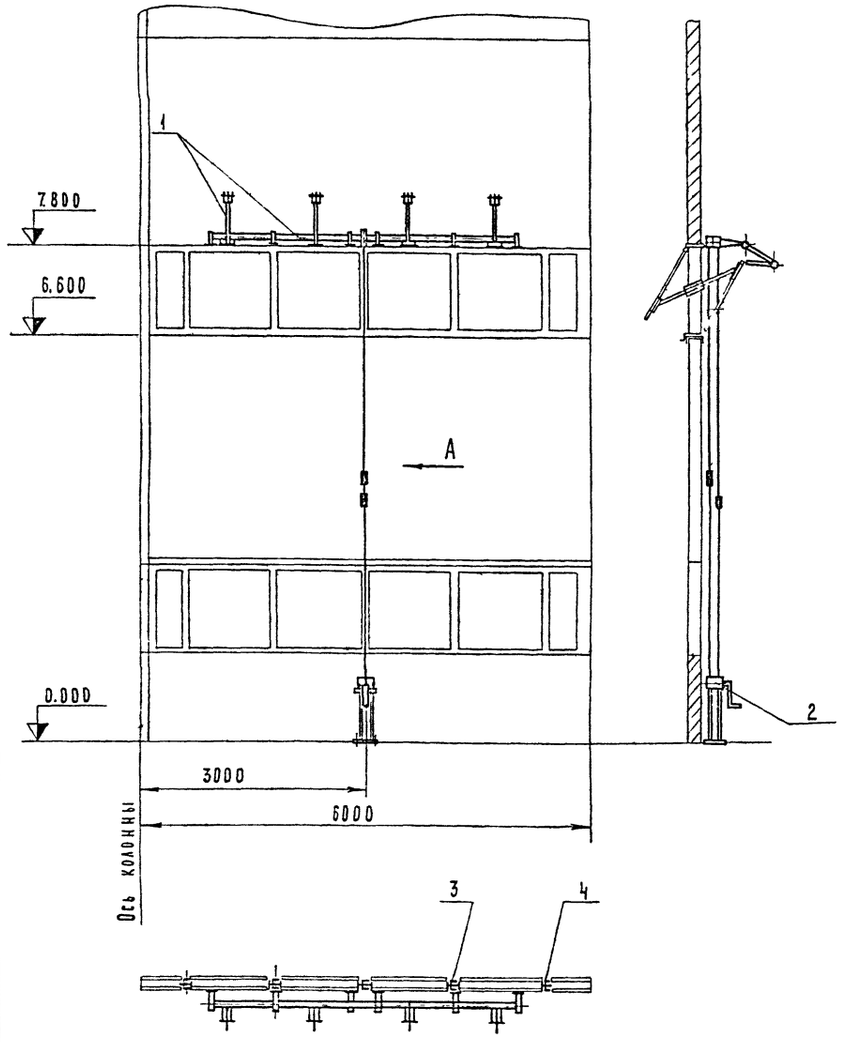
Изм.	Лист	№ докум	Подп	Дата	ТП 816-233 - Т			
Гип		Шайхет		22/IV	Специализированный цех по ремонту шасси тракторов К-700 и К-701 с программой 500 ремонтов в год			
Нач. отд.		Зараковская		11-78				
Гл. инж. отд.		Кабанов		11-78	Производственный корпус с бытовыми помещениями	Лит.	Лист	Листов
Рук. сект.		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

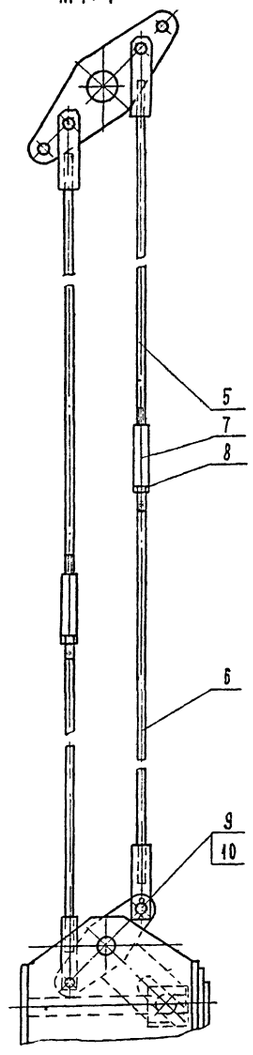
Копировал Матвеева Матвеев

Формат 22 Г

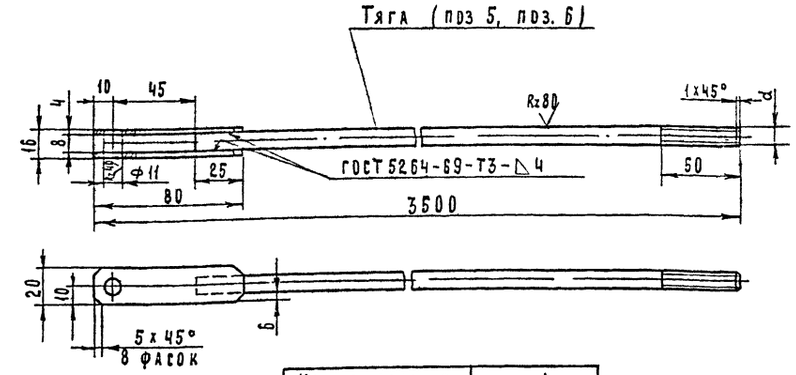
Типовой проект 816 233 Альбом I



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/VII
Нач. отд.		Горожанин	[illegible]	23/VII
Рук. бриг.		Родин	[illegible]	23/VII
Ст. инж.		Чернышева	[illegible]	19/VII
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 бес-		
		шовные 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 электро-		
		сварные 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 водо-		
		газопроводные 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 термо-		
		динамический 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 угло-		
		вая 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 привар-		
		ной 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 водо-		
		газопроводные ф 20	10,0	1,7 кг
		Краскоснабжение		
	ГОСТ 8732-70*	1. Трубы стальные бесшов-		
		ные горячекатаные ф 25х2,5	8,0	1,9 кг
	ГОСТ 3262-75	2. Трубы стальные водо-		
		газопроводные ф 20	16,0	1,7 кг
	11ч 6бк	3. Кран проходной саль-		
		никовый 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 масля-			
	ной краской за 2 раза.	м²	59.0	

46

7393/I

Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата
Рл инж. ин		Хахалин	[подпись]	22.IV.71
Рил.		Шанхет	[подпись]	18/VI
Нач. отд.		Горожанин	[подпись]	23/VI
Рук. бриг.		Родин	[подпись]	23.VI.71
Ст. инж.		Чернышева	[подпись]	19.VI.71
Инженер		Хребтова	[подпись]	19.VI.71
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

1	2	3	4	5	6	7
	(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

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							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
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	—	—

49

7393/I

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Гл. инж. пр-та		Хахалин	[подпись]	28.VII.78
ГИП		Шайхет	[подпись]	18/VII
Нач. отд.		Горожанин	[подпись]	23/VII
Рук. брат.		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)

