ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

816 - 142

МОТОРОРЕМОНТНЫЙ ЗАВОД

НА 15000 ДВИГАТЕЛЕЙ В ГОД

СОСТАВ ПРОЕКТА:

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

АЛЬБОМ I

12883 – 01
ЦЕНА 6-72

Разработан:
Институтом „Гипропромсельстрой"

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

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445. Смольная ул., 22

Сдано в печать 1974 года

Заказ № 02151

Содержание альбома

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

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

(Гл. инженер проекта — Леонович)

Копировала | Пароконная | Марк

В.О. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР. ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Содержание альбома	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год		Альбом I
		Лист

12883-01 2

I. Введение

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

Основные технико-экономические показатели

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

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

1	2	3
9. Режим работы		
а) Рабочих дней в году	дней	253
б) Смен в сутки.	смен	2
в) Коэффициент сменности по		
рабочим.	коэф.	1.39
10. Всего работающих	чел	586
в т. ч. а) Рабочих.	"	480
б) Производственных рабочих	"	386
11. Уровень механизированного		
труда	%	60
12. Уровень механизации		
производственных процессов	%	80,6
13. Годовое потребление		
электроэнергии.	тыс. квт. час	6170
14. Общая площадь территории		

1	2	3
предприятия	га	3.28
15. Плотность застройки	%	53
16. Общая полезная площадь	м²	1496.31
в т. ч. производственная площадь	"	7799.2
17. Общая сметная стоимость		
строительства:	тыс. р.	26645
а) строительно-монтажные работы	"	15398.8
б) Оборудование	"	11246.3
18. Срок окупаемости капитальных вложений.	лет	5.0
19. Удельные капитальные		
вложения:		
а) на 1000 руб. продукции	руб.	847
б) на 1 кв м производственной площади.	руб.	341

Нач. отдела Бегичев
Инженер Кондратовский
Гип Колпаков
Рук. гр. Сидорова

Союзсельхозтехника Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1973 г.

Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год.

Пояснительная записка.

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист 0-1

II. Архитектурно-строительная часть.

Строительство предприятия предусматривается в районах со следующей характеристикой природных условий:

1. Рельеф местности горизонтальный, грунтовые воды отсутствуют.
2. Грунты в основаниях непучинистые, непросадочные со следующими нормативными характеристиками $\varphi^{г}=28^{\circ}$; $E=150$ кг/см², $C^{н}=0.02$ кг/см²; $\gamma_0=1{,}8$ т/м³
3. Расчетная зимняя температура -30°
4. Вес снегового покрова для I района 50 кг/м³
   II района 70 кг/м³
   III района 100 кг/м³
5. Скоростной напор ветра для I географического района
6. Сейсмичность не выше 6 баллов.
7. Строительство в условиях вечной мерзлоты не предусматривается.

Здание предприятия состоит из одноэтажного производственного корпуса с 3-х этажной пристройкой административно-бытовых помещений.

Производственная часть здания принята по унифицированной габаритной схеме 64-18-60 с шагом колонн 6 м.

Здание оборудовано подвесными кранами и кран-штабелерами грузоподъемностью от 1 до 2 т.с и монорельсами грузоподъемностью 0.5 т.

Пристройка административно-бытовых помещений решена в сборных железобетонных конструкциях.

Здание снабжается электроэнергией, паром, водой и сантехническими устройствами.

III Теплоснабжение.

Теплоснабжение корпуса предусматривается от ТЭЦ или районной котельной.

Теплоносителем для систем отопления, вентиляции является перегретая вода с параметрами $t_г=150^{\circ}$, $t_0=70^{\circ}$

Теплоносителем для технологического пароснабжения является пар редуцируемый на вводе в здание до 4 ати.

Расходы тепла отдельными потребителями приведены в таблице.

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

IV Водопровод и канализация.

1. Водопровод.

Водоснабжение здания производственного корпуса и административно-бытовых помещений решается присоединением к действующим внутриплощадочным сетям.

Схема водопровода единая производственно-хозяйственно-противопожарная.

Суммарные расходы составляют:

суточный	163.659 м³
максимальный часовой	61.485 м³
расчетный секундный	35.46 л
расчетный секундный при пожаре	34.642 л/сек.

Потребный свободный напор на вводе при производственном и хозяйственно-питьевом водопотреблении составляет 18 м. вод. столба, при пожаре 23 м. в. столба.

Расход воды на наружное пожаротушение составляет 15 л/сек.

Горячее водоснабжение предусматривается централизованное от наружных сетей.

Количество тепла на горячее водоснабжение составляет 1339800 ккал/час.

Суммарные расходы воды оборотной системой корпуса составляют:

суточный	108.52 м³
часовой	10.632 м³
секундный	3.321 л.

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

2. Канализация.

Отвод сточных вод предусматривается во внутриплощадочные сети.

Канализование производится по раздельным сетям производственно-бытовой и ливневой канализации.

На выпусках загрязненных сточных вод устанавливаются местные очистные сооружения.

Выпуск кислотно-хромистых и щелочных сточных вод производится после предварительного обезвреживания и нейтрализации, через отстойник во внутриплощадочные сети.

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

Гл. ОСР | Маклакова | Козлова | Копировала | Пароконная | Ст. техник

12883-01 4

Расходы хозяйственно-фекальных и производственных сточных вод составляют:

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

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

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

IV. Электроснабжение.

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

Основные показатели.

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

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

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

V. Автоматизация управления механизмами.

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

VI Слаботочные устройства.

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

VII Указания при привязке типового проекта на строительство.

1. Строительная часть.

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

2. Сантехническая часть.

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

3. Электрическая часть.

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

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

4. Слаботочные устройства.

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

Указания по привязке.

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

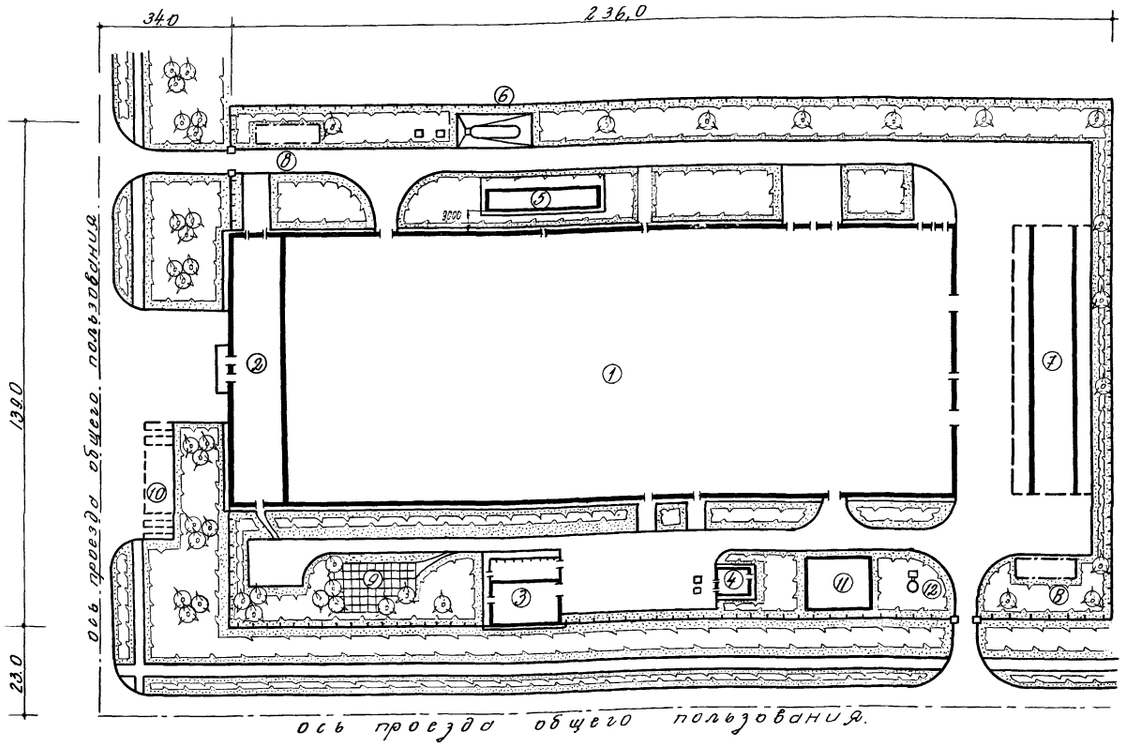
Гл. инж. проекта /Серебрякова/

В.О. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Пояснительная записка	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год.		Альбом I
		Лист 0-3

Нач. отдела | Маклакова | Нач. отсп | Катков | Ст. техник | Козлова | Копировала | Пароконная

Перечень зданий и сооружений

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



Основные показатели.

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

Условные обозначения.

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

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Схема генерального плана.	Типовой проект 816-142.
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год.		Альбом I
		Лист ГП-1.

Гл. специал. Родионов
Ст. инженер Алимова
Копировала Бурмистрова

12883-01 6

Технологическая часть

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

1. Годовая производственная программа

Таблица 1

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

Примечания:

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

2. Состав и площади завода

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

Таблица 2

Наименование отделений и участков	Принятая площадь в м²	Наименование отделений и участков	Принятая площадь в м²	Наименование отделений и участков	Принятая площадь в м²
I. Разборочно-моечное отделение в составе участков		5. Испытательной станции и контрольного осмотра двигателей	1300	7. ИРК	68
1. Разборочно-моечного	1040	6. Окраски и сушки двигателей	432	8. ДОР и предварительная обработка деталей двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41	220
2. Расконсервации запчастей	160	7. Консервации и упаковки двигателей	216	9. Приготовления охлаждающей и моющей жидкости	84
3. Входного контроля запчастей	116	8. Приготовления красок	72	VI. Складские помещения	
4. Дефектовочного	420	9. Столярного	72	1. Ремфонда двигателей	1200
II. Ремонта двигателей и сборки узлов в составе участков		IV. Ремонта и восстановления деталей в составе участков		2. Готовой продукции	542
1. Ремонта базовых деталей	1124	1. Слесарно-механического	816	3. Ремонтных химикатов и прамерных материалов	36
2. Грунтовки базовых деталей	218	2. Тепдового	336	4. Запчастей, основных и вспомогательных материалов	432
3. Ремонта и сборки пусковых двигателей и воздухоочистителей	338	3. Гальванического	168	5. Лакокрасочных материалов	18
4. Контроль электрооборудования	54	4. Приготовления эпоксидной мастики	48	6. Гарно-смазочных материалов	18
III. Сборки и испытания двигателей в составе участков		V Вспомогательные участки		VII. Открытая площадка	
1. Сборки двигателей СМД-14,Д-50	577	1. Главного механика	360	1. Механизированный склад	1521
2. Сборки двигателей АМ-41	330	2. Инструментальный	168	VIII Подземный склад	
3. Комплектовки двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41	440	3. Заготовительный	104	1. Питание испытательной станции	148
4. Испытания пусковых двигателей	54	4. Заточный	56	IX. Лаборатории	
		5. Испытания абразивных кругов	26	1. Общая площадь	126
		6. Агрегатная	72		

ЭПО Союзсельхозтехника Совета Министров СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142	
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Пояснительная записка	Альбом I	
		Лист Т-1	

Гл. специалист Плотникова Копировал Малеева
Гл. инж. пр. Баранковская
Отдела Адамин
Ж. техн. Ерлович Ст. инженер Химикус

3. Режим работы и фонды времени.

Таблица 3

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

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

4. Трудоёмкость.

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

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

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

Таблица 4.

Наименование продукции	Годовая программа в шт.	Трудоёмкость: на единицу в чел. час	Трудоёмкость: на годовую программу в чел.час.	Разборочно-моечные работы	Испытание и обкатка двигателей	Дефектовочные работы	Комплектовочные работы	Медицкие работы	Газоэлектросварочные	Слесарно-прессовые	Механические работы	Сборочные работы	Окрасочные и грунтовочные	Консервация и упаковка	Термические работы	Полировальные работы	Кузнечные работы	Полимерные работы	Гальванические	Контроль электрооборудования
1. Двигатель АМ-41	3000	54.88	164640,0	19740	12360	5760	4050	1200	5550	22740	38850	43590	1620	900	1350	1020	1200	1860	2100	750
2. Двигатель СМД-14	6500	43.32	281580,0	32890	18525	10530	6240	1300	8385	35230	68835	80145	3380	1820	2600	1820	1300	2730	4225	1625
3. Двигатель Д-40, Д-50	5500	37.27	204985,0	24035	14850	7920	5170	1100	6435	25905	50325	54450	2475	1430	1980	1100	1100	2035	3300	1375
4. Двигатель ПД-10 *	9500	6.23	59185.0	9215	3800	1900	1520	—	475	7600	19760	14250	475	—	190	—	—	—	—	—
итого:	—	—	710390	85880	49535	26110	16980	3600	20845	91475	127770	192435	7950	4150	6120	3940	3600	6625	9625	3750

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

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

Гл. инж. отдела	Зараковская	
Гл. специал.	Кощимская	
Нач. отдела		Конструкторская
		Технологическая
		Паронная

в/о „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год	Пояснительная записка	Альбом I
		Лист Т-2

12883-01 8

5. Краткое описание технологического процесса

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Примечание.

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

ГПО Союзсельхозтехника Совета Министров СССР, ГИДРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Пояснительная записка	Альбом I
		Лист Т-3

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

7. Механизация уборки производственных помещений

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

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

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

9. Техника безопасности.

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

9. Состав и численность работающих завода

Таблица 5

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

10. Оборудование

Таблица 6

Тип оборудования	Отделение						Тип оборудования	Отделение					
	Разборочно-моечное	Ремонт деталей и сборка узлов	Сборка и испыт. двигателей	Ремонт и восстановл. деталей	Вспомог. участок и склады	Всего		Разборочно моечн.	Ремонт детал. и сборка узлов	Сборка и испыт. двигателей	Ремонт и восстановл. детал.	Вспомог. участки и склады	Всего
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7
1. Металлорежущее	–	47	16	37	68	168	Подъемно-транспортное	43	53	42	6	68	272
2. Печное	–	3	8	8	–	19	оборудование						
3. Стенды и прессы	38	26	67	21	53	205	Сварочное	–	3	–	3	4	10
4. Моечное	22	7	5	3	23	60	Прочее	134	62	143	66	2575	2980
5. Гальванические ванны							Приспособления и						
и установки	–	–	–	9	–	9	приборы	9	1	1	2	–	13
6. Окрасочное	–	2	2	–	–	4	Всего:	246	204	284	155	2791	3680

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

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

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

11. Штатная ведомость производственных рабочих.

Таблица 7

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

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

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

Таблица 8

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

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

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

Таблица 9

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

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

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

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

14. Штатная ведомость административно-хозяйственного персонала.

Таблица 10

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

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

в.о. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15 000 двигателей в год.	Пояснительная записка	Альбом I
		Лист Т-6

Гл. инж. отдела | Гл. специал. | Зараковская | Охоцимская | Копировала | Пароконная

12883-01 12

Продолжение таблицы 10

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

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

15. Потребность в материалах и грузооборот.

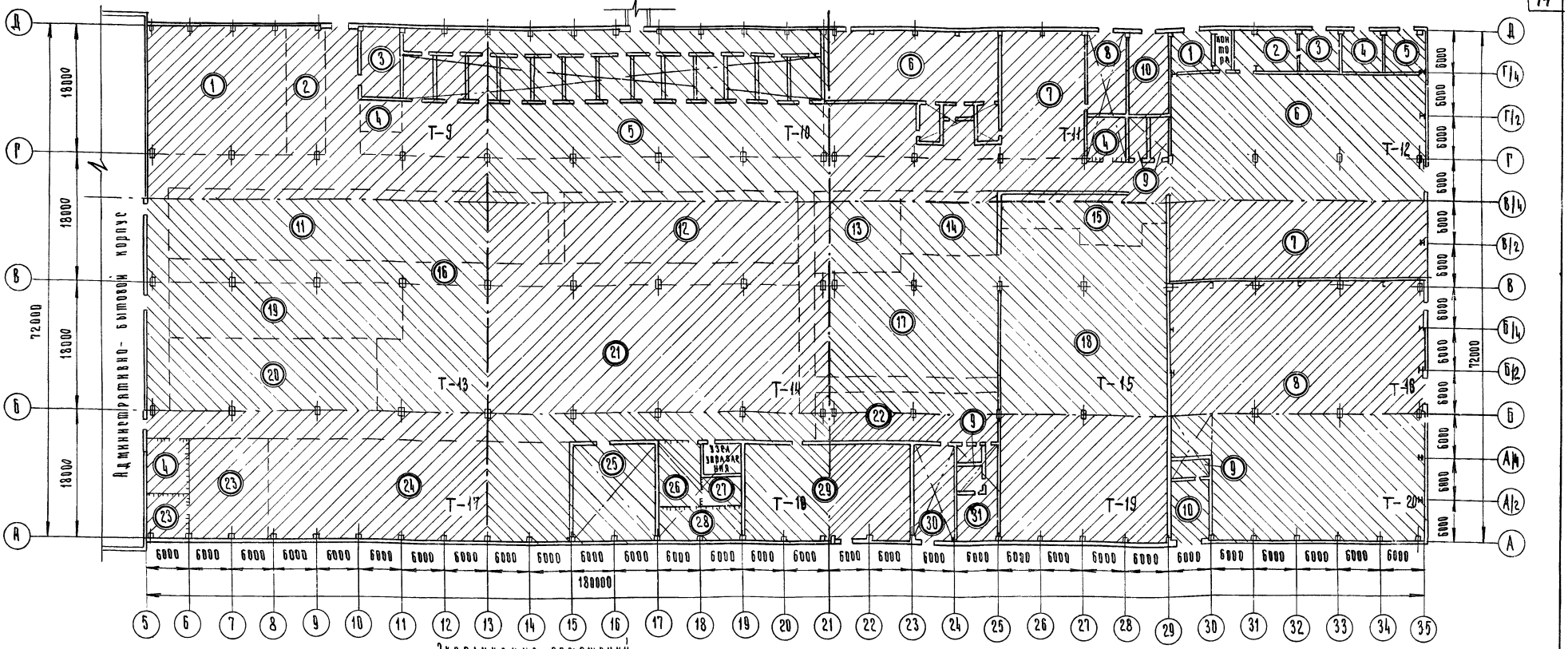
Таблица 11

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

в/о „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15 000 двигателей в год	Пояснительная записка	Альбом I
		Лист Т-7

12883-01 13

Гл. инж. отдела | Гл. специал. | Адеев | Зараковская | Охоцимская | Копировала | Пароконная



Экспликация помещений

Производственные помещения

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

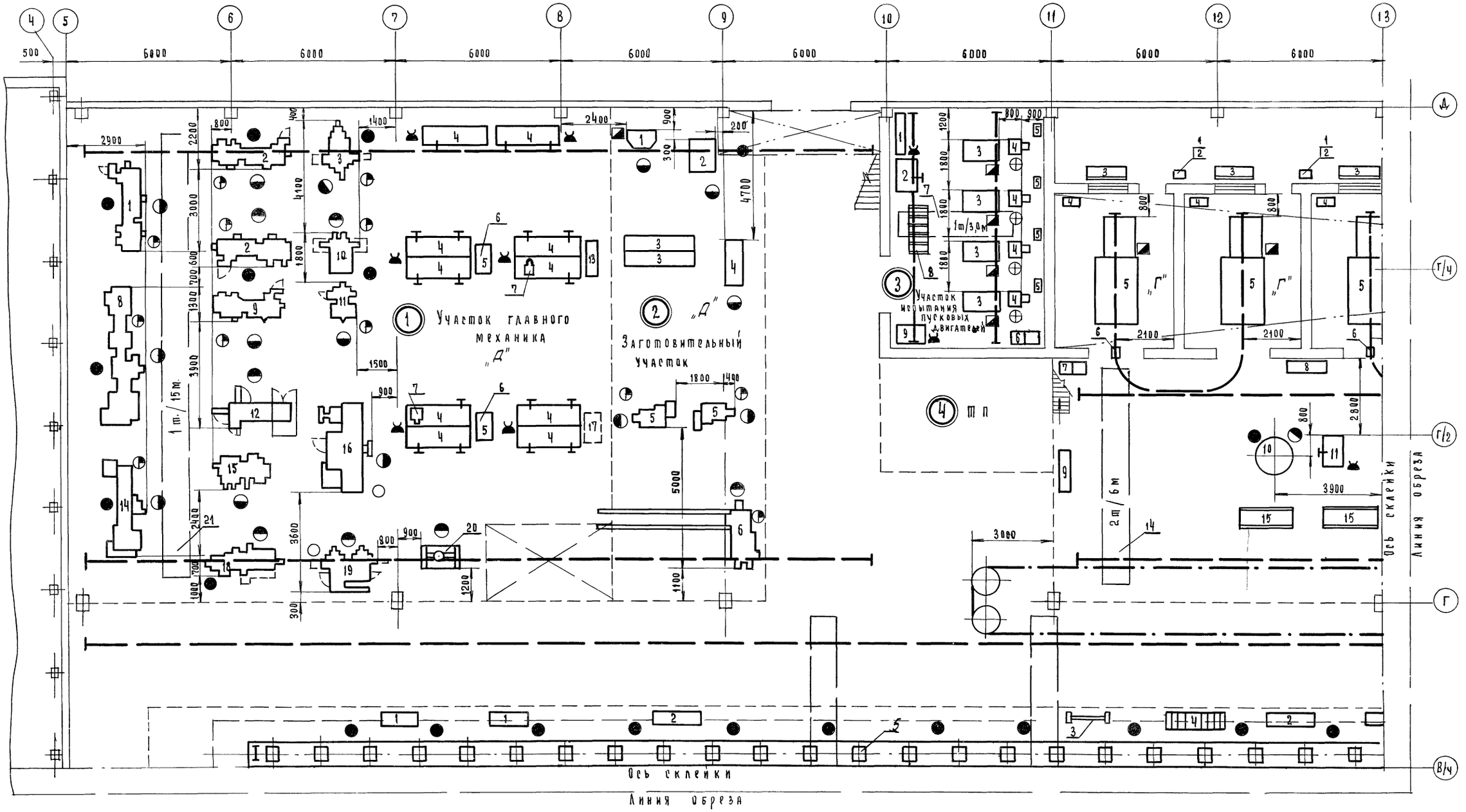
Складские помещения

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

Условные обозначения

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

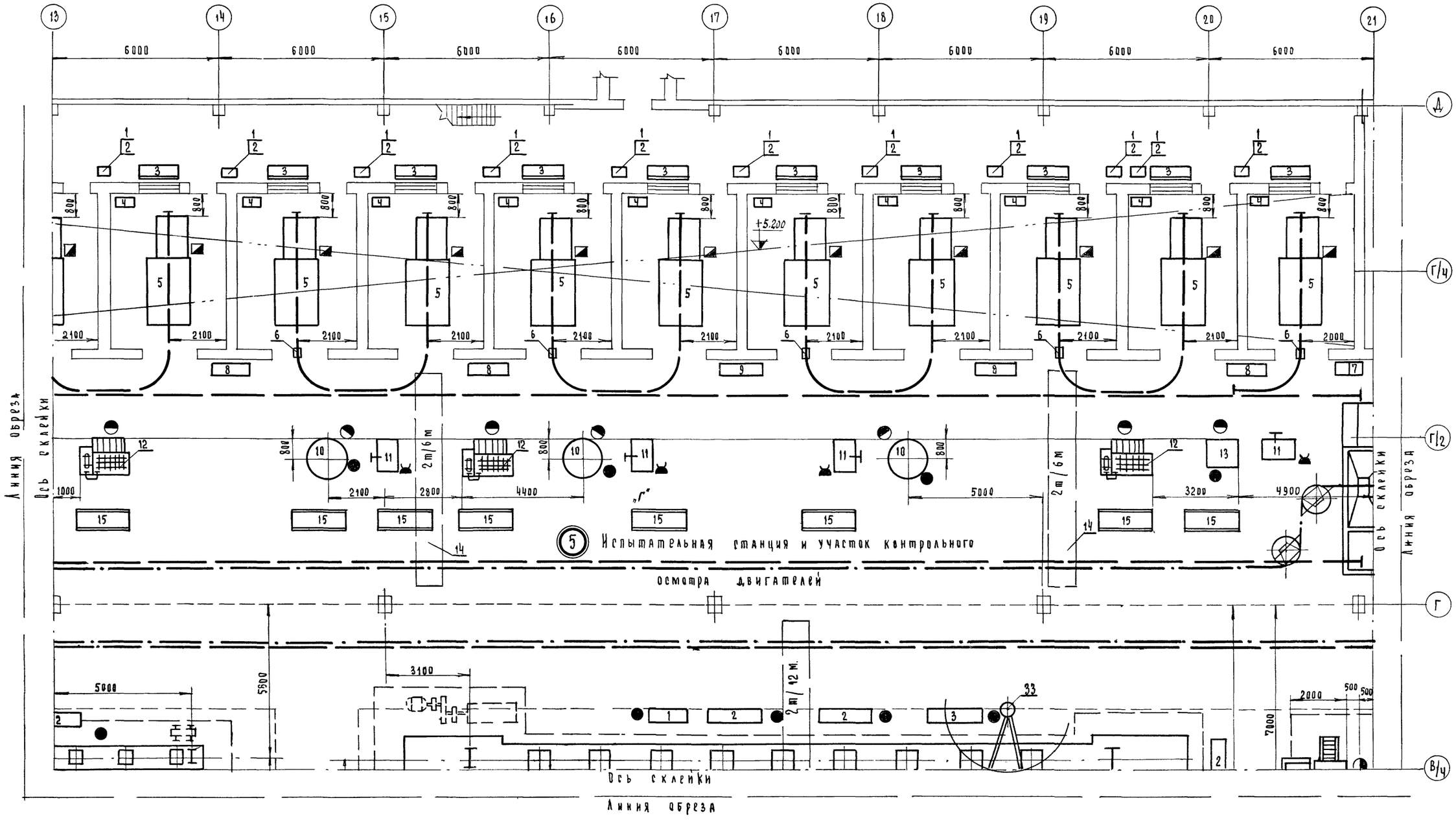
ВПО «Союзсельхозтехника» Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОМОНТАЖ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15 000 двигателей в год.	Компоновочный план	Альбом 1
		Лист Т-8



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

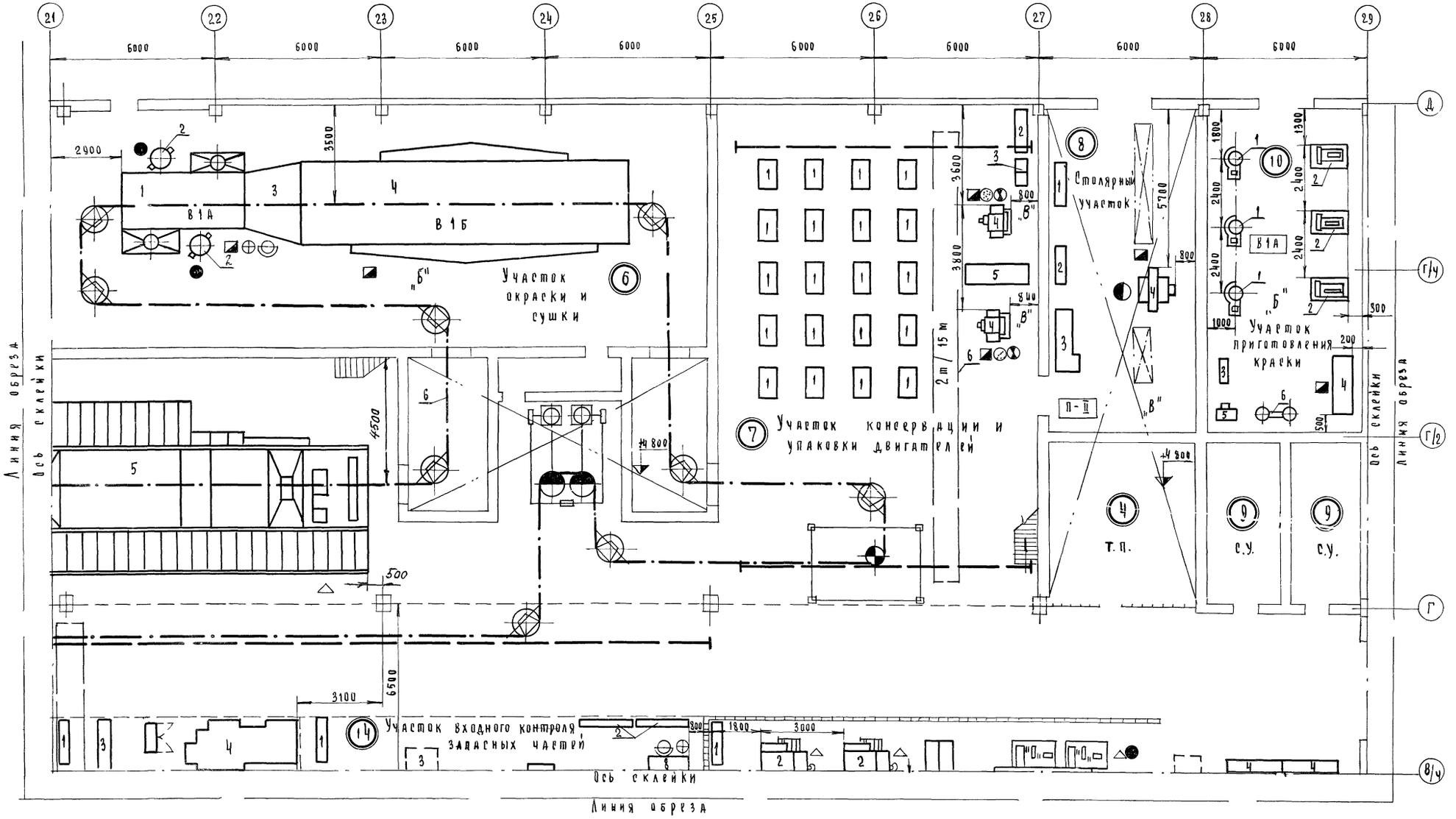
Гл. инж. отд.	Аденин	Ст. инженер	Химикус
Гл. специал.	Зараковская	Инженер	Рязанкина
	Охоцимская	Инженер	Куропаткина
Нач. ОСР	Нач. газов. отд.	Нач. ОСР	Макаракова
	Копировал		Горожанин
			Куклева

12805-01 15



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

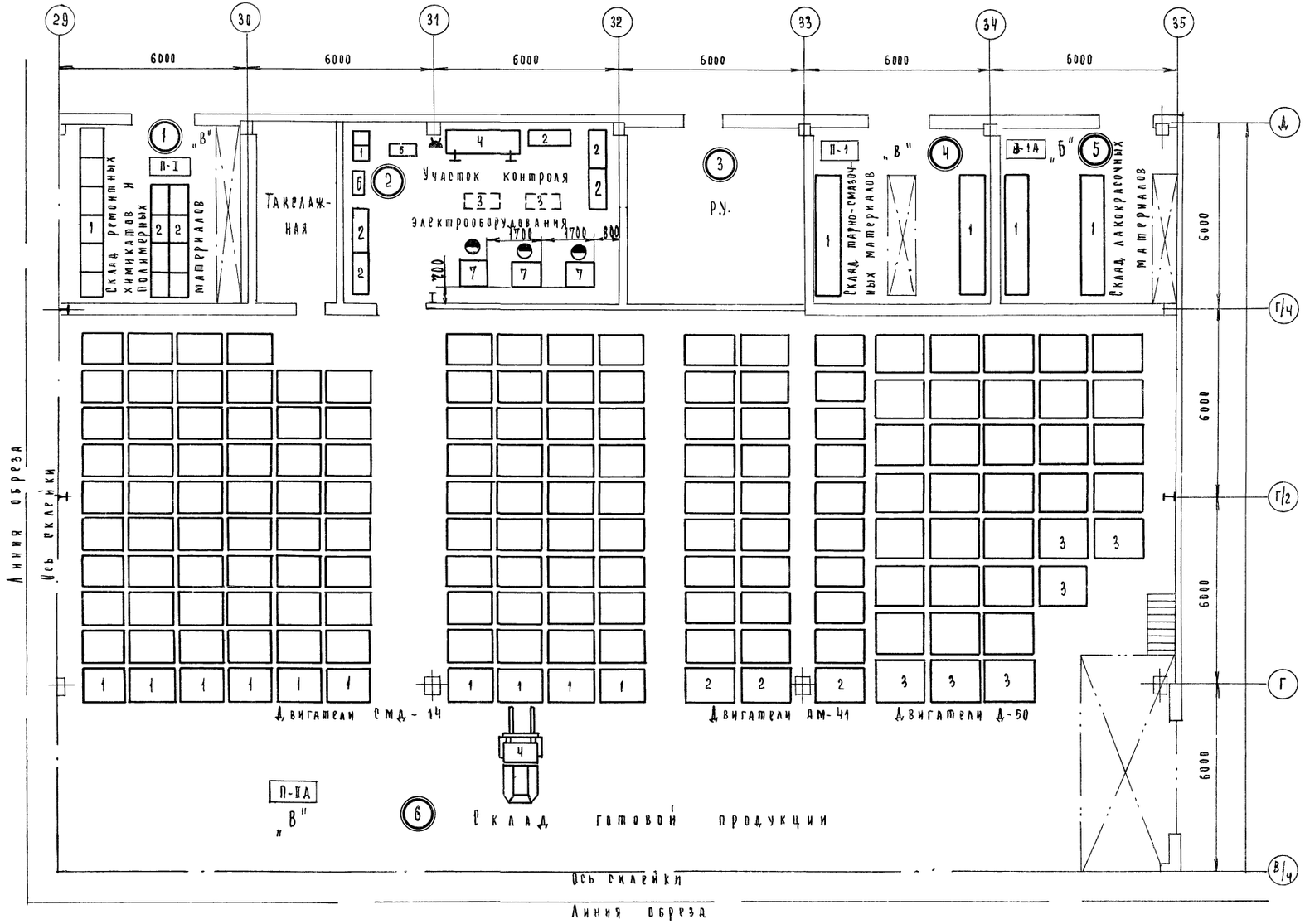
12887-01



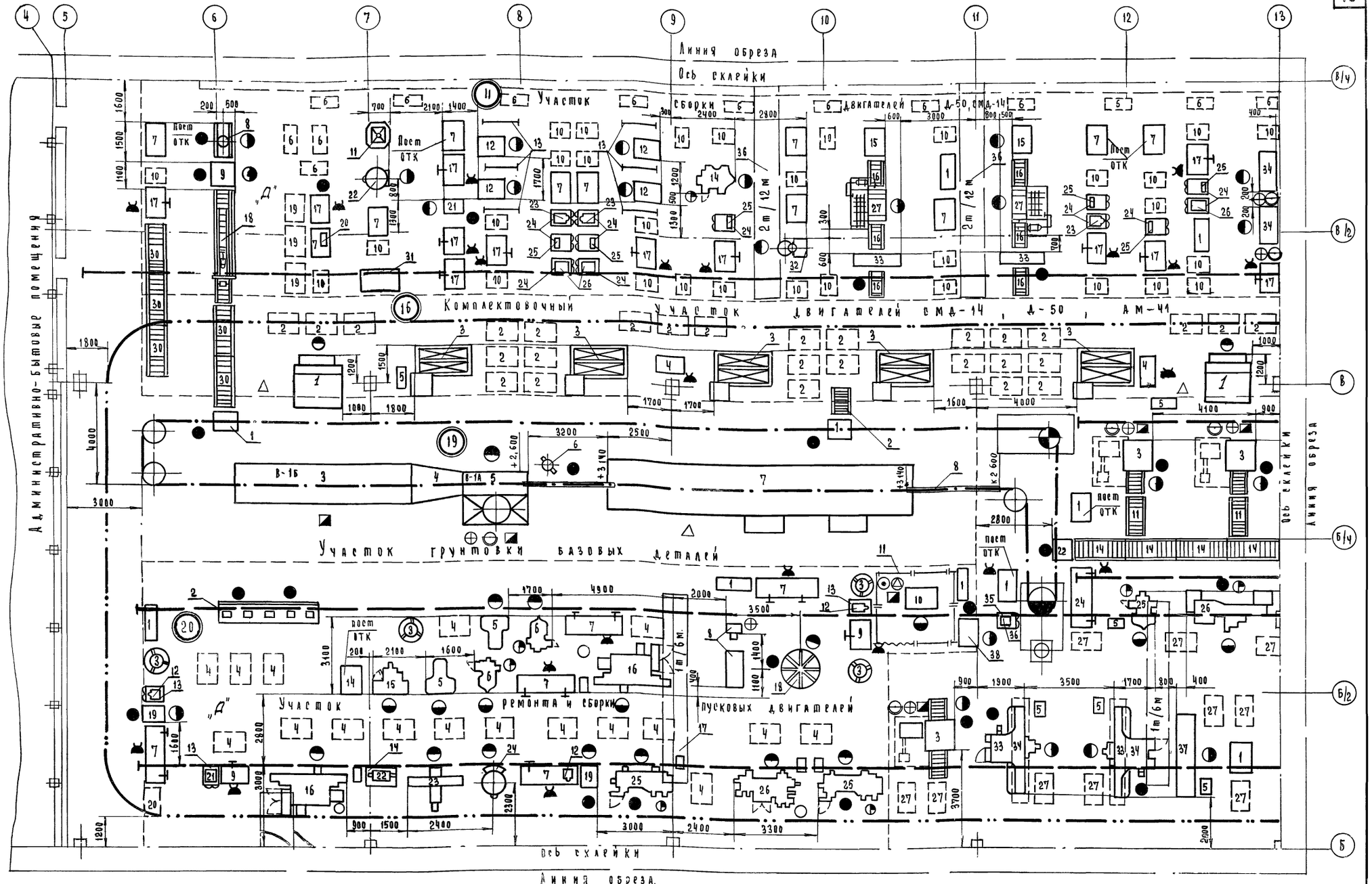
в/о „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год.	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-11

Гл. инж. отд.	Адекин	Ст. инженер	Химикус
Гл. специал.	Зараковская	Ст. инженер	Долгова
	Охоцимская	Инженер	Туманская
Нач. ОСР	Нач. газовотд.		Горожанин

12883-01



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



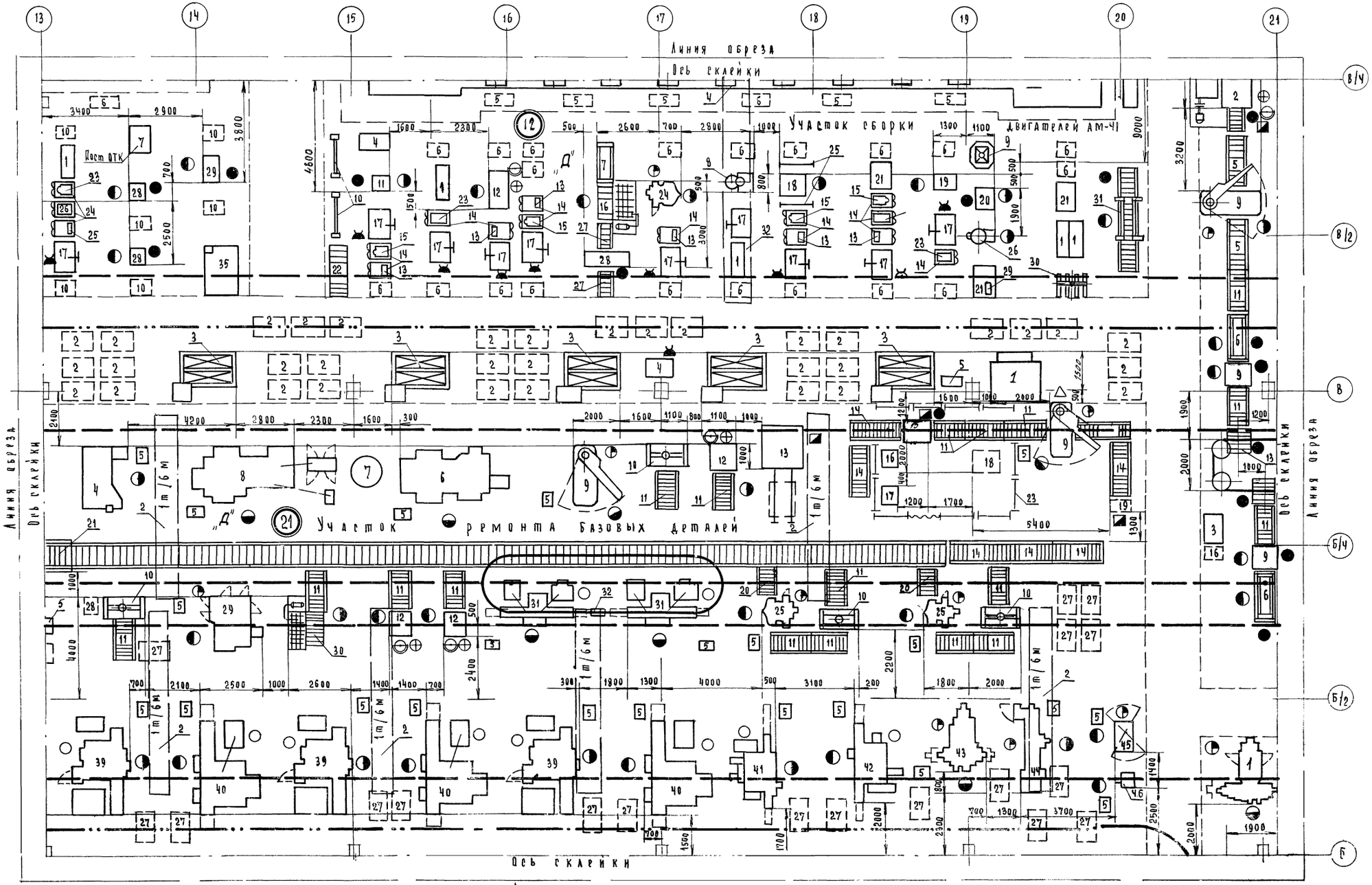
Гл. инж. инст.	Хахалин	Рук. бригады	Казаков
Гл. инж. пр-та	Леонович	Рук. бригады	Калашников
Нач. отдела	Аденин	Ст. инженер	Химикус
Гл. инж. отд.	Зараковская	Инженер	Туманская
Гл. специал.	Охоцимская	Техник	Зарубина

Согласовано

Нач. ОТСП	Катков	Нач. ОСР	Макалакова
Нач. газовотд.	Горожанин	Копировал	Куклева

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

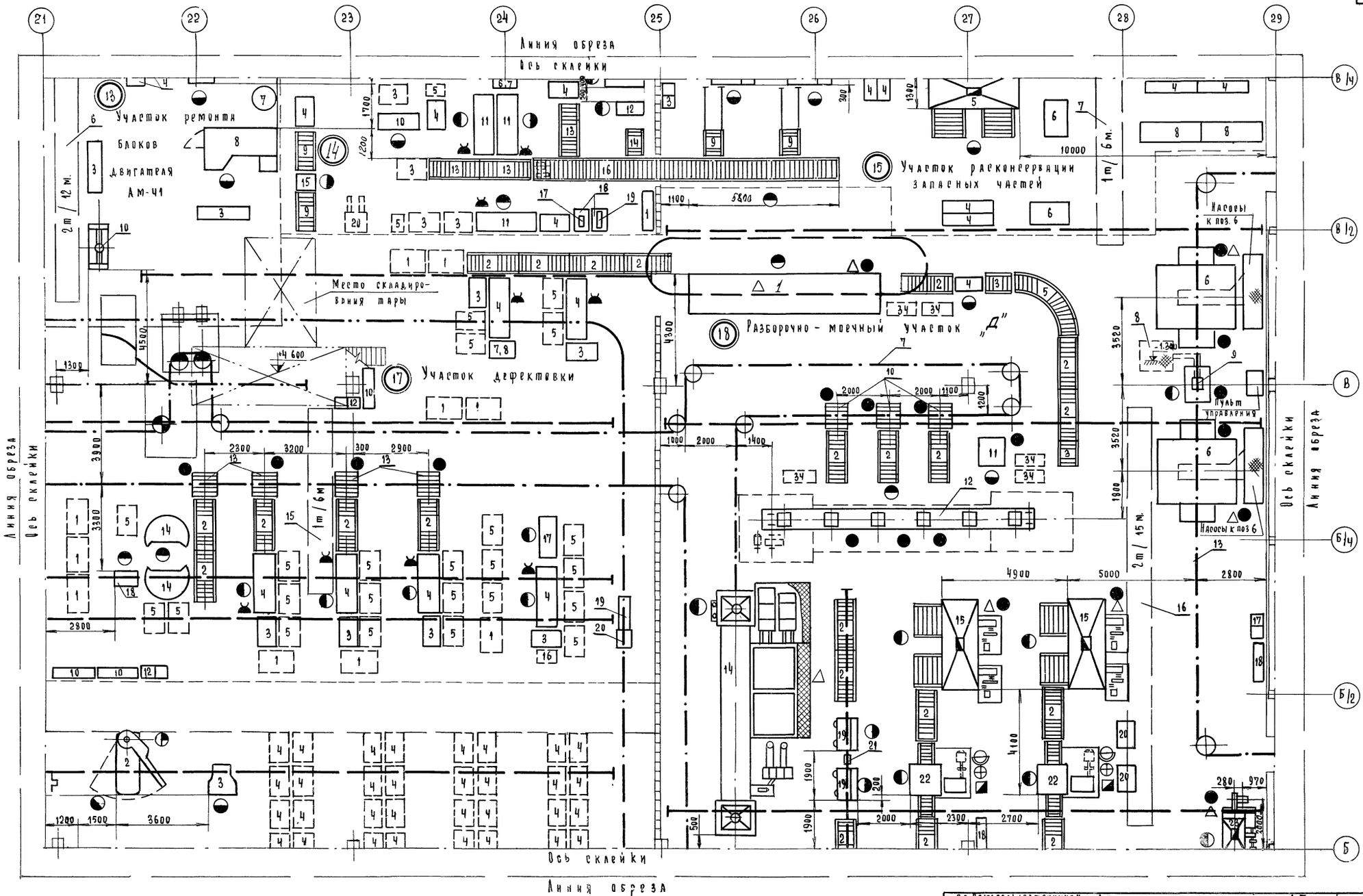
12883-01 19



в о. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-14

Гл. инж. инст.	Леонович	Гл. инженер	Химикус	Нач. ОСР	Маклакова
Гл. инж. пр-та	Адрин	Инженер	Долгова	Нач. ОСР	Горожанин
Нач. отдела	Зараковская	Инженер	Юрин	Нач. газов. отд.	Куклева
Гл. инж. отд.	Охоцимская			Копировал	
Гл. специал.					

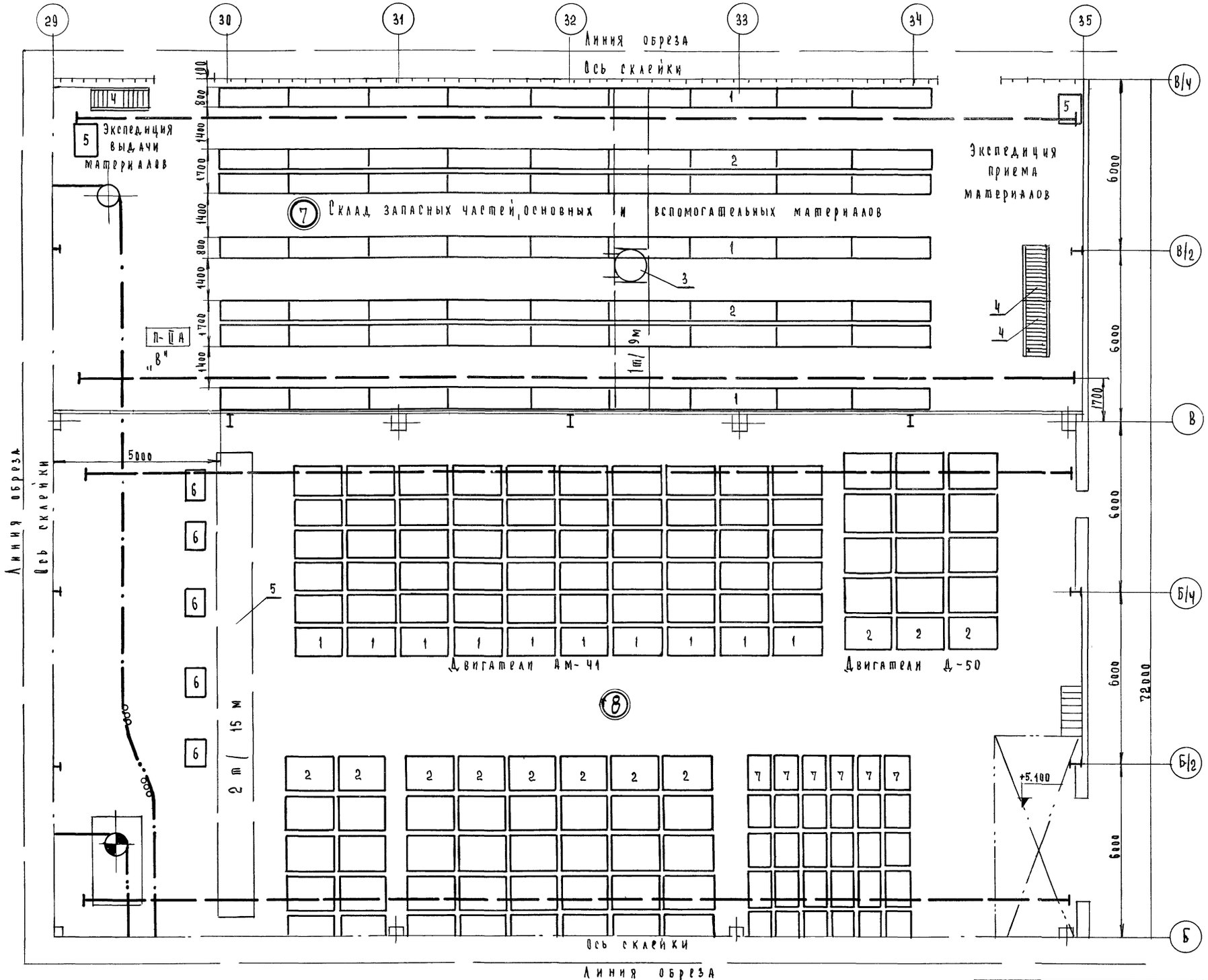
12883-01 2



в.о. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-15

Отдела инж. отд. Спецпал. Адонин Зараковская Охоцимская Ст. инженер Нач. газ. отд. Копировал Горожанин Куклева

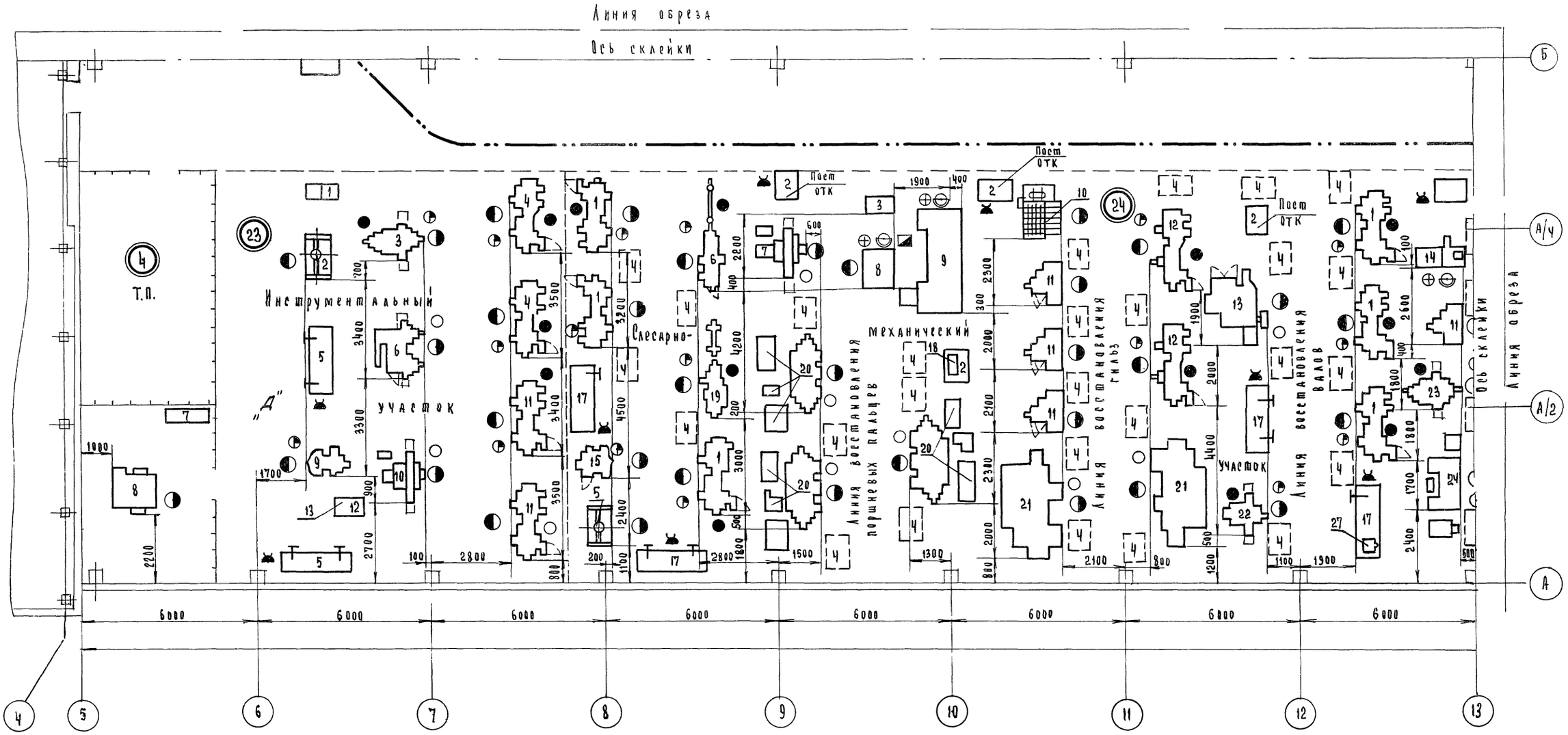
12887-01



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

12883-01 22

Нач. отдела Гл. инж. отд. Гл. специал. Адрин Зараковская Ковальский Копиров Куклева Нач. ОСР Нач. газовотд. Таклакова Горожанин

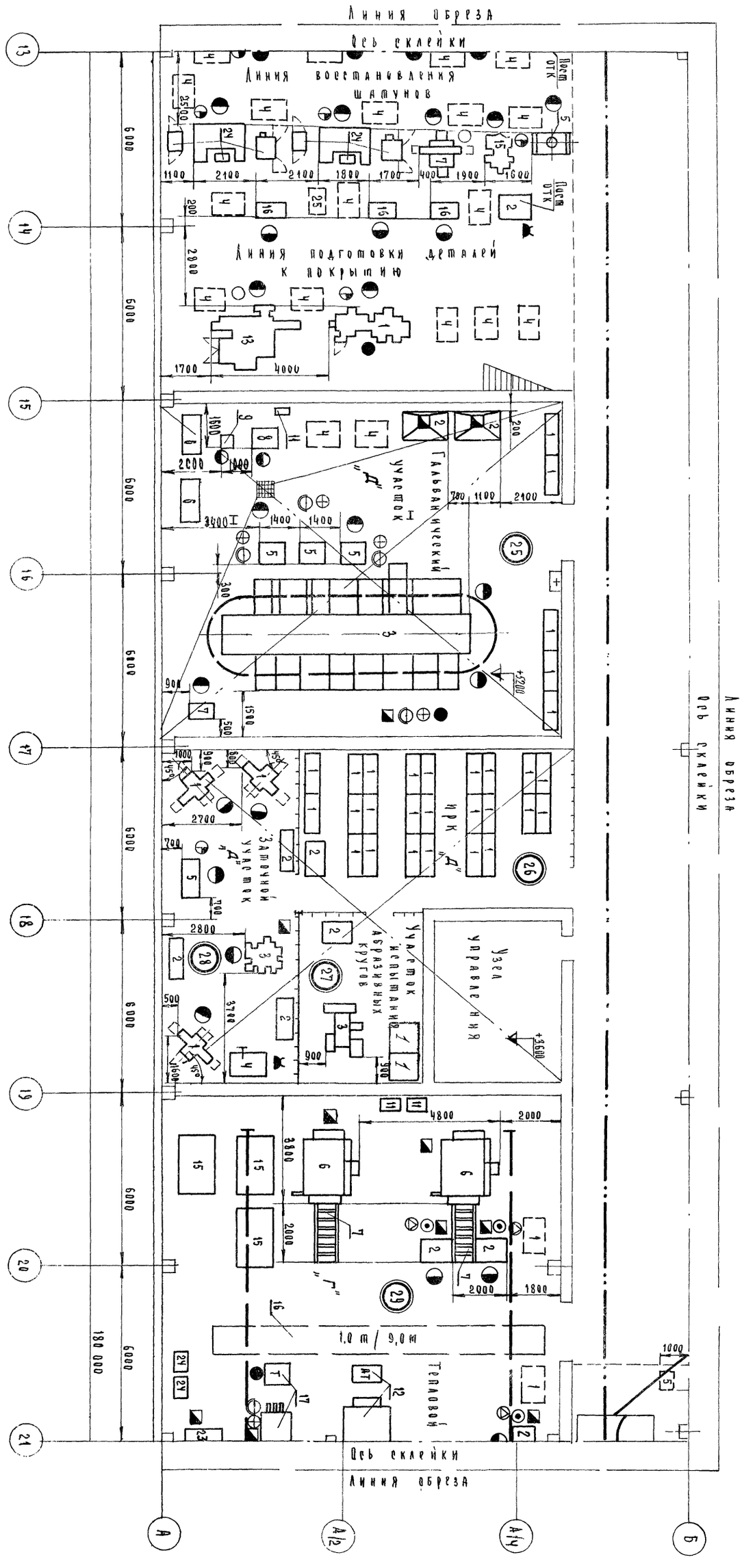


В.О. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-17

12883-0123

Инж. пр-та	Леонович	Рук. бригады	Маклакова
Нач. отдела	Аденин	Инженер	Рязанкина
Гл. инж. отд.	Зараковская	Копировал	Кукаева
Гл. специдл.	Охоцимская		

Нач. отдела			Ст. инженер		Шварц	Нач. ОСР		Маклакова
Гл. инж. отд.		Бараковская	Ст. инженер	Беспалова	Беспалова	Нач. газовотд.		Горожанин
Гл. специал.		Охоцимская	Инженер	Рязанкина	Рязанкина	Копировал		Куклева



Во Союзсельхозтехника Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1972 г.

Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год

Производственный корпус

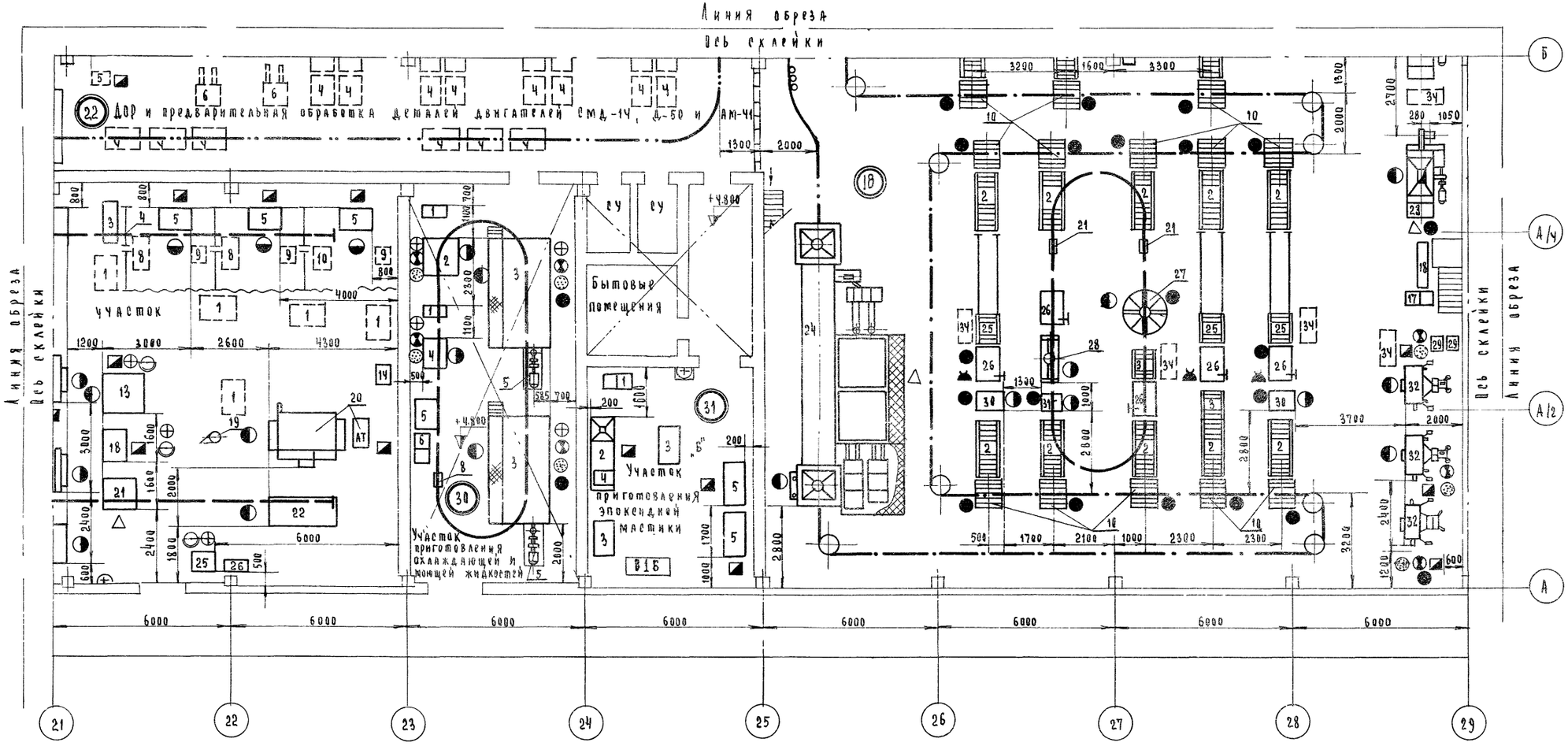
План расположения технологического оборудования

Типовой проект 816-142

Альбом I

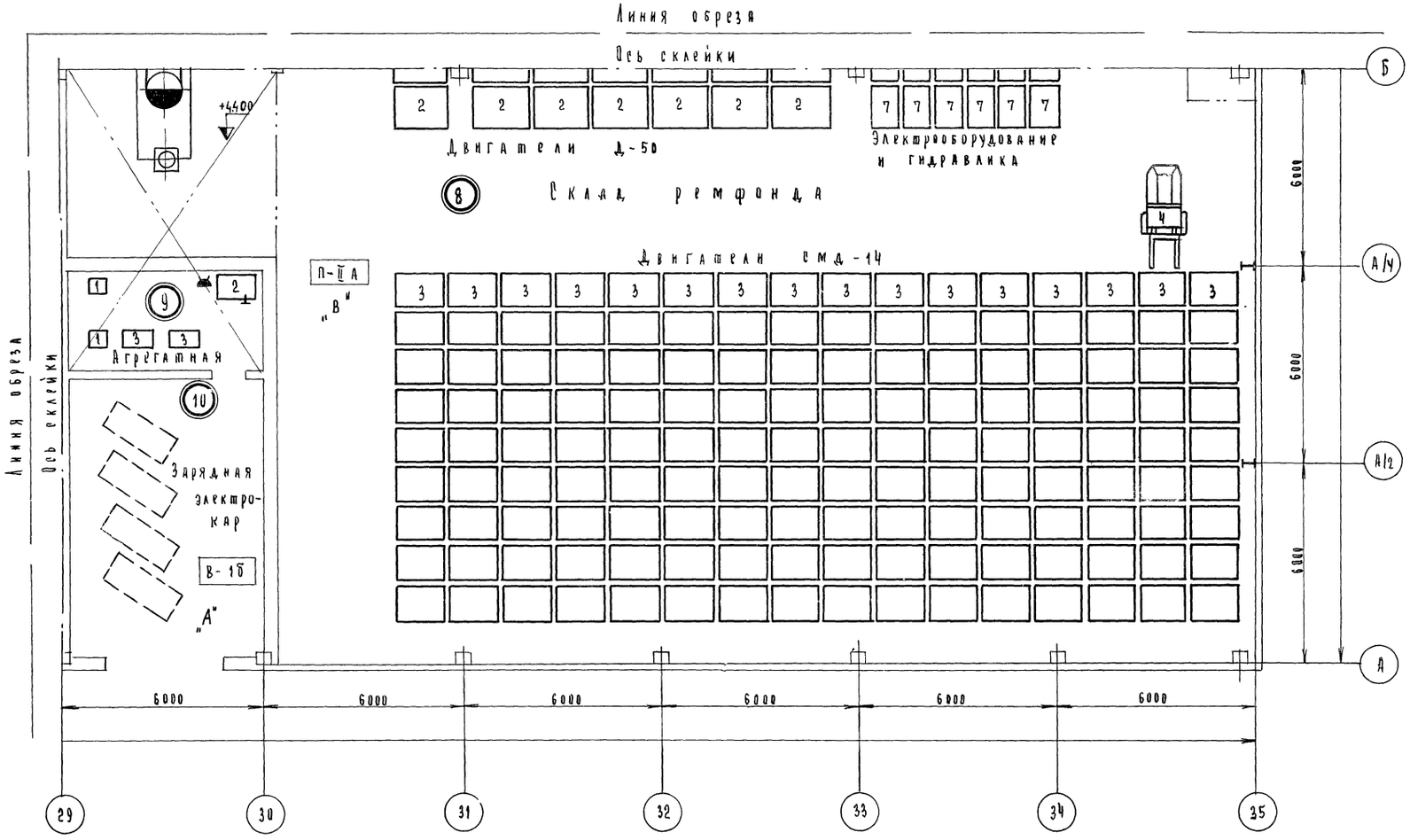
Лист Т-18

24



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

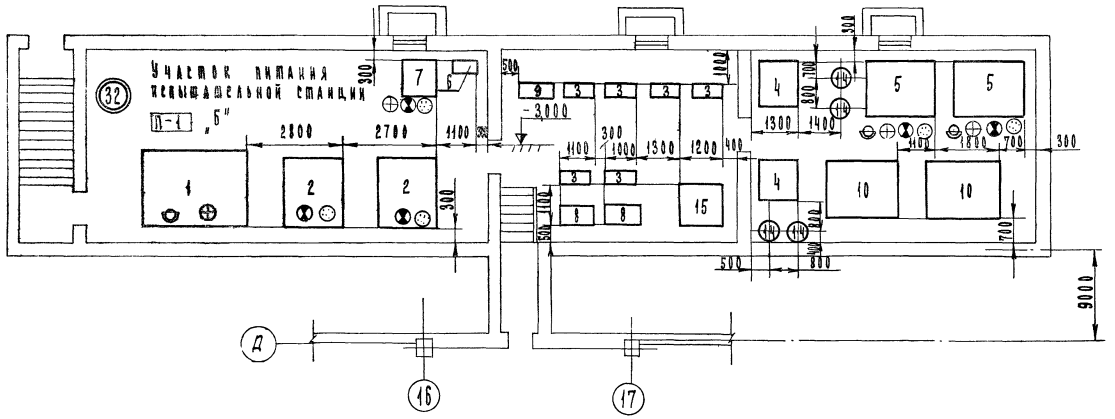
Гл.	Адемин	Ст. инженер	Фоатова
Отд.	Зараковская	Ст. инженер	Шварц
Инж.	Охоцимская	Ст. инженер	Беспалова
Нач. ОСТ	Шварц	Нач. газ. отд.	Копировал
Нач. ГАЗ. ОТД.	Горожанин	Кукаева	



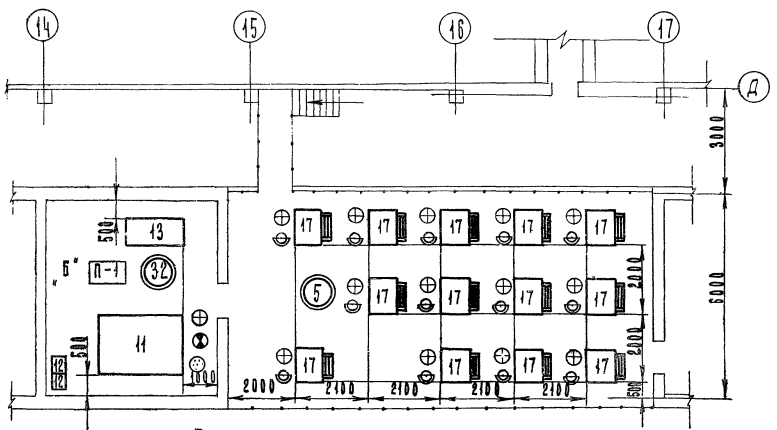
В.о. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-20

12883-01 2г

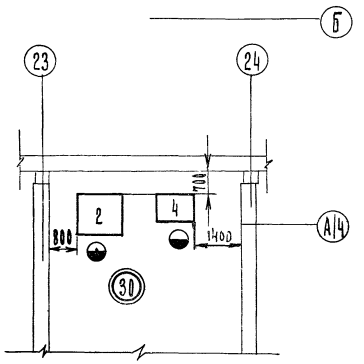
Гл. инж. инст.	Лахалин	Ст. инженер	Казаков	Нач. ВТСП	Маклакова	
Гл. инж. пр-та	Леонович	Ст. инженер	Химикус	Нач. ОСР	Горжанин	
Нач. отдела	Адрин	Ст. инженер		Нач. газов. отд.		
Гл. инж. отд.	Зараковская		Куклева			
Гл. специал.	Ковальский	Ковиров				



План на отметке -3,0 м



План на отметке + 5.200 м



План на отметке + 4.800 м

Условные обозначения

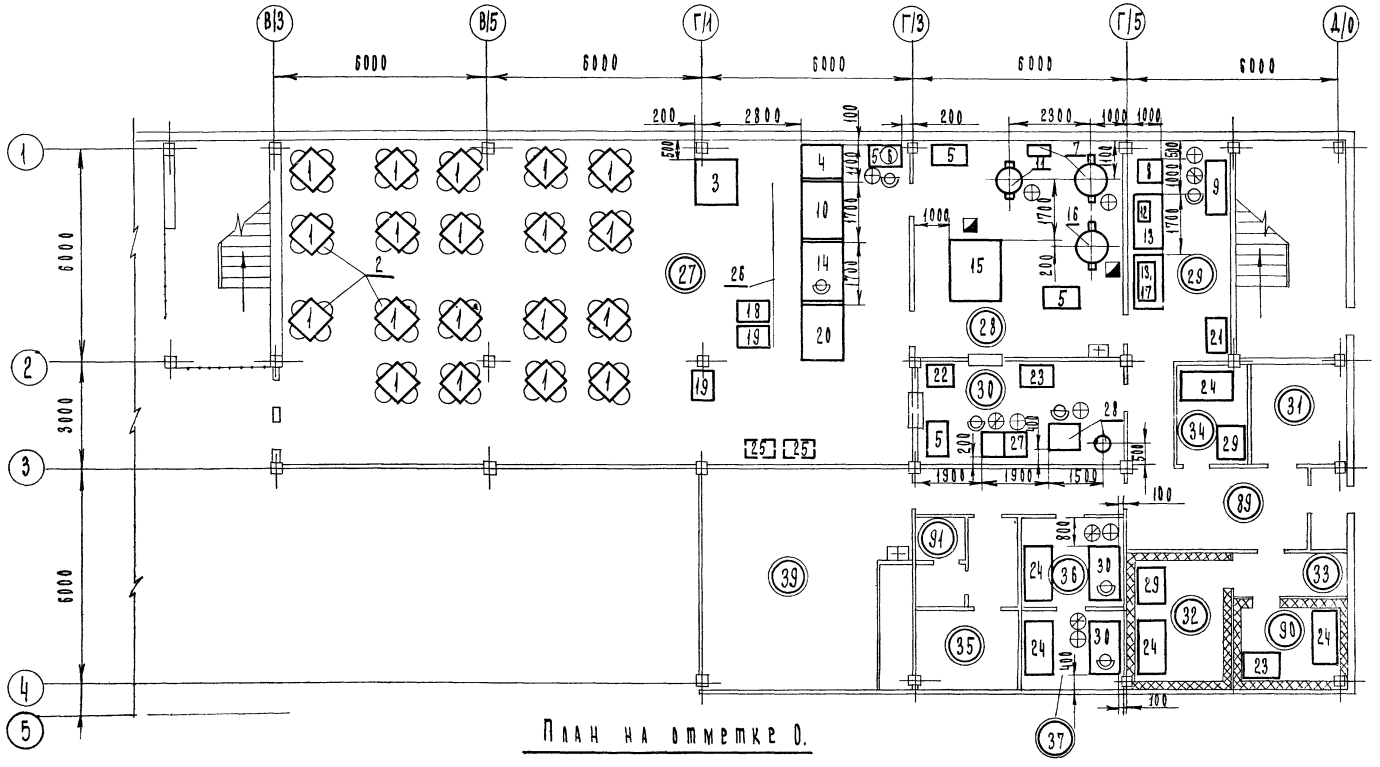
- Местное освещение.
- Потребитель содового раствора.
- Потребитель сжатого воздуха.
- Потребитель холодной воды.
- Потребитель горячей воды.
- Потребитель эмульсии.
- Потребитель ацетилена.
- Потребитель кислорода.
- Потребитель пара.
- Отвод конденсата.
- Рабочее место.
- Потребитель пара, воды, отвод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

Примечание

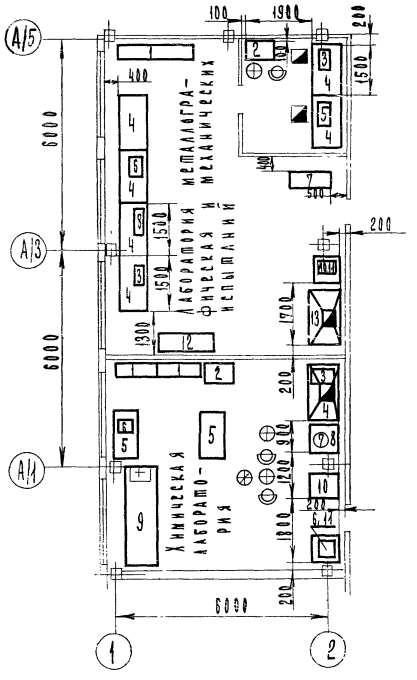
Производственный корпус по пожароопасности относится к категории „Д" кроме участков, обозначенных на плане.