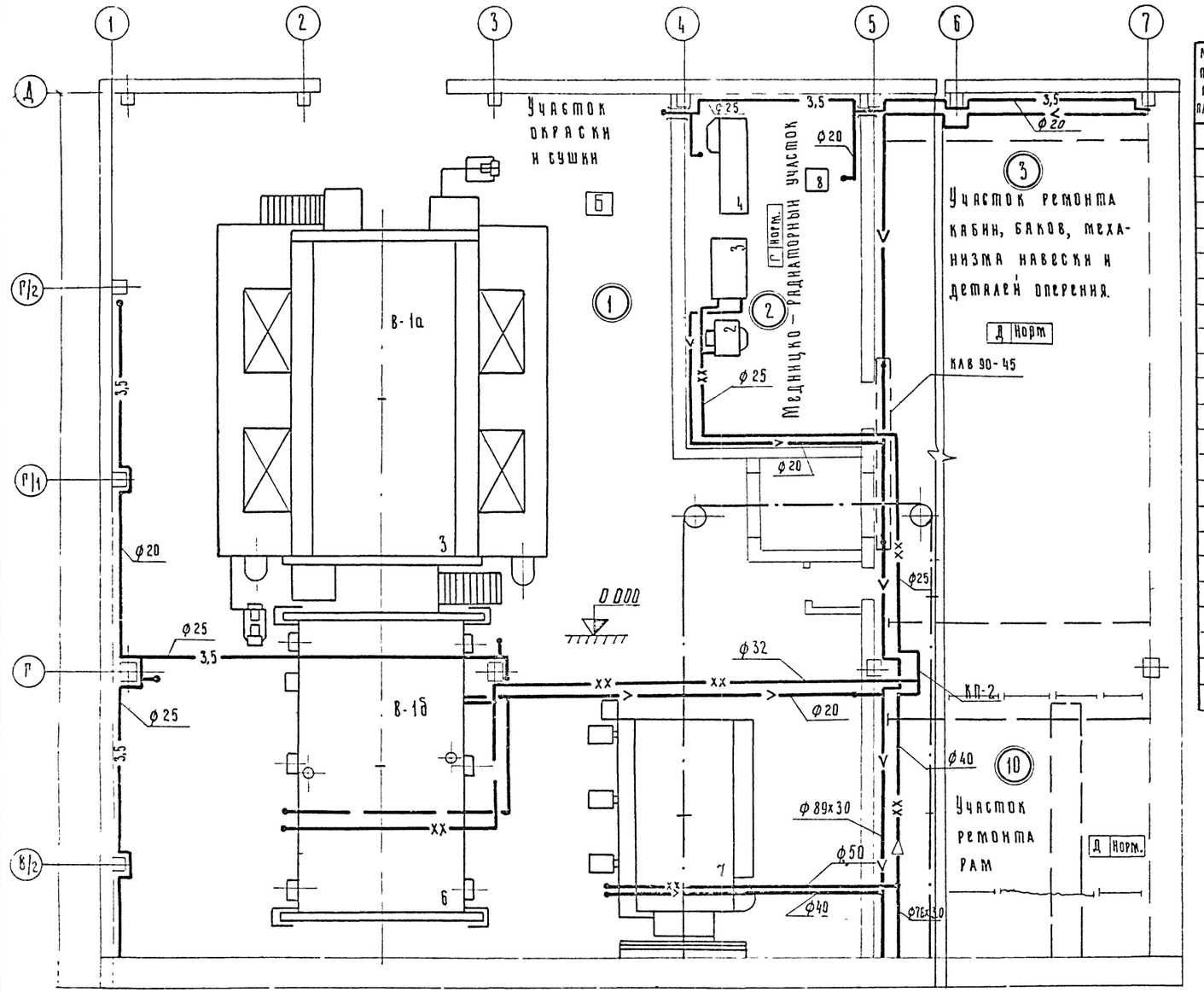
Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

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=12 м³	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, P=3 кгс/см²	1	115	40	115	40	100	
	(36) Помещение для сливных устройств.							
1	Емкость для слива масел ТП 704-1-42 P=3 кгс/см²	2	30		30		100	

Компоновочный план

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

50

7393/I

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
ГИП		Шанхет		18/IV
Нач. отд.		Горожанин		23/IV
Рук. бриг.		Родин		23.IV.78
Ст. инж.		Чернышева		12.IV.78
Инженер		Хребтова		12.IV.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	7	

План с сетями технологических трубопроводов в осях 1-7, В/2-Д

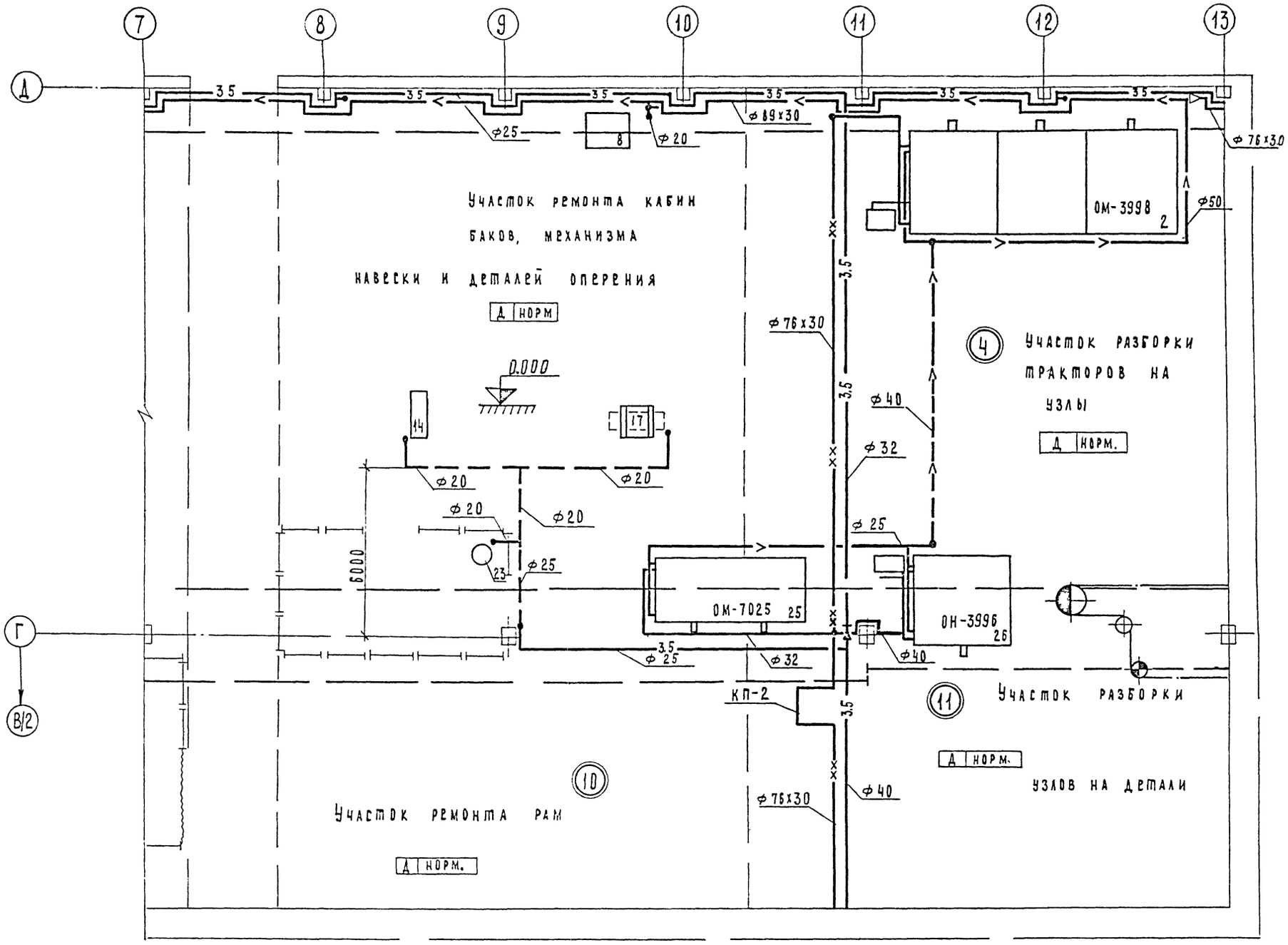
Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Ильичева