ОТ „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816 - 142
Моторостроительный завод на 15000 двигателей в год	План расположения технологического оборудования	Альбом

Ст. инженер	Инженер	Ст. инженер	Ст. инженер
Адонин	Зарковская	Ахоцимская	Копировал
Куроматкина	Матвеева		

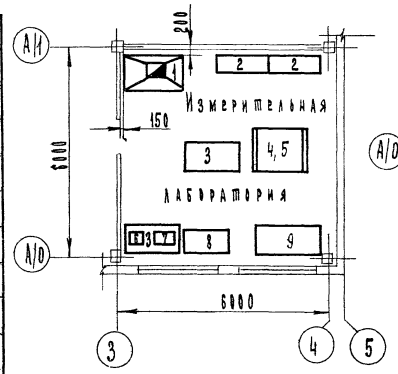


План на отметке 0.

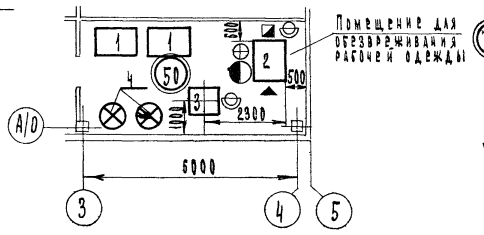


План на отметке + 5.60

NN п.п	Экспликация помещений
27	Зал с раздаточной
28	Горячий цех
29	Холодный цех, доготовочный цех с помещением для резки хлеба
30	Моечная столовой посуды
31	Контора
32	Охлаждаемая камера мясных и рыбных продуктов
33	Место установки холодильного агрегата
34	Кладовая сухих продуктов
35	Кладовая инвентаря
36	Моечная и кладовая тары для полуфабрикатов
37	Кладовая и моечная тары
39	Гардероб для персонала
89	Загрузочная
90	Охлаждаемая камера молочных продуктов
91	Уборная



План на отметке 0.



План на отметке +3.30

Условные обозначения

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

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР
ГИДРОПРОМСПЕЦСТРОЙ
г. Саратов 1972 год

Административно-бытовые помещения

Столовая на 75 пос. мест, обслуживающая на полуфабрикатах. Лаборатории. План расположения технологического оборудования

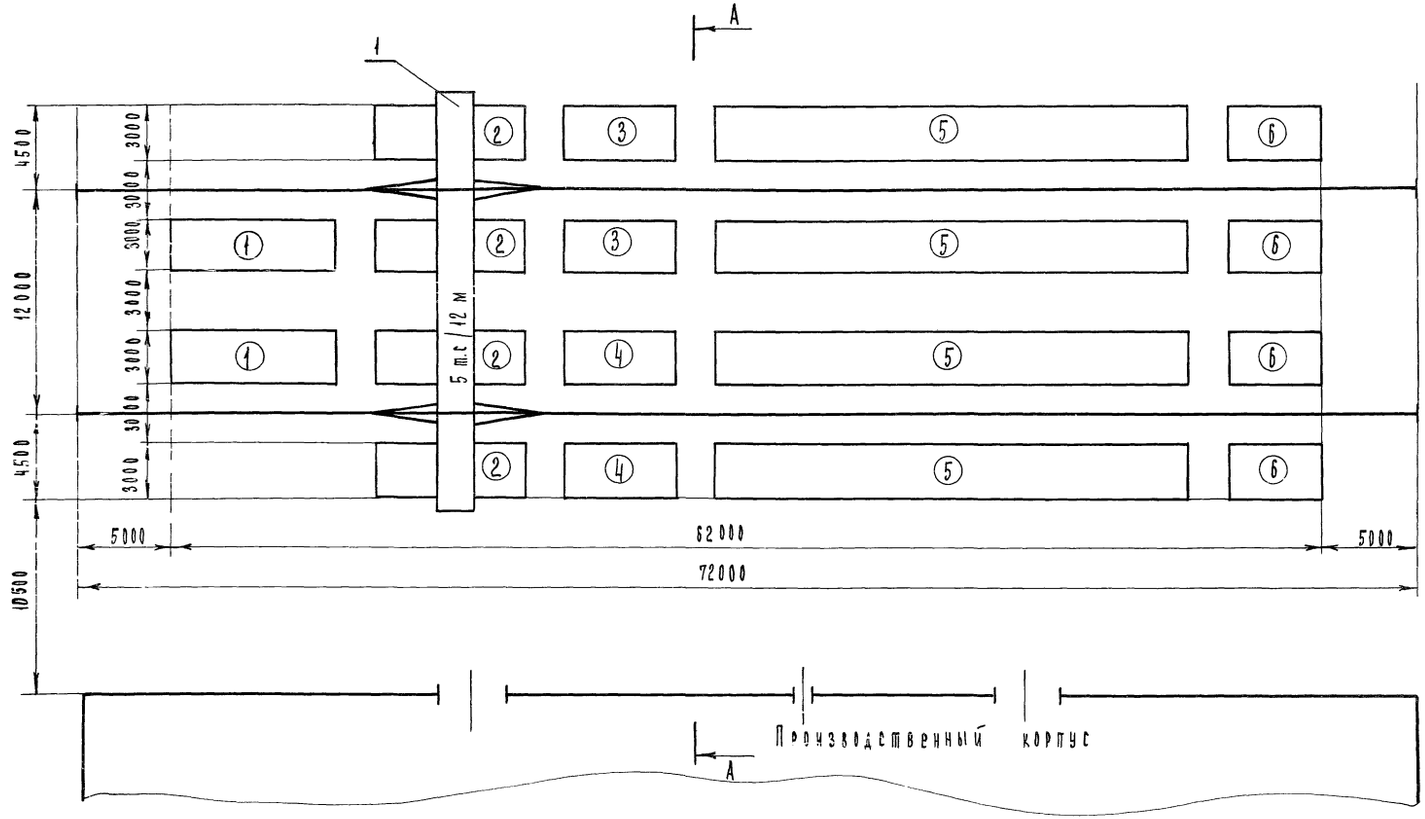
Типовой проект 816-142

Альбом I

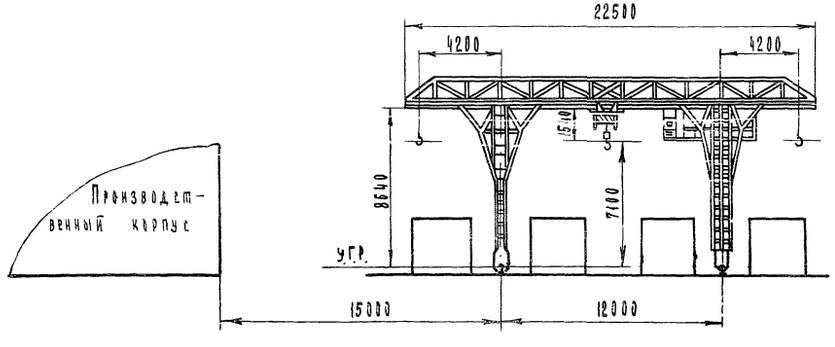
Лист Т-22

12887-01

Нач. отд. Гл. инж. арх. Гл. спец. инж. Зарубежная Технологическая Химическая Ст. техник Техник Зарубина Копировал Матвеева



Разрез А – А



Экспликация участков		
NN п/п	Наименование	Заним. площадь м²
1	Площадка хранения пиломатериалов	54
2	Площадка хранения металло-отходов и утиля	96
3	Площадка приема-ремфонда двигателей	36
4	Площадка хранения оборотной тары	36
5	Площадка сезонного хранения ремфонда двигателей	300
6	Площадка хранения металла	60

В/О „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Открытый механизированный склад	Типовой проект 816 – 142
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год	План и разрез	Альбом I
		Лист Т – 23

Гл. инж. пр-та Н. Сонцова
Нач. отдела Ладенин
Гл. инж. отд. Зараковская
Гл. специал. Ковальский Копировал Матвеева

12883-01

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Производственный корпус								
	1. Участок главного механика								
1.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ: 200 мм РМЦ: 1400 мм 3212×1166×1324	1	2222	10.0 +1.0 +0.125	11.125	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
2.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ: 200 мм РМЦ: 1000 мм 2812×1166×1324	2	2140	10.0 +1.0 +0.125	22.25	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
3.	Горизонтально-фрезерный станок	6Н81	Раб. пов. стола 250×1000 2060×1940×1600	1	2100	4.0 +1.5 +0.125	5.625	Дмитровский завод фрезерных станков	
4.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОРГ-1468 01-070	2400×800×1012	10	276	–	–	Госнити	
5.	Плита поверочная (III кл. точности, шлифованная поверхность)	ГОСТ 10905-64	1000×630	2	120	–	–	Ставропольский инструментальный завод	
6.	Подставка под плиту	НО-149	1000×630×700	2	38	дерево	–	Гипропромсельстрой	
7.	Настольно-сверлильный станок	2М112	Наиб. диам. сверл. 12 мм 730×335×820	2	120	0.6	1.2	Вильнюсский станкозавод „Комунарас"	
8.	Токарно-винторезный станок	1М63	ВЦ = 315 мм РМЦ: 2800 мм 4950×1690×1420	1	5000	13.0 +1.1 +0.125	14.225	Рязанский станкозавод	
9.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ: 200 мм РМЦ: 710 мм 2522×1166×1324	1	2080	10.0 +1.0 +0.125	11.125	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
10.	Вертикально-фрезерный станок	6Н10	Раб. пов. стола 200×800 2060×1940×1600	1	1160	3.0 +0.6 +0.125	3.725	Вильнюсский станкозавод „Жальгирис"	
11.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н135	Наиб. диам. сверл. 35 мм 1245×815×2690	1	1360	4.0 +0.125	4.125	Стерлитамакский станкозавод им. Ленина	
12.	Зубофрезерный станок	5К32	Наиб. диам. нарез. колес 800 мм 2650×1510×2000	1	7200	11.75	11.75	Егорьевский станкозавод „Комсомолец"	
13.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468 05-230	1400×500×2365	1	230	–	–	Липовецкий рем. завод	
14.	Токарно-винторезный станок	163	ВЦ: 315 мм РМЦ: 1400 мм 3530×1337×1290	1	4050	13.0 +1.1 +0.125	14.225	Тбилисский станкозавод им. Кирова	
15.	Долбежный станок	7А420	Ход долбяка – 200 мм 2300×1270×2175	1	2000	1.0	1.0	Саракташский станкозавод „Коммунар"	
16.	Плоскошлифовальный станок	3Б722	Раб. пов. стола 320×1000 3410×2020×2290	1	7100	10.0 +5.5 +0.12+0.15 +1.1+0.12	16.99	Липецкий станкозавод	
17.	Ванна моечная передвижная	ОМ-1316	Емк. 150 л моющ. жидкость дизтопливо 1142×620×920	1	50	–	–	Уш-Тобинский ремонт механич. завод	

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

12883-01 30

Продолжение

N по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
18.	Поперечно-строгальный станок	7836	Ход ползуна 30-700 мм 2850×1430×1650	1	2300	5.5	5.5	Оренбургский станкозавод	
19.	Круглошлифовальный станок	3612	Диам. обр. изд. 200 мм 2650×1755×1750	1	3000	3.0+1.1 +0.63 +1.1	5.63	Ленинаканский завод шлифовальных станков	
20.	Пресс гидравлический	2135-1М	макс. усилие 40 т. 1560×530×2090	1	530	1.7	1.7	Грозненский завод „Автоспецоборудование"	
21.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А1-16.2-15--6-220/380	1	1715	1.7 +0.18 *2×0.18	2.24	Забайкальский завод ПТО Читинской области	
22.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600×402×1000	13	63	-	-	Госнити	На черт. не показ.
	2. Заготовительный участок								
1.	Обдирочно-шлифовальный станок	3634	Диам. шлиф. круга 400 мм 1000×865×1280	1	400	3.9	3.9	Мукачевский станкозавод им. Кирова	
2.	Пресс однокривошипный простого действия	К2124	Усилие 25 т 1090×1280×2040	1	1870	2.8	2.8	Стрыйский завод КПО им. Кирова	
3.	Стеллаж двухсторонний для укладки	К76737-7	2850×1200×2055	1	400	-	-	Госниипи	
4.	Пресс-ножницы комбинированные	Н5220	Толщ. разр. листа 10 мм 1700×630×1270	1	1950	2.2	2.2	Одесский завод им. XVI Парт. съезда	
5.	Отрезной наждачный станок	8Т6М	Диам. разрез. материала - 250 мм 1470×800×885	2	600	1.5 +0.125	3.25	Краснодарский завод им. Калинина	
6.	Фрезерно-отрезной станок	8В66	Диам. разрез. материала - 240 мм 2550×1960×1175	1	3650	7.5+1.7 +0.125 +0.4	9.725	Минский станкозавод им. Кирова	
7.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600×402×1000	3	63	-	-	Госнити	На черт. не показ.
	3. Участок испытания пусковых двигателей								
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1500×360×1900	1	159	-	-	Госнити	
2.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1800×809×1012	1	196	-	-	Госнити	
3.	Стенд обкаточно-тормозной	КИ-2643А	Тормозн. мощн. стенда 10 л.с. при 1000÷2100 об/мин 1330×800×910	4	510	4.5	18.0	Измаильский завод „Укрсельхозтехники"	
4.	Водяной реостат к стенду КИ-2643А	—	Емк. бака 75 л 710×630×884	4	56	0.125	0.5		Входит в компл. поз. 3
5.	Приспособление для замера расхода топлива	—	—	4	-	-	-		Входит в компл. поз. 3
6.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000×500×572	1	44	-	-	Госнити	
7.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А1-5.1-4.5-6--220/380	1	695	1.7 +0.18 *2×0.18	2.24	Забайкальский завод ПТО Читинской обл.	
8.	Стеллаж для хранения двигателей ПД-10	ОРГ-1468-05-080	1800×700×800	1	62	-	-	Госнити	

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

Гл. инж. отд.	Иванов	
Гл. специал.	Зарницкий	
Рук. бригады	Пушкарев	
Конструктор	Козлов	
Чертежник	Кацай	

Госкомитет СССР по делам строительства Госстроя СССР ГИПРОТРОМ г. Саратов 1978 года	Производственный корпус. Спецификация технологического оборудования	Типовой проект 816-142	
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год		Альбом V	
		Лист Т-25	

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9.	Стол конторский (для ведения журнала испытания двигателей)	–	1100×700×700	1	дерево	–	–	Покупной	
10.	Бак для бензина	2251	Емк. 1.0 м³ 1800×860×3600	1	565	–	–	Гипроавтотранс	Располож. вне помещ.
	4. Трансформаторная подстанция								
	5. Испытательная станция и участок контрольного осмотра двигателей								
1.	Приспособление для замера расхода топлива	–	–	13	–	–	–	–	Входит в компл. поз. 5
2.	Подставка под приспособление для замера расхода топлива	НО-170	440×335×550	13	50	–	–	Гипропромсельстрой	
3.	Пульт управления	–	–	13	–	–	–	–	Входит в компл. поз. 5
4.	Электрошкаф к стенду КИ-4257	–	680×330×1036	13	–	–	–	–	Входит в комп. поз. 5
5.	Стенд для обкатки, испытания и балансировки двигателей	КИ-4257	Наиб. тормозн. мощн. 110 л.с. при 2000 об/мин 3950×1600×1800	13	2700	40.0	520.0	Госнити	
6.	Таль электрическая	ТЭ2-511 ГОСТ 3472-63	Грузоп. 2т Высота подъема 6 м	7	290	3.0 + +0.4	23.0	Фрунзенский завод им. Ленина	
7.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468 07-090	1000×500×572	2	44	–	–	Госнити	
8.	Стеллаж для деталей и узлов	ОРГ-1468-05-300	1400×500×1635	5	136	–	–	Госнити	
9.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590×360×1900	1	159	–	–	Госнити	
10.	Универсальный стенд для сборки тракторных двигателей	ОПР-989	1500×1500×825	4	172	–	–	Корсунь-Шевченковский рем. завод „Укрсельхозтехника"	
11.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1200×809×1012	5	196	–	–	Госнити	
12.	Моечная установка для промывки головок цилиндров и масляных картеров	МО-1265	1800×1500×1350	3	300	4.5	13.5	Сумской рем. завод „Укрсельхозтехника"	
13.	Стенд для разборки и сборки двигателей АМ-41	ОПР-5023	1200×1100×1123	1	650	–	–	ОКТБ Госнити Сибирский филиал	
14.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А2-7.8-6-6-220/380	3	1100	2.8 + +0.4 + +0.27×2	11.22	Забайкальский завод ПТО Читинской области	
15.	Подставка для хранения двигателей	ОРГ-1468 03-090А	2000×875×190	10	77	–	–	Госнити	
16.	Пневматический резервный гайковерт	ИП-3102А	Давл. 6 атм 270×60×176	5	2.5	–	–	Московский з-д „Пневмостроймашина"	на черт. не показано
17.	Водяной реостат к стенду КИ-4257	–	Емк. бака 300 л 1140×1000×1450	13	–	0.6	7.8	–	Входит в компл. поз. 5 располож. на отмет. +5.0 м.

В.О. Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-26

Инж. отд. Специал. Рук. бригады — Дзержинская, Ощипкова, Казаков — Копировал — Бабенко

12883-01

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечания
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	6. Участок окраски и сушки								
1.	Камера для окраски двухпозиционная	850.29300.00.00	Размеры проема 1400×1500 4500×3700×3060	1	3000	3×2+4.5×2	15.0	ВПКТИ-Стройдормаш г. Киев	см. А-I лист Т-10
2.	Красконагнетательный бак	С 383	Емк. 16 л 670×410×350	2	20	—	—	Вильнюсский з-д строительных отделочных машин	
3.	Вентилируемое укрытие	—	2000×3500×4000	1	550	—	—	изготовить при монтаже	
4.	Сушильная проходная термарадиационная камера	8018	13520×4300×4900	1	9103	167.0	167.0	Гипроавтотранс	
5.	Агрегат для травления, обезжиривания, промывки, пассивирования и сушки	Л-301	12540×4780×5000 Разогрев паром	1	25842	66.5	66.5	Гипроавтотранс	
6.	Конвейер подвесной грузонесущий	ГН-100р	Длина-248.64м Скорость-0.382 м/мин	1	36010	1.5	1.5	Львовский конвейеростроит. з-д	
	7. Участок консервации и упаковки двигателей								
1.	Подставка для двигателей СМД-14, Д-50, Д-40	ОРГ-1468-03-070	1050×650×260	20	50	—	—	Госниити	
2.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590×360×1900	1	159	—	—	Госниити	
3.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000×500×572	1	44	—	—	Госниити	
4.	Ванна для консервации	ОМ-5136	1350×1040×1060	2	285	—	—	Госниити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5.	Стол	ОРГ-1468-01-090 А	2400×800×800	1	125	—	—	Госниити	
6.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А2-16.2-15-6-220/380	1	2350	-2.8 +0.4 ±2×0.21	3.74	Забайкальский з-д ПТО Читинского об-на	
	8 Столярный участок								
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590×360×1900	1	159	—	—	Госниити	
2.	Стеллаж для деталей и узлов	ОРГ-1468-05-300	1400×500×1635	1	136	—	—	Госниити	
3.	Верстак столярный	—	2165×910×805	1	дерево			Завод „Физприбор" г. Киров	
4.	Комбинированный деревообрабатывающий станок	Модель „КО"	1565×1335×1565	1	650	4.2	4.2	Кропоткинский з-д деревообрабатывающих станков	
	9. Санитарный узел								
	10. Участок приготовления краски								
1.	Краскомешалка	СО-11	Емк. 63 л 570×350×950	3	35	1.1	3.3	Вильнюсский завод строительно-отделочных машин	
2.	Насос вихревой	1В2-09м	производ 1-3.5 м³/час	3	50	1.5	4.5	Ливенский з-д гидравлических машин	
3.	Бак-отстойник для растворителя	—	750×400×500	1	68	—	—	Армавирский приборостр завод	
4.	Установка для мойки бочек и бидонов от свеней краски	63-265-00	3330×1800×2000	1	646	3.0	3.0	НИИТМ г. Ростов-на-Дону	см. А-I лист Т-65

Гл. инж. отд. Воронковская
Гл. специал. Юрьев Ижевская
Рук. бригады Казаков Коптяева

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

Бабенко

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1.	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5.	Ручной насос	АКФ-2	Производит. 0,25-0,38 л/сек	1	8	–	–	Шелковский насосный завод	
6.	Бак-мерник для растворителя	–	Емк. 100 л. ф 500 х 670	2	40	0,8	1,6	Армавирский приборострои. завод	
7.	Рампа для азотных баллонов	63-398-00	2250 х 400 х 1000	1	53	–	–	НИИТМ Ростов-на-Дону	см. А-I лист Т-69
	II. Участок сборки двигателей Д-50 и СМД-14								
1.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468-05-230	1400 х 500 х 2365	5	230	–	–	Липовецкий рем. завод	
2.	Подставка для агрегатов	ОРГ-1468-03-350	2000 х 500 х 150	3	33	–	–	Госнити	
3.	Подставка для редукторов	ОРГ-2489	2580 х 200 х 488	1	48	–	–	Госнити	
4.	Стеллаж для хранения двигателей ПД-10	ОРГ-1468-05-080	1800 х 700 х 800	1	62	–	–	Госнити	
5.	Конвейер для сборки тракторных двигателей Д-50 и СМД-14	501 00 000 Б	Сборка двигателей весом 1300 кг шаг тележки 1800 мм, длина = 49345,25 мм	1	24000	4,5 + 0,4 х 5,4	26,1	Проектно-технологический ин-т „Сельхозпроект" г. Минск	
6.	Тележка комплектовочная	ОРГ-1468-07-070	1150 х 500 х 1000	15	57	–	–	Госнити	
7.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468-01-080 А	1200 х 800 х 600	12	89	–	–	Госнити	
8.	Стенд для запрессовки гильз в блок	ОПР-3186	пневматический 910 х 905 х 2215	1	312	–	–	Малоярославецкий филиал Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9.	Кантователь для блоков цилиндров двигателей	ОПО-2321А	1000 х 977 х 1372	1	290	–	–	Малоярославецкий филиал Госнити	
10.	Тара ящичная на колесах	1НК-864-1	грузоп. 500 кг 806 х 606 х 513	37	53	–	–	ГОСНИТИ	
11.	Стеллаж специальный поворотный для шатунно-поршневой группы в сборе	ОРГ-1468-05-440А	900 х 900 х 1370	1	84	–	–	Госнити	
12.	Универсальный стенд для испытания масляных насосов с приспособлением 70-7990-1101 Малоярославецкого филиала ЦОКТБ Госнити	КИ-1575 (УСИН-4)	Наиб. измеряемая производ. 50 л 870 х 960 х 1845	4	400	1,7	6,8	Орловский рем. завод „Россельхозтехника"	
13.	Щит для сварочных работ	ОРГ-1468-07-050	1300 х 400 х 1830	6	22	–	–	Госнити	
14.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н135	Наиб. диам. сверл. 35 мм 1245 х 815 х 2690	1	1350	4 (0,125)	4,125	Стерлитамакский станкозавод им. Ленина	
15.	Стенд для сборки головок цилиндров тракторных двигателей	ОПР-1071	1960 х 520 х 660	2	66	–	–	Дзержинский механический завод	
16.	Секция рольганга прямого	1591.000-00-15	1000 х 600 х 800	6	137	–	–	Госнити	
17.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1200 х 809 х 1012	13	196	–	–	Госнити	
18.	Гайковерт	ОПР-1678	крутящий момент 24 кгм 4505 х 787 х 2050	1	810	1,7	1,7	Госнити	
19.	Тара ящичная на колесах	1НК 1286-1	грузоп. 500 кг 1206 х 866 х 813	3	87	–	–	ГОСНИТИ	

Гл. инж. отд. Блохенко
Гл. специал. Окунинская Контролер
Рук. бриг. Казаков Разраб. Ефимов

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

12887-01

Продолжение.

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт – патентодержат.	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
20.	Настольные циферблатные весы	ВНЦ-10	580 × 280 × 600	1	25	—	—	Тулиновский завод металлоизд. г. Тамбов	
21.	Универсальное приспособление для сборки шатуна с поршнем	ОПО-3182	620 × 750 × 1150	1	120	—	—	Кировоградский рем. завод	
22.	Установка электронагревательная для нагрева поршней	ЭКО-7543	Напич. одноврем. нагрев. поршней – 8 шт. 925 × 925 × 1590	1	150	2.64	2.64	Мытищинский филиал Госниити	
23.	Настольно-сверлильный станок	2М-112	Наиб. диам. сверл. 12 мм 730 × 395 × 820	4	120	0.6	2.4	Вильнюсский станкозавод „Комунарас"	
24.	Подставка под оборудование	5143	820 × 700 × 830	15	85	—	—	ГОСНИТИ	
25.	Пресс гидравлический	П-6022	Усилие 10 т 425 × 160 × 630	7	40	—	—	Сасовский эл. „Автозапчасть"	
26.	Шкаф сушильный	№ 3	Размер рабочего пространства диам. 357 мм 480 × 390 × 600	4	29	0.575	2.30	Завод № 10 „Электродеталь" г. Ленинград	
27.	Моечная установка для промывки головок	ОМ-961	Моющ. жидкость – дизтопливо 2000 × 1600 × 1350	2	400	4.5	9.0	Сумской рем. завод „Укрсельхозтехника"	
28.	Стенд для сборки и регулировки тракторных муфт сцепления дв-лей Д-50, СМД-14	ОПО-2867А	пневматич. 590 × 600 × 1000	2	125	—	—	Сибирский филиал ГОСНИТИ	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
29.	Приспособление для сборки главного сцепления	М-9890-669	1100 × 610 × 1700	1	739	—	—	Госниити	
30.	Секция рольганга прямого	1391-000.00-10	2000 × 800 × 700	5	247	—	—	Госниити	высота при подъеме 110 мм
31.	Стеллаж для	—	1000 × 900 × 1600	1		—	—	Сибирский филиал ГОСНИТИ	
32.	Стенд для сборки распределителя	С-89	1050 × 700 × 2450	1	3500	—	—	СКБ завода „Серп и молот" г. Харьков	
33.	Станок для притирки клапанов автотракторных двигателей	ОПР-1841А (м-з)	1840 × 640 × 1460	2	845	1.0	2.0	Сумской з-д „Автозапчасть" „Укрсельхозтехника"	
34.	Стенд для испытания водяных насосов тракторных двигателей Д-50, СМД-14	704-000.00-000	Емкость бака 135 л 1500 × 750 × 2185	2	305	1.0	2.0	Проектно-технологический институт „Сельхозпроект" г. Минск	
35.	Кабина мастера закрытая	—	1900 × 1350 × 2800	1	—	—	—	ГПЗ г. Москва	см. А-I лист Т-71
36.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А2-13.8-12--6-220/380	2	1800	2.8+0.4 +0.27×2	7.48	Забайкальский завод ПТО Читинской обл.	
37.	Пневматический реверсивный гайковерт	ИП-3102А	Давл. 6 атм. 270 × 60 × 176	10	2.5	—	—	Московский з-д „Пневмостроймашина"	на чертеже не показан

ГПИ Союзсельхозтехники Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬЭЛЕКТРОСТРОЙ г. Саратов 1970 года	Производственный корпус	Типовой проект 816-142	
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I	
		Лист Т-29	

Гл. инж. проекта Кожевников
Гл. специалист Казаков
Нач. отдела Кожевников
Гл. конструктор Сухинский
Гл. технолог Харитонов
Гл. электрик Бутенко

12883-01 8/5

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калько-держатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
39.	Пневматическая угловая сверлильная машинка (для клапанных гнезд)	ИП-1103	Наиб. диам. сверления 32 мм 395 × 96 × 215	2	7.5	—	—	Московский завод „Пневмостроймашина"	— " —
40.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600 × 402 × 1000	1	63	—	—	Госнити	— " —
	12. Участок сборки двигателей АМ-41								
1.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468-05-230	1400 × 500 × 2365	5	230	—	—	Липовецкий рем. завод	
2.	Подставка для агрегатов	ОРГ-1468-03-350	2000 × 500 × 150	3	33	—	—	Госнити	
3.	Стеллаж для прокладок	ОРГ-1468-05-590	1600 × 460 × 1400	1	24	—	—	Госнити	
4.	Конвейер для сборки двигателей АМ-41	ОР-6587	Шаг тележки 2240 мм Кол. тележек 9 шт h = 30075 мм	1	10395	3.0	3.0	Сибирский филиал ГОСНИТИ	
5.	Тележка комплектовочная	ОРГ-1468-07-070	1150 × 500 × 1000	6	57	—	—	Госнити	
6.	Тара ящичная на колесах	1НК-864-1	грузоп. 500 кг 806 × 606 × 513	20	53	—	—	ГОСНИТИ	
7.	Стенд для сборки головок цилиндров (универсальный)	10И-0000	1645 × 600 × 985	1	100	—	—	Киевский филиал ЦИТ	
8.	Стенд для сборки распредвала	С-89	1050 × 700 × 2450	1	3500	—	—	СКБ з-да „Серп и молот" г. Харьков	
9.	Стеллаж специальный поворотный для шатунно-поршневой группы в сборе	ОРГ-1468-05-440А	900 × 900 × 1370	1	84	—	—	Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
10.	Подставка для редукторов	ОРГ-2409	2380 × 200 × 488	2	48	—	—	Госнити	
11.	Стенд для сборки и регулировки тракторных муфт сцепления	ОПР-20278	590 × 600 × 1000	1	125	—	—	Сибирский ЦОКТБ Госнити	
12.	Стенд для испытания водяных насосов тракторных двигателей	704-00-00-000	Емкость бака 135 л. 1500 × 750 × 2185	1	305	1.0	1.0	Проектно-технологический институт „Сельхозпроект" г. Минск	
13.	Пресс гидравлический	П-6022	Усилие - 10 т 485 × 160 × 630	6	40	—	—	Сасовский завод „Автозапчасть"	
14.	Подставка под оборудование	5143	820 × 700 × 830	13	85	—	—	ГОСНИТИ	
15.	Настольно-сверлильный станок	2М 112	Наиб. диам. сверления 12 мм 730 × 335 × 820	4	120	0.6	2.4	Вильнюсский станкозавод „Комунарас"	
16.	Моечная установка для промывки головок	ОМ-961	Мощ. нимаксо-дизтопливо 2000 × 1600 × 1350	1	400	4.5	4.5	Сумской рем. завод „Укрсельхозтехника."	
17.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1200 × 809 × 1012	9	196			Госнити	
18.	Стенд для испытания масляных насосов с переходной плитой КИ 65118.14 Сибирского филиала ЦОКТБ Госнити	КИ-1575 (Усин-4)	Наиб. измеряем. производительность 50 л 870 × 960 × 1845	1	400	1.7	1.7	Орловский рем. завод „Россельхозтехника"	
19.	Пресс для запрессовки подшипников (используется для напрессовки шестерен)	ПЗП-00-000	Макс. усилие 10 т. 900 × 700 × 1890	1	510	—	—	Госнити	
20.	Универсальное приспособление для сборки шатуна с поршнем	ППО-3182	620 × 750 × 1150	1	100	—	—	Кировоградский рем. завод	

Гл. инж. пр-та			
Нач. техн. отд.			
Гл. инж. отд.	"Усинн"	Харлановский	
Гл. специал.		Полумеева	Копировал
Рук. бригады		Лазутов	
			Басенко

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

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт.	Вес в кг	Мощность квт. Един.	Мощность квт. Общ.	Завод-изготовитель или институт-калько-держатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
21.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468-01-080А	1200×800×600	3	89	—	—	Госнити	
22.	Стеллаж для хранения двигателей ПД-10 (используется для дв-ля П-46)	ОРГ-1468-05-080	1800×700×800	1	62	—	—	Госнити	
23.	Шкаф сушильный	№3	Размер рабочего пространства диам. 357 мм 480×390×600	3	29	0.575	1.725	Завод № 10 „Электродело" г. Ленинград	
24.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н-135	Наиб. диам. сверления 35 мм 1245×815×2690	1	1350	4+0.185	4.185	Стерлитамакский станкозавод им Ленина	
25.	Щит для сварочных работ	ОРГ-1468-07-050	1300×400×1800	2	22	—	—	Госнити	
26.	Установка электронагревательная для нагрева поршней	ОЛС-7543	Количество одновремен. нагрев поршней 8 шт 925×925×1580	1	150	2.64	2.64	Малоярославецкий филиал Госнити	
27.	Секция рольганга прямого	1591-000 00-15	1000×600×700	2	137	—	—	Госнити	
28.	Станок для притирки клапанов автотракторных двигателей с приспособлением	ОПР 1641А (м-3)	1845×640×1450	1	845	1.0	1.0	Сумской з-д „Автоагрегат" „Укрсельхозтехника"	
29.	Настольные циферблатные весы	ВНЦ-10	580×280×680	1	25	—	—	Тулиновский завод металлоизделий г. Тамбов	
30.	Стеллаж для шатунно-поршневой группы	70-7808-1319	1500×970×1650	1	224	—	—	Сибирский филиал ГОСНИТИ	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
31.	Рольганг	ОРГ-544-10-00А	4000×790×625	1	273	—	—	Госнити	
32.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1Р2-138-12-6-220-1380	1	1800	2.8+0.4 +0.27×2	3.74	Забайкальский завод ПТО Читинской обл.	
33.	Консоль для подвески инструмента и приспособлений	ОРГ-2325	2320×930×3260 общий вес на стрелу до 100 кг	1	127	—	—	Госнити	
35.	Пневматическая угловая сверлильная машинка (для шарошки клапанных гнезд) к поз. 27	ИП-1103	Наиб. диам. сверления 32 мм 395×96×215	1	7.5	—	—	Московский завод „Пневмостроймашина"	—"—
36.	Пневматический реверсивный гайковерт	ИП-3102А	Давл. 6 атм. 270×60×176	4	2.5	—	—	Московский з-д „Пневмостроймашина"	—"—
37.	Гайковерт гидравлический двухшпиндельный для крепления коренных подшипников	ГГ-41-03.000	760×320	1	56	1.4 Ква	1.4 Ква	Павловский завод на Оке	—"—
38.	Гайковерт гидравлический двухшпиндельный для крепления крышки шатуна АМ-41	ГГ-41-01.000	612×516	1	28.3	1.4 Ква	1.4 Ква	Павловский завод на Оке	—"—
39.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600×402×1000	1	63	—	—	Госнити	—"—
40.	Балансир для крепления приспособления и инструментов	ОРГ-2324	Наибольший вес подвешиваемого приспособления и инструмента 50 кг	2	6.9	—	—	Госнити	—"—

Инв. № подл. | Нач. трм. отд. | Гл. инж. отд. | Гл. специал. по ж/б конструк. | Н. контр. | Гл. инженер

Ленгазин | Аренин | Зарловская | Окунинская | Колесов | Копировал

Бабенко

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус.
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.

Типовой проект	816-142
Альбом	I
Лист	Т-31

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	13. Участок ремонта блоков двигателя АМ-41								
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590х360х1900	1	159	–	–	Госнити	
2.	Установка для промывки блоков, коленчатых валов, шатунов и их масляных каналов	ОМ-3021	Емкость ванны 0,9 м³ 2920х2190х1500	1	1420	140+700	84,0	Госнити	
3.	Подставка для агрегатов	ОРГ-1468-03-350	2000х500х150	3	33	–	–	Госнити	
4.	Горизонтально расточный станок	2620В	Раб. пов. стола 1120х1300 5700х3200х3000	1	12500	10,0	10,0	Ленинградский станкостроительный завод им. Свердлова	
5.	Секция рольганга прямого	1591-000 00-10	2000х800х700	2	247	–	–	Госнити	
6.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1Г2-138-12-6-220/380	1	1800	2,8+0,4 +0,23х2	3,74	Забайкальский з-д ПТО Читинской обл.	
7.	Стеллаж для борштанг	НОРЗ-03-00	Диам. 900 мм высота 700 мм	1	30	–	–	Гипроавтотранс	
8.	Хонинговальный одношпиндельный вертикальный станок (используется для раскатки постелей)	3Н84	Диам. хонинг. отв. 50-200 мм Наиб. длина хонинг. отв. 1050 мм 2290х1820х4935	1	7500	7,5+7,5	15,0	Одесский з-д радиально-сверлильных станков	
9.	Радиально-сверлильный станок	2Н-55	2670х1000х3320	1	4100	4,0+2,2+ +0,5х2+ +0,125	7,325	Одесский з-д радиально-сверлильных станков	
10.	Пресс гидравлический	2135-1М	Макс. усилие 40т 1560х530х2090	1	530	1,7	1,7	Грозненский з-д нефтяного оборудования	
11.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-11	1500х800х700	1	197	–	–	Госнити	
12.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600х402х1000	3	63	–	–	Госнити	На черт. не показ.
	14. Участок входного контроля запасных частей								
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1590х360х1900	2	159	–	–	Госнити	
2.	Стеллаж для топливных насосов и гидронасосов	ОРГ-1953-05-10	2000х300х1650	2	79	–	–	Госнити	
3.	Тара ящичная на колесах	1НК1286-1	Грузоп. 500 кг 1206х806х813	5	87	–	–	Госнити	
4.	Стол для приборов	0Ф.75.173	1200х650х750	4	70	–	–	Предприятие п/я В-8657 г. Горький	
5.	Дефектоскоп магнитный передвижной	ДМП-2	780х490х910	2	225	8 кВа	16 кВа	З-д „Электроточприбор" г. Кишинев	
6.	Плита поверочная (III класс точности, шлифованная поверхность)	ГОСТ 10905-64	1000х630	1	280	–	–	Ставропольский инструментальный завод	
7.	Подставка под плиту	НО-149	1000х630х700	1	38	–	–	Гипропромсельстрой	
8.	Стенд для испытания гидросистем	КИ-4200	Охлаждение водяное 1640х880х1650 Емк. бака для масла 90 л.	1	720	10,0	10,0	Рижский экспериментальный з-д „Стяре"	

Гл. инж. проекта Ю. Рыбаков
Нач. техн. отд. Ленович
Гл. инж. пр. Ленин
Гл. специалист Шапиловская
Рук. группы Шапиловский
Ст. инжен. Кизяков
Дефектовал Фр—
Копировал Баскина
Контроль

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

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-11	1500 х 800 х 800	2	197	—	—	Госнити	При монтаже высоту рольганга уровнять до 550 мм (по роликам)
10.	Центры универсальные для проверки валов	2НМ-00-00	1666 х 666 х 986	1	498	—	—	Киевский филиал ЦИТП	
11.	Стол для дефектовки деталей (металлический)	ОРГ-1468-01-090А	2400 х 800 х 800	3	125	—	—	Госнити	
12.	Стенд для испытания и регулировки дизельной топливной аппаратуры	КИ-921М (СДТА-2)	1100 х 600 х 1620	1	500	3,0+0,6	3,6	Красноуфимский механический з-д „Сельхозтехника"	
13.	Секция рольганга прямого	1591.030.00-10	2000 х 800 х 800	3	247	—	—	Госнити	
14.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-12	1000 х 800 х 800	1	147	—	—	Госнити	
15.	Поворотное приспособление для переворота блок-картера двигателей	черт. 04581	750 х 740 х 1050 Высота рольганга - 550 мм	1	180	—	—	По чертежам Харьковского з-да „Серп и молот"	
16.	Конвейер пластинчатый	ЛП-00-00	12000 х 1030 х 800	1	1700	0,6	0,6	Киевский филиал ЦИТП	
17.	Твердомер конусный	ТК-2	Рабоч. пространство 130 х 200 470 х 210 х 760	1	90	0,1	0,1	Ивановский ЗИП	
18.	Подставка под оборудование	5143	820 х 700 х 830	2	85	—	—	ГОСНИТИ	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
19.	Твердомер шариковый	ТШ-2	Рабоч. пространство 120 х 250 700 х 245 х 875	1	230	0,27	0,27	Ивановский ЗИП	
20.	Электроштабелёр с поворотным грузоподъемником и выдвижными вилами	ЭШПВ-03-2,8 ГОСТ 10721-71	Грузоп. 500 кг Высота подъема - 2,8 м 2520 х 1570 х 2270	1	1840	От аккумуляторов 1,5+1,5	3,0	З-д „Промтехмонтаж" г. Мариинский Посад Чувашская АССР	
21.	Дефектоскоп ультразвуковой импульсный	ДУК-66	605 х 374 х 250	1	24	0,3 кВа	0,3 кВа	З-д „Электроточприбор" г. Кашинев	На чертеже не показ.

15. Участок расконсервации запасных частей

1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1803	1590 х 360 х 1900	1	159	—	—	Госнити	
2.	Установка для расконсервации деталей	3872-И	Внутрен. размеры ванны 1000 х 700 х 560 мм 1872 х 1350 х 1270	2	840	2,0	4,0	По чертежам Харьковского тракторного з-да им. Орджоникидзе	
3.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000 х 500 х 572	1	44	—	—	Госнити	
4.	Подставка для агрегатов	ОРГ-1468-03-350	2000 х 500 х 150	8	83	—	—	Госнити	
5.	Установка для выварки блоков	100-00-00	3566 х 3400 х 2770 (над уровнем пола)	1	3620	28 х 2	56	Проектно-технологич. ин-т „Сельхозпроект" г. Минск	Применена для расконсервации запасных деталей
6.	Подставка для блоков цилиндров двигателей	ОРГ-2160	1440 х 880 х 520	2	79	—	—	Госнити	

Гл. инж. отд. — Барсенко
Гл. специал. — Яцкевич
Рук. группы — Ольшанская
Инж.-констр. — Казаков
Нормоконтр. — Воронкова

Гл. Росглавсельхозтехники Совета Министров СССР и ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторовосстановительный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-33

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
7.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А1-7.0-6-6-220/380	1	860	1.7+0.18 +2×0.18	2.24	Забайкальский з-д ПТО Читинской обл.	
8.	Стол	ОПГ-1468-01-090А	2400×800×800	2	125	—	—	Госнити	
9.	Тележка - рольганг	4907.000	Грузоп. 800 кг/пог.м	2	290	—	—	Госнити	
	16 Комплектовочный участок двигателей СМД-14, Д-50 и АМ-41								
1.	Машина для мойки деталей перед сборкой	ОМ-4610	Мойка струйная однокамерная 2500×1400×2000	3	1000	75	22,5	Заводы Сельхозтехники"	
2.	Тара ящичная на колесах	1НК1286-1	Грузоп. 500 кг 1206×806×813	62	87	—	—	ГОСНИТИ	
3.	Стеллаж-накопитель с механическим приводом	887.00.000.00	2600×2070×4500	10	3400	3.0	30.0	Минский моторный завод	
4.	Стол конторский	—	1100×700×700	3	—	—	—	Покупной	
5.	Шкаф для измерительного инструмента	ОПГ-1468-07-040	860×360×1900	3	79	—	—	Госнити	
6.	Электроштабелер с поворотным грузоподъемником и выдвижными вилами	ГОСТ 10701-71 ЭШПВ-05-2.8	Грузоп. 500 кг, высота подъема 2.8 м 2580×1570×2270	1	1840	От аккум. батарей 1.5×1.5	3.0	Зд „Промеханизация" г. Мариинский посад Чувашская АССР	На черт. не показ.
	17. Участок дефектовки								
1.	Тележка для выбракованных деталей	Р4.58-159	1400×870×1000	10	70	—	—	Госнити	
2.	Секция рольганга прямого	659.000.00-10	2000×800×800	9	247	—	—	Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Стол для приборов	ОК.75.173	1400×650×750	7	70	—	—	Предприятие п/я В-8657 г. Горький	
4.	Стол для дефектовки деталей (металлический)	ОПГ-1468-01-090А	2400×800×800	6	125	—	—	Госнити	
5.	Тара ящичная на колесах	1НК1286-1	Грузоп. 500 кг 1206×806×813	23	87	—	—	ГОСНИТИ	
6.	Рольганг	ОПГ-544-10-00А	4000×790×625	2	273	—	—	Госнити	При монтаже ролики рольганга установить до 1000 мм, высоту рольганга поднять до 530 мм (по роликам)
7.	Плита поверочная (II кл. точности, шлифованная поверхность)	ГОСТ 10905-64	1000×630	1	280	—	—	Ставропольский инструментальный завод	
8.	Подставка под плиту	НП-149	1000×630×700	1	38	—	—	Гипропромсельстрой	
9.	Поворотное приспособление для переворота блок-картера двигателей	черт. 014.581	750×740×1050 Высота рольганга 550 мм	2	180	—	—	По чертежам Харьковского з-да „Серп и молот"	
10.	Шкаф для приспособлений	ОПГ-1603	1590×360×1900	3	159	—	—	Госнити	
11.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-11	1500×800×800	2	197	—	—	Госнити	При монтаже высоту рольганга укоротить до 550 мм
12.	Ларь для обтирочных материалов	ОПГ-1468-07-090	1000×500×570	2	44	—	—	Госнити	

Н.К. Союзсельхозтехники Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1970 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования	Альбом I
		Лист Т-34

Нач. техн. отд. Шарковская
Гл. инж. отд. Скуминская
Гл. специал. Казаков
Рук. бригады Бабенко
Копировал
Утв.

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-каталогодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
13.	Стол подъемный пневматический	черт. 811.026 00.00.00	Грузоп. 200 кг ход стола 550 мм 980 х 848 х 800	6	350	—	—	ВПКТИ-строй дормаш	см. А-I лист Т-64
14.	Стол для сортировки метизов	007-1468--05-480	Диам. 1650 мм Высота 700 мм	2	67	—	—	Госнити	
15.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А1-7.2-6-6--220/380	1	830	1.7+0.10 +0.18×2	2.24	Забайкальский з-д ПТО Читинской обл	
16.	Дефектоскоп магнитный передвижной	ДМП-2	780 х 490 х 910	2	225	8 ква	16 ква	З-д „Электроточприбор" г. Кишинев	
17.	Центры универсальные для проверки валов	2ИМ-00-00	1566 х 666 х 986	1	498	—	—	Киевский филиал ЦИТП	
18.	Станок для прогонки резьбы	1ИШ-00-00	830 х 630 х 1250	1	200	1.0	1.0	Киевский филиал ЦИТП	
19.	Прицепная тележка	Проект №5608	Грузоп 500 кг высота подъема--6 м 1300 х 360 х 630	3	130	0.85×2	5.10	Московский машиностроит. з-д „Красный металлист"	
20.	Электротягач с автоматическим адресованием Т-125-30	Проект № 582	670 х 552 х 1400	3	165	0.85+ +0.08	2.79	Московский машиностроит. з-д „Красный металлист"	
21.	Дефектоскоп ультразвуковой импульсный	ДУК-66	605 х 374 х 250	2	24	0.3 ква	0.6 ква	З-д „Электроточприбор" г. Кишинев	на черт. не показ.
22.	Пневматический реверсивный гайковерт (к поз. 6)	ИП-3107к	Давл. 6 атм 270 х 60 х 176	2	2.5	—	—	Московский з-д „Пневмостроймашина"	на черт. не показ.

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
23.	Однорельсовая подвесная дорога с автоматическим управлением к поз. 19.20	—	Длина-374.5 м	1	32950	—	—	Завод „Красный металлист" г. Москва	Смотри лист Т-60 ÷62
	16. Разборочно-моечный участок								
1.	Установка для очистки деталей от нагара и накипи в расплаве солей	ОМ-4944	Производит. 300 х 500 кг/час 11080 х 3530 х 4380 (размеры с монорельсом)	1	8000	3.0+1.50 ×3+(0.5+ +0.12)×3	2 ква×3 53,61	Кишиневский опытно-экспериментальный рем. завод	
2.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-10	2000 х 800 х (800÷ ÷700)	23	247	—	—	Госнити	Высоту рольганга при монтаже уточнить по оборудованию
3.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-12	1000 х 800 х х (700÷800)		147	—	—	Госнити	—"—
4.	Стенд для разборки головок цилиндров тракторных двигателей	ОПР-1071	1060 х 520 х 660	1	66	—	—	Днепропетровский механич. з-д	
5.	Рольганг радиальный	П-510	Ширина-650 мм Высота-700 мм 2440 х 2440 х 900	1	250	—	—	Гипроавтотранс	
6.	Машина для наружной и внутренней мойки двигателей	По типу АКТБ-116	с Вращающимся гидрантом 4000 х 3100 х 4150	2	8000	1.0+30,0 +7.0	76.0	Подлежит разработке	
7.	Конвейер подвесной грузонесущий	ГН-100р	Длина-206.4 м Скорость-0.508 м/мин	1	18000 вт.-м/констр.-4562 кг	1.1	1.1	Львовский конвейеростроит. з-д	
8.	Резервуар для масла	С-203	Емк. 1.0 м³ Диам. 1100 мм Высота 1104 мм	1	205	—	—	Гипроавтотранс	Расположить на отм. -1.3 м

Гл. инж. отд. — Бабенко
Гл. специал. — Фрез
Рук. бригады — Контрола
Архитектор — Ярлаковская
Экономист — Якушинская
Казаков

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

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9.	Бак для слива масла с двигателей	–	1400×1100×460 (над уровнем пола)	1	130	–	–	По чертежам Востокинского рем. завода	
10.	Стол подъемный пневматический	черт. ВН.026.00 00.00	Грузоп. 200 кг Ход стола - 550 мм 980×848×800	16	350	–	–	ВПКТИ-Стройдормаш	см. А-I лист Т-64
11.	Стенд для разборки двигателей АМ-41	ОПР-3023	1200×1100×1123	1	650	–	–	Сибирский филиал Госнити	
12.	Конвейер для разборки тракторных двигателей	501.00. 000 в	Движение прерывисто-поступ. Шаг тележки - 1800 мм. Длина между звездочками - 10000 мм	1	6300	4.5+ 14×0.4	10.1	Проектно-технологический ин-т „Сельхозпроект" г. Минск	
13.	Конвейер подвесной грузонесущий	ГН-160р	Шаг - 3.52 м Длина - 634 м Скорость 3.65 м/мин	1	8398 87.4 вес подвер. конструк. 2050 кг	2.2	2.2	Львовский конвейеростроительный завод	
14.	Машина моечная с левым расположением ванны	ОМ-4267	Размеры приемного окна: 900×1100 9600×3800×2800	1	10600	30×2+ +7.5×2+ +4.0+0.8	79.8	Завод „Сельхозмашзапчасть" г. Курск	
15.	Установка для выварки блоков	100-00 00	3566×3400×2770 (над уровнем пола)	2	3620	2.8×2	11.2	Проектно-технологический ин-т „Сельхозпроект" г. Минск	
16.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А2-16.2-15--6-220/380	1	2350	2.8+0.4 +0.27×2	3.74	Забайкальский з-д ЛТО Читинской обл	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
17.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000×500×572	2	44	–	–	Госнити	
18.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603-	1590×360×1900	3	159	–	–	Госнити	
19.	Установка для промывки масляных каналов коленвалов двигателей	ОМ-107	Моющ. жидкость-дизтопливо 1310×915×1250	2	320	4.0	8.0	По чертежам Комсомольского рем. з-да	
20.	Подставка для двигателей	ОРГ-1468--03-070	1050×650×260	2	50	–	–	Госнити	
21.	Тало электрическая	ТЭ 05.03-17 ГОСТ 3472--63	Грузоп. 0.5 т высота подъема - 6 м	3	75	0.85+ +0.11	2.88	З-д „Красный металлист" г. Москва	
22.	Установка для промывки блоков и их масляных каналов	ОМ-3021	Емк. ванны 0.9 м³ 2920×2190×1500	2	1420	14.0+ 70.0	168.0	Госнити	
23.	Шнековая моечная установка для крепежа и мелких деталей	6470	Производит. 360 кг/час 3000×1300×1920	2	1400	4.5+1.7	12.4	По чертежам Владимирского тракторного завода	
24.	Машина моечная с правым расположением ванны	ОМ-4267	Размеры приемного окна: 900×1100 9600×3800×2800	1	10600	30×2+ +7.5×2+ +4.0+ +0.8	79.8	Завода „Сельхозмашзапчасть" г. Курск	
25.	Тележка - рольганг	4.907.000	Грузоп. 800 кг/пог.м 1000×800×800	3	290	–	–	Госнити	
26.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468--01-060	1200×809×1012	5	196	–	–	Госнити	
27.	Стена для разборки пусковых двигателей и редукторов	ОПР-1099	Диам. 1520 мм Высота 940 мм	1	512	–	–	Госнити	
28.	Пресс гидравлический	2135-1м	Макс. усилие 40 т 1360×530×2090	1	530	1.7	1.7	Грозненский з-д „Автоспецоборудование"	

Гл. инж. отд. Бабенко
Гл. специал. Фет
Рук. бригады Козлов
Зарахавская
Якушенкова
Копировал
Казанов

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

Продолжение

N по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
29	Ящик для песка	ОРГ-1468-03-320	500 х 400 х 1000	2	30	—	—	Госнити	
30.	Пресс пневматический	ГЗП-00-000	Маш. усилие 10т 900 х 700 х 1590	2	510	—	—	Госнити	
31.	Приспособление для разборки тракторных муфт сцепления	ОПР-2697А	Пневматич. 650 х 625 х 1005	1	159	—	—	Сибирский ЦКТБ Госнити	
32.	Ванна для выдержки фильтров в АМ-15	ОФ.01.00 000	1720 х 1350 х 835	2	600	0.6	1.2	Госнити	Установка на летний период
34	Тележка комплектовочная	ОРГ-1468-07-070	1150 х 500 х 1000	10	57	—	—	Госнити	
35	Ручной насос для масла	376А	Производит. 35 л/мин 320 х 300 х 255	1	20	—	—	Череповецкий з-д „Красная Звезда", объединение „Росавтоспецоборудование"	На черт. не показ.
36.	Пневматический реверсивный гайковерт	НП-3102А	Давл. 6 атм 270 х 60 х 176	8	2.5	—	—	Московский з-д „Пневмостроймашина"	На черт. не показ.
	19. Участок грунтовки базовых деталей								
1.	Стол подъемный пневматический	черт. 8Н.06600.00.000	грузоп. 200 кг 980 х 848 х 800	2	350	—	—	ВПКТИ Стройдормаш	см. А-I лист Т-64
2.	Секция рольганга прямого	1591 000.00-12	1000 х 800 х 800	1	147	—	—	Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Сушильная конвекционная камера	С3321-04	7000 х 1700 х 2750	1	7130	48.0+ +4.5	52.5	Оргстанкинпром	см. А-I лист Т-66
4.	Вентилируемое укрытие	—	9000 х 9000 х 2500	1	220	—	—	Собственное изготовление	
5.	Камера распылительная	466300.00А	2700 х 9000 х 2480	1	1300	18.0	18.0	ЦПКБ треста ЗМК г. Пушкина Электромотан. з-д	
6.	Краснонагнетательный бак	С-383А	Емк.-16 л 670 х 410 х 350	1	20	—	—	Вильнюсский з-д строительно-отделочных машин	
7.	Агрегат обезжиривания	856.135. 00.00.00	12000 х 2600 х х 4130	1	8100	54.1	54.1	ВПКТИ строй-дормаш	см. А-I лист Т-67
8.	Конвейер подвесной грузонесущий	ГН-100Р	длина-816 м скорость 0.336 м/мин	1	5527 вт.ч. металлоконстр. 1695	0.8	0.8	Львовский конвейеростроит. з-д	
9.	Стационарная воздушноотопительная установка	СВПО-250А	ф670 х 2800	1	320	—	—	Вальмиерский з-д противопожарного оборудования	На черт. не показана
	20 Участок ремонта и сборки пусковых двигателей								
1.	Стеллаж для деталей и узлов	ОПГ-1468-05-300	1400 х 500 х 1635	3	136	—	—	Госнити	
2.	Эстакада-скат с поворотным приспособлением для сборки двигателя ПД-10	380-00-00 -000	4000 х 550 х 800 передвижение тележ. ручное	1	201	—	—	Проектно-технологический институт „Сельхозпроект" г. Минск	

Гл. инж. отд. — Зарховская
Гл. специал. — Плашистая
Рук. группы — Кязимов
Контролер — Ушаков
Ст. техник — Баскина

Госкомсельхозтехника Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1976 год

Производственный корпус

Спецификация технологического оборудования.

Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-37

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-канструктор	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Стеллаж для мелких деталей	ОРГ-1468-05-570	Диам 950 мм Высота 1500 мм	3	70	—	—	Госнити	
4.	Тара ящичная на колесах	1НК-1286	Грузоп. 500 кг 1206×806×813	17	87	—	—	ГОСНИТИ	
5.	Алмазно-расточный вертикальный одношпиндельный станок повышенной точности	2А78Н	Наиб. диам. раст изделия 200 мм Размеры рабоч. поверхности стола 1250×500	2	2000	2.3+0.6	5.8	Майкопским станкостроительный з-д	
6.	Вертикально-сверлильный одношпиндельным станок	2Н125	Наиб. диам. сверл. 25 мм 1130×805×2290	2	980	2.2+0.125	4.65	Стерлитамакский станкозавода им. Ленина	
7.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОРГ-1468-01-070	2400×800×1012	5	276	—	—	Госнити	
8.	Стенд для обкатки редуктора	КИ-31705	1790×670×1365	1	320	1.7	1.7	Госнити	
9.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1200×800×1012	2	196	—	—	Госнити	
10.	Стол для газосварочных работ	ОКС-2547	1100×750×650	1	240	—	—	Мордовский рем. завод	
11.	Щит для сварочных работ	ОРГ-1468-07-050	1300×400×1800	7	22	—	—	Госнити	
12.	Настольно-сверлильный станок	2М112	Наиб. диам. сверл. 12 мм 730×335×820	3	120	0.6	1.8	Вильнюсский станкозавод „Комунарас"	
13.	Подставка под оборудование	5143	930×600×840	3	85	—	—	ГОСНИТИ	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
14.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468-01-000А	1200×800×600	2	89	—	—	Госнити	
15.	Вертикально-хонинговальный одношпиндельный станок	3Г833	Диам. хон. отв. 30-125 мм. 1380×1120×2530	1	1200	3.0+1.1 +0.125	4.225	Кабаньевский станкозавод им. Фрунзе	
16.	Круглошлифовальный станок	3А-130	Диам. отв. изд. 8-280 мм 3080×2000×1650	2	3780	4.0+1.1 ×0.75+ +1.7	15.12	Лубенский станкозавод „Коммунар"	
17.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ-7890-67	1А1-7.2-6-6 -220/380	1	830	1.7+0.16 ×2×0.18	2.24	Забайкальский завод ПТО Читинской обл.	
18.	Стенд для сборки пусковых двигателей и редукторов	ОПР-1699	Диам. 1520 мм Высота 940 мм	1	512	—	—	Госнити	
19.	Пресс для запрессовки подшипников	ПЗП-00-000	Макс. усил. 10т 900×700×1590	2	510	—	—	Госнити	
20.	Ванна моечная передвижная	ОМ-1316	Емк. 150 л Моющ. жидкость-дизтопливо 1142×620×920	1	50	—	—	Уш-Тобинский ремонтно-механич. завода	
21.	Шкаф сушильный	№3	Размер рабочего пространства диам. 357 мм 480×390×600	1	29	0.575	0.575	Завод №10 „Электродеталь" г. Ленинград	
22.	Приспособление для контроля коленвалов ПД-10	КИ-601-100.00	700×450×380	1	16	—	—	Якутский рем. завода „Россельхозтехника"	
23.	Пресс гидравлический с индивидуальным приводом	П-6324	Усилие - 25т 1660×1845×2235	1	1900	7.0	7.0	Тамбовский приборостр. завод	

Разраб. Цыганков
Н. контр. Казаков
Гл. инж. проекта Кузнецов
Нач. отд. Кузнецов
Рук. бриг. Кузнецов

Копировал
Формат А3

ВО Союзсельхозтехника Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1979 год

Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год

Производственный корпус

Спецификация технологического оборудования.

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-38

12887-01

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
24.	Установка электронагревательная для нагрева поршней	ОПС-7543	Одноврем. нагрев Кол. поршней-8 шт 925×925×1580 РМ=710 мм	1	150	2.64	2.64	Малоярославецкий филиал Госнити	
25.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ=200 мм 2522×1166×1324	2	2080	10+1.0 +0.125	22.25	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
26.	Круглошлифовальный станок	3Б153Э	ВЦ-80 мм Наиб. размер уст. изд. 140 мм 2650×1750×1750 Раб. пов. стола 200×630 мм	1	3000	5.5+0.7+ +1.1	7.3	Вильнюсский з-д шлифовальных станков	
27.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600×402×1000	5	63	—	—	Госнити	
	21. Участок ремонта базовых деталей								
1.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468-01-080А	1800×800×600	3	89	—	—	Госнити	
2.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А1-7.2-6-6 -220/380	7	830	1.7+0.18 +2×0.18	15.68	Забайкальский завод ПТО Читинской обл.	
3.	Установка для промывки блоков, коленвалов и их масляных каналов	ОМ-3021	Емк. ванны 0.9 м³ 2920×2190×1500	3	1420	14.0 +70.0	252.0	Госнити	
4.	Хонинговальный одношпиндельный вертикальный станок (для раскатки постелей)	ЗИ-84	Диам. хонинг. отв. 50-200 мм Наиб. длина хонинг. отв. - 1050 мм 2090×1800×4935	1	7500	7.5+7.5	15.0	Одесский з-д радиально-сверлильных станков	
5.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600×402×1000	27	63	—	—	Госнити	
6.	Горизонтально-расточный станок	2Л-614	Поверхность стола 800×1000 4300×2735×2490	1	7000	0.27+2.5 +4+5.9+ +0.12+4.5	16.89	Чаренцаванский завод расточных станков	
7.	Стеллаж для борштанг	НОРЗ-03-00	Диам. 900 мм Высота 700 мм	1	30	—	—	Гипростротпром	
8.	Горизонтально-расточный станок	2620В	Раб. пов. стола 1120×1380 5700×5200×5000	1	12500	10.0	10.0	Ленинградский станкостроит. завод им. Свердлова	
9.	Радиально-сверлильный станок	2Н-55	Наиб. диам. сверл. 55 мм 2670×1000×3380	2	4100	4+22+ 2×0.5+ +0.125	14.65	Одесский з-д радиально-сверлильных станков	
10.	Пресс гидравлический	2135-М	Макс. усил. 40т 1500×530×2090	4	530	1.7	6.8	Грозненский з-д „Автоспецоборудование"	
11.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-11	1500×800×800	17	197	—	—	Госнити	
12.	Стенд для гидравлического испытания блоков и головок блоков цилиндров	КИ1040	Емк. 70 л 1080×900×1680	3	363	—	—	Лесковский рем. завод „Россельхозтехника"	
13.	Камерное электросушило	ОПБ-4108	Размер рабочего пространства 1250×800×900	1	2300	23.0	23.0	Бийский з-д „Электропечь"	
14.	Секция рольганга прямого	1591.000.-00-10	2000×800×800	11	247	—	—	Госнити	

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

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

N по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
15.	Контователь для блоков цилиндров двигателей	ОПР-2321-А	910×805×2215 Высота рольганга -550 мм	1	290	–	–	Челябинский опытный з-д „Ростехоснастка"	
16.	Шланговый полуавтомат для дуговой сварки	А-547У	750×560×250 свар. ток -300 а	1	12	–	–	Киевский машиностроительн. з-д	
17.	Сварочный выпрямитель	ВС-300	560×720×965 Номин. выпрям. ток - 270 а	1	250	15.6 ква	15.6 ква	Киевский з-д электроизмерительной аппаратуры	
18.	Преобразователь сварочный передвижной	ПСО-500	1075×1085×650 свар. ток 120-500 а	1	540	30.0	30.0	Завод „Электрик" г. Ленинград	
19.	Ручной шлифовальный станок с гибким валом	ЗА382	Диам. шлиф. круга -200 мм 558×536×352	2	43	2.2	4.4	УВД УССР Львовской обл. п/я 2	
20.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-12	1000×800×800	2	147	–	–	Госнити	
21.	Конвейер пластинчатый	ЛП 00.00	35000×1030×800	1	4281	0.6	0.6	Киевский филиал ЦИТП	
22.	Стол подъемный пневматический	черт. 811.026.00.00.00	Грузоп. 200 кг Ход стола-550 мм 980×848×800	1	350	–	–	ВПКТИ-Стройдормаш г. Киев	см. А-I лист Т-64
23.	Щиты для сварочных работ	ОРГ-1468-07-050	1300×400×1800	11	22	–	–	Госнити	
24.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОРГ-1468-01-070	2400×800×1012	1	216	–	–	Госнити	
25.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н135	Наиб. диам. сверл. 35 мм 1245×815×2690	3	1350	4.0+0.125	12.375	Стерлитамакский станкозавод им. Ленина	
26.	Токарно-винторезный станок	1М63	ВЦ - 315 мм РМЦ-1400 мм 3875×1540×1275	1	3427	13.0+1.1+0.125	14.225	Рязанский станкозавод	
27.	Тара ящичная на колесах	1НК-1286-1	Грузоп 500 кг 1206×806×813	28	87	–	–	ГОСНИТИ	
28.	Дефектоскоп магнитный передвижной	ДМП-2	780×490×910	1	225	8 ква	8 ква	Завод „Электроточприбор" г. Кишинев	
29.	Зуборезный полуавтомат	525	Диам обраб изд -500 мм 2200×1600×1600	1	7500	1.7+4.5+0.15	6.35	Саратовский з-д тяжелых зуборезных станков	
30.	Моечная установка для промывки головок	ДМ-961	Моющ жидкость-дизтопливо 2000×1600×1350	1	400	4.5	4.5	Сумской рем завод „Укрсельхозтехника"	
31.	Плоскошлифовальный станок	ЗБ-722	Раб пов стола 320×1000 мм 3410×2020×2290	2	7100	10.0+5.5 0.12+1.1+0.15+0.12	33.98	Липецкий станкозавод	
32.	Таль электрическая	ТЭ 0,5 ВЗП ГОСТ 3472-63	Грузоп 0.5 т высота подъема -6 м	1	75	0.85+0.11	0.96	З-д „Красный металлист" г. Москва	
33.	Упрощенный суперфинишный станок - головка	СШ-301	диам обр шейки 69-105 мм Наиб длина обраб шейки 38 мм 1150×600×1400	2	1195	1.5+0.12+0.27+0.08	3.94	Станкостроительный завод г. Саратов	

В.О. Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-40

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

12883-01 46

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
34.	Круглошлифовальный станок специализированный	3А 423	РМЦ - 1600 мм диам. обр. издел. 30 - 150 мм 4600 х 2100 х 1580	2	5750	7.5+1.6 +0.125+ +1.5	24.45	Лубенский станкостроительный з-д „Коммунар"	
35.	Подставка под оборудование	5143	820 х 700 х 830	1	85	—	—	ГОСНИТИ	
36.	Шкаф сушильный	N3	Размер раб. пр-ва диам. 357 мм 480 х 390 х 600.	1	29	0.575	0.575	Завод N 10 „Электродело" г. Ленинград	
37.	Балансировочный станок	МС-902	Вес балансс. изд. 30 - 300 кг РМЦ 180-2000 мм 3310 х 720 х 1400	1	1300	2.8	2.8	Минский станкозавод им Октябрьской Революции	
38.	Приспособление для напрессовки шестерни и запрессовки болтов во фланец коленвала	00Г-1609	1585 х 755 х 1015	1	190	—	—	Госнити	
39.	Круглошлифовальный полуавтомат для коренных шеек коленчатого вала, специализированный	ХШ 2-12	ВЦ-150 наиб. длина обраб. изделия - 1000 мм, наиб. диам. шейки - 250 мм 3320 х 2425 х 1430	3	6500	13.0+1.2 +2.2+ 0.15	49.65	Харьковский станкостроительный з-д им. Коснора	
40.	Круглошлифовальный станок для шатунных шеек коленчатого вала специализированный	ХШ-2-01	Наиб. длина обраб. изделия 1100 мм Наиб. диам. шеек 40-90 мм 4480 х 2850 х 1640	3	10500	22.0+ 2.8	74.4	Лубенский станкостроительный з-д „Коммунар"	
41.	Станок для перешлифовывания кулачков распределительных валов, специализированный	3А 433	ВЦ - 75 мм РМЦ - 1870 мм диам. шлиф. круга 500 - 600 мм 3490 х 2000 х 1575	1	4700	4.0+1.1 +0.75 +1.7	7.56	Харьковский станкостроительный з-д им. Коснора	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
42.	Круглошлифовальный станок	3131	РМЦ - 1400 мм диам. обраб. изд. 8-280 мм 4000 х 2000 х 1650	1	4600	4.0+1.1+ +0.75+ 1.7	7.56	Лубенский станкостроительный з-д „Коммунар"	
43.	Вертикально-фрезерный станок с поворотной головкой	6М-13П	Раб. пов. стола 400 х 800 мм 2135 х 2565 х 2235	1	4150	10.0+ +3.0	13.0	Горьковский завод фрезерных станков	
44.	Токарно-винторезный станок	1А 625	РМЦ - 2000 мм 3812 х 1266 х 1346	1	2635	10.0+1.0 +0.125	11.125	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
45.	Радиально-сверлильный переносной станок	2Е52	Наиб. диам. сверл 25 мм 1750 х 750 х 1900	1	980	2.2	2.2	Октябрьянский станкостроительный з-д	
46.	Станок для доводки центровых отверстий	3922	628 х 596 х 1980	1	450	0.6+0.12	0.72	Каунасский з-д шлифовальных станков	
47.	Электрическая сверлильная машинка (к поз. 37)	ИЭ-1014 (И-28А)	Наиб. диам. сверл 20 мм 485 х 370 х 114	1	6	0.44	0.44	З-д „Электроинструмент" г. Ростов-на-Дону	На чертеже не показ