Формат 22Г

Альбом I

Типовой проект 816-233



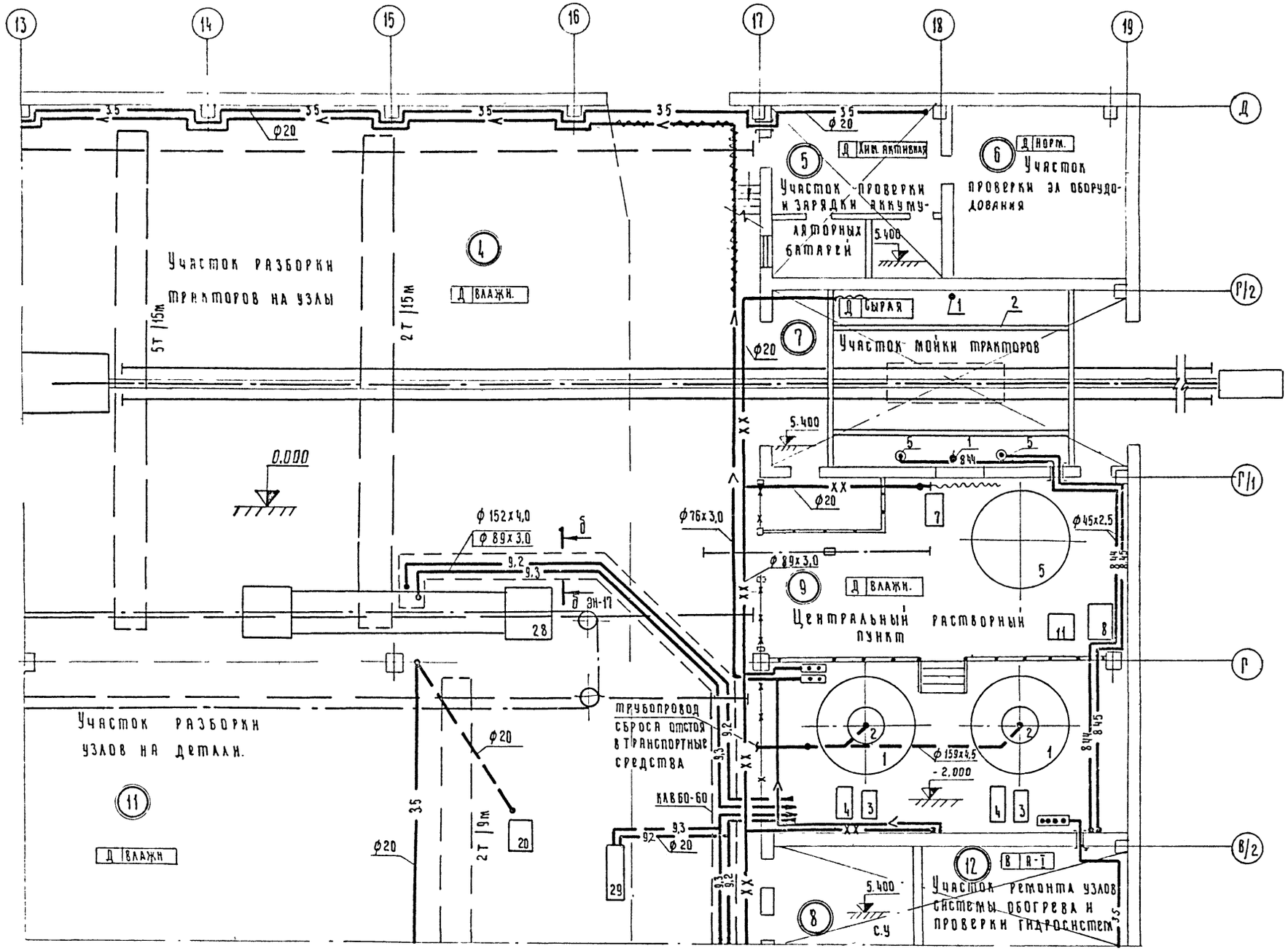
51

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

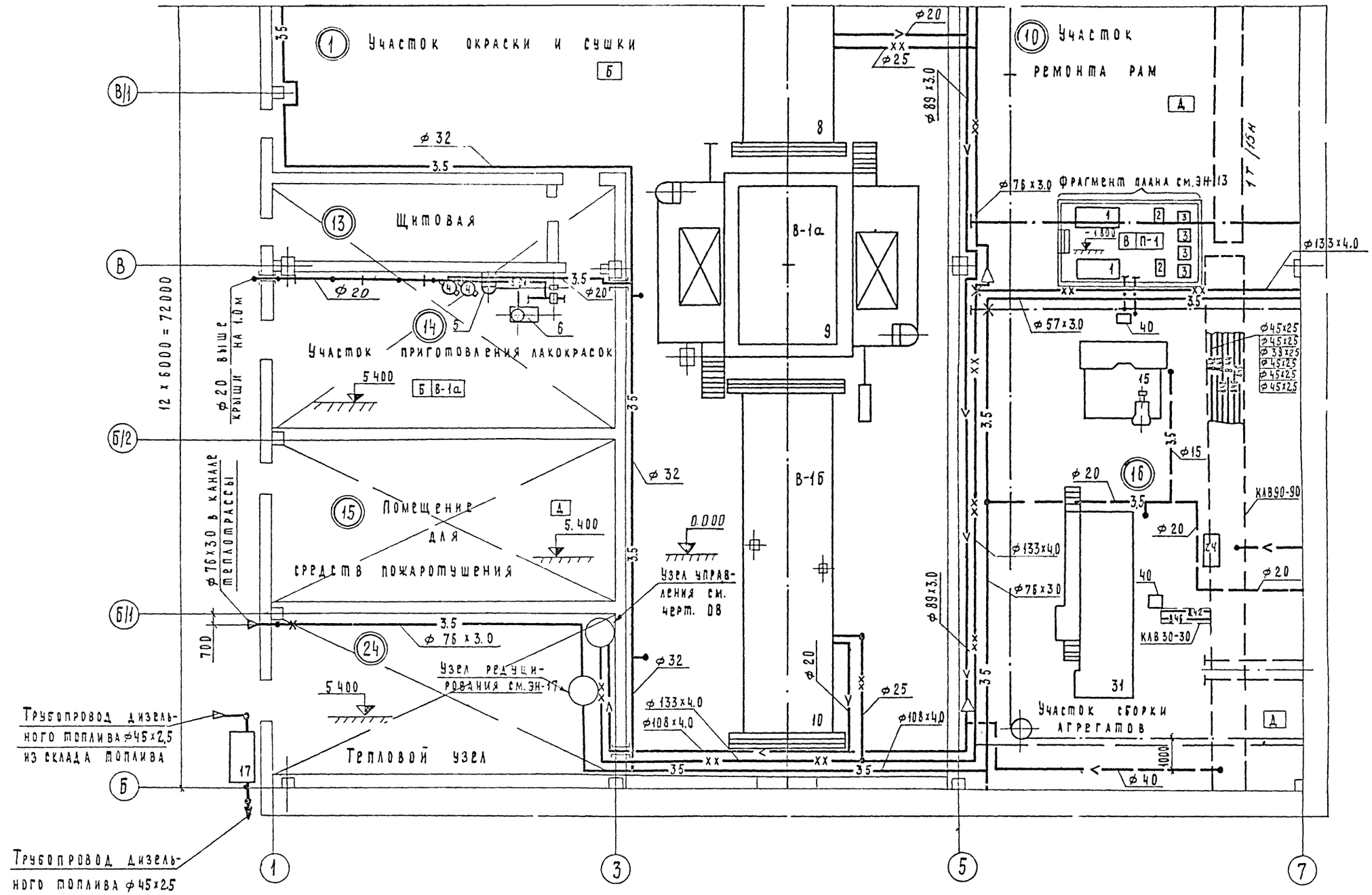
Копировал: Ильичева

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		

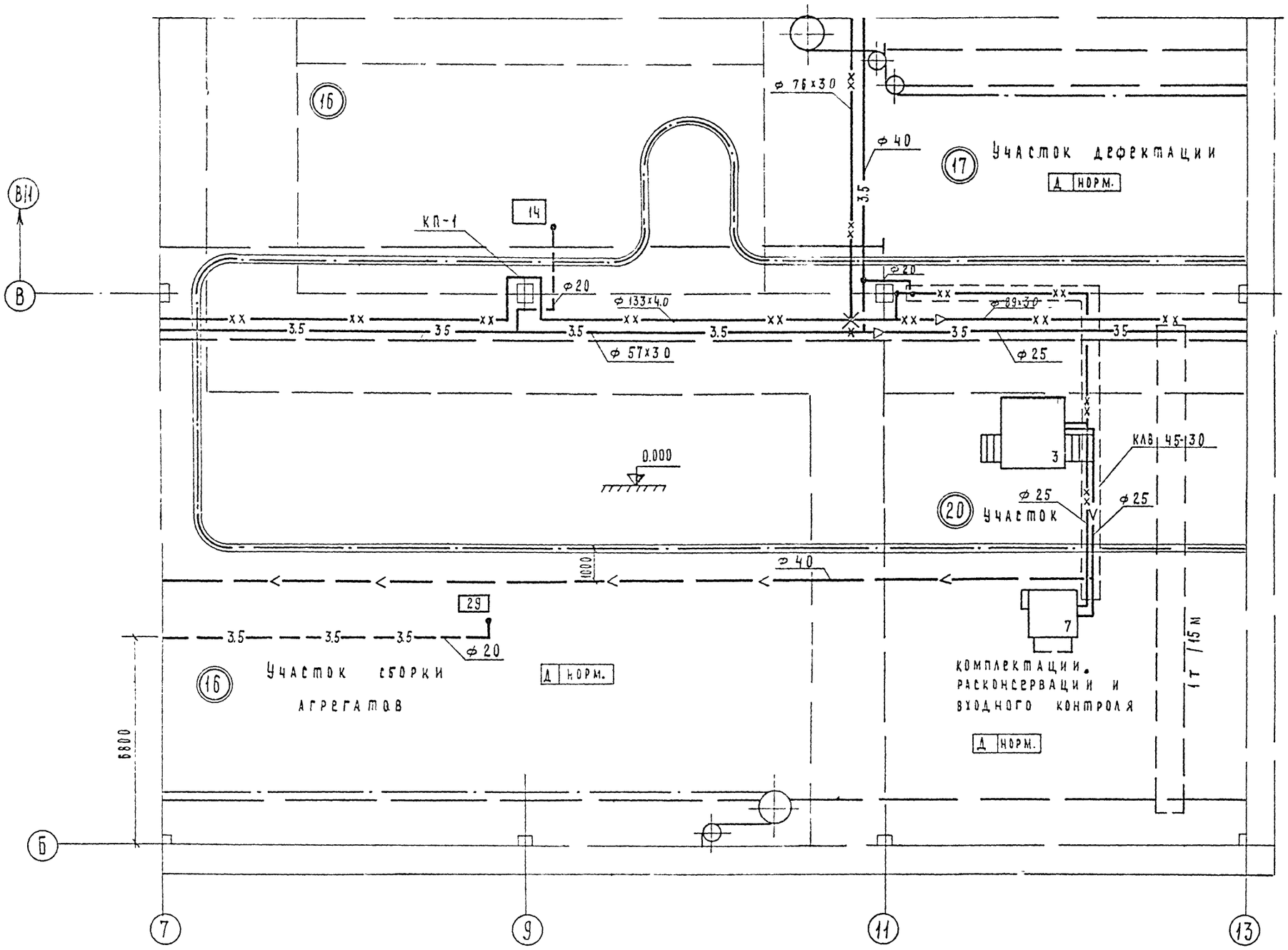
Копировал. Матвеева

Формат 22 Г

53

7393/I

Типовой проект 816-233 Альбом I