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

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

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

Госкомсельхозтехники Совета Министров СССР ГИПРОПРОИЗСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1978 год	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом Т
		Лист Т-41

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт.	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-держатель	Примечание
1.	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Алмазно-расточной вертикальный одношпиндельный станок	278Н	Разм. раб. поверх. стола 500 x 1200 1200 x 1200 x 2050	1	1850	2.2	2.2	Майкопский станкостроительный завод им. Фрунзе	
4.	Тара ящичная на колесах	1НК-1286-1	Грузоп. 500 кг 1206 x 806 x 813	86	87	–	–	ГОСНИТИ	
5.	Ручной шлифовальный станок с гибким валом	3Н382	Диам. шлиф. круга -200 мм 558 x 536 x 352	2	43	2.2	4.4	УВД УССР Львовской обл. п/я 2	
6.	Электроштабелер с поворотным грузоподъемником и выдвижными вилами	ЭШПВ-0.5-2.8 ГОСТ 10721-71	Грузоподъемность 500 кг Высота подъема 2.8 м 2520 x 1570 x 2270	2	1840	1.5+1.5 от аккумул. батарей	6.0	З-д Проммеханизация г. Мариинский Посад Чувашская АССР	
	23. Инструментальный участок								
1.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000 x 500 x 572	1	44	–	–	Госнити	
2.	Пресс гидравлический	2135-1М	Q = 40 т 1560 x 530 x 2090	1	530	1.7	1.7	Грозненский з-д „Автоспецоборудование"	
3.	Горизонтально-фрезерный станок	6Н-81	Раб. пов. стола 250 x 1000 мм 2060 x 1940 x 1600	1	2100	40+1.5 +0.125	5.625	Дмитровский завод фрезерных станков	
4.	Токарно-винторезный станок	1К62Б	ВЦ = 200 мм РМЦ = 1000 мм 2812 x 1166 x 1324	2	2140	10.0+1.0 +0.125	22.25	Московский завод „Красный Пролетарий"	
5.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОРГ-1468-01-070	2400 x 600 x 1012	2	276	–	–	Госнити	
6.	Круглошлифовальный станок	3Б12	Диам. обр. изд. 200 мм 2650 x 1755 x 1750	1	3000	3.0+1.1 +0.63+ +1.1	5.83	Ленинаканский з-д шлифовальных станков	
7.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468-05-230	1400 x 500 x 2365	1	230	–	–	Липовецкий рем. завод	
8.	Координатно-расточной станок	2А430	Раб. пов. стола 280 x 560 мм 1340 x 1500 x 2025	1	2330	2.0+0.27	2.27	Одесский з-д фрезерных станков	
9.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н135	Наиб. диам. свер. 35 мм 1245 x 815 x 2690	1	1350	4.0+0.125	4.125	Стерлитамакский станкозавод им. Ленина	
10.	Плоскошлифовальный станок	3Г71	Раб. пов. стола 200 x 630 мм 2580 x 1550 x 1960	1	1950	2.2+1.1 +0.18 +0.125	3.605	Оршанский станкозавод „Красный борец"	
11.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ = 200 мм РМЦ = 710 мм 2522 x 1166 x 1324	2	2080	10.0+1.0 +0.125	22.25	Московский станкозавод „Красный пролетарий"	
12.	Плита поверочная (III кл. точности, шлифованная поверхность)	ГОСТ 10905-64	1000 x 630	1	280	–	–	Ставропольский инструментальный завод	
13.	Подставка под плиту	НО-149	1000 x 630 x 700	1	38	–	–	Гипропромсельстрой	
14.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600 x 402 x 1000	8	63	–	–	Госнити	На черт. не показ.
	24. Слесарно-механический участок								
1.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ = 200 мм РМЦ = 710 мм 2522 x 1166 x 1324	7	2080	10.0+1.0 +0.125	77.875	Московский станкозавод „Красный пролетарий"	

В.О. Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования	Альбом I.
		Лист Т-42

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.	Стол	–	1100×700×700	6	перево	–	–	Покупной	
3	Гидростанция	–	920×721×1870	1	–	40	40	Входит в комплект поз 8	
4.	Тара ящичная на колесах	1НК-1285-1	Грузоподъем. 500кг 1206×806×813	41	87	–	–	ГОСНИТИ	
5.	Пресс гидравлический	2135-1М	Усилие - 40т 1560×530×2090	2	530	1.7	3.4	Грозненский завод „Автоспецоборудование"	
6.	Токарно-револьверный станок	1Н325	Диам. обр. прутка 25 мм 3915×925×1555	1	1300	3.0+0.6 +0.125	3.725	Новочеркасский станкостроительный завод	
7.	Плоскошлифовальный станок	3Г71	Раб. пов. стола 700×630 мм 2580×1550×1060	2	1950	2.2+11 +0.18 +0.125	7.21	Оршанский станкозавод „Красный борец"	
8.	Установка для раскатки поршневых пальцев	4789. 00.000	1180×800×1480	1	2020	–	–	Госнити	
9.	Высокочастотная установка	Л3-107В	4040×2200×2250	1	2600	185 кВА	185 кВА	Ленинградский завод высокочастотных установок	
10.	Моечная установка	ОМ-1265	1800×1500×1350	1	300	4.5	4.5	Сумской ремзавод „Укрсельхозтехника"	
11.	Вертикально-хонинговальный одношпиндельный станок	3Г833	Диам. хон. отв. 63.0 – 125 мм 1380×1120×2530	4	1200	3.0+1.1 +0.125	16.9	Кабаньевский станкозавод им. Фрунзе	
12.	Токарно-винторезный станок	1К62	8Ц = 200 мм DМЦ = 1000 мм 2812×1166×1324	2	2140	10.0+1.0 +0.125	22.25	Московский станкозавод „Красный Пролетарий"	
13.	Круглошлифовальный станок	3А130	Диам. обр. изд. 8 – 280 мм 3050×2000×1650	2	3780	4.0+1.1 +0.76+ +1.7	15.12	Лубенский станкозавод „Коммунар"	
14.	Установка для промывки шатунов	3018.00 000	1710×880×1440	1	316	2.8+ +3.35+0	29.6	Госнити	
15.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н135	Наиб. диам. сверл. 35 мм 1245×815×2690	2	1350	4.0+ 0.125	8.25	Стерлитамакский станкозавод им Ленина	
16.	Станок для шлифовки клапанов	СШК-3	935×600×1250	3	823	0.6.	1.8	Евпаторийский механический з-д	
17.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОПГ-1468-01-070	2400×800×1010	4	276	–	–	Госнити	
18.	Твердомер шариковый	ТШ-2	Раб. простр. 120×250 мм 700×245×875	1	230	0.27	0.27	Ивановский ЗКП	
19.	Токарно-револьверный станок	1А340	Диам. обр. прутка ф - 40 мм 3000×1200×1560	1.	2200	5.5+0.4 +0.125 +0.6	6.625	Бердичевский станкозавод „Комсомолец"	
20.	Бесцентровошлифовальный станок	3А184	Диам. обр. изд. 3-75 мм 3510×2200×1910	3	5670	13.0+2.2 +11+0.27 +0.18+0.12 +1.2	49.86	Витебский станкозавод им. Кирова	
21.	Бесцентровошлифовальный станок специализированный	СШ-22	Диам. шлиф. отв. 80-150 мм 3820×1950×1580	2	5800	7.5+ +4.37	13.74	Саратовский станкозавод	1 ст. надве переняйки гильз СМД-14, А-50

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

Нач. техн. отд.	Жуков	Пахнин
Ст. инж. отд.	Лаврентьев	Ушаков
Гл. специал.	Шульц	Прокопчик
Рук. бригады	Кашкаров	Лизаков

Гл. инж. проекта	Фрэз-	Бабенко
Копировал		

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

12883-С

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
22.	Вертикально-фрезерный станок	6Н-11	Раб. пов. стола 250×1000 2080×1530×2300	1	2100	4.0+1.5 +0.125	5.625	Дмитровский завод фрезерных станков	
23.	Горизонтально-фрезерный станок	6Н-81	Раб. пов. стола 250×1000 2060×1940×1600	1	2100	4.0+1.5 +0.125	5.625	Дмитровский завод фрезерных станков	
24.	Алмазно-расточный горизонтальный двухсторонний станок высокой точности	2706В	1950×1300×1100 Изготов. расстояние между осями одинаковых головок 1. для дв-ля СМД-14- - 246 мм 2. Для дв-ля Д-50- - 226 мм 3. Для дв-ля АМ 41-263мм	3	2650	5.5+2.5+ +0.125	24.975	Одесский завод радиально-сверлильных станков	
25.	Тележка комплектовочная	ОПГ-1468- -07-070	1150×500×1000	1	57	—	—	Госнити	
26.	Настольно-сверлильный станок	2М112	Диам. сверл. 12 мм 730×335×890	1	120	0.6	0.6	Вильнюсский станкозавод „Комунарас"	
27.	Тумбочка для инструмента	ОПГ-1468 -07-030	600×400×1000	35	63	—	—	Госнити	На черт. не показ
28.	Тележка для уборки стружки	ПИ-928	1000×500×800	1	155	—	—	ВНИТИприбор	На черт. не показ см. лист Т-15
	25. Гальванический участок								
1.	Стеллаж для деталей	ОПГ-1468- -05-230	1400×500×2365	5	230	—	—	Липовецкий рем. завод	
2.	Вытяжной шкаф для лабораторных работ	9139	1600×950×2500	2	197	—	—	Гипроавтотранс	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Автоматизированная линия хромирования и осталивания	027-094- -0008	Производительн. линии: хромирование-0.36 м³/час осталивание-0.36м³/час 8480×4300×4200	1	7644	223.0 +0.08 0.4	223.48	ВПТИ Стройдормаш	см. А-I лист Т-14
4.	Ванна для транспортировки растворов	С3019.18	1200×900×1000	2	150	—	—	Оргстанкинпром	см. А-I лист Т-14
5.	Выпрямительный агрегат	ВАКГ 12/6 -1600	916×752×1170	3	650	19.2	57.6	Быстровский электротехнический завод	Входят в компл. автоматизированной линии
6.	Фильтровальная установка для электролитов	—	1480×640×930	2	416	3.0	6.0	Бердичевский з-д химического машиностроения „Прогресс"	
7.	Выпрямительный агрегат	ВАКГД 12/6-630	882×590×1492	1	320	7.56	7.56	Быстровский электротехнический з-д	Входит в компл. автоматизированной линии
8.	Пульт управления к поз 3	—	800×250×800	1	—	—	—	ВПТИ Стройдормаш	см. Т-14 показан на черт.
9.	Колокол стационарный	К-4	V=10 л 510×304×480	1	19	1.1	1.1	Тамбовский механический з-д	
10.	Ванна для промывки в холодной воде	ОН1-66-230	V=230 л 930×710	1	110	—	—	—	
11.	Выпрямительный агрегат	ВСН-ШБ	415×310×340	1	28	0.64	0.64	п/я В2472 г. Ишкар-Ола	
	26 ИРК								
1.	Стеллаж для инструмента	ОПГ-1468- 05-280	1400×500×2365	24	212	—	—	Госнити	
2.	Стол	—	1100×700×700	1	дерево	—	—	Покупной	
	27. Участок испытания абразивных кругов								
1.	Стеллаж для образивных кругов	С3122-45	1000×1220×1050	2	170	—	—	Оргстанкинпром г. Москва	

Гл. инж. пр-та	Волгова		
Нач. техн. отд.	Ивлев		
Гл. инж. отд.	Ивлев		
Гл. специал.	Ивлев		
Рук. бригады	Казаков	Контролер	Бабенко

Госстрой СССР Гипропромсельстрой г. Саратов 1972 год

Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год

Производственный корпус

Спецификация технологического оборудования.

Типовой проект 816-142

Альбом I

Лист Т-44

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.	Стол конторский	—	1100 x 700 x 700	1	дерево	—	—	Покупной	
3.	Станок для испытания образивных кругов	ЛТ-2М	Диам. испыт. кругов 150-750 мм 1445 x 1495 x 1370	1	1880	5.5	5.5	ГСП 519 п/я ЮГ-311/51 г. Одесса	
	28. Заточной участок								
1.	Универсально-заточной станок (с пылесосом В 19-101)	3В642	Диам. обр. изд. 250 мм 2053 x 1820 x 1550	3	1285	1.4 + 0.27 + 0.18	5.55	Витебский станкозавод им. Кирова	
2.	Стеллаж для инструмента	ОРГ-1468-05-280	1400 x 500 x 2365	3	212	—	—	Госнити	
3.	Станок для заточки дисковых пил	3692	Диам. затач. диск. сегм. пил 275-1010 920 x 690 x 1765	1	1060	2.0	2.0	Витебский з-д заточных станков им. XXII съезда КПСС	
4.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1200 x 800 x 1012	1	196	—	—	Госнити	
5.	Станок для заточки резцов	3Б632В	Высота затачиваемых резцов 25-50 мм 1440 x 725 x 1320	1	300	1.0 + 0.12	1.12	Мукачевский станкозавод им. Кирова	
6.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600 x 402 x 1000	3	63	—	—	Госнити	На черт. не показ.
	29. Тепловой участок								
1.	Тара ящичная на колесах	1НК1286-1	Грузоп. 500 кг 1206 x 806 x 813	7	87	—	—	ГОСНИТИ	
2.	Стол для газосварочных работ	ОКС-7547	1100 x 750 x 650	3	210	—	—	Марьяновский рем. з-д	
3.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468-05-230	1400 x 500 x 2365	1	230	—	—	Липовецкий рем. завод	
4.	Щит для сварочных работ	ОРГ-1468-07-050	1300 x 400 x 1800	6	22	—	—	Госнити	
5.	Стол для электросварочных работ	ОКС-7523	1100 x 750 x 650	3	200	—	—	Липовецкий рем. завод	
6.	Электропечь сопротивления камерная	СНЗ 6,5.13.4.0/10	2540 x 2320 x 2370	2	4050	72 + 1.7	147.4	Бийский з-д „Электропечь"	
7.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-10	2000 x 800 x 800	2	247	—	—	Госнити	
8.	Однопостовой сварочный преобразователь	ПСО-300.3	Ном. свар. ток -300 а 1070 x 590 x 800	2	428	14.0 кВа	28.0	Вильнюсский электротехнический з-д	
9.	Ручной шлифовальный станок с гибким валом	ЗА 382	Диам. шлиф. круга — 200 мм 558 x 536 x 352	3	43	2.2	6.6	УВД УССР Львовской обл.	
10.	Трансформатор сварочный	ТС-500	Ном. свар. ток -500 а 833 x 566 x 1090	1	250	32.0 кВа	32.0 кВа	Ташкентский электромашиностроительный з-д	
11.	Щит управления	ИЗР-242Р	680 x 450 x 1900	2	—	—	—	—	Входит в комплект поз. 6
12.	Электропечь сопротивления камерная с автотрансформатором	СНЗ-4,0.8,0.2б/10	2035 x 1716 x 2130	1	2300	30.0	30.0	Чадыр-Лунгский з-д электротермического оборудования	
13.	Ванна для закалки в масле	1ШС.00.00	объем — 550 л 1414 x 1350 x 1040	1	369.0	—	—	Киевский филиал ЦИТП	Выпуск № 269

Гл. инж. отд.	Зараковская	
Гл. специал.	Охоцимская	
Рук. бригад.	Казаков	Копировал
Нач. техн. отд.		
Гл. инж. отд.		
Гл. специал.		
Рук. бригад.		Бабенко

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования	Альбом I
		Лист т-45

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-конструктор	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
14.	Щит управления	НЗО.24ИР	680х450х1000	1	—	—	—	—	Входит в комплект поз.12
15.	Ящик-термос для охлаждения головок блоков	—	2000х1300х900	3	30	—	—	По чертежам Ижевской мотороремонтной машинострои. Управления об.	
16.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А10-10.8-9.0-6-220/380	1	1045	17+0.18 +2х0.18	22.4	Забайкальский з-д ПТО	
17.	Электродная соляная ванна (с трансформатором)	СВС 35/12 М-01	1575х1246х1910	1	1650	35.0	35.0	Новозыбковский станкостроительный завод	
18.	Ванна для закалки в воде	УФЕ-0000	Объем 540 л 1080х806х1118	1	148	—	—	Киевский филиал ЦИТП	Выпуск № 268
19.	Наковальня однорогая	Н-32	370х130х175	1	32	—	—	Ивановский рем. завод	
20.	Электропечь сопротивления камерная с автотрансформатором	ОКЗ-6,5 1340/12	t = 1200° 2780х2190х2428	1	3800	50+1.7	51.7	Бийский з-д „Электропечь"	
21.	Ванна для химической обработки металлов	ОН1-66 0302-1	Объем-390 л 1084х1060х1140	1	274	—	—	Тамбовский механический завод	
22.	Молот пневматический ковочный	МВ-412	Ном. вес падающ. частей - 150 кг 2290х1040х2075	1	5080	10.0	10.0	Хмельницкий з-д КПО им. Куйбышева	
23.	Масляная ванна для подогрева деталей	1КВ.00.00	Объем-0.38 м³ 1320х920х950	1	215	12.0	12.0	Киевский филиал ЦИТП	
24.	Щит управления	НЗО-23/100	680х450х1900	2	—	—	—	—	Входит в комплект поз.103,117

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
25.	Ванна для химической обработки металлов (для охлаждения кузнечного инструмента)	ОН1-66 0101	Объем=230 л 800х710х1005	1	104	—	—	Тамбовский механический завод	
26.	Ларь для кузнечного инструмента	ОРГ-1468-07-100	800х400х800	1	34	—	—	Госнити	
27.	Тележка для перевозки баллонов	ЧЕРТ 35.2	1250х600х1070	1	39	—	—	ЦОКТБ „Оргтехторговля" г. Рязань	На чертеже не показ.
	30. Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей								
1.	Вихревой насос	18-09м	Производит. 1-3.5 м³/час	2	50	1.5	3.0	Львовский з-д гидравлических машин	
2.	Бак для приготовления содового раствора	Р-306	Емк. 1000 л 1270х1220х1525	2	205	—	—	Гипроавтотранс	1 бак расположен на отм.+4.8 м
3.	Ванна раствора	2839.01.000	Емк. 8.8 м³ 4100х2110х2380	2	2500	—	—	Госнити	
4.	Бак для приготовления эмульсии	Р-307	Емк. 650 л 1104х804х1806	2	232	0.6	1.20	Гипроавтотранс	1 бак расположен на отм.+4.8 м
5.	Насос перекачивающий	4КМ-8	Производит. 65-112 м³/час	2	204	22.0	44.0	Каганский насосный з-д Минхимнефтемаш	
6.	Стол конторский	—	1100х700х700	1	дерево	—	—	Покупной	
7.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000х500х572	1	44	—	—	Госнити	
8.	Таль электрическая	7305 83-П ГОСТ 3472-63	Грузоп. 0.5 т Высота подъема -6 м	1	75	0.85+ +0.11	0.96	З-д „Красный металлист" г. Москва	

Гл. инж. проекта	Ларина		
Нач. техн. отд.	Заяковская		
Гл. специал.	Скрипальщик		
Рук. группы	Дроздов		
Конструктор	Бабенко		

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

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-каталожодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	31. Участок приготовления эпоксидной мастики								
1.	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000×500×572	1	44	—	—	Госнити	
2.	Стол рабочий с вытяжным шкафом	ОП-2078	2500×800×2660	1	285	—	—	Госнити	Поставить розетку
3.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468-01-080А	1200×800×600	2	89	—	—	Госнити	
4.	Шкаф вакуумный сушильный электрический с вакуумным насосом	ВШ-0035	725×585×700	1	90	20	20	п/я УК-400/2 г Тула	
5.	Шкаф для хранения материалов	ПП-36159	1500×600×1700	2	175	—	—	Гипролакокраспокрытие	см. А-I лист Т64
	32. Участок питания испытательной станции								
1.	Резервуар для воды	Т.П. 7-02-234 шифр 140 тп	Емкость 25 м³ 4210×2870×2930	1	1860	—	—	Днепродзержинский котельно-сварочный з-д	Расположен в подвале на отм -3,0м
2.	Бак сливной для масла	7649.01.01.000	2056×1660×1556	2	565	—	—	Малоярославецкий филиал ЦОКТБ Госнити	—"—
3.	Электронасос для масла	ЭЦВ 20/4	Произв. 16.5 м³/час	6	133	5.5	33.0	Насосный з-д г. Ливны Орловской обл.	—"—
4.	Сепаратор стационарный	СН-1-3000	600×650×800	2	750	4.5	4.5	Полтавский гидротурбинный з-д	Принять без электроподогрева
5.	Бак расходный для масла	7649.01.02.000.	2082×1615×1712	2	790	—	—	Малоярославецкий филиал ЦОКТБ Госнити	—"—

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6.	Вихревой насос	1В-09м	Производительн 1-35 м³/час	1	50	1.5	1.5	Пивенский завод гидравлических машин	Расположен в подвале на отм -3,0м
7.	Бак для приготовления содового раствора	Р-306	Емкость 1000л 1070×1200×1575	1	205		—	Гипроавтотранс	—"—
8.	Насос центробежный для воды	Т 3-1	Производительность 35 м³/час напор 22.5 м вс 946×410×413	2	140	5.5	11.0	Ереванский насосный завод	—"—
9.	Насос фекальный	ЭФ-12	1117×400×447	1	160	4.0	4.0	Рыбницкий насосный завод	Предназначен для откачки из смотровых колодцев воды и масла
10.	Бак резервный для масла	7649.01 м 000	2153×1560×1710	2	479	—	—	Малоярославецкий филиал ЦОКТБ Госнити	Рассчитан на отм -3,0м
11.	Бак расходный для воды	7649.02 05 000	2400×1850×1760	1	475	—	—	Малоярославецкий филиал ЦОКТБ Госнити	Расположен на отм -5,0м
12.	Ящик для песка	ОРГ 1468-03 320	500×400×1000	2	30			Госнити	
13.	Бак расходный для диз. топлива	С-205	1604×764×770	1	109		—	Гипроавтотранс	
14.	Масляный фильтр	ФГН-30м	Производ 30 м³/час Диам. 350 мм	4	80		—	Рогнединский з-д "Тракторозапчасть"	
15.	Бак для шлама	7649.01.11000	2155×1560×1710	1	472	-	-	Малоярославецкий филиал Госнити	
	Складские помещения								
	1. Склад ремонтных химикатов и полимерных материалов								
1.	Стеллаж для тары грузоподъемностью 500 кг	4332 01 03	5570×660×3440	1	615	—	—	З-д Промтехмонтажа г. Москва	

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

Спецификация | Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Инв. № подл. | Гипропромсельстрой г. Саратов | Заб. №

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-каталожный держатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.	Стеллаж для тары грузоподъемностью 550 кг	4332 01.03.	3730×660×3440	2	417	—	—	3-й Промтехмонтажная г. Москва	
3.	Тара ящичная	8300-000-1	800×600×500 Грузоп.=500 кг	84	400	—	—	— " —	На черт. не показ.
4.	Электроштабелер с поворотным грузоподъемником и выдвижными вилами	ЭШВ-186	2035×1200 Высота = 4.5 м Грузопод.=500 кг	1	2300	—	—	Тбилисский электровозостроительный завод	На черт. не показ.
	2. Участок контроля электрооборудования								
1.	Ларь для обтирочных материалов	ОПГ-1468-07-090	1000×500×572	1	44	—	—	Госнити	
2.	Стеллаж для деталей и узлов	ОПГ-1468-05-300	1400×500×1635	5	136	—	—	Госнити	
3.	Тележка комплектовочная	ОПГ-1468-02-070	1150×500×1000	2	57	—	—	Госнити	
4.	Верстак слесаря-электрика	ОПГ-761	2400×800×1340	1	420	—	—	Госнити	
5.	Стенд для проверки щитковых приборов и датчиков	2370	710×410×1410	1	91	6.6	6.6	Гипроавтотранс	позиц. аннулир
6.	Шкаф для измерительного инструмента	ОПГ-1468-07-040	860×360×1900	2	79	—	—	Госнити	
7.	Универсальный контрольно-испытательный стенд для электрооборудования	КИ-968	885×885×1542	3	400	2.2	6.6	г. Ростов-на-Дону, опытный з-д „Россельхозтехника"	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	3. Распредустройство								
	4. Склад тарно-смазочных материалов								
1.	Стеллажи для хранения химикатов	С372203	4000×800×2000	2	751	—	—	„Оргстанкинпром" г. Москва	См. А-I лист Т-11
	5. Склад лакокрасочных материалов								
1.	Стеллажи для хранения химикатов	С372203	4000×800×2000	2	751	—	—	„Оргстанкинпром" г. Москва	См. А-I лист Т-11
	6. Склад готовой продукции								
1.	Поддон стоечный	НО-142	1480×1080×1639	200	170	—	—	„Гипропромсельстрой"	Хранение в 2 яруса
2.	Поддон стоечный	НО-191	1680×1080×1640	60	184	—	—	— " —	Хранение в 2 яруса
3.	Поддон стоечный	НО-192	1680×1280×1400	68	230			— " —	Хранение в 2 яруса
4.	Электропогрузчик	ЭП-201	3150×1350×2950 H-4.5 м Q=2.0 т.с	1	3544	—	—	Вагоностроит. з-д г. Калинин-града	
	7. Склад запасных частей, основных и вспомогательных материалов								
1.	Стеллаж каркасный (односторонний)	1692-СХ-1	24858×800×5400	3	2875.5	—	—	3-й Промтехмонтажная г. Москва	
2.	Стеллаж каркасный (двухсторонний)	1692-СХ-1	24858×1700×5400	2	5931	—	—	— " —	

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

Гл. инж. пр. Ковтун
Гл. инж. отд. Яблонко
Гл. инж. пр. Кононова
Гл. спец. Кулакова
Нач. бригады Назаров
Руковод. Леонова
Инж. Асенин
Инж. Зборовский
Инж. Кулакова

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт Един.	Мощность кВт Общ.	Завод-изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Кран-штабелер мостового подвесного типа управляемый с пола г/п 1.0 тс с телескопической колонной	0601	Lк = 11.4 м Q = 1.0 тс Lпр = 9.0 м Нп = 5.1 м	1	4809	2×(0.8+0.27)+2×0.3/0.2+50/0.85+0.4	8.14	Кадиевский машиностр. з-д	
4.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-10	2000×800×800	3	247	–	–	Госниити	
5.	Стол для картотеки	ПИ-175	1200×700×765	2	20	–	–	„Винтикприбор"	
6.	Тара ящичная	8300-0004	Грузоп. 0.5 т 800×600×500	432	40	–	–	З-д. Промме-хэнизация г. Москва	На черт. не показ
7.	Тара ящичная	8308	Грузоп-1.0 т 1200×800×800	540	917	–	–	—"—	—"—
8.	Поддон плоский	ОС-4320	1200×800	100	дерево	–	–	Госниити	—"—
	8 Склад рем.фонда								
1.	Поддон стоечный	НО-191	1680×1080×1640	180	184	–	–	„Гипропромсельстрой"	Хранение в 3 яруса
2.	Поддон стоечный	НО-192	1680×1280×1400	177	230	–	–	—"—	Хранение в 3 яруса
3.	Поддон стоечный	НО-142	1480×1080×1639	432	170	–	–	—"—	—"—
4.	Электропогрузчик	ЭП-201	3150×1350×2950 Н=4.5м Q=2тс	1	3544	–	–	Вагоностроительный з-д г. Калинин-града	
5.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1А2-16.2-15-6-220/380	1	2350	2.8+0.4+2×0.27	37.4	Забайкальский з-д ПТО Читинской обл.	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6.	Подставка для двигателя	ОРГ-1468-03-070	1050×650×260	5	50	–	–	Госниити	
7.	Ящичный поддон	ОС-1679-Б	1240×835×920	78	86	–	–	Коломенский ф-л ЦОКТБ Госниити	Хранение в 2 яруса
	9. Агрегатная								
1.	Выпрямительное устройство	ВУ 42/70	Выпр. напр. 42В Зар. ток 70 А 500×500×850	2	90	5 кВА	10 кВА	П/я В-2472 г. Йошкар-Ола	
2.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468-01-060	1200×809×1012	1	196	–	–	Госниити	
3.	Выпрямительный зарядный агрегат	ВАЗ-70-150	Выпр. напр. 70В Зар. ток 150 А 755×570×1610	2	270	16 кВА	32 кВА	З-д „Электровыпрямитель" г. Саранск	
	10. Зарядная электрокар								
1.	Электротележка с подъемной платформой	ЭТМ	Грузоп. 1 т 2300×850×1260	3	960	–	–	Батумский электротехнический з-д	
	Оборудование для уборки производственных помещений								
1.	Окномой	ОП-1	Длина безшлангов 1150 мм пневматический; длина переменная - 4000 мм	1	3.5	–	–	Таллинский машиностроительный завод	На черт. не показ
2.	Подметальная машина	МПМ-2	Передвижение ручное 1240×620×380	1	49	0.36	0.36	Ичорский механический завод	
	Виброопоры для металлорежущих станков								
1.	Виброопора	ОВ-31	Диаметр болта М-16 143×45	250	–	–	–	Одинцовский з-д „Пневмооборудование"	

Гип.	Яковлевский		
Гл. специал.	Воронина		
Рук. бригады	Казаков	Копировал	
Нач. отд.	Кононов		

В/О Союзсельхозтехника Совета министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1978 год

Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год

Производственный корпус.

Спецификация технологического оборудования.

Типовой проект 816-14Е
Альбом I
Лист Т-49

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Административно-бытовые помещения								
	Столовая на 75 посадочных мест								
1.	Стол обеденный	СТ3-00-00/А	900×900×700	19	24	—	—	Покупной	
2.	Стул	010-161/А	495×380×785	76	8	—	—	—"—	
3.	Прилавок кассовый	ЛПС-7	1250×1200×900	1	75	0.05	0.05	Харьковский завод Торгмаш	
4.	Прилавок для горячих напитков	ЛСБ-2М	1000×1200×900	1	80	0.6	0.6	Харьковский завод Торгмаш	
5.	Стол производственный	С-3А	1000×600×900	4	33	—	—	Гипроторг	см. А-I лист Т-13
6.	Кипятильник унифицированный непрерывного действия	КНЭ-25	613×395×303	1	16	3.0	3.0	Калининградский завод Торгмаш	
7.	Котел пищеварочный электрический со станцией управления	ЭК-125	Полезная емкость 125 л 1010×970×1200	1	280	16.0	16.0	Завод п/я 43 г. Тула	
8.	Ванна моечная	ВМУ-1	650×650×900	1	41	—	—	Кибартайский з-д торгового оборудования	
9.	Стол производственный	ОР	1500×600×900	1	44	—	—	Барановичский з-д Торгмаш	
10.	Прилавок мармит для первых блюд	ЛПС 11	1600×1200×1460	1	250	5.25	5.25	Харьковский з-д Торгмаш	
11.	Котел пищеварочный электрический	КПЭ-60	945×640×1130	1	112	8.0	8.0	Ярославский з-д холодильных машин	
12.	Комплект машин универсального привода	ВВ2	570×240×310	1	50	0.8	0.8	Пермский з-д Торгмаш	
13.	Стол разделочный с полками	СТПЦ	1500×750×900	2	52	—	—	Барановичский завод торгового машиностроения	
14.	Прилавок мармит для вторых блюд	ЛПС-3	1600×1200×1460	1	250	6.65	6.65	Харьковский з-д Торгмаш	
15.	Плита электрическая	ЭП-2М	1730×1430×810	1	390	24.0+4.5	25.5	Душанбинский завод Торгмаш	
16.	Сковорода с косвенным обогревом электрическая	СКЭ-0.3	1350×860×880	1	290	9.0	9.0	Комиссаровский завод Торгмаш	
17.	Хлеборезка	МРХ-180В	1025×547×680	1	75	0.27	0.27	Кибартайский завод торгового оборудования	
18.	Стойка для столовых приборов	ЛИС-6	600×800×900	1	54	—	—	Харьковский завод Торгмаш	
19.	Прилавок для подносов	ЛИС-1	600×800×900	2	54	—	—	Харьковский завод Торгмаш	
20.	Прилавок-витрина для холодных закусок	ЛИС-2	1600×1200×1460	1	300	0.41	0.41	Харьковский завод Торгмаш	
21.	Шкаф для хлеба	ШХ-5А	1000×600×2000	1	дерево	—	—	Бровдарский з-д "Торгмаш"	
22.	Стол для сбора остатков пищи	СО-1	750×600×900	1	54	—	—	Покупной	
23.	Шкаф для посуды	ШС-4А	1000×600×2000	1	дерево	—	—	Смоленский з-д "Торгмаш"	
24.	Стеллаж стационарный общепроизводственный	СЖ-1	1500×800×2000	5	106	—	—	Гипроторг	см. А-I лист Т-11
25.	Тележка для сбора грязной посуды	ТГП-67	860×450×950	2	22	—	—	Смоленский з-д Торгмаш	

ГИП	Леонович	Сметная	Колгова
Гл. инж. пр-та	Ильина	Отопление и вентиляция	
Гл. инж. отд.	Зарахович	Водопровод и канализация	Бабенко
Гл. специалист	Овсянникова	Электрооборудование	Котлярова
Рук. бригады	Козлов	Технология	Кац

В.О. Союзсельхозтехника Совета министров СССР. ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Административно-бытовые помещения
Мотороремонтный завод на 150000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.