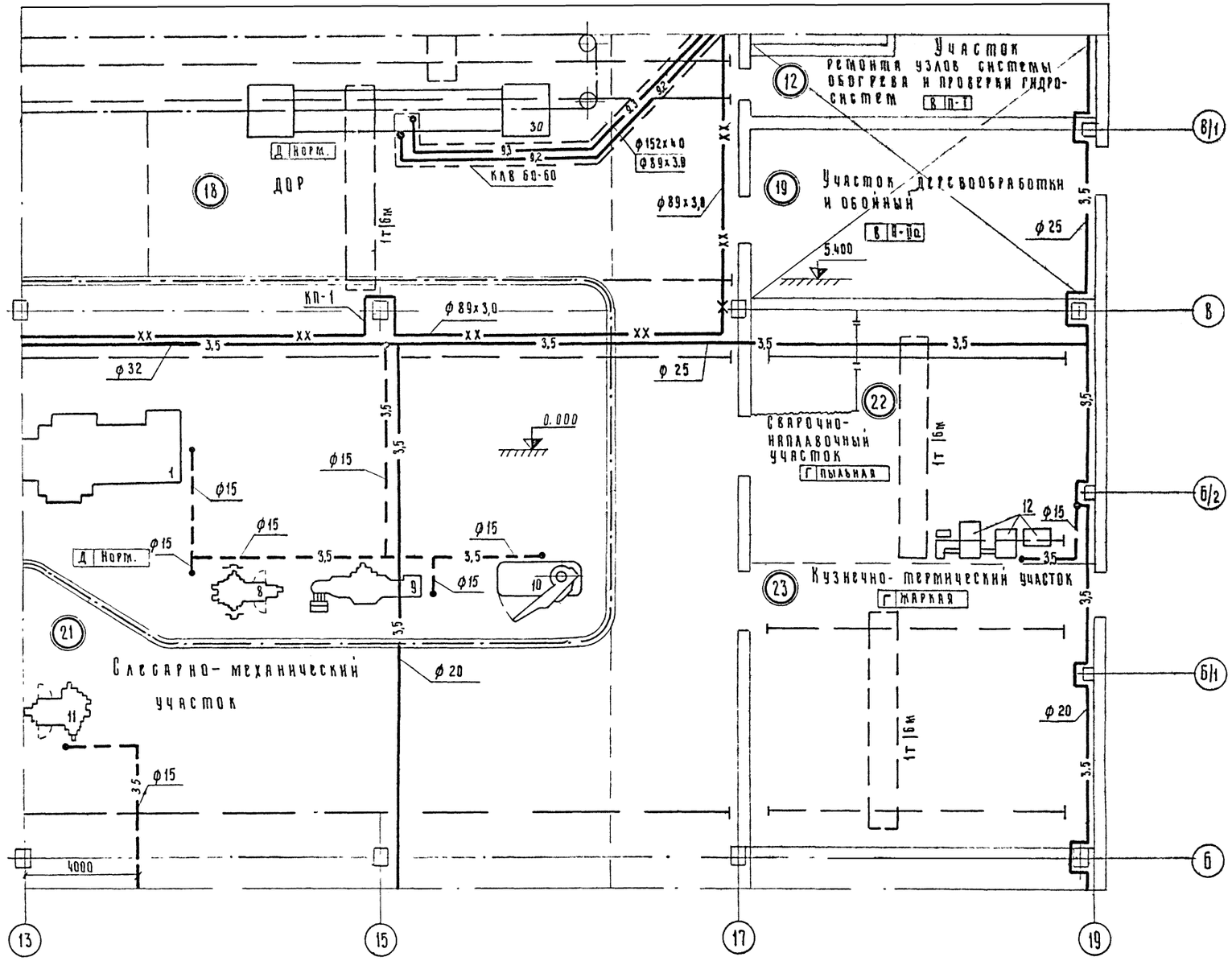
7393/I 54

				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
Ст. инж.		Чернышева		12.VI.72	Лит Р; Лист 11; Листов
Инженер		Хребтова		12.VI.73	
					План с сетями технологических трубопроводов в осях 7-13; Б-В/1
Н. контр.		Есина		26/7	Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов

Копировал: Матвеева, Матв.