Типовой пр	816-142
Альбом	I
Лист	Т-50

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-каталожодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
26.	Барьер	ЛИС-8	5000 х 700	1	50	—	—	Харьковский завод торгмаш	
27.	Ванна моечная	ВМ-2	1257 х 650 х 900	1	60	—	—	Нарвский з-д „Торгмаш"	
28.	Посудомоечная малогабаритная машина с водонагревателем	ПММ-А НЭ-1В	850 х 720 х 1285	1	150	0.6 + 0.004 + 9.0	9.604	Гродненский завод торгового машиностроения	
29.	Подтоварник металлический	ПТ-1А	1000 х 800 х 2000	3	10	—	—	Гипроторг	см. А-I лист Т-10
30.	Стол со встроенной моечной ванной секционный модулированный	СМВСМ	1470 х 840 х 1630	2	160	—	—	Смоленский завод торгового оборудования	
31.	Полка настенная для инвентаря и приправ	ПП-1	700 х 200 х 300	1	3	—	—	Гипроторг	На черт. не показ. см. лист Т66
32.	Кассета настенная для посуды	КП-2	750 х 280 х 400	1	3	—	—	Гипроторг	На черт. не показ. см. лист Т-71
33.	Электрический рукосушитель	ЕК-3	350 х 545	1	4	1.8	1.8	Электротехнический з-д г. Тарту	Поставка уралэлектромонтажа
	Измерительная лаборатория								
1.	Шкаф для лабораторных работ	9139	1600 х 950 х 2500	1	197	—	—	Гипрохимтранс	Поставить розетку
2.	Шкаф для хранения приборов	90642	1500 х 500 х 2675	2	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-74
3.	Стол лабораторный для приборов	54425	1500 х 800 х 900	2	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-72
4.	Стол для дефектовки деталей (применен как подставка)	ОРГ-1468-03-220	1525 х 1950 х 800	1	120	—	—	Госнити	
5.	Универсальный измерительный микроскоп	УИМ	Предел измерен. в продольн. напр. от 0-200 мм; в поперечном напр. от 0-100 мм	1	360	—	—	Союзлабспецпром г. Москва.	
6.	Вертикальный оптиметр	ИКВ	240 х 340 х 760	1	18	—	—	Ленинградское оптико-механическое объединение	
7.	Горизонтальный оптиметр	ИКГ	600 х 400 х 340	1	40	—	—	Ленинградское оптико-механическое объединение	
8.	Стол письменный однотумбовый	108073	1300 х 650 х 900	1	дерево	—	—	Покупной	
9.	Стол для регулировочных работ	ПИ-174	1900 х 800 х 760	1	83	—	—	ВНИИПРИБОР	см. А-I/ Т-72
	Лаборатория металлографическая и механических испытаний								
1.	Копер маятниковый	МК-30	340 х 2100 х 2090	1	294	—	—	Армпромский з-д „Армалит."	
2.	Тумба с лабораторной раковиной	107950	650 х 660 х 900	1	дерево	—	—	Госнити	
3.	Стилоскоп стационарный	СЛ-11А	680 х 380 х 250	1	52	2.0	2.0	п/я р6016 г. Азов	
4.	Стол лабораторный для приборов	54425	1500 х 800 х 900	6	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I Т-72
5.	Стилометр для количественного анализа металлов	СТ-7	640 х 360 х 400	1	64	0.7	0.7	Новосибирский приборостроительный завод	

Гос. Комитет Монтажспецстроя СССР

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

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол в шт	Вес в кг	Мощность квт Един	Мощность квт Общ	Завод-изготовитель или институт-разработчик	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6.	Микроскоп металлографический вертикальный	МИМ-7	350×540×360	1	29	—	—	Ленинградское оптико-механическое объединение	
7.	Машина универсальная испытательная	УМ-5	1050×500×2000	1	645	0.5	0.5	Ивановский З.И.П.	
8.	Твердомер конусный	ТК-2	470×210×780	1	90	0.1	0.1	Ивановский З.И.П.	
9.	Твердомер шариковый	ТШ-2	700×245×875	1	212	0.27	0.27	Ивановский З.И.П.	
10.	Подставка - стол	88346	800×800×800	1	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-65
11.	Шкаф сушильный	N3	470×395×600	1	29	0.575	0.575	З-д „Электродело" г. Ленинград	
12.	Шкаф для хранения приборов	99642	1500×500×2675	1	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-74
13.	Шкаф для лабораторных работ	9139	1600×950×2500	1	197	—	—	Гипроавтотранс	
14.	Фотокамера с объективом „Индустар-13"	ФЛ-18×24	—	1	1	—	—	Ленинградское оптико-механическое объединение	На чертеже не показано
	Химическая лаборатория								
1.	Шкаф для хранения реактивов	99643	1200×400×2250	2	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-69
2.	Несгораемый шкаф для хранения ядов и драгоценных металлов	—	800×800×600	1	100	—	—	Московский завод металлоизделий	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Лабораторная камерная электропечь сопротивления	СНОЛ-1.6.2.5.Т/II	440×650×565	1	74	3.0	3.0	Утенский з-д лабораторных электропечей	
4.	Шкаф для лабораторных работ	9139	1600×950×2500	1	197	—	—	Гипроавтотранс	
5.	Стол лабораторный для приборов	54425	1500×800×900	2	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I Т-72
6.	Весы аналитические с оптическим отсчетом с разновесами до 200 гр	АДВ-200	425×415×500	1	18	—	—	Завод „Госмер" г. Ленинград	"
7.	Электрический дистиллятор	Д-5	300×325×620	1	10	3.0	3.0	Ленинградское производственное объединение „Красногвардеец"	
8.	Стол подставка	88346	800×800×800	2	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-63
9.	Стол лабораторный химический пристенный	105140	2720×850×900	1	дерево	—	—	Гипронии	
10.	Тумба с лабораторной раковиной и надстройкой	105144	680×850×900	1	дерево	—	—	Гипронии	см. А-I лист Т-75
11.	Шкаф сушильный	N3	470×395×600	1	29	0.575	0.575	Завод N 10 „Электродело" г. Ленинград	
12.	Вискозиметр	ВЗ-4	285×160×94	2	1	—	—	Приборостроительный з-д г. Ленинакан	На чертеже не показано
13.	Прибор для определения высыхания лакокрасочных материалов	ВН-4	ф - 11.3	1	0.2	—	—	Завод экспериментальной окрасочной технологии и аппаратуры	На чертеже не показано

В/О Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Административно-бытовые помещения.	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I
		Лист Т-52

Гл. инж. пр-я Ленович
Нач. техн. отд. Аренин
Гл. инж. отд. Зарицкая
Гл. специал. Прошинская
Рук. бригады Казаков
Ст. инженер Ковалев
Копировал Бабенко

Продолжение

N по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность квт Един.	Мощность квт Общ.	Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Помещение для обезвреживания рабочей одежды								
1.	Стол для разборки одежды	—	1200х800х800	2	дерево	—	—	Покупной	
2.	Стиральная машина	СМ-10	980х1125х1470 Емкость (по сухому белью) 10 кг	1	250	0.6	0.6	Алитусский машиностроительный з-д	
3.	Центрифуга	ЦА-10	840х800х900 Емкость (по сухому белью) 10 кг	1	182	1.1	1.1	Харьковский з-д коммунального машиностроения	
4.	Вешалка для чистой одежды	—	диам. 600 мм	2	20	—	—	Покупная	
	Открытый механизированный склад								
1.	Кран козловый	К-09	Q = 5 т.с L = 12 м	1	14000	7+0.6х2+ +7.5х2	23.2	Луганская обл. г. Перевальск п/я -ЛЯ-128/15	
2.	Поддон сборочный	НО-191	1680х1080х1640	30	184	—	—	Гипропромсельстрой	Оборотная тара
3.	Поддон сборочный	НО-192	1680х1280х1400	18	230	—	—	—"—	На черт не показ
4.	Поддон сборочный	НО-142	1480х1060х1639	30	170	—	—	—"—	—"—
5.	Тележка для металлолома (отходов)	РЧ 58-159	1400х870х1000	40	70	—	—	Госнити	На черт не показ
6.	Стеллаж для металла	ОС-3130-А	7120х1000х1500	2	774	—	—	ЦОКТБ Госнити	—"—
7.	Стеллаж для леса	ОС-4343	7120х1000х2000	2	243	—	—	ЦОКТБ Госнити	На черт не показ
8.	Захват 4-х ветвевой	ОС-4319	L = 2500 мм	1	76	—	—	—"—	—"—
9.	Строп двухветвительный	ОС-2675А	L = 2700 мм	2	2.33	—	—	—"—	—"—

Адреса организаций-калькодержателей нестандартного оборудования

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

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

Гип. Бригады Козлов | Контроль

Н. специал. Овчинников | Зав. отд. Емельянова

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

Продолжение

Адреса организаций-калькодержателей нестандартного оборудования

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

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

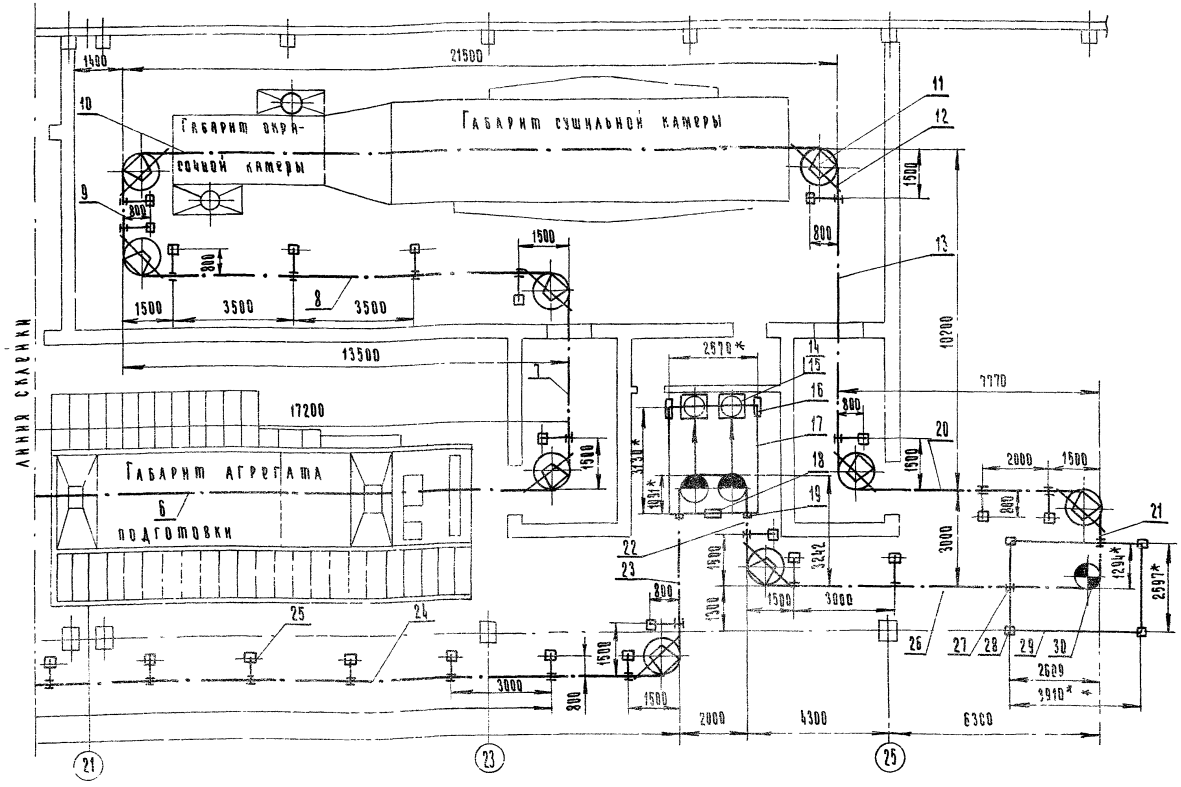
Гл. специалист Юдина
Рук. бригады Кашапов

ВО Союзсельхозтехмонтажа Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1972 г.

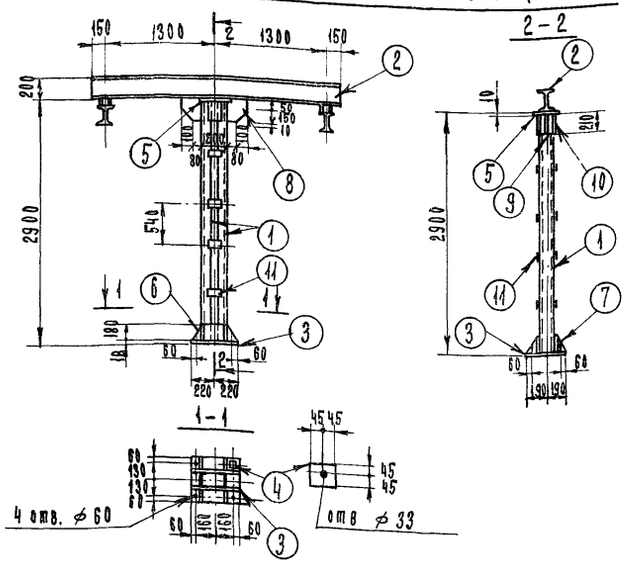
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год.

Спецификация технологического оборудования.

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-54


Габарит окрасочной камеры
Габарит сушильной камеры
Габарит агрегата 6 подготовки
Линия скатки
21500
13500
17200
1500
3500
3500
2870*
7370
2000
4300
6300
2609
3910*
1500
3000
2900
10200
3000
2597*
1294*
3242
1331*
1091*
2800
1500
1300
800
1500
1500
1500

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



Спецификация металла на 1 опору					
N N поз.	Наименование	К-во шт. в опоре	Вес кг		Материал
			един.	всех	
1	[12	2	30,2	60,4	ВСТ-3КП2
2	I 20	1	60,9	60,9	"
3	Лист 18 х 380 х 440	1	23,6	23,6	"
4	Лист 18 х 90 х 90	4	1,1	4,4	"
5	Лист 10 х 160 х 220	1	2,8	2,8	"
6	Лист 8 х 180 х 440	2	4,0	8,0	"
7	Лист 8 х 120 х 180	4	1,3	5,2	"
8	Лист 8 х 180 х 210	2	2,4	4,8	"
9	Лист 8 х 60 х 120	2	0,4	0,8	"
10	Лист 8 х 180 х 210	2	2,4	4,8	"
11	Лист 6 х 80 х 180	8	0,7	5,6	"

Итого : 181,3

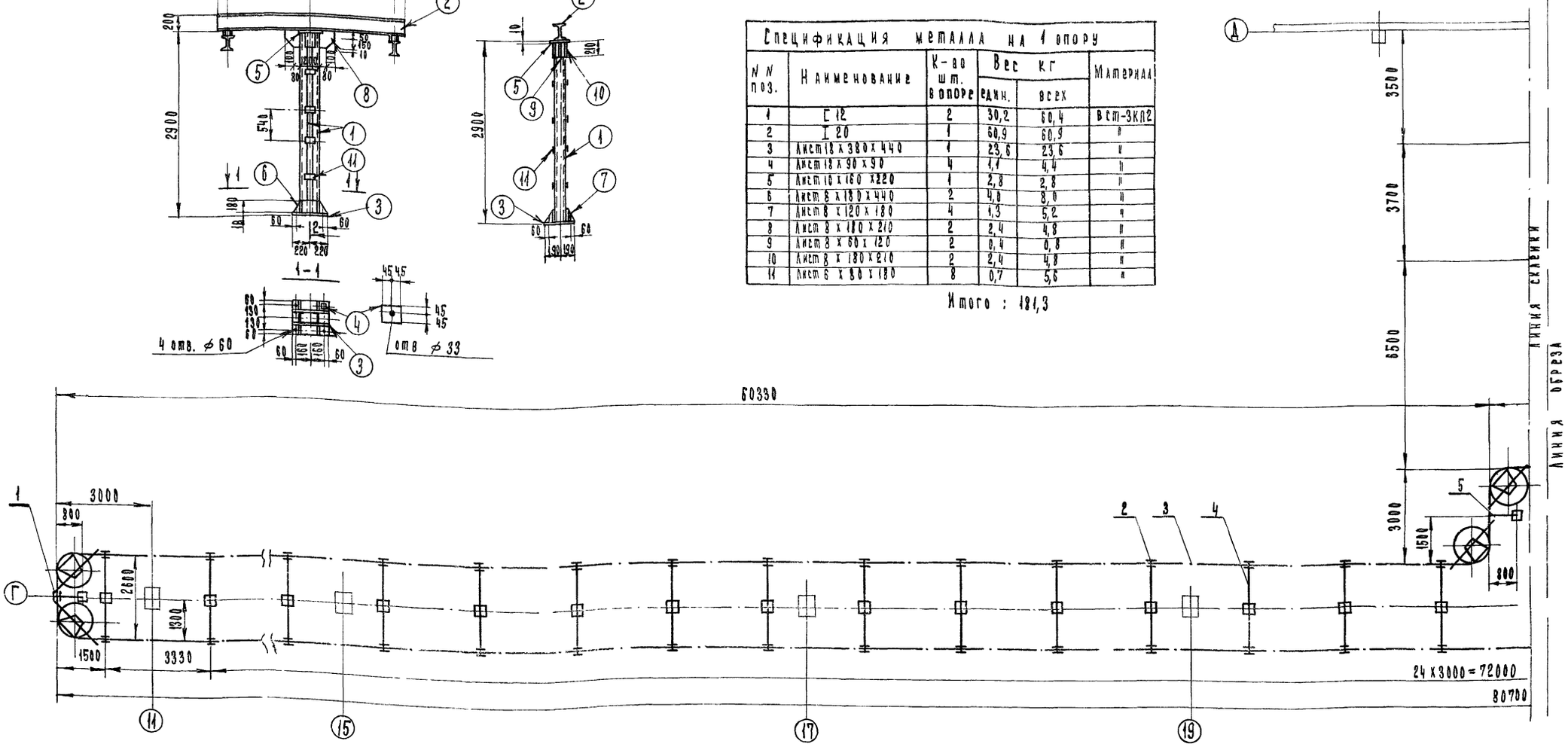


Схема сборки цепи



Техническая характеристика

1. Длина конвейера — L = 248,64 м
2. Режим работы — непрерывного действия
3. Скорость конвейера — V = 0,322 м/мин.
4. Шаг кареток — t = 0,96 м
5. Шаг подвесок — T = 0,96 м
6. Электродвигатель А02-22-6 — N = 1,5 квт; n = 1000 об/мин
7. Общий вес конвейера — 36010 кг
   в т.ч. вес поддерживающих металлоконструкций — 8344 кг

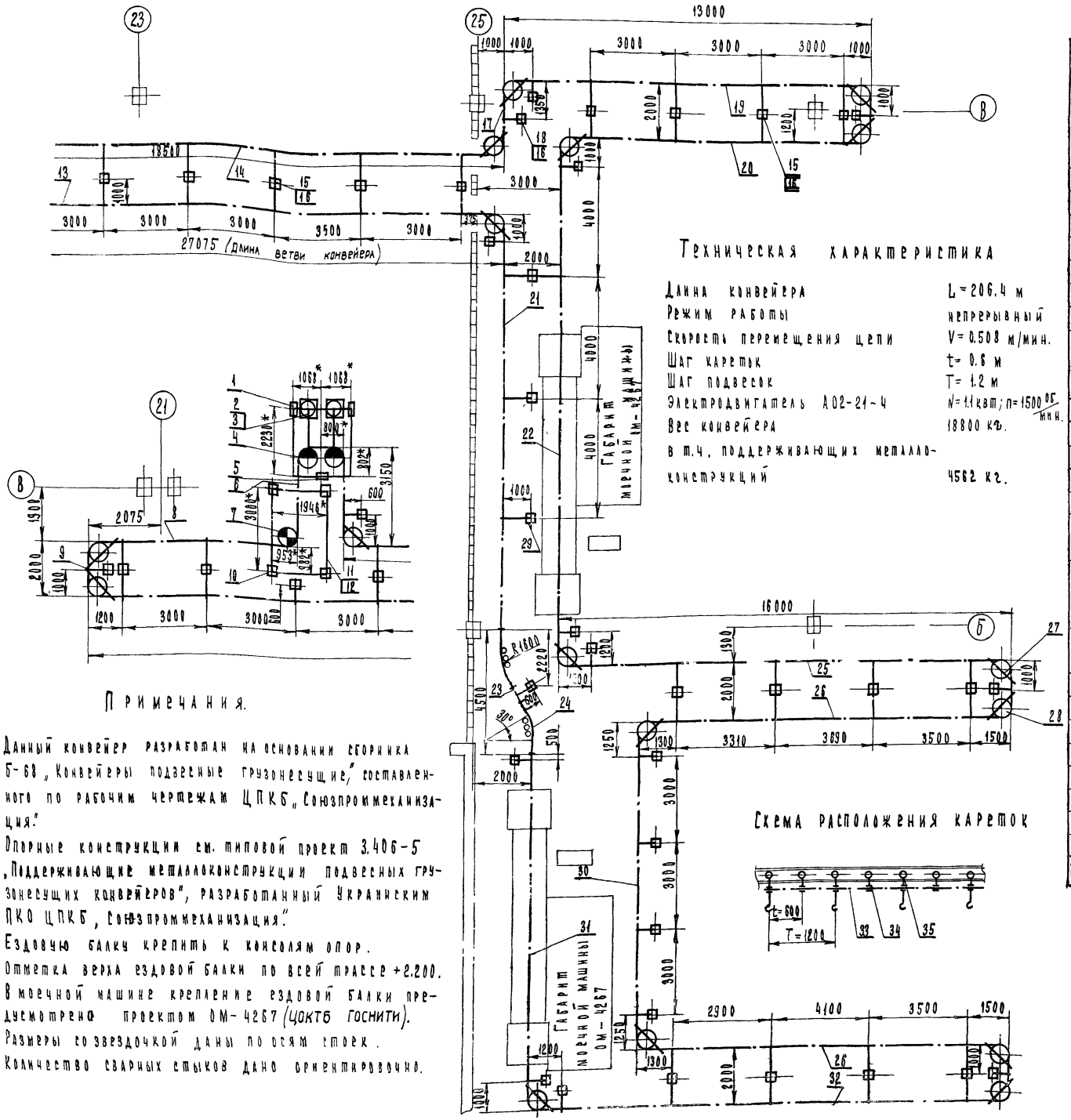
Примечание

Настоящий лист читать совместно с листом Т-55

В/о „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160Р на участке 6 поз 6	Альбом I
		Лист Т-56

Гл. инж. пр-та		Леонович	Рук. бригады		Ковалев
Нач. отдела		Адекин	Инженер		Турковский
Гл. инж. отд.		Зараковская			
Рук. сектора		Шкунов			
Рук. группы		Моралев	Копировал		Матвеева

12883-01 6



Техническая характеристика

Длина конвейера	L = 206.4 м
Режим работы	непрерывный
Скорость перемещения цепи	V = 0.508 м/мин.
Шаг кареток	t = 0.6 м
Шаг подвесок	T = 1.2 м
Электродвигатель А02-21-4	N = 1.1 квт; n = 1500 об/мин.
Вес конвейера	18800 кг.
в т.ч. поддерживающих металлоконструкций	4562 кг.

Схема расположения кареток

Примечания.

1. Данный конвейер разработан на основании сборника Б-68 „Конвейеры подвесные грузонесущие," составленного по рабочим чертежам ЦПКБ „Союзпроммеханизация."
2. Опорные конструкции см. типовой проект 3.406-5 „Поддерживающие металлоконструкции подвесных грузонесущих конвейеров", разработанный Украинским ПКО ЦПКБ „Союзпроммеханизация."
3. Ездовую балку крепить к консолям опор.
4. Отметка верха ездовой балки по всей трассе +2.200.
5. В моечной машине крепление ездовой балки предусмотрено проектом ОМ-4267 (ЦОКТБ ГОСНИТИ).
6. Размеры со звездочкой даны по осям стоек.
7. Количество сварных стыков дано ориентировочно.

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Лист	Примечание
36	Н6-149-67	Стык сварной - 14	25	1.7	42,5			На чертеже не показан
35	Н6-95-67	Каретка Н100-80	172	5.2	8772			
34	Н6-95-67	Каретка Х 100-80	172	5	860			
33	Н6-94-67	Цепь тяговая Р2-100-22 ГОСТ 589-64	1	1 ОМ 5	1060			L = 206400
32		Ездовая балка	1	211	211	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 15464
31		Ездовая балка	1	159	159	Двутавр 14 ГОСТ 8239-56 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 11632
30		Ездовая балка	1	136	136	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 9964
29	3.406-5/КП-7	Опора ходовых путей 1Г-2200-1000	2	71	142			
28	Н6-135-67	Устройство поворотное 100-2з	1.7	102	173,5			
27	3.406-5/КП-172	Балка поворотного устройства БПУ-100-1200	17	211	358			
26		Ездовая балка	2	161	322	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 11764
25		Ездовая балка	1	198	198	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 14464
24	Н6-140-67	Устройство поворотное роликовое 100-30	2	96	192			
23		Ездовая балка	1	041	041	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 200
22		Ездовая балка	1	228	228	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 16564
21		Ездовая балка	1	194	194	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 14192
20		Ездовая балка	1	128	128	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 9464
19		Ездовая балка	1	157	157	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 11464
18	3.406-5/КП-5	Опора ходовых путей 1Г-2200-600	19	62	1158			
17		Ездовая балка	1	14.1	14.1	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 1164
16	3.406-5/КП-112	Крепление КДЛ I-1000-I12 ⊥ I14	63	2.42	152			
15	3.406-5/КП-16	Опора ходовых путей 1Г-2200-1000	21	35	1830			
14		Ездовая балка	1	242	242	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 17064
13		Ездовая балка	1	356	356	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 25633
12	3.406-5/КП-112	Крепление КДЛ I-1000-I14 ⊥ I20	2	2.62	524			
11	3.406-5/КП-28	Рама привода РП 350-90-318-800	1	333	333			
10	3.406-5/КП-39	Стойка рамы привода СП-2200	4	54	216			
9		Ездовая балка	4	0.63	252	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 464
8		Ездовая балка	1	81.6	81,6	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 5539
7	Н6-180-67	Привод 100-110-Л	1	550	550			
6		Ездовая балка	2	19.3	39,6	Двутавр 14 ГОСТ 8239-72 ст 3 ГОСТ 535-58		L = 1434
5	3.406-5/КП-40	Стойка натяжного устройства СН-1-2200	1	56	56			
4	Н6-130-67	Устройство натяжное 100-5з	1	570	570			
3	Н0-173	Ограждение грузов	2	73	146			Гипропромсельстрой
2	Н6-133-67	Натяжка грузовая 100-14	2	290	580			
1	3.406-5/КП-41	Стойка натяжного устройства СН-2-2200	2	49	98			

ВО „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей год	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100Р на участке 18 поз. 7	Альбом I
		Лист Т-57

12883-01 63

Вед. технолог Казаков | Копировал | Матвеева

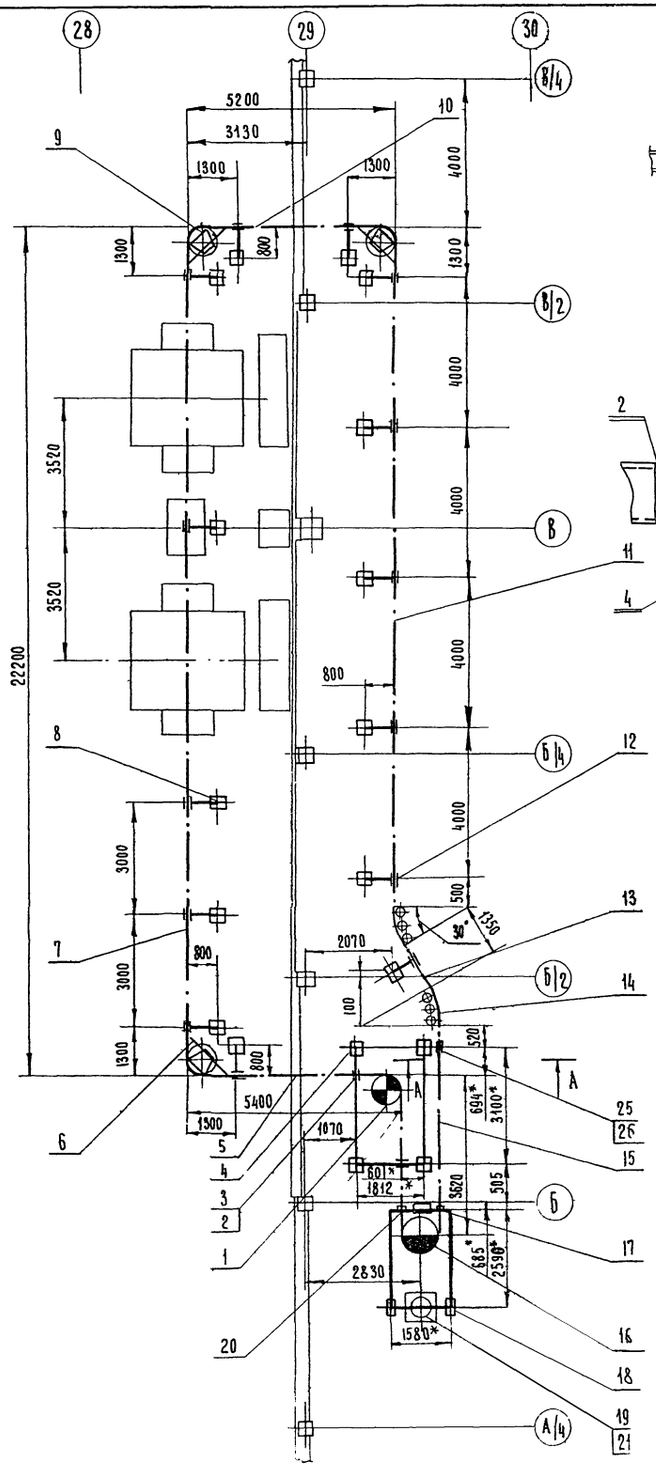
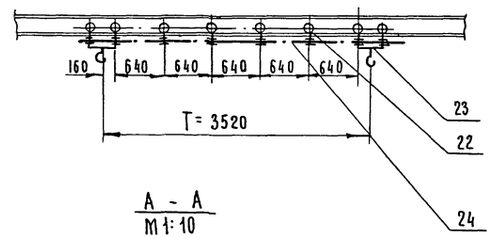


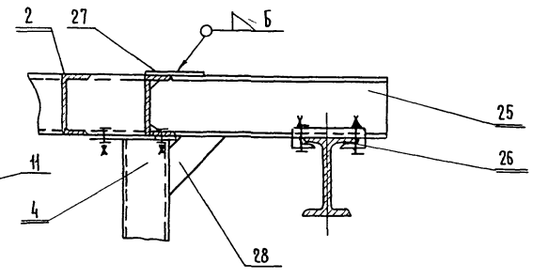
Схема сборки цепи

М 1:50



А - А

М 1:10



Техническая характеристика.

1. Длина конвейера — 1 = 63.360 м
2. Режим работы — пульсирующий
3. Скорость конвейера — V = 3,65 м/мин
4. Шаг подвесок — T = 3,52 м
5. Шаг кареток — t = 0.64 м
6. Электродвигатель — АО2-31-4; N = 2.2 квт. n = 1500 об/мин.
7. Общий вес конвейера — 8988 кг.
   в т.ч. поддерживающих металлоконструкций — 2400 кг.

Примечание.

1. Конвейер разработан на основании сборника 6-68 ч.1 „Конвейеры подвесные грузонесущие", составленного по рабочим чертежам ЦПКБ „Союзпроммеханизация"
2. Опорные металлоконструкции см. типовой проект 3406-5 „Поддерживающие металлоконструкции подвесных грузонесущих конвейеров", разработанный Украинским ЦПКБ „Союзпроммеханизация"
3. При монтаже ездовую балку в камерах крепить к несущим элементам каркасов
4. Отметка верха ездовой балки + 2,700 м
5. *Размеры даны по осям стоек

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. вес	Общ. вес	Материал	Лист	Примеч.
28		Косынка 150 × 150 × 20	1	1,75	1,75	Лист 16 ГОСТ 5681-57 / СТ3 ГОСТ 500-58		
27		Накладка 250 × 60 × В	1	0,95	0,95	Лист 10 ГОСТ 5681-57 / СТ3 ГОСТ 500-58		
26	3.406-5/КП-114	Крепление КДЛ-1-3000 I 16 ⊥ I 16	1	3,08	3,08			
25		Балка поддерживающая	1	1 п.м. 15.9	10.0	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / СТ3 ГОСТ 535-58		L = 630
24	НБ-94-67	Цепь тяговая Р2-160-40 ГОСТ 589-64	1	1 п.м. 9.1	598			
23	НБ-97-67	Каретка рабочая СТ-160-125	18	35	630			
22	НБ-95-67	Каретка холостая Х-160-125	72	12	864			
21	НО-173	Ограждение грузовое	1	73	73			„Гипропромсельстрой"
20		Ездовая балка	1	1 п.м. 15.9	65.6	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / СТ3 ГОСТ 535-58		L = 3500
19	НБ-133-67	Натяжка грузовая 160-5	1	200	200			
18	3.406-5/КП-41	Стойка натяжного устройства СН-2-2700	2	56	112			
17	3.406-5/КП-40	Стойка натяжного устройства СН-1-2700	1	65	65			
16	НБ-129-67	Устройство натяжное 160-23	1	715	715			
15		Ездовая балка	1	1 п.м. 15.9	82.7	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / СТ3 ГОСТ 535-58		L = 5200
14	НБ-140-67	Устройство поворотное родиковое 160-30	2	136	272			
13		Ездовая балка	1	1 п.м. 15.9	21,7	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / СТ3 ГОСТ 535-58		L = 1300
12	3.406-5/КП-114	Крепление КДЛ-1-3000 I 16 ⊥ I 20	14	3,03	43,12			
11		Ездовая балка	1	1 п.м. 15.9	3810	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / СТ3 ГОСТ 535-58		L = 17700
10		Ездовая балка	1	1 п.м. 15.9	74.7	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / СТ3 ГОСТ 535-58		L = 4700
9	НБ-135-67	Устройство поворотное 160 2	3	195	586			
8	3.406-5/КП-11	Опора ходовых путей ЗГ-2700-800	14	113	1582			
7		Ездовая балка	1	1 п.м. 15.9	346.6	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / СТ3 ГОСТ 535-58		L = 21800
6	3.406-5/КП-172	Балка поворотного устройства БПУ-160 1500	3	27	81			
5		Ездовая балка	1	1 п.м. 15.9	75.0	Двутавр 16 ГОСТ 8239-72 / СТ3 ГОСТ 535-58		L = 4900
4	3.406-5/КП-39	Стойка рамы привода СП-2700	4	63	252			
3	3.406-5/КП-113	Крепление КДЛ-2000 I 16 ⊥ I 24	2	486	9,72			
2	3.406-5/КП-31	Рама привода РП-350-90-406-400П	1	352	352			
1	НБ-118-67	Привод 160-16	1	1514	1514			

Шкунов
Гримович
Копировал
Акинина

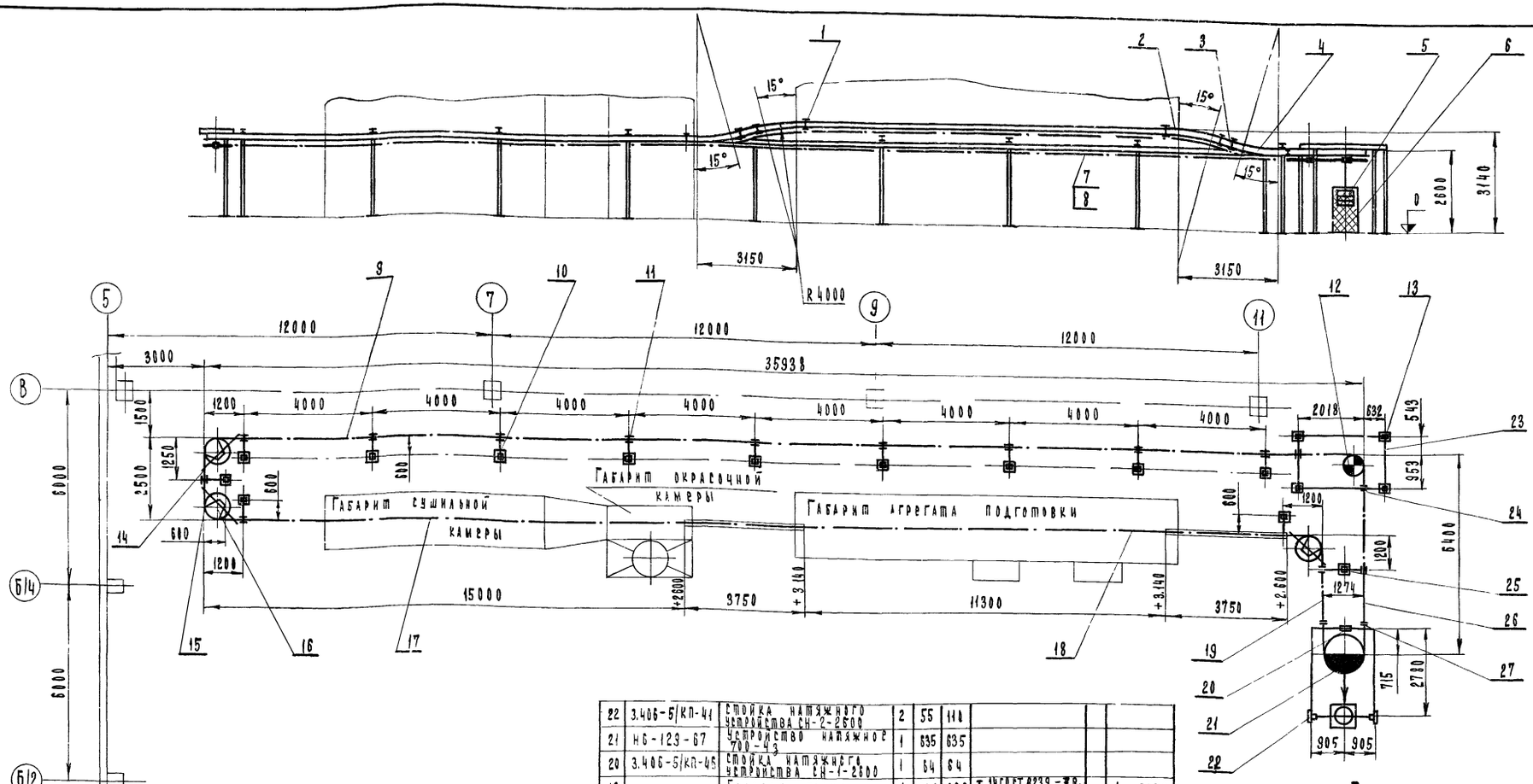
Б.Ц. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1973 г.
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год.