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	

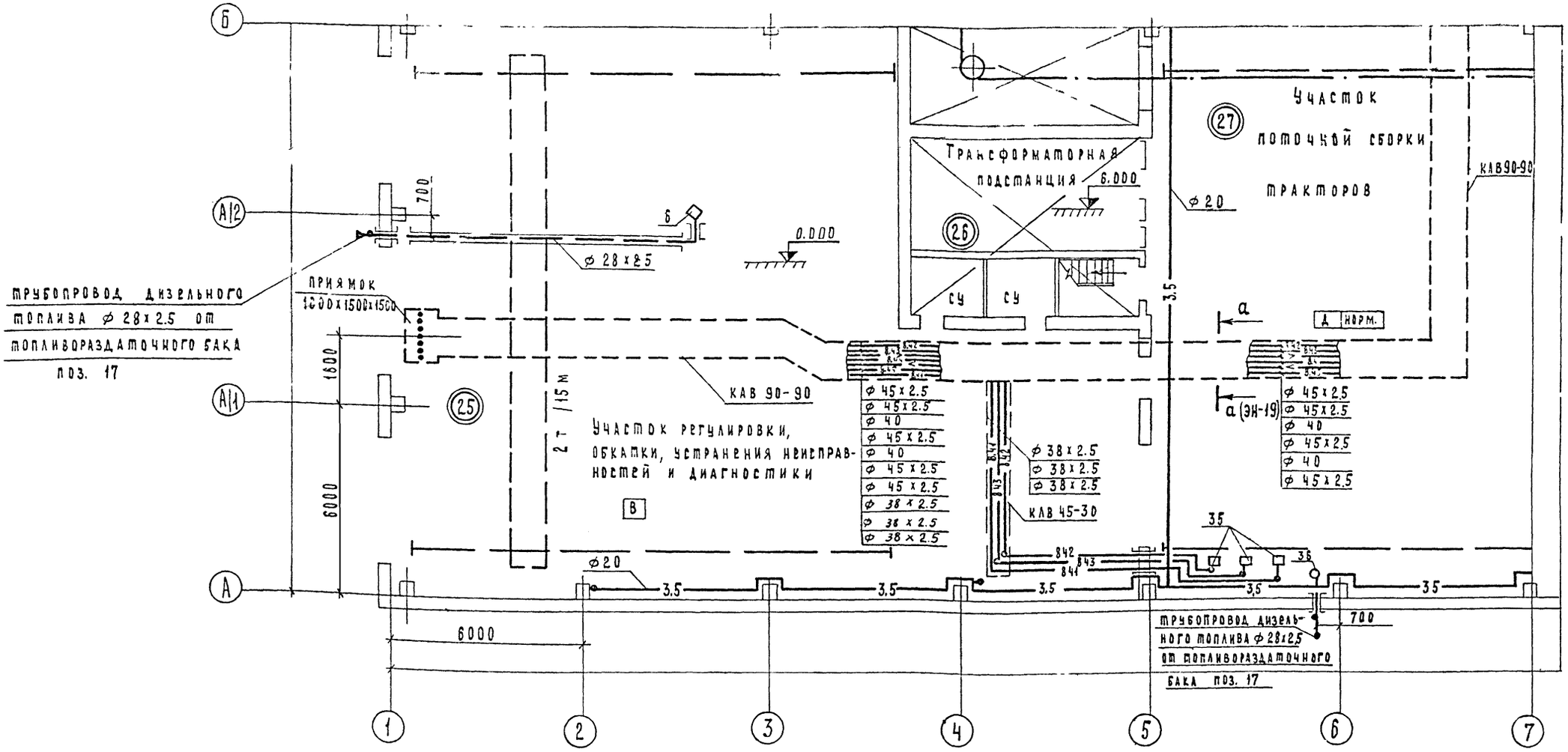
„Союзсельхозтехника"
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов

Копировал: Ильичева

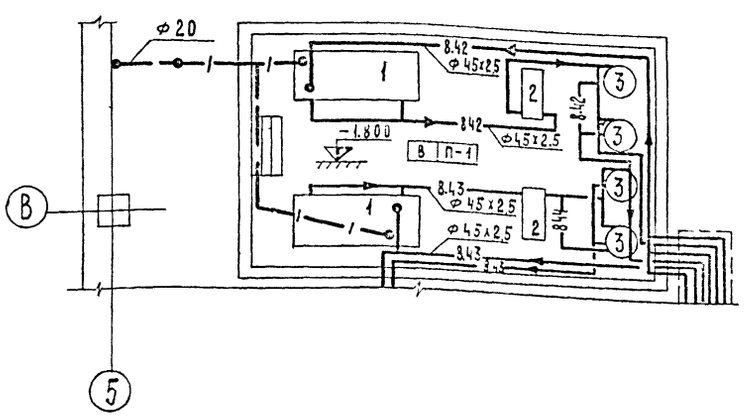
Формат: 22г.