Производственный кор...

Конвейер ...

Альбом Т
Лист 58

12883 01



Техническая характеристика

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

Примечания

1. Узлы конвейера см. сборник 6.68 часть I, составленный по рабочим чертежам ЦПКБ „Союзпроммеханизация".
2. Поддерживающие металлоконструкции см. типовой проект 3.406-5, разработанный Украинским ПКОЦПКБ „Союзпроммеханизация".
3. В камерах грунтовочной, окрасочной и сушильной ездовую балку конвейера крепить к несущим элементам каркасов на монтаже по месту.

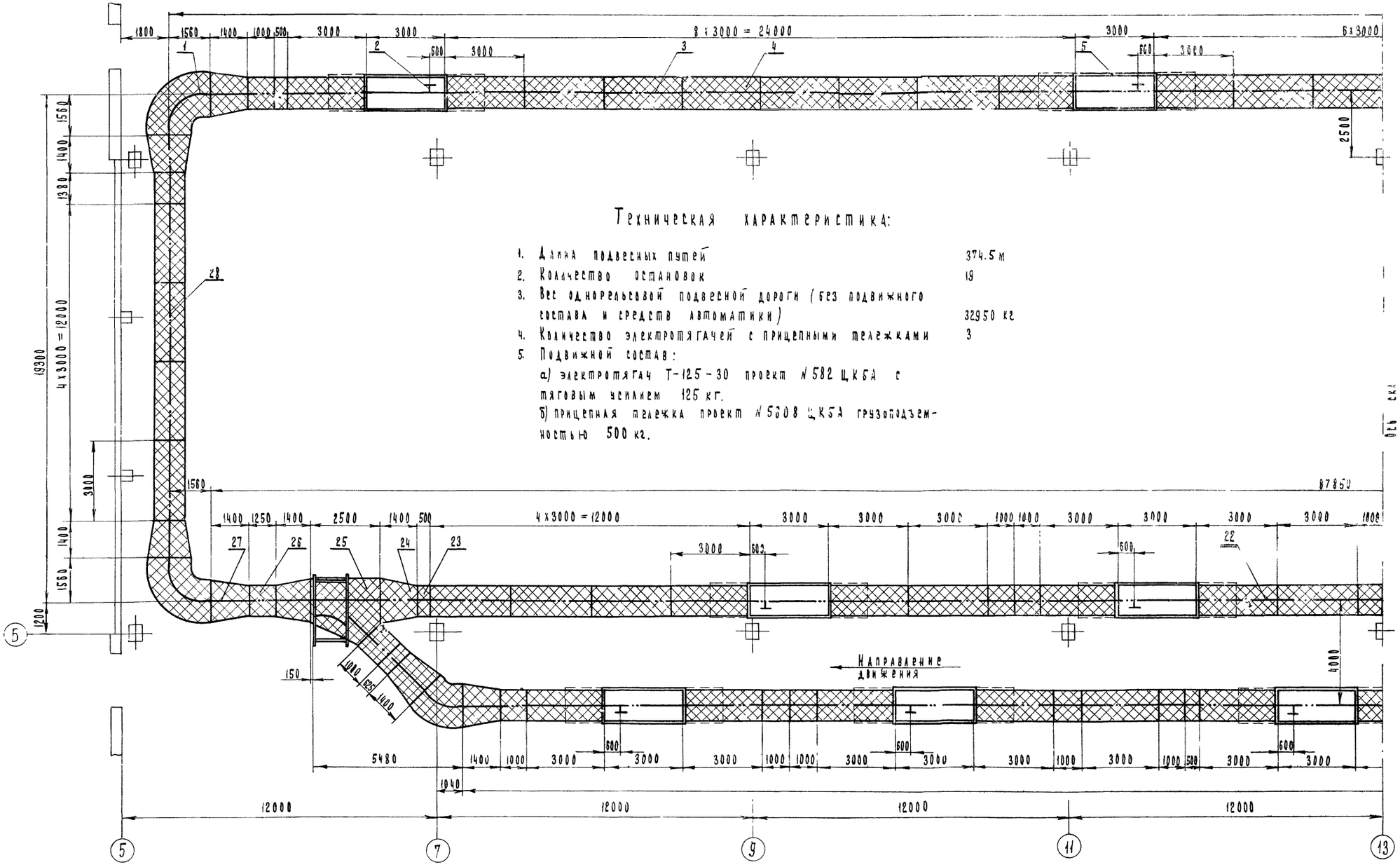
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес ед.	Вес общ.	Материал	Лист	Примеч.
22	3.406-5/КП-41	Стойка натяжного устройства СН-2-2600	2	55	110			
21	Н6-123-67	Устройство натяжное 700-4з	1	635	635			
20	3.406-5/КП-45	Стойка натяжного устройства СН-1-2600	1	64	64			
19		Ездовая балка	1	28,8	28,8	I 14 ГОСТ 8239-72 / ст 3 ГОСТ 535-58		L = 2126
18		Ездовая балка	1	142,5	142,5	I 14 ГОСТ 8239-72 / ст 3 ГОСТ 535-58		L = 10436
17		Ездовая балка	1	193,2	193,2	I 14 ГОСТ 8239-72 / ст 3 ГОСТ 535-58		L = 14136
16	Н6-135-67	Устройство поворотное 100-7з	3	110	330			
15	3.406-5/КП-172	Балка поворотных устройств БПУ 100-1500	3	19	57			
14		Ездовая балка	1	10,5	10,5	I 14 ГОСТ 8239-72 / ст 3 ГОСТ 535-58		L = 772
13	3.406-5/КП-39	Стойка рамы привода СП-2600	4	61	244			
12	Н6-180-67	Привод 100-110-А-1000	1	550	550			
11	3.406-5/КП-112	Крепление КДЛ I-1000-I 12 I 14	14	2,42	36,9			
10	3.406-5/КП-5	Опора ходовых путей 1Г-2600-600	12	59	708			
9		Ездовая балка	1	474	474			L = 34568
8	Н6-95-67	Каретка Н100-80	102	5,2	530,4			
7		Цепь тяговая Р2-100-22 ГОСТ 589-64	1	1 пм 5,0	409			L = 81,6 м
6	Н0-173	Ограждение грузов	1	73	73			Гипропромсельстрой
5	Н6-133-67	Натяжка грузовая 100-5	1	219	219			
4	Н6-147-67	Путь 14-24ВК	2	35	70			
3		Ездовая балка	2	5,5	11	I 14 ГОСТ 8239-72 / ст 3 ГОСТ 535-58		L = 400
2	Н6-149-67	Путь 14-24В	2	26	52			
1	Н6-149-67	Стык сварной 14	20	1,7	34			

27	Н6-150-67	Стык разборный 14	2	3	6			
26		Ездовая балка	1	64	64,4	I 14 ГОСТ 8239-72 / ст 3 ГОСТ 535-58		L = 1.722
25	3.406-5/КП-14	Опора ходовых путей 1Г-2600-600	1	112	112			
24	3.406-5/КП-112	Крепление КДЛ I-1000-I 14 I 20	2	2,62	5,24			
23	3.406-5/КП-28	Рама привода РП-250-90-318-400А	1	228	228			

ВО „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100Р на участке 19 поз. 8	Альбом I
		Лист Т-59

12883-01 65

Матвеева

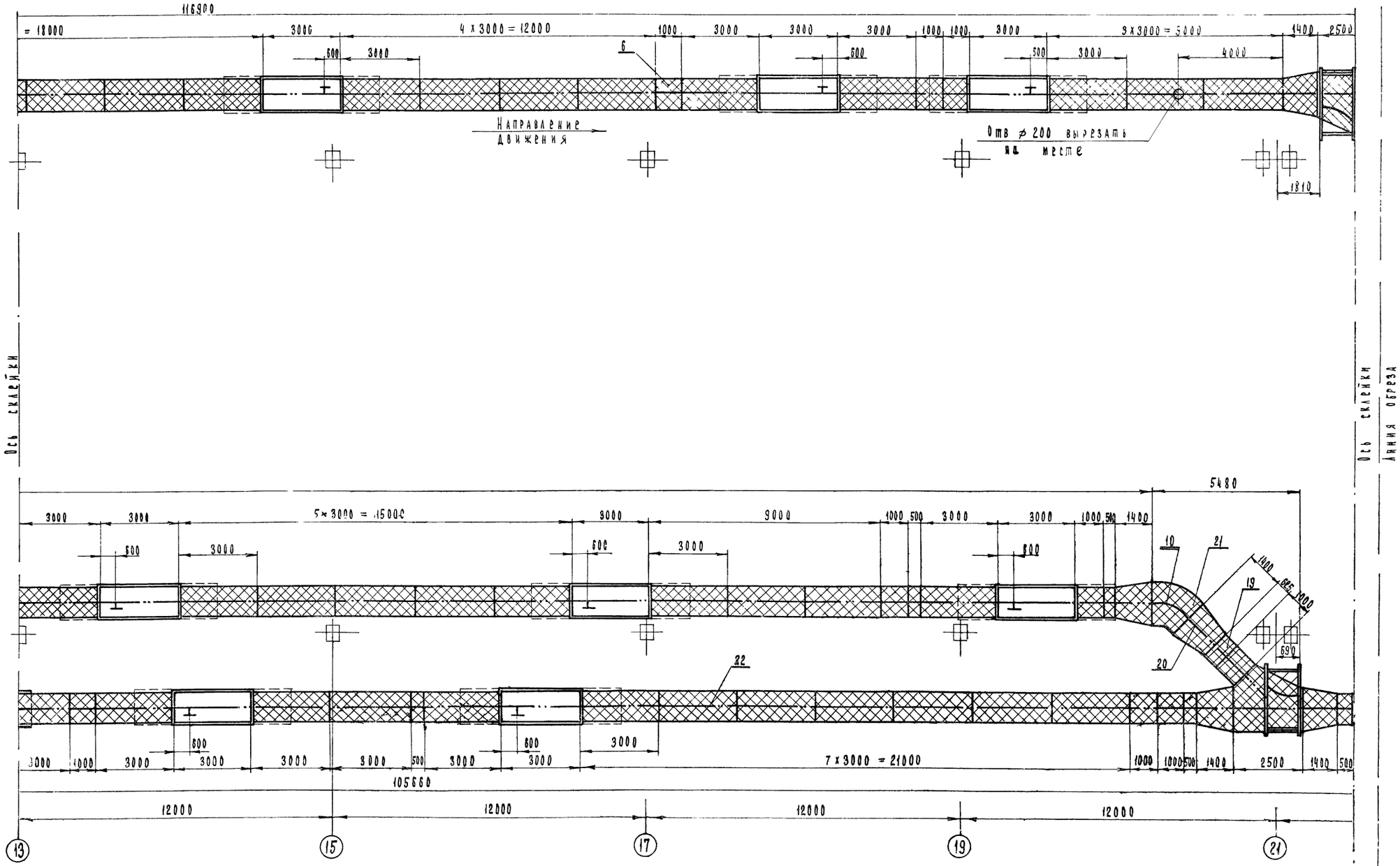


Техническая характеристика:

1. Длина подвесных путей — 374.5 м
2. Количество остановок — 19
3. Вес однорельсовой подвесной дороги (без подвижного состава и средств автоматики) — 32950 кг
4. Количество электротягачей с прицепными тележками — 3
5. Подвижной состав:
   а) электротягач Т-125-30 проект № 582 ЦКБА с тяговым усилием 125 кг.
   б) прицепная тележка проект № 5608 ЦКБА грузоподъемностью 500 кг.

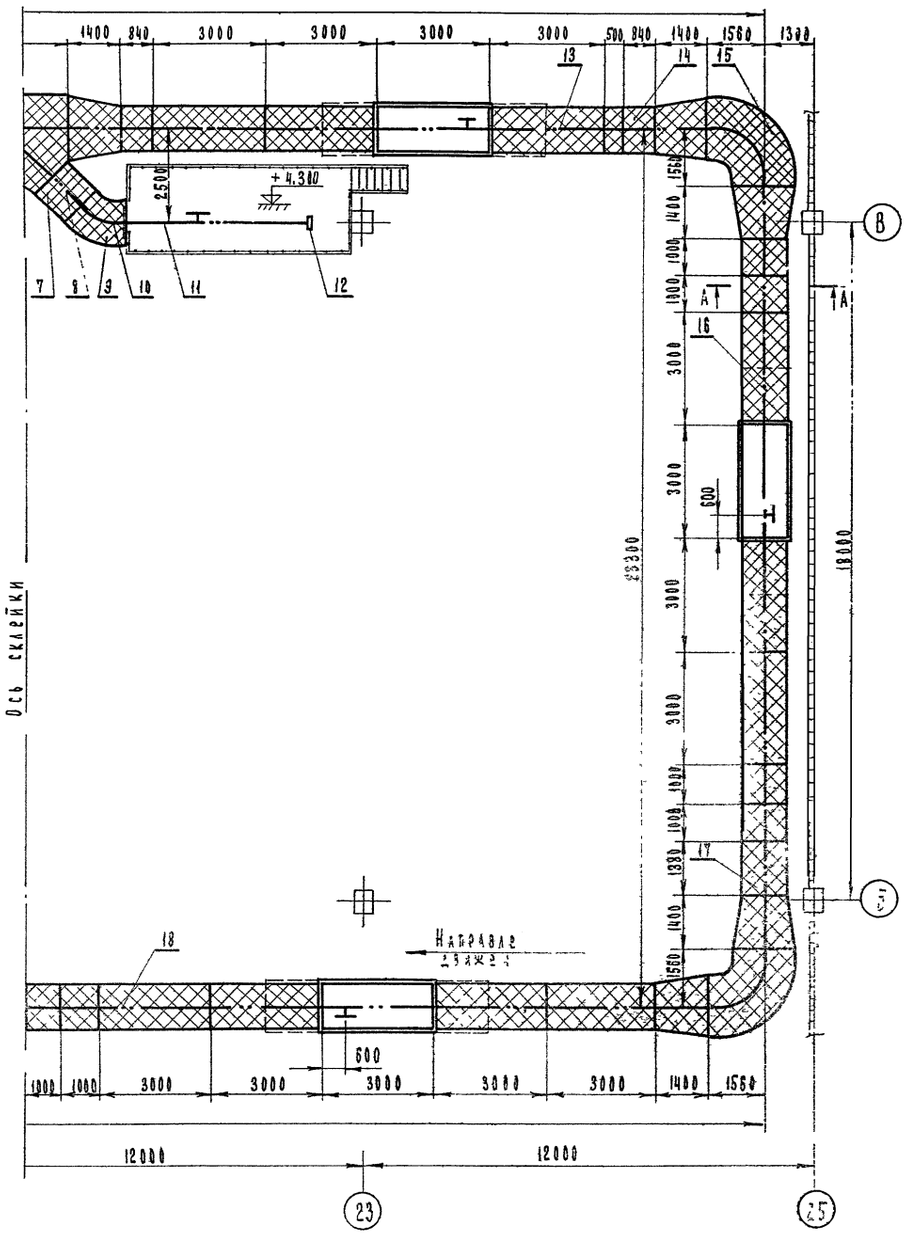
Гл. инж. пр-та	Леонович	Инженер
Нач. отдела	Адвин	
Гл. инж. отд.	Заракова	
Рук. сектора	Шкунов	
Вед. технолог	Казаков	Копировал

810 „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816 – 142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Монтажный чертеж однорельсовой подвесной дороги с автоматическим управлением	Альбом I
		Лист Т – 60

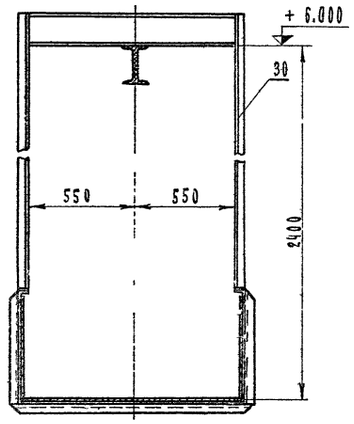


Гл. инж. отд.	Зараковская	
Рук. сектора	Шкунов	
Вед. технолог	Казаков	Копировал
Гл. инж. отд.	Матвеева	

Гл. союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816 - 142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Монтажный чертеж однорельсовой подвесной дороги с автоматическим управлением	Альбом I
		Лист Т - 61



А – А
М 1:20



Примечания:

1. При разработке монтажного чертежа использован проект № 5609 Типовые узлы однорельсовых подвесных дорог с автоматическим управлением грузоподъемностью 500 кгс и тяговым усилием 125 кгс" и руководство, разработанные ЦКБА ГУПТМАШ, а также паспорт завода „Красный металлист", г. Москва на электрогрузовоз с автоматическим адресованием Т-125-30 и паспорт на прицепную тележку проект 5608.
2. Секции подвесных сетчатых ограждений и их подвески разработаны Рязанским филиалом ГОСНИТИ черт. 7471.000; 7473.000 9747.000 9746.000, 9756.000
3. Подвеску сетчатых ограждений на прямолинейных участках производить через 2 м. Секции горизонтальных поворотов крепить по краям секций и в середине.
4. Подвижной состав заложен в сводную спецификацию технологического оборудования.
5. Электрическую часть и средства автоматики см. листы марки „ЭЛ".

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	ед. Вес кг	общ. Вес кг	Материал	Лист	Примечание
30	9751.000 – 03	Подвеска ограждений	195	29,6	5772			
29	5609-04.000-05	Стык сварной двутавровых балок	65	4,24	275,6			
28	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	339,8	339,8	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 16180
27	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	89,6	89,6	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 4265
26	7471.000 – 02	Секция прямого участка	1	53,6	53,6			L = 1250
25	9748.000.СБ	Секция стрелочного перевода правого	3	90	270			
24	9746.000. СБ	Секция переходная	18	75	1350			
23	7471.000 – 02	Секция прямого участка	9	21,5	193,5			L = 500
22	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	2	1730	3460	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 82390
21	9746.000 – 01	Секция горизонтального поворота	2	82,2	164,4			α = 45°
20	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	2	84,8	169,6	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 4040
19	7471.000 – 02	Секция прямого участка	2	27,0	54			L = 625
18	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	431	431	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 20515
17	7471.000 – 02	Секция прямого участка	2	59,2	118,4			L = 1380
16	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	423,8	423,8	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 20180
15	9747.000 – 03	Секция горизонтального поворота	4	103,2	412,8			α = 90°
14	7471.000 – 02	Секция прямого участка	2	36	72			L = 840
13	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	376,6	376,6	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 17935
12	5609-01.000	Упор	1	0,55	0,55			
11	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	105	105	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 5000
10	5609-00.003-02	Горизонтальный поворот подвесного пути	3	33,6	100,8			R = 1250 α = 45°
9	9747.000 – 09	Секция горизонтального поворота	1	55	55			α = 45°
8	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	81,5	81,5	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 1918
7	7471.000 – 02	Секция прямого участка	1	38,6	38,6			L = 900
6	7471.000 – 02	Секция прямого участка	25	42,9	1072			L = 1000
5	7473.000 СБ	Секция ограждения с раздвижным люком	18	300	5400			
4	7471.000 – 05	Секция прямого участка	93	105,8	9840			L = 3000
3	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	1985	1985	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		L = 94515
2	5609-09.000-05	Линейка рабочего места	19	1,44	27,4			
1	5609-00.003-04	Горизонтальный поворот подвесного пути.	4	54,3	217,2	Двутавр 20 ГОСТ 8239-72 ст3 ГОСТ 535-58		R = 1250 α = 90°

Гл. инж. отд.	Здракович	
Рук. сектора	Шкунов	
Вед. технолог	Казаков	Копировал
		Матвеева

По союзсельхозтехникам совета министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год	Производственный корпус	Типовой проект 816 – 142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Монтажный чертеж однорельсовой подвесной дороги с автоматическим управлением	Альбом I
		Лист Т – 62

12887-01

Перечень листов марки ВС.

N п/п	Наименование	N листов
1	2	3
	Промпроводки	
1	Перечень листов марки ВС.	ВС-1
2	Пояснительная записка	ВС-2; ВС-3
3	Примечания. Условные обозначения	ВС-4
4	Спецификация материалов, трубопроводов и арматуры	ВС-5 ÷ ВС-7
5	Экспликация потребителей сжатого воздуха	ВС-8
6	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 4-21; Д-В.	ВС-9
7	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 21-35; Д-В.	ВС-10
8	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 4-21; В-А.	ВС-11
9	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 21-35; В-А.	ВС-12
10	Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях: 5-15; Г1/4-Б.	ВС-13
11	Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях: 17-29; А-Г.	ВС-14
12	Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях: 5-25; Б-В.	ВС-15
13	Схемы трубопроводов кислорода и ацетилена.	ВС-16
14	Схема трубопроводов эмульсии и содового раствора Схема	
	трубопроводов моющих растворов.	ВС-17

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

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

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

Воздухоснабжение

Снабжение завода сжатым воздухом проектируется от отдельно стоящей компрессорной станции Тп 903-1-15, производительностью 40 м³/мин.

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

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

Расход сжатого воздуха по заводу

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

Снабжение специальными газами

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

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

Расход спецгазов по заводу

NN п/п	Наименование газа	Цех, корпус	Расход газа в м³			Примечания
			часовой	суточный	годовой	
1	ацетилен	производственный	0,5	22,14	5600	
2	кислород	—"—	0,53	23,44	5930	
3	аргон	—"—	0,6	3,9	987	

Снабжение охлаждающими жидкостями и моющими растворами

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

Технологическое пароснабжение

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

Гл. инж. проекта	Ларионов		К стадии
Нач. отдела	Сорокин		
Рук. бригады	Регинчук		
Инженер	Кругленкова		

Технологические трубопроводы испытательной станции.

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

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

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

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

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

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

Снабжение реостатов электролитом.

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

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

Снабжение краской.

Проектом предусмотрена централизованная подача краски с участка приготовления краски насосами по кольцевой схеме на участок окраски и сушки. Запроектирована продувка системы азотом и продувочные трубопроводы краскоприготовительных емкостей.

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

Краскопроводы монтируются из труб стальных бесшовных ГОСТ 8732-70 в штрабах пола, по стенам и по полу. Трубопроводы подвергаются гидравлическому испытанию. Во избежание коррозии надземные трубопроводы окрашиваются масляной краской за 2 раза, а уложенные в штрабе пола покрываются битумным лаком.

Испытания.

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

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

Трубопроводы сжатого воздуха и спецгазов подвергаются пневматическому испытанию.

Испытания и подготовка трубопроводов к эксплуатации.

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

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

Инженер | Кожевникова | Копировал | Максимова

12883-01 71

Примечания:

1. Монтаж и испытание технологических трубопроводов производить согласно СНиП III-Г. 9-62, СНиП II-Г.14-62 и „Правилам устройства и безопасной эксплуатации воздушных компрессоров и воздухопроводов," утвержденных 23. VI. 63г.
2. Крепление трубопроводов осуществлять по чертежам серии 3.904-5 „Средства крепления санитарно-технических устройств" Выпуск 2.
3. Предусматривается прокладка трубопроводов сжатого воздуха на одних опорах с трубопроводами пара и водоснабжения на отм. +6.800 по оси А между осями 1-29.
4. Расстояние между опорами для труб ф150 - 10м, ф133×4,5 - 7.5м, ф108×4 - 6,0м; ф80 - 6.5м, ф76×3,0 - 6м; ф57×3,0 - 5,0м; ф40 - 4,5м; ф32 - 3,5м, ф25×2,5-3м, ф20 - 2.5м; ф18×2.5 - 2.0м.
5. Необозначенные на схеме диаметры подводок к потребителям пара приняты 15мм.
6. Направление уклонов трубопроводов показано стрелками
7. Неизолированные паро-и конденсатопроводы окрасить масляной краской за 2раза.
8. Для пароправодов и конденсатопроводов, проходящих в подпольных каналах, ф 50мм и выше в качестве тепловой изоляции приняты цилиндры полые минераловатные на фенольной связке. Трубопроводы меньших диаметров изолируются асбопухшнуром в качестве покровного слоя соответственно приняты асбоцементные полуцилиндры и изол.
9. Трубопроводы, уложенные в каналах и штробах, покрыть битумом, трубопроводы надземные-окрасить масляной краской за 2раза.
10. Трубопроводы в местах прохождения через стены и перегородки следует заключить в футляры. Зазоры между трубой и футляром с обоих концов должны быть заполнены несгораемым материалом (асбестом и др), допускающим перемещение трубопровода (СНиП II-Г. 14-62).
10. Диаметры трубопроводов и кранов при объвязке сепараторов уточнить по патрубкам оборудования.
11. Компенсаторы монтируются с предварительной растяжкой на величину, равную $\frac{\Delta \ell}{2}$ (см таблицу „Размеры П-образных компенсаторов" лист ВС-31 альбом I)
12. Очистка воздухопроводов от масляных отложений должна производиться 5% раствором каустической соды не реже одного раза в 6 месяцев по инструкции, утвержденной главным инженером предприятия.
13. Дыхательные трубопроводы вывести выше карниза крыши на 1м.
14. Трубопроводы бензина, дизельного топлива и масел-заземлить Число участков заземления уточнить при монтаже.
15. Трубопроводы с индексом M_o - самотечные уложить с уклоном $i=0.02$, остальные трубопроводы укладывать с уклоном $i=0.003$

Условные обозначения:

- В — Трубопровод сжатого воздуха надземный (на плане).
- В — " — В штробе
- — " — на схеме 6 кг/см².
- — " — " — 5 кг/см².
- — " — " — 4 кг/см².
- — " — " — 3 кг/см².
- — " — " — 2 кг/см²
- — " — " — 1 кг/см².
- А — Трубопровод ацетилена.
- $А_з$ — " — азота.
- К — " — кислорода.
- Х — " — холодной воды.
- ~Х — " — переливной холодной воды.
- Г — " — горячей воды.
- $Д_т$ — " — дизельного топлива.
- $М_с$ — " — свежего масла.
- $М_о$ — " — отработанного масла.
- Эл — " — электролитного раствора.
- ~Эл — " — переливной электролитного раствора.
- Э — " — эмульсии надземной.
- Э — " — — — в штробе.
- хх — пароправод.
- > — Конденсатопровод.
- 1 — Трубопровод дыхательный.
- С — " — содового раствора надземный.
- С — " — " — в штробе.
- 1 — " — моющего раствора МЛ-1 надземный.
- 1 — " — " — в канале.
- 2 — " — моющего раствора МЛ-2 надземный.
- 2 — " — " — в канале.
- ГФ — " — грунтовки ГФ-020.
- ПФ — " — краски ПФ-133.
- У — " — растворителя уайт-спирта.
- Переход с одного диаметра на другой.
- $d_в$; $d_к$; $d_г$ ... Диаметр соответствующего трубопровода.
- Футляр на трубопроводе.
- i= Величина и направление уклона.
- Обратный клапан фланцевый.
- Вентиль с электроприводом.
- Предохранительный клапан.
- Задвижка фланцевая.
- Вентиль муфтовый.
- Кран.
- Кислородный газоразборный пост.
- Ацетиленовый.
- Маслораспылитель.
- Влагоотделитель
- Манометр.
- Регулятор давления.
- Конденсатоотводчик.
- Термометр.
- Редукционный клапан.
- Воздушный кран.
- m n Тройник с пробкой.
- 1 Номер участка.
- 2/4 Числитель - номер оборудования. Знаменатель - номер участка.

Нач. отд. Гл. инж. проекта Руководитель Копировал Масленц Максимова Инженер

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

N п/п	ГОСТ марка	Наименование	Ед изм	Кол-во	Ду мм	Вес в кг ед	Вес в кг общ	Примечан
1	2	3	4	5	6	7	8	9
		Воздухоснабжение						
1	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная	п.м	4.0	133×4.5	11.2	44.8	
2	—"—	—"—	—"—	455.0	108×4.0	10.26	4669.0	
3	—"—	—"—	—"—	370.0	57×3.0	4.62	1710.0	
4	ВТУ ЧМТУ УкрНИТИ 576-64	Труба стальная водогазопроводная	—"—	30.0	40	3.5	105.0	
5	—"—	—"—	—"—	216.0	32	3.25	705.0	
6	—"—	—"—	—"—	321.0	25	3.25	1043.0	
7	—"—	—"—	—"—	873.0	20	2.75	2400.0	
8	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	—"—	0.5	150	4.5	2.25	футляр
9	—"—	—"—	—"—	2.5	125	4.5	11.25	—"—
10	ВТУ ЧМТУ УкрНИТИ 376-64	Труба стальная водогазопроводная	—"—	3.0	32	3.25	9.75	—"—
11	30ч6бнж	Задвижка Ру10	шт	1	125	56.7	56.7	
12	—"—	—"—	—"—	4	100	39.0	156.0	Каталог
13	21ч 10нж	Регулятор давления	—"—	1	100	130	130	справочник
14	15кч 18бр	Вентиль Ру10	—"—	3	40	3.7	11.1	ЦКБА
15	—"—	—"—	—"—	18	32	21	37.8	г. Москва
16	—"—	—"—	—"—	31	25	1.4	43.5	
17	—"—	—"—	—"—	178	20	0.9	133.2	
18	15кч 888бр с ВМ	Вентиль с электромагнитным приводом	—"—	20	25	7.5	150.0	
19	ВМЦ-8/40	Влагоотделитель	—"—	1	100	100.0	100.0	МН 5272-63
20	ВМЦ-8/4м	—"—	—"—	1	50	18.0	18.0	—"—
21	В41-13	—"—	—"—	10	10	1.1	11.0	
22	В41-14	—"—	—"—	8	15	1.0	8.0	
23	В41-16	—"—	—"—	27	25	4.1	110.0	Завод
24	В41-18	—"—	—"—	1	40	8.0	8.0	пневмоап-
25	В57-13	Регулятор давления	—"—	5	10	1.1	5.5	паратов
26	В57-14	—"—	—"—	7	15	1.1	7.7	г. Москва
27	В57-16	—"—	—"—	7	25	2.0	14.0	завод
28	В44-23	Маслораспылитель	—"—	32	10	1.1	35.2	пневмоат-
29	В44-24	—"—	—"—	5	15	1.1	5.5	паратов
30	В44-26	—"—	—"—	21	25	1.6	33.6	г. Москва
31	КТК	Кран трехходовой	шт	27	6	0.26	7.0	каталог-справочник ЦКБА г. Москва
32	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной Ру10	—"—	2	125	5.4	10.8	
33	—"—	—"—	—"—	12	100	4.01	48.2	
34	—"—	—"—	—"—	2	50	2.09	4.18	
35	—"—	—"—	—"—	40	25	0.89	35.6	
36	ГОСТ 8318-57	Рукав резинотканевый	п.м.	135	15	—	—	Тип Г-10
37	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий	шт	27	Ø160 0÷10	—	—	класса точн. 1.5
38	ГОСТ 1078-71	Ниппель	—"—	133	16	0.072	9.6	
39	МН 4011-62	Скользящая опора	шт	76.0	100	1.9	144.0	
40	МН 4010-62	Неподвижная опора	—"—	6.0	100	3.15	18.9	
41	ГОСТ 8240-72	Швеллер	п.м	3.5	№10	9.52	29.0	
42		Пневматическое испытание	п.м.	459.0	d_y>50			
43		—"—	п.м.	1910.0	d_y≤50			
44		Битумное покрытие	п.м.	812	d_y<50			
45		Окраска трубопроводов и арматуры	м²	165.0	d_y>50			за 2 раза
46		—"—	—"—	110	d_y≤50			—"—
		Специальные газы						
1	ГОСТ 8734-58	Труба стальная бесшовная	п.м.	35.0	32×4	2.76	97.0	
2	—"—	—"—	—"—	25.0	25×4	2.07	52.0	
3	—"—	—"—	—"—	60.0	18×4	1.35	83.0	
4	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	—"—	4.0	70	7.05	28.2	футляр
5	—"—	—"—	—"—	50.0	20	1.66	83.0	
6	ГОСТ 9356-60	Рукав резинотканевый	—"—	13.0	18	для кислорода	тип III	
7	—"—	—"—	—"—	130	20	для ацетилена	тип I	
8	15кч21бт	Вентиль фланцевый	шт	8	20	3.5	28.0	каталог-справочник
9	КТК	Кран трехходовой	—"—	2	6	0.245	0.49	ЦКБА г. Москва
10	ДКД-8-65	Баллонный кислородный двухступенчатый редуктор	—"—	1	—	3.3	3.3	Барнаульский мех. завод
11	—	Ацетиленовый газораспределительный пост	—"—	4	—			Воронежский завод автотракторных машин
12	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий	—"—	2	Ø160 P=10 кг/см²			кл. точн 1.5
13	ГОСТ 1255-67	Фланец P_y=2,5 кг/см²	—"—	8	20	0.45	3.6	
14		Окраска трубопроводов и арматуры	м²	16.5	d_y<50			за 2 раза
15		Пневматическое испытание	п.м.	170.0	—"—			
16		Продувка и промывка трубопроводов	—"—	170.0	—"—			
17		Обезжиривание кислородопроводов	кг/п.м	11.4	18×4			четыреххлористым углеродом
18	ВТУ	Огневой предохранитель	шт.	2	50	8.4	16.8	Главвантехмонтаж
19		Обезжиривание кислородопроводов	п.м.	60	18×4			
20	16кч 11к	Клапан обратный подъемный муфтовый	шт	4	15	0.5	20	ЦКБА г. Москва
		Содовый раствор и эмульсия						
1	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п.м	282.0	57×7.0	8.63	2434.0	продувь
2	ГОСТ 8732-70	—"—	—"—	8.0	25×4.0	2.07	16.6	—"—
3	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	—"—	2.5	90	9.6	24.0	футляр
4	114ббк	Кран муфтовый	шт	4	50	6.5	26.0	каталог-справочник
5	—"—	—"—	—"—	7	20	1.1	7.7	ЦКБА г. Москва
6		Окраска трубопроводов масляной краской	м²	9.6	d_y<50			за 2 раза
7		Битумное покрытие	п.м	260.0	d_y<50			
8		Продувка трубопровода воздухом	п.м.	282.0	2.5			
9		Продувка трубопроводов воздухом	п.м.	8.0	20			
		Моющие растворы						
1	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п.м.	35	159×4.5	17.15	600.5	продувь
2	—"—	—"—	—"—	25	76×4.5	7.93	198.3	—"—