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

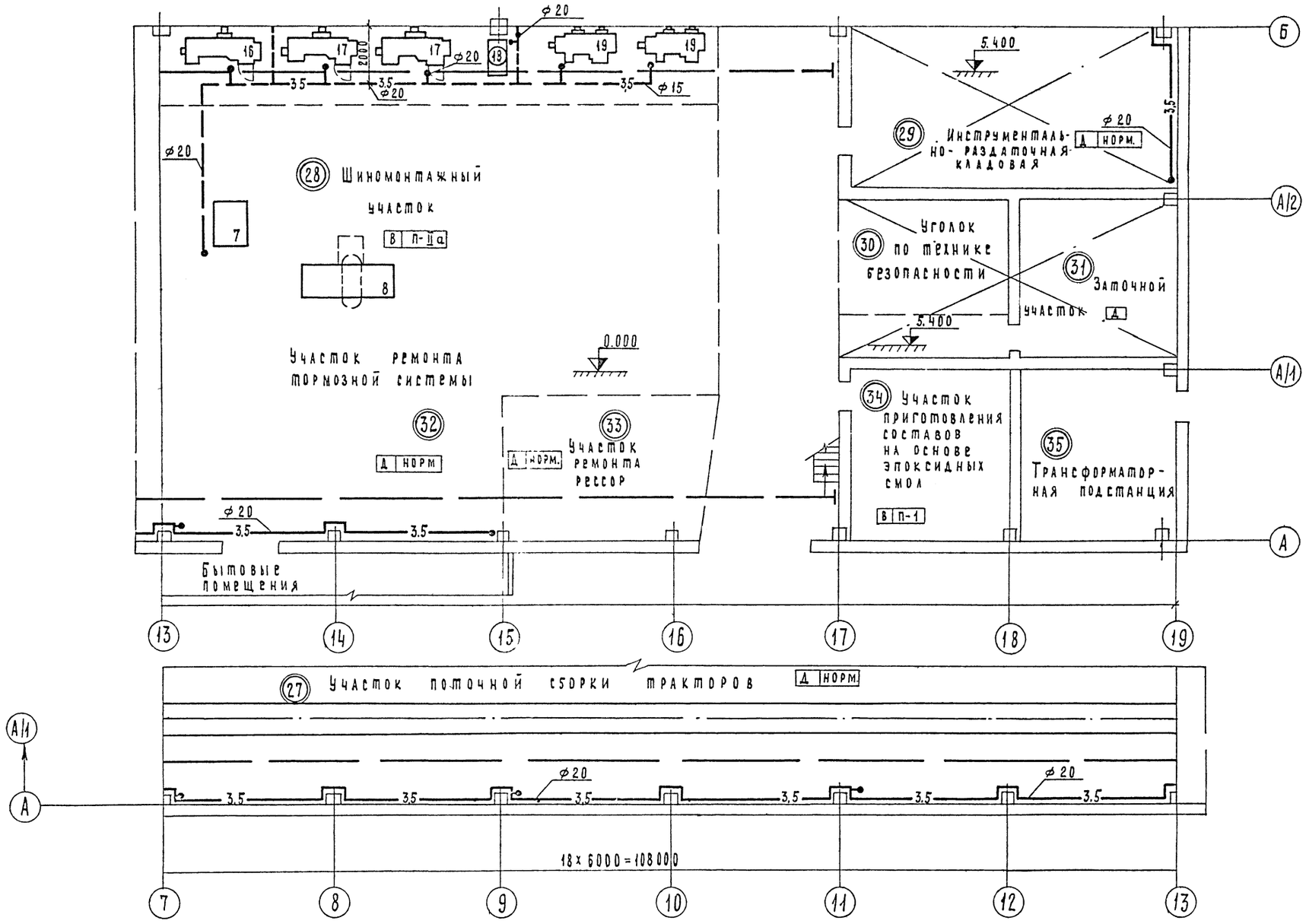
7393/I

					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

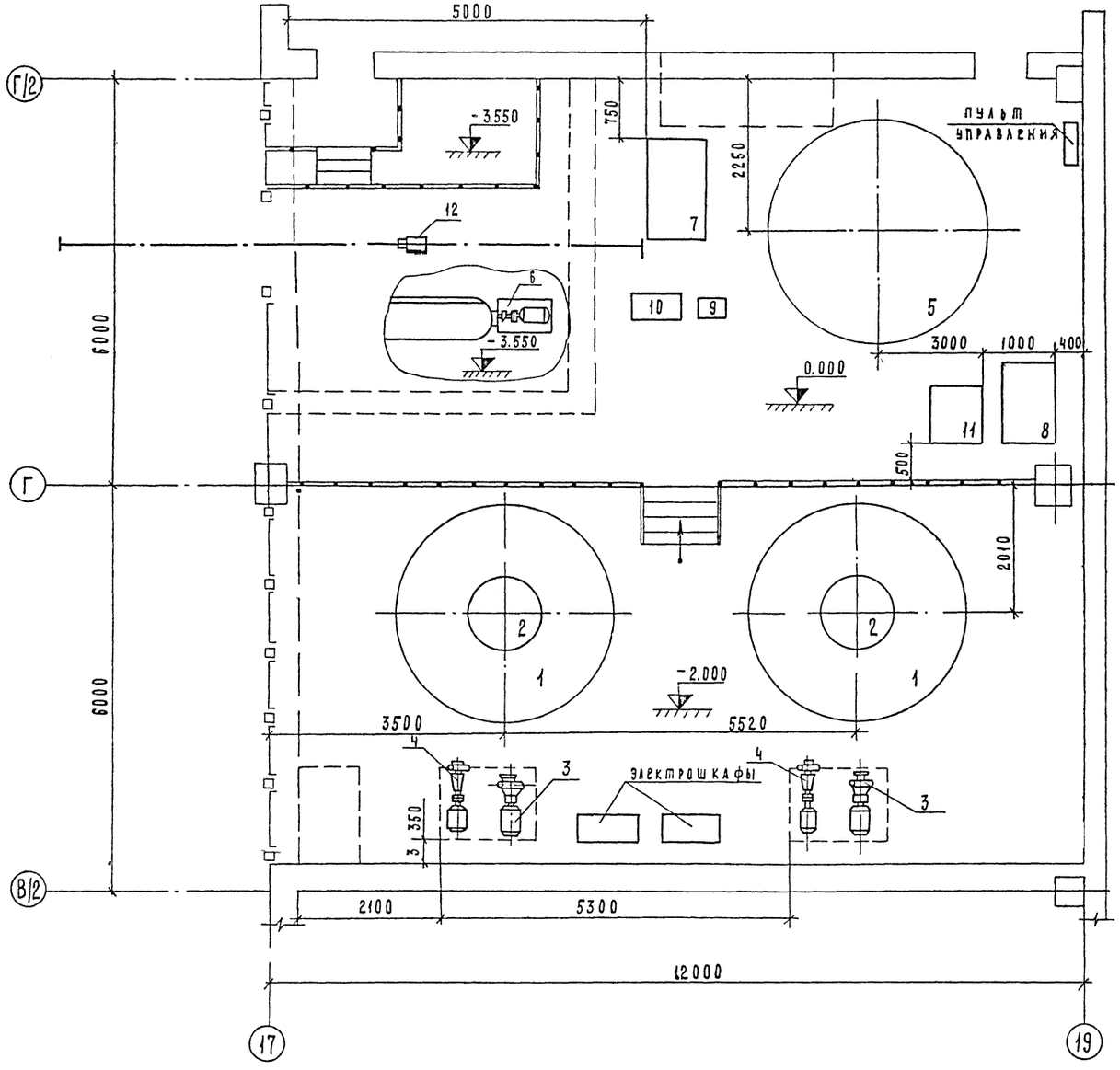
Копировал Матвеева

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	

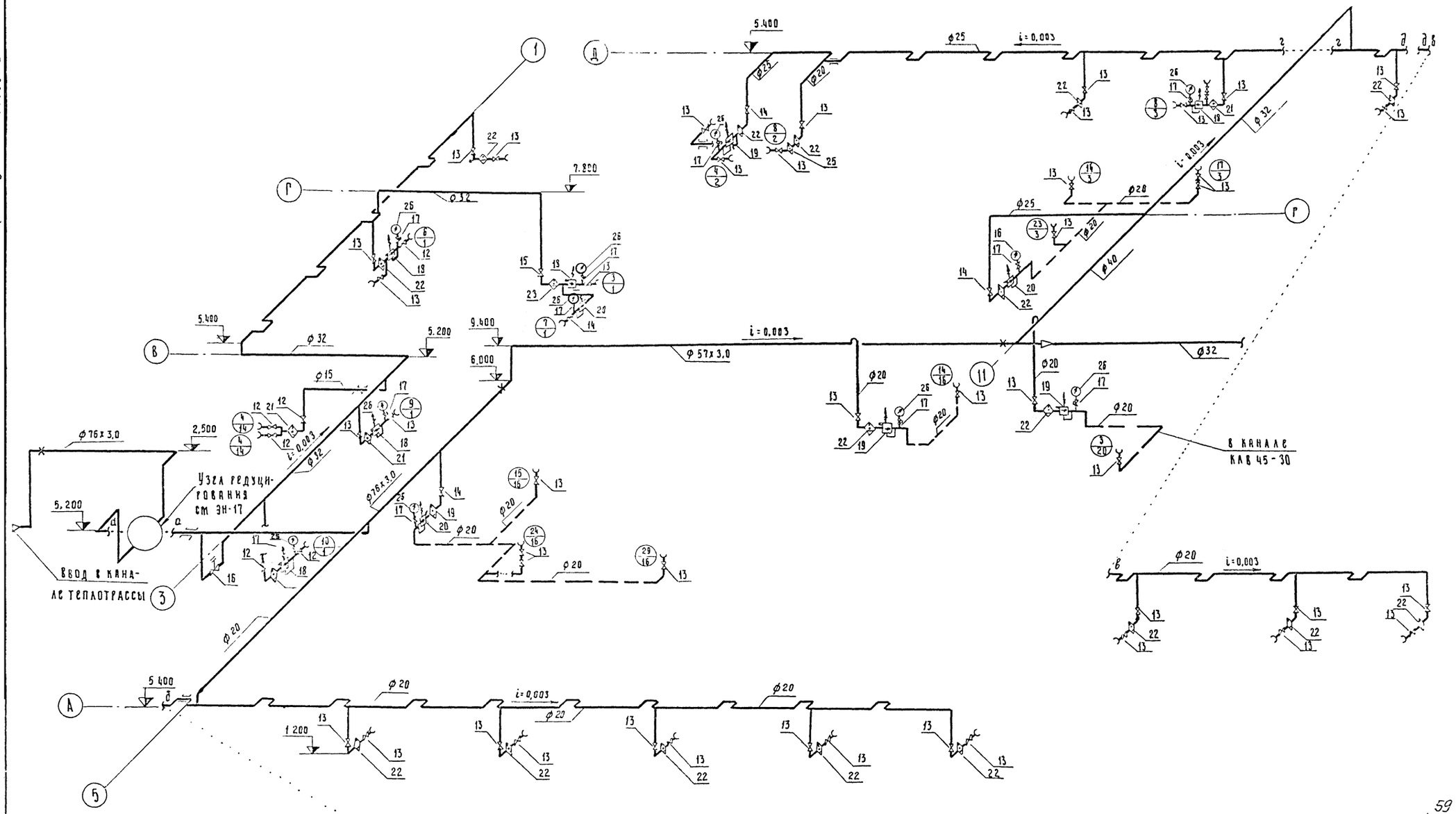
58
7393/I

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]	28/VII	
Рук. бриг.		Родин	[подпись]	23.VI.78	Производственный корпус с бытовыми помещениями
Ст. инж.		Чернышева	[подпись]	19.VI.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

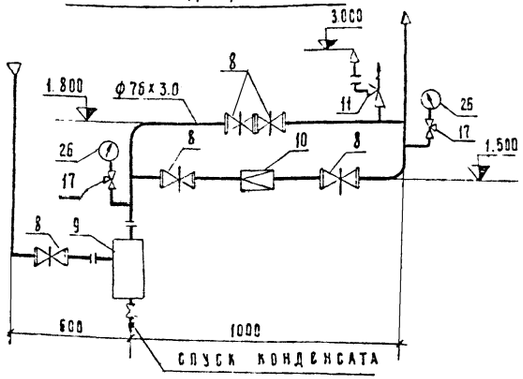
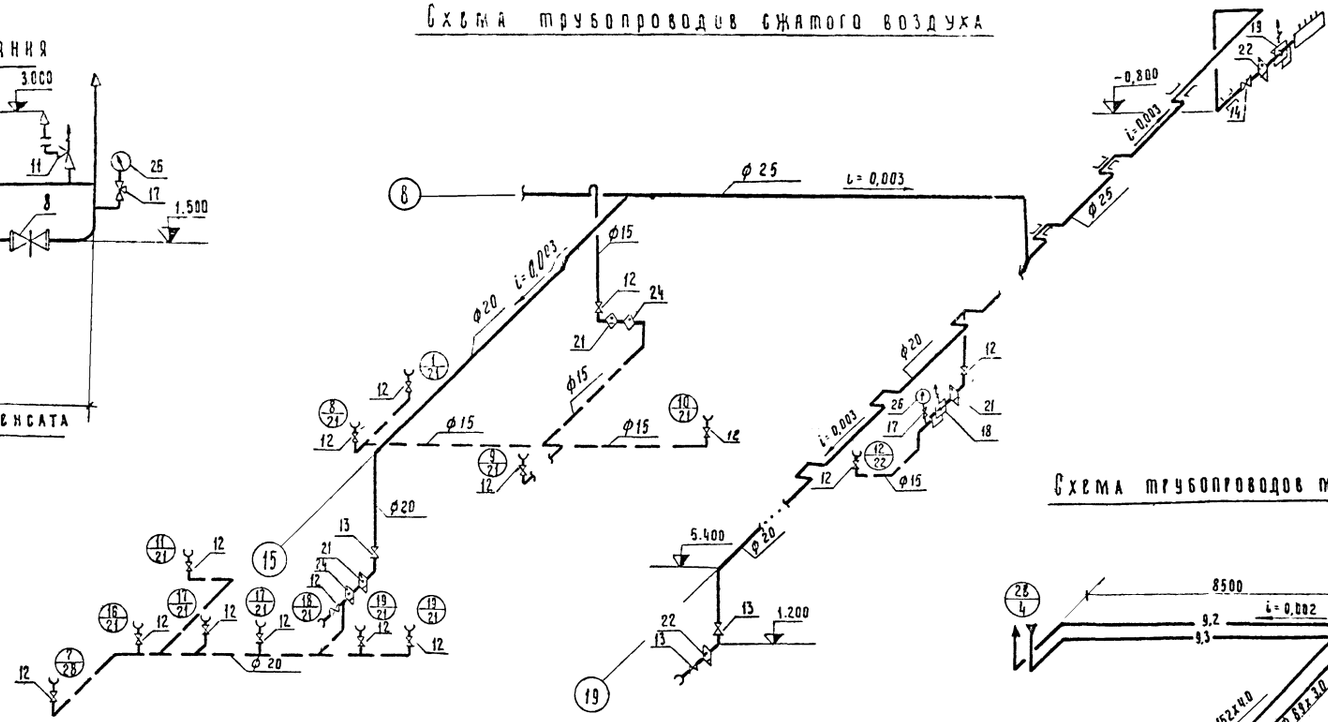


Схема трубопроводов сжатого воздуха



Укладка трубопровода в штрабе

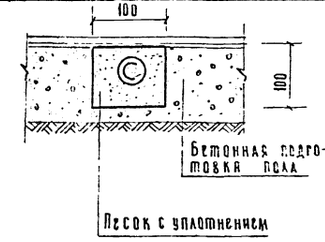
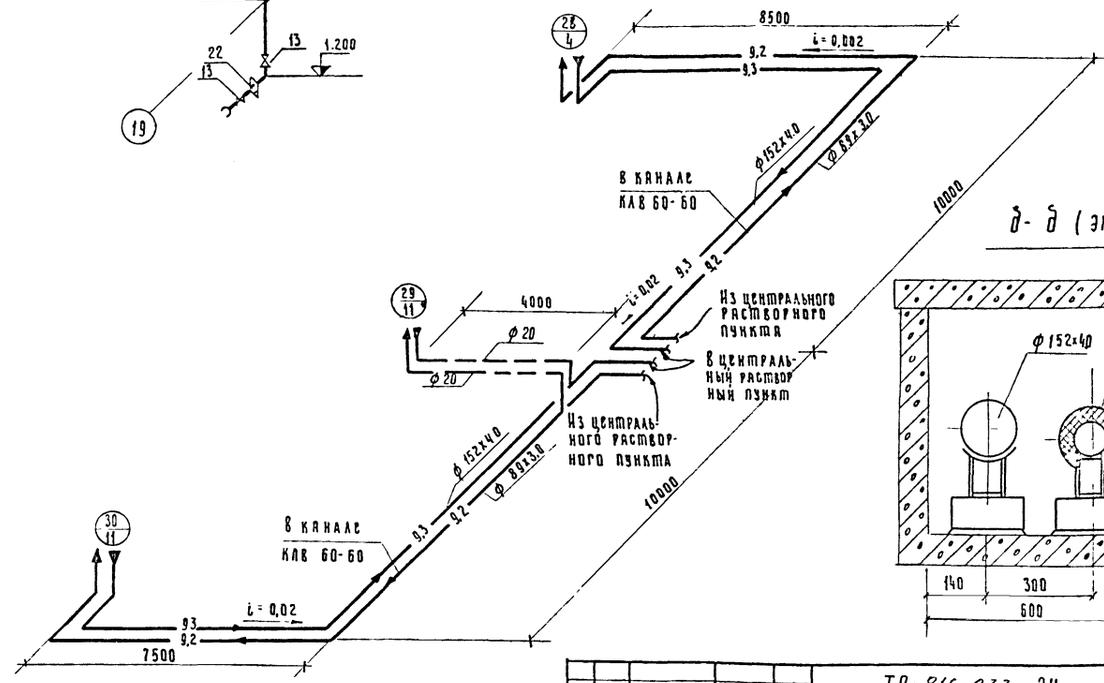
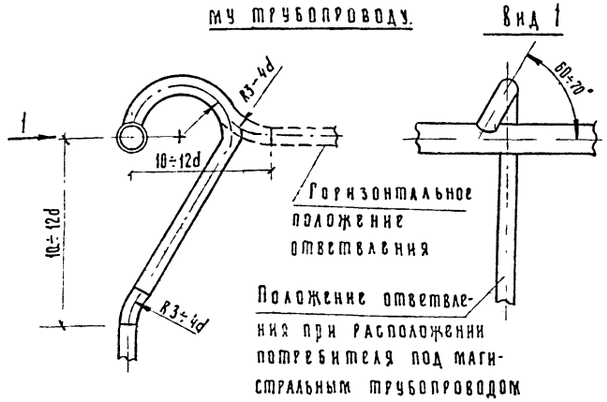


Схема трубопроводов моющего раствора



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

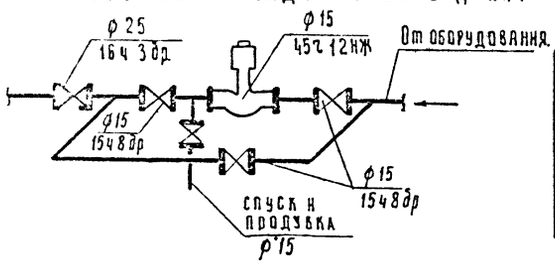
Копировал: Ильичева

Формат А2Г

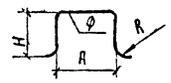
Инв. № подл. | Подпись и дата

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

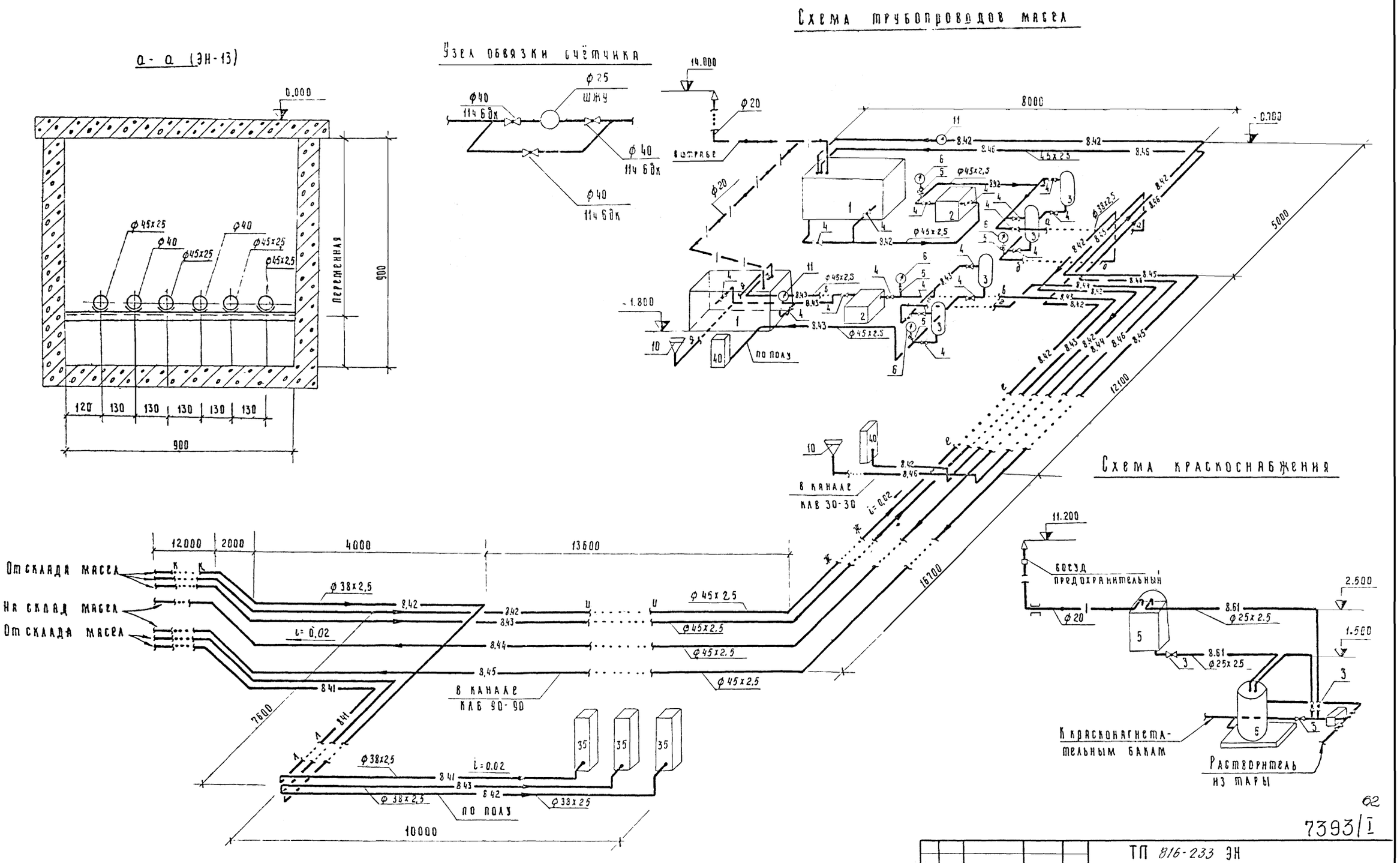
7393/I

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. № года | Подпись и дата

Типовой проект 816-233 Альбом I

Схема трубопроводов

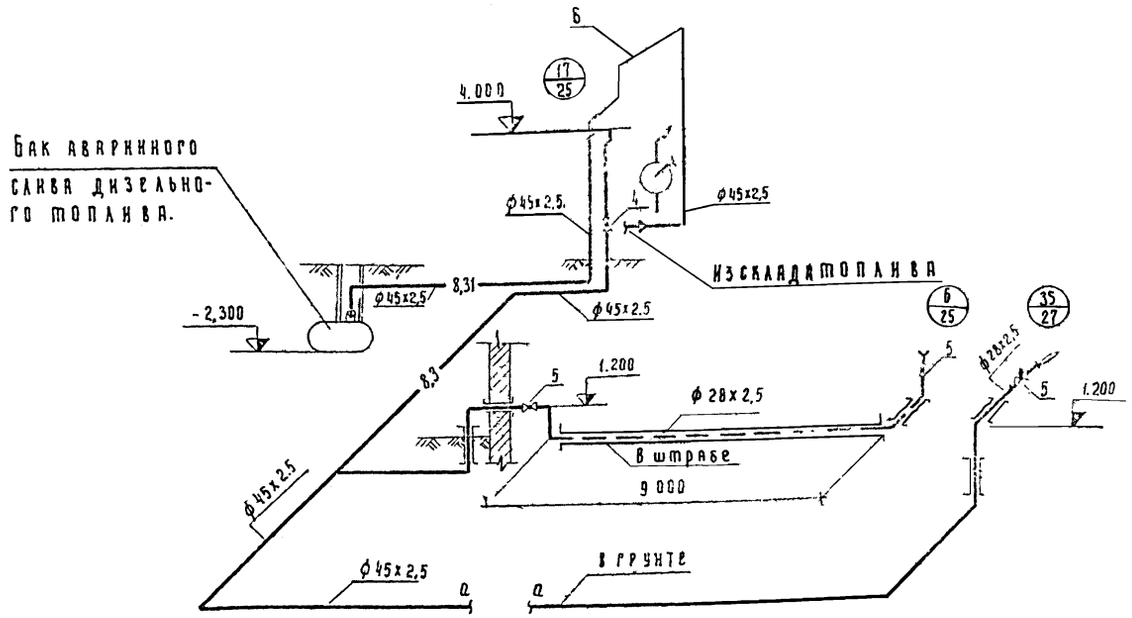
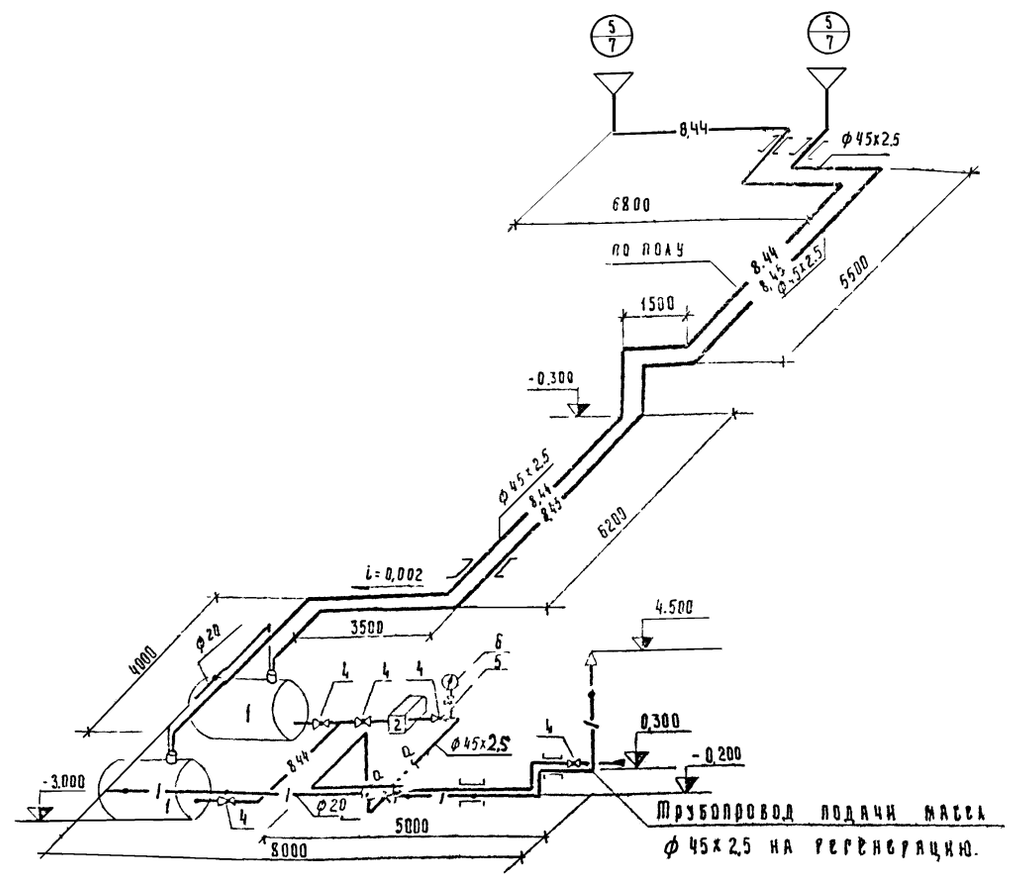
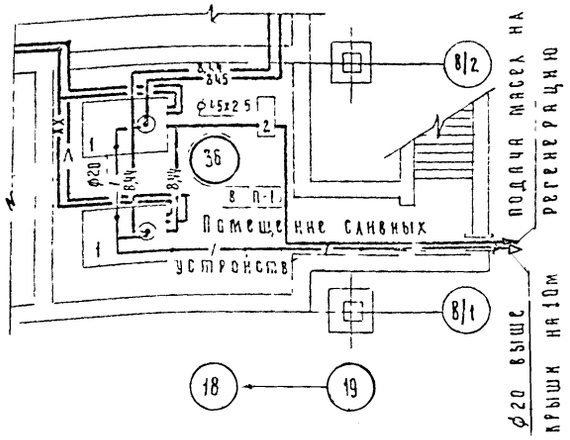


Схема трубопроводов отработанных масел



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		

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

gost.e-ecolog.ru