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата | Копировал | Формат А4

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

12869-01 ТЗ

продолжение

№ п/п	ГОСТ, марка	Наименование	Ед изм	Кол-во	Ду мм	Вес в кг. ед.	Вес в кг. общ.	Примечание
1	2	3	4	5	6	7	8	9
3	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п м	140	45×4.0	4.04	565.6	Продуть
4	—"—	——— " ———	—"—	22	38×4.0	3.35	67.0	—"—
5	—"—	——— " ———	—"—	10	25×4.0	2.07	20.7	—"—
6	15ч8бр	Вентиль муфтовый	шт	9	40	4.15	37.5	каталог
7	—"—	——— " ———	—"—	2	32	2.7	5.4	справоч-
8	—"—	——— " ———	—"—	2	15	0.75	1.5	ник
9	16ч6бр	Клапан обратный	—"—	1	150	74.0	74.0	ЦКБА
10	16ч3бр	——— " ———	—"—	1	40	7.1	7.1	г Москва
11	17ч3бр	Клапан предохранительный	—"—	1	50	15.2	15.2	
12	—"—	——— " ———	—"—	1	25	4.7	4.7	
13	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий	—"—	2	ф 160 Ру=10			кл точн 1.5
14		Окраска трубопроводов и арматуры масляной краской	м²	20.4	ф>50			за 2 раза
15		——— " ———	—"—	21.6	ф<50			—"—
16		Битумное покрытие	п.м	39.0	ф<50			
17		Продувка воздухом	п.м.	232.0				
18	30ч6нж	Задвижка	шт	1	150	74,2	74,2	каталог-справочник ЦКБА
19	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной Ру=10	шт	2/2	150/50	6,12/2,09	—	
20	ГОСТ 1255-67	——— " ———	—"—	2/2	40/25	1.71/0,89	—	
		Лакокраски						
1	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п м	20	45×2.5	2.62	52.4	продуть
2	—"—	——— " ———	—"—	311.0	38×2.5	2.19	681.0	—"—
3	ВТУ ЧМТУ Укр НИТИ 576-64	Труба стальная водогазопроводная	—"—	40.0	50	4.20	168.0	—"—
4	ГОСТ 3262-62	——— " ———	—"—	3.0	100	10.85	32.6	футляр
5	11ч6бк	Кран сальниковый муфтовый	шт.	10	40	3.6	36.0	каталог ЦКБА
6	—"—	——— " ———	—"—	21	32	2.95	62.0	г. Москва
7	ГОСТ 8318-57	Рукав резинотканевый	п.м.	3.0	50			тип Б-5
8	ВТУ 269-55	Огневой предохранитель	шт.	1	70	9.68	9.68	Главсантехмонтаж
9	МН 4011-62	Опоры скользящие	шт.	10	50	1.02	10.2	
10		Окраска трубопроводов и арматуры	м²	8.0	dy=50			за 2 раза
11		Окраска трубопроводов и арматуры	м²	30.0	dy<50			за 2 раза
12		Пневматическое испытание	п.м.	371.0	38×2.5			
13		Битумная изоляция	п.м	150.0	38×2.5			
14		Продувка трубопроводов воздухом	п.м	371.0				
		Испытательная станция						
		Бензин и дизельное топливо						
1	ГОСТ 8732 70	Труба стальная бесшовная	п м	21.0	57×3.0	4.0	84.0	Продуть
2	—"—	——— " ———	—"—	22.0	45×2.5	2.62	57.60	—"—
3	—"—	——— " ———	—"—	61.0	25×1.6	0.92	56.20	—"—
4	ГОСТ 8734-58	——— " ———	—"—	190.0	18×1.6	0.65	123.5	—"—
5	ВТУ ЧМТУ Укр НИТИ 576-64	Труба стальная водогазопроводная	—"—	7.0	40	3.1	21.7	футляр
6	—"—	——— " ———	—"—	19.0	25	2.18	41.42	продуть
7	15кч18бр	Вентиль	шт	17	15	0.7	11.9	каталог-
8	15ч8бр	Вентиль	—"—	2	50	5.0	10.0	справочник
9	—"—	——— " ———	—"—	4	40	4.15	16.6	ЦКБА
10	—"—	——— " ———	—"—	1	20	1.1	1.1	г. Москва
11	—"—	——— " ———	—"—	34	15	0.75	25.5	
12	ВТУ 269-55	Огневой предохранитель	—"—	2	50	8.4	16.8	Главсантехмонтаж
13		Окраска трубопроводов масляной краской	м²	20.3				за 2 раза
14		Скользящие опоры	шт.	33		0.07	2.31	
15		Продувка трубопроводов воздухом	п.м.	313.0				
		Охлаждающая жидкость						
1	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	п м	25	150.	17.81	44.52	
2	—"—	——— " ———	—"—	147.0	100	12.15	17.26	
3	—"—	——— " ———	—"—	115.0	80	8.34	959.0	
4	—"—	——— " ———	—"—	20.0	50	4.88	92.6	
5	ВТУ ЧМТУ Укр НИТИ 576-64	Труба стальная водогазопроводная	—"—	57.0	40	3.1	176.7	
6	ВТУ ЧМТУ Укр НИТИ 576-64	Труба стальная водогазопроводная	п.м.	48.0	32	2.69	129.7	
7	—"—	——— " ———	—"—	8.0	25	2.18	17.44	
8	30ч6нж	Задвижка фланцевая	шт	6	80	26.0	156.0	каталог-
9	—"—	——— " ———	—"—	2	50	17.9	35.8	-спра-
10	15ч8р	Вентиль муфтовый	—"—	1	32	2.7	35.1	вочник
11	—"—	——— " ———	—"—	3	25	1.75	5.25	ЦКБА
12	16ч3р	Клапан обратный фланцевый	—"—	2	50	9.4	18.8	г. Москва
13	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной	шт	2	100	4.01	8.02	Ру=10 кг/см²
14	—"—	——— " ———	—"—	12	80	3.24	38.88	
15	—"—	——— " ———	—"—	4	50	2.09	8.36	
16	НО-102А-030	Воронка для слива воды	—"—	16	—	4.8	76.8	Гипропромсельстрой
17		Окраска трубопроводов масляной краской	м²	100.3				за 2 раза
18	МН4010 62	Опора неподвижная	шт	4	100	3.15	126.0	
19	МН4009-62	Опора скользящая	шт	11	100	2.05	22.55	
20		Продувка трубопроводов	п м	395.0				
		Электролитный раствор						
1	ВТУ ЧМТУ Укр НИТИ 576-64	Труба стальная водогазопроводная	п м	76.0	32	2.69	204.4	продуть
2	—"—	——— " ———	—"—	80.0	25	2.18	174.4	—"—
3	15ч8р	Вентиль муфтовый	шт	17	25	1.75	29.75	каталог-справоч-
4	16ч3бр	Клапан обратный	—"—	1	25	3.04	3.04	ник ЦКБА г. Москва
5	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной	—"—	2	25	0.64	1.28	Ру=6 кг/см²
6		Окраска трубопроводов масляной краской	м²	16.5				за 2 раза
7		Продувка трубопроводов	п.м.	156.0				

Гл. инж. пр.	[signature]	Леонович	
Нач. отдела	[signature]	Горожанин	
Рук. бригады	[signature]	Осипчук	
Инженер	[signature]	Кожевникова	Копировал [signature] Андреева

Во „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г Саратов 1973 год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки Спецификация материалов, трубопроводов и арматуры	Альбом I
		Лист ВС-6

12883-01 7

продолжение

№ п/п	ГОСТ, марка.	Наименование	Ед. изм.	Кол-во.	Ду мм.	Вес в кг Ед.	Вес в кг Общ	Примечания.
1	2	3	4	5	6	7	8	9
		Маслопроводы.						
	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п м	80,0	108×4,0	10,26	820,80	Продуть
2	—"—	—"—	—"—	86,0	89×3,5	7,38	630,0	—"—
3	—"—	—"—	—"—	160,0	76×3,0	5,40	860,0	—"—
4	—"—	—"—	—"—	40,0	57×3,0	4,62	185,0	—"—
5	—"—	—"—	—"—	45,0	45×2,5	2,62	119,0	—"—
6	—"—	—"—	—"—	45,0	38×2,5	2,19	96,0	—"—
7	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная	—"—	3,0	100	4,83	14,50	Футляр
8	ВТУ ЧМТУ УКР НИТИ 576-64	Труба стальная водогазопроводная	—"—	32,0	50	2,69	86,0	
9	11ч 6бк	Кран сальниковый муфтовый	шт	12	80	17,75	261,0	Справочник
10	—"—	—"—	—"—	40	70	12,25	320,0	ЦКБА
11	—"—	—"—	—"—	13	32	2,95	37,30	г. Москва
12	КТК	Кран трехходовой	—"—	7	15	0,245	1,70	
13	16ч 6р	Клапан обратный	—"—	6	70	17,79	108,0	
14	17ч 3бр	Клапан предохранительный	—"—	2	50	15,20	30,40	
15	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной	—"—	12	70	1,43	17,00	$P_у = 10$ кгс/см²
16	—"—	—"—	—"—	4	50	0,95	3,80	
17	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий	—"—	7	ф160 $P_у = 10 \frac{кг}{см^2}$			Кл. точн. 1,5
18	ГОСТ 8509-72	Сталь угловая №5 (на опоры).	п м	32,4	50×50	3,8	123,0	
19	НО-102-030	Воронка.	шт	13		4,8	62,4	Гипропромсельстрой
20		Окраска трубопроводов масляной краской.	м²	111,70				за 2 раза
21.		Антикоррозийное битумное покрытие.	—"—	59,2				
22		Продувка трубопроводов.	п.м.	456,0				
		Узел управления.						
1	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная.	п.м.	18,0	133×4,0	12,73	230,0	
2	—"—	—"—	—"—	10,0	89×3,5	7,38	74,0	
3	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная.	—"—	9,5	20	1,66	15,8	
4	17ч 5бр	Клапан предохранительный.	шт	1	125	58,0	58,0	Каталог
5		Груз для предохранительного клапана.	комп.	2	P=2÷5	24,0	48,0	справочник ЦКБА
6	18ч 2бр	Клапан редукционный	шт	1	125	88,3	88,3	г. Москва

1	2	3	4	5	6	7	8	9
7	45ч 12нж	Конденсатоотводчик	—"—	1	20	1,5	1,5	Каталог
8	15ч 8бр	Вентиль муфтовый	—"—	3	20	1,1	3,3	справочник
9	30ч 6нж	Задвижка параллельная	—"—	6	125	56,7	340,2	ЦКБА г. Москва
10	КТК	Кран трехходовой	—"—	2	6	0,245	0,49	
11	ДН-64	Диафрагма для трубы	—"—	1	125	—	—	
12	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной	—"—	16	125	5,4	86,4	$P_у = 10 \frac{кг}{см^2}$
13	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий ОБМ-160	—"—	2	P=0÷10	—	—	Кл. точн. 1,5
14	ДП-712р	Дифманометр поплавковый	—"—	1	—	—	—	
15	ГОСТ 2823-59	Термометр технический стеклянный	—"—	1	t=0÷200	—	—	
		Пароснабжение						
1	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная	п м	60,0	133×4,0	12,73	763,8	
2	—"—	—"—	—"—	57,0	108×4,0	10,26	584,82	
3	—"—	—"—	—"—	103,0	89×3,5	7,38	760,14	
4	—"—	—"—	—"—	270,0	76×3,0	5,40	1458,0	
5	ВТУ ЧМТУ Укр НИТИ 576-64	Труба стальная водогазопроводная	п м	145,0	50	4,20	609,0	
6	—"—	—"—	—"—	230,0	40	3,10	713,0	
7	—"—	—"—	—"—	195,0	32	2,69	524,55	
8	—"—	—"—	—"—	144,0	25	2,08	299,52	
9	—"—	—"—	—"—	100,0	20	1,39	139,00	
10	—"—	—"—	—"—	135,0	15	1,02	137,7	
11	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	п м	4,0	150	4,5	18,0	Футляр
12	—"—	—"—	—"—	2,0	100	12,15	24,3	—"—
13	—"—	—"—	—"—	3,0	70	7,05	21,15	—"—
14	—"—	—"—	—"—	2,0	40	3,84	7,68	—"—
15	15кч 877р СВВ	Вентиль с электромагнитным приводом	шт	5	50	24,0	120,0	Каталог справочник ЦКБА
16	15ч 8бр	Вентиль муфтовый.	—"—	17	15	0,75	12,75	
17	—"—	—"—	—"—	13	20	1,1	14,3	г. Москва

1	2	3	4	5	6	7	8	9
18	—"—	—"—	—"—	10	25	1,75	17,5	Каталог
19	—"—	—"—	—"—	15	32	2,7	40,5	справочник
20	—"—	—"—	—"—	5	40	4,15	20,75	ЦКБА
21	—"—	—"—	—"—	5	50	5,8	29,0	г. Москва
22	—"—	—"—	—"—	4	70	14,0	56,0	
23	45ч 12нж	Конденсатоотводчик.	шт	27	15	1,2	32,4	
24	45ч 12нж	Конденсатоотводчик.	шт	4	25	2,1	8,4	
25	—"—	—"—	—"—	1	50	7,2	7,2	
26		Компенсатор „П"-образный.	шт	1	25	4,2	4,2	
27		—"—	—"—	1	32	6,8	6,8	Индивид. изготовл.
28		—"—	—"—	1	40	7,8	7,8	—"—
29		—"—	—"—	1	76×3,0	—	—	—"—
30		—"—	—"—	2	108×4,0	—	—	—"—
31		Неподвижная опора.	—"—	2	32	0,84	1,68	—"—
32		—"—	—"—	5	40	1,02	5,10	—"—
33		—"—	—"—	5	50	6,5	32,5	—"—
34		—"—	—"—	4	70	8,5	34,0	—"—
35		—"—	—"—	4	80	3,62	14,48	—"—
36		—"—	—"—	4	100	14,0	56,0	—"—
37		—"—	—"—	2	125	16,5	33,0	—"—
38		Скользящая опора	кг	460				—"—
39		Бетон (стали на 1м³ бет. 188 кг).	м³	0,48	—	—	—	
40		Опорная подушка ОП-1.	шт	115	200×200×100	10,0	1150	
41		Опорная подушка ОП-2.	—"—	4	200×300×100	12,5	50,0	
42		Бетон (стали на 1м³ бет 126 кг).	м³	0,02	—	—	—	
43		Окраска трубопроводов масляной краской.	м²	24,0	d>50			за 2 раза
44		—"—	—"—	25,0	d<50			—"—
45		Покрытие изолом по изольной мастике.	м²	165	—	—	—	Серия 2.400-4 Вып. 1,2,3.
46		Изоляция цилиндрами полыми минераловатными.	м³	7,8	—	—	—	—"—
47		Покрытие асбоцементными полуцилиндрами.	м²	300,0	—	—	—	—"—
48		Изоляция трубопроводов асбопухшнуром.	м³	4,1	—	—	—	—"—

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

Копировал | Кустова

12883-01 75

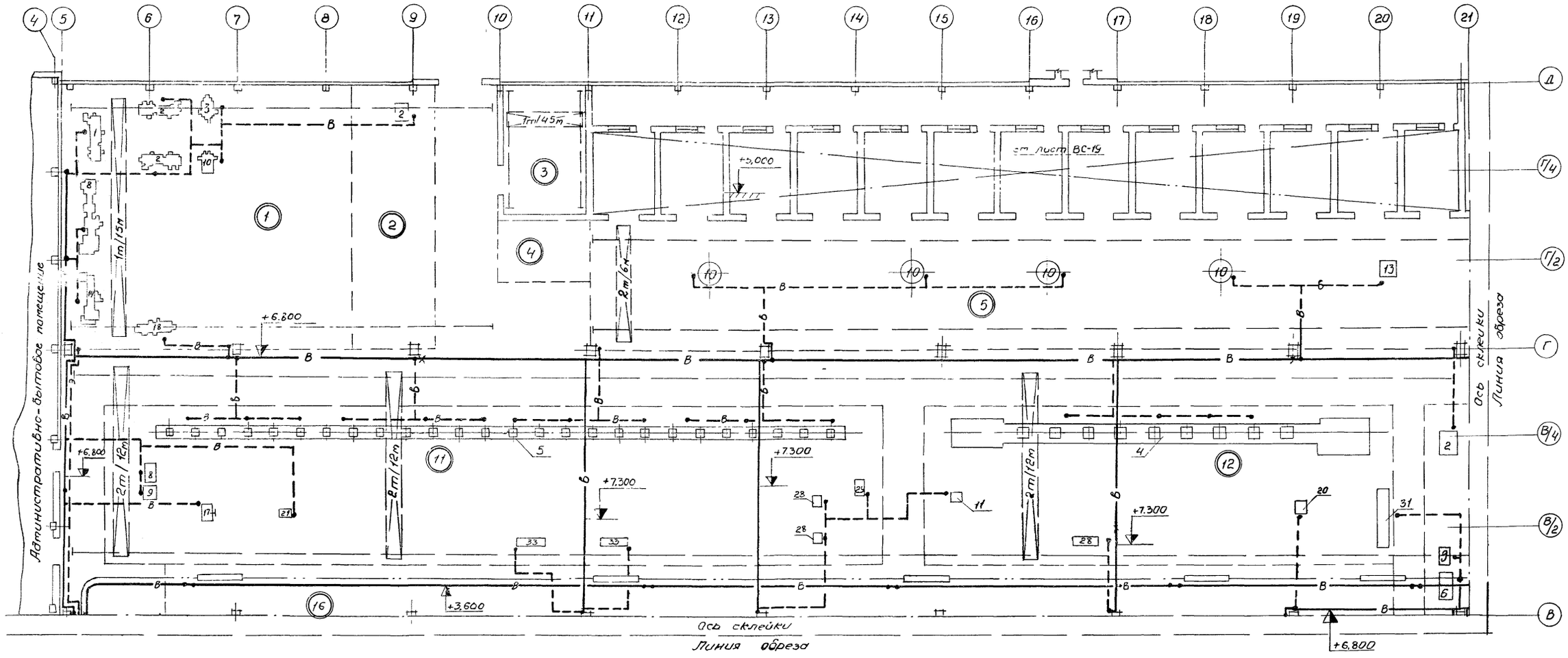
NN по технологической специф.	Наименование	Количество	Расход в м³/мин: Ед max	с коэффиц: Ед	с коэффиц: Общ	Давление ати
1	2	3	4	5	6	7
(1)	Участок главного механика					
1, 2, 8, 14	Пневмопатрон	5	0.025	0.025	0.10	6
3, 10, 18	Пневмоприспособление	3	0.015	0.015	0.04	6
(2)	Заготовительный участок					
2	Пневмоцилиндр	1	0.015	0.015	0.015	6
(5)	Испытательная станция и участок контрольного осмотра двигателей					
10, 13	Пневматический реверсивный гайковерт	5	0.75	0.15	0.60	6
(6)	Участок окраски и сушки					
2	Красконагнетательный бак	2	0,48	0,384	0.70	4
(11)	Участок сборки двигателей СМД-14, Д-50					
5	Пневмогайковерт	12	0.75	0.187	1.503	6
17	Сопло для продувки каналов	1	0.50	0.05	0.05	3
21	Универсальное приспособление для сборки шатунас поршн	1	0.60	0.60	0.60	4.5
8	Стенд для запресовки гильз в блок	1	0.60	0.60	0.60	4.5
9	Контователь для блоков цилиндров	1	0.60	0.60	0.60	4.5
28	Приспособление для сборки и регулировки тракторных муфт сцепления	2	0.10	0.06	0.10	4
29	Приспособление для сборки картера главного сцепления	1	0.10	0.06	0.06	4.5
33	Пневматическая угловая сверлильная машина	2	1.90	1.14	2.052	5
(12)	Участок сборки двигателей АМ-41					
4 31	Пневмогайковерт	5	0.75	0.187	0.748	6
11	Приспособление для сборки и регулировки муфт сцепления	1	0.10	0.06	0.06	4
20	Универсальное приспособление для сборки шатуна с поршнем	1	0.60	0.60	0.60	4.5
28	Пневматическая угловая сверлильная машина	1	1.90	1.14	1.14	5
(13)	Участок ремонта блоков двигателя АМ-41					
2	Сопло для продувки каналов	1	0.50	0.05	0.05	3
(15)	Участок расконсервации запасных частей					
5	Установка для выварки блоков (применена для расконсервации базовых деталей)	1	0.15	0.12	0.12	4
(17)	Участок дефектовки деталей					
13	Стол подъемный пневматический	6	0.23	0.138	0.66	4
6	Пневматический реверсивный гайковерт	2	0.75	0.188	0.338	6
(18)	Разборочно-моечный участок					
6	Машина для наружной и внутренней мойки двигателей	4	0.03	0.018	0.058	6
10	Стол подъемный пневматический	16	0.23	0.138	1.32	4
15	Установка для выварки блоков	2	0.15	0.12	0.216	4
23	Шнековая моечная установка для крепежа и мелких деталей	2	0.23	0.138	0.248	4

1	2	3	4	5	6	7
9, 11, 12, 26, 27	Пневматический реверсивный гайковерт	8	0.75	0.138	1.14	6
30	Пресс пневматический	2	0.60	0.18	0.324	6
31	Приспособление для разборки тракторных муфт сцепления	1	0.10	0.06	0.06	4
33	Машина моечная	1	0.50	0.30	0.30	3
(19)	Участок грунтовки базовых деталей					
1	Стол подъемный пневматический	2	0.23	0.138	0.24[illegible]	4
6	Красконагнетательный бак	2	0.48	0.384	0.768	4
9	Стационарная воздушно-пенная установка	1	–	–	–	4÷5
(20)	Участок ремонта и сборки пусковых двигателей					
18 2	Стенд для сборки пусковых двигателей и редукторов Пневмогайковерт	3	0.75	0.113	0.3051	6
19	Пресс для запресовки подшипников	2	0.14	0.084	0.151[illegible]	6
25	Пневмопатрон	2	0.025	0.025	0.045	6
(21)	Участок ремонта базовых деталей					
3 34	Сопло для продувки каналов	5	0.50	0.05	0.20	4
22	Стол подъемный пневматический	1	0.23	0.184	0.184	4
26	Пневмопатрон	1	0.025	0.025	0.025	5
38	Приспособление для напрессовки шестерни и запрессовки болтов до фланец колен вала	1	0.10	0.00	0.05	4÷5
(23)	Инструментальный участок					
3	Пневмоприспособление	1	0.015	0.015	0.015	6
4 11	Пневмопатрон	3	0.025	0.025	0.068	6
(24)	Слесарно-механический участок					
1, 6, 12, 19	Пневмопатрон	10	0.025	0.025	0.125	6
22 23	Пневмоприспособление	2	0.015	0.015	0.027	6
(25)	Гальванический участок					
3	Автоматизированная линия хромирования и осталивания	1	1.00	0.80	0.80	2
(29)	Тепловой участок					
17	Электродная соляная ванна	1	0.50	0.30	0.30	1
(30)	Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей					
3	Ванна раствора	2	0.15	0.045	0.08	4
	Участок нейтрализации и обезвреживания стоков.					
	Установка нейтрализации кислотно-щелочных стоков	1	0.66	0,53	0,53	3
	Установка обезвреживания кислотно-хромистых стоков	1	0.66	0.58	0.58	3
	Однорельсовая подвесная дорога с автоматическим управлением					
	Пневмоцилиндры секций ограждения с разбивным люком	18	0.2	0,2	2,16	6

В.О. Союзгелиостроя Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816 - 142
Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год	Экспликация потребителей сжатого воздуха	Альбом I
		Лист ВС-8

Инженер | Рейтунская | Копирович | Максимова

12883-01 ТС



Экспликация участков.

Производственный корпус.

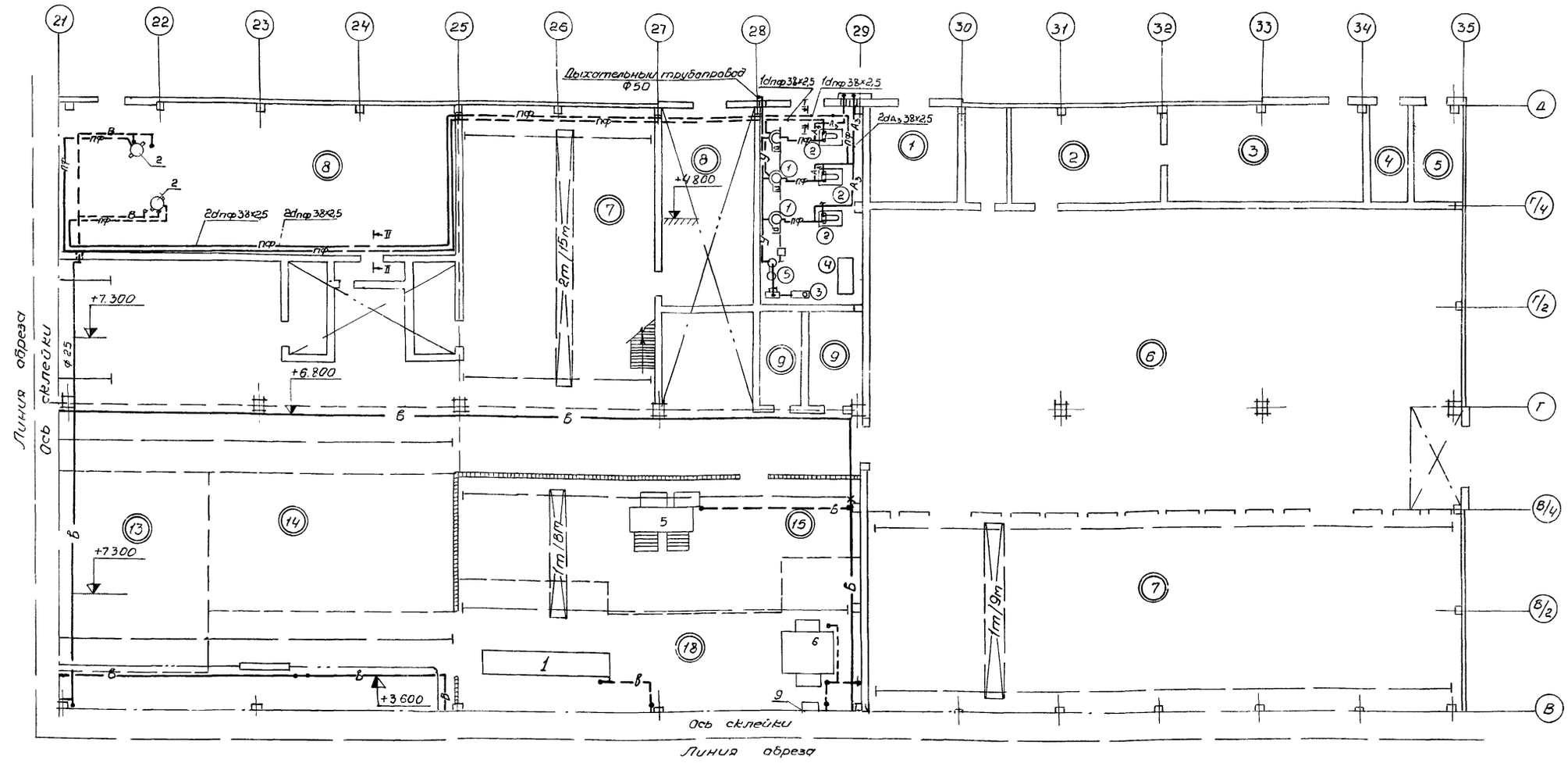
1 Участок главного механика
2 Заготовительный участок.
3 Участок испытания пусковых двигателей.
4 Трансформаторная подстанция.
5 Испытательная станция и участок контрольного остотра двигателей.
11 Участок сборки двигателей Д-50 и СМД-14.
12 Участок сборки двигателей АМ-41.
16 Комплектовочный участок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

Примечание.

Условные обозначения см лист ВС-4.

Гипропромсельстрой г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус. Противопожарный. План с сетями технологических трубопроводов в осях 4-21, Д-В	Типовой проект 816-142	
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год.		Альбом I	
		Лист ВС-9	

Гл. инженер проекта Ивженер
Рук. бриг. Инженер
Гл. инженер Ивженер
Рук. бриг. Рейтинская
Рук. бриг. Ивженер
Нач. отд. Ивженер
Гл. спец. Ивженер
Рук. бриг. Ивженер



Экспликация участков

Производственный корпус

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

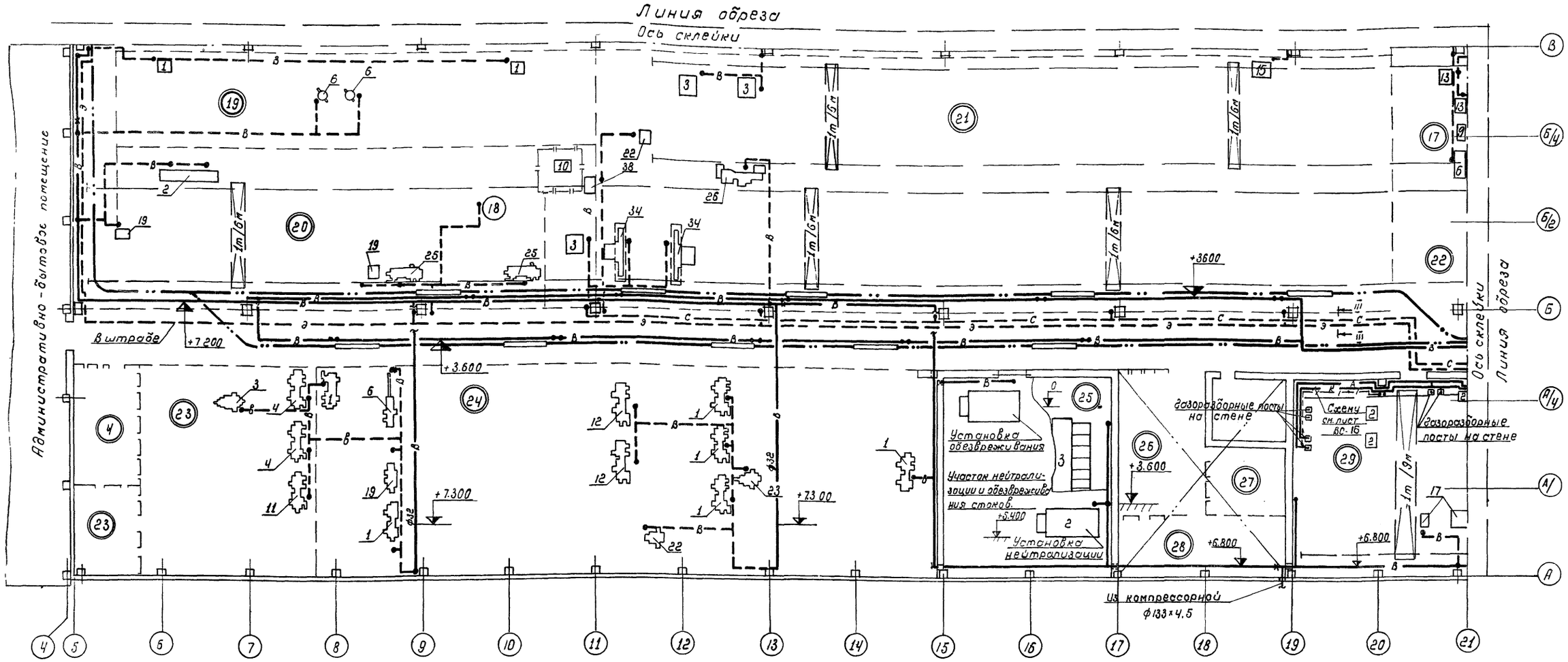
Складские помещения

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

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

12883-01

Гл. инж. пр-та		Ледовский	Согласовано					
Нач. отдела		Бородкин	Нач. отд.		Маслакова			
Рук. бриг.		Осипчук	Специал.		Пайкин			
Инженер		Рейтунская	Рук. бриг.		Казаков			
Инженер		Крупенникова	Рук. бриг.		Моралев	Копировал		Максимова



Экспликация участков.

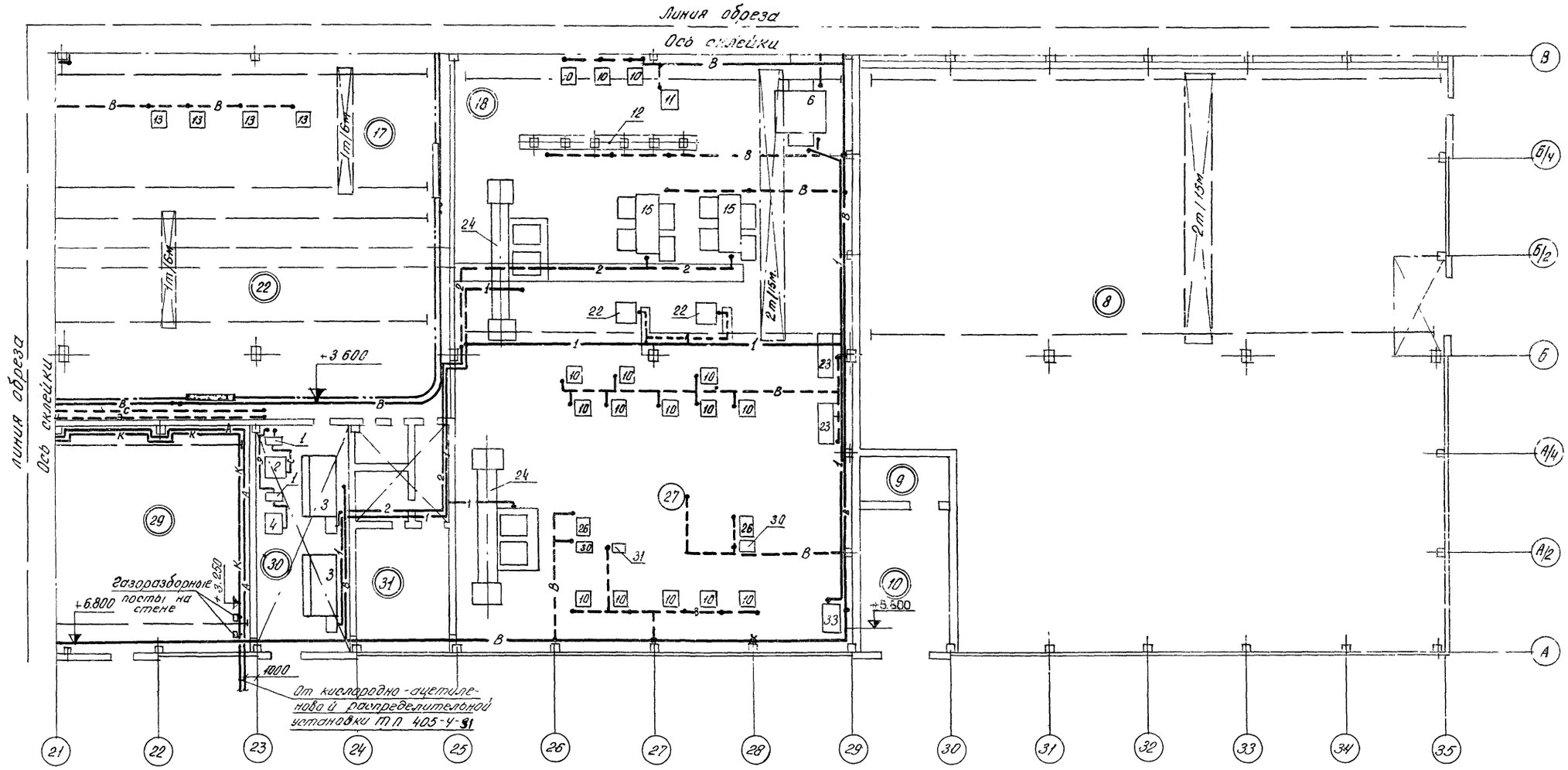
Производственный корпус:

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

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

Инженер | Инженер | Гаитунская | Кожевникова | Рук. бриг. | Рук. бриг. | Маралев | Копировал | Максимова

12882-01 79



Экспликация участков

Производственный корпус

17 Участок дефектовки деталей

18 Разборочно-моечный участок

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

29 Тепловой участок.

30 Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей

31 Участок приготовления эпоксидной мастики

Складские помещения

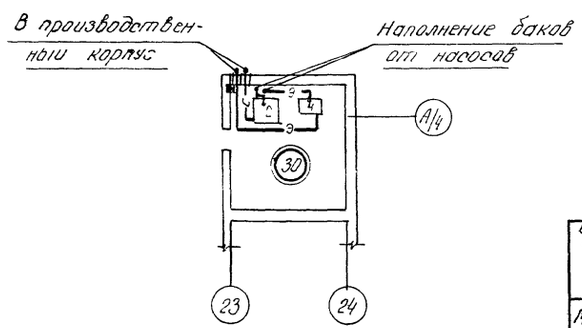
8 Склад ремфонда

9 Агрегатная

10 Зарядная аккумуляторов

План на отм + 4 800.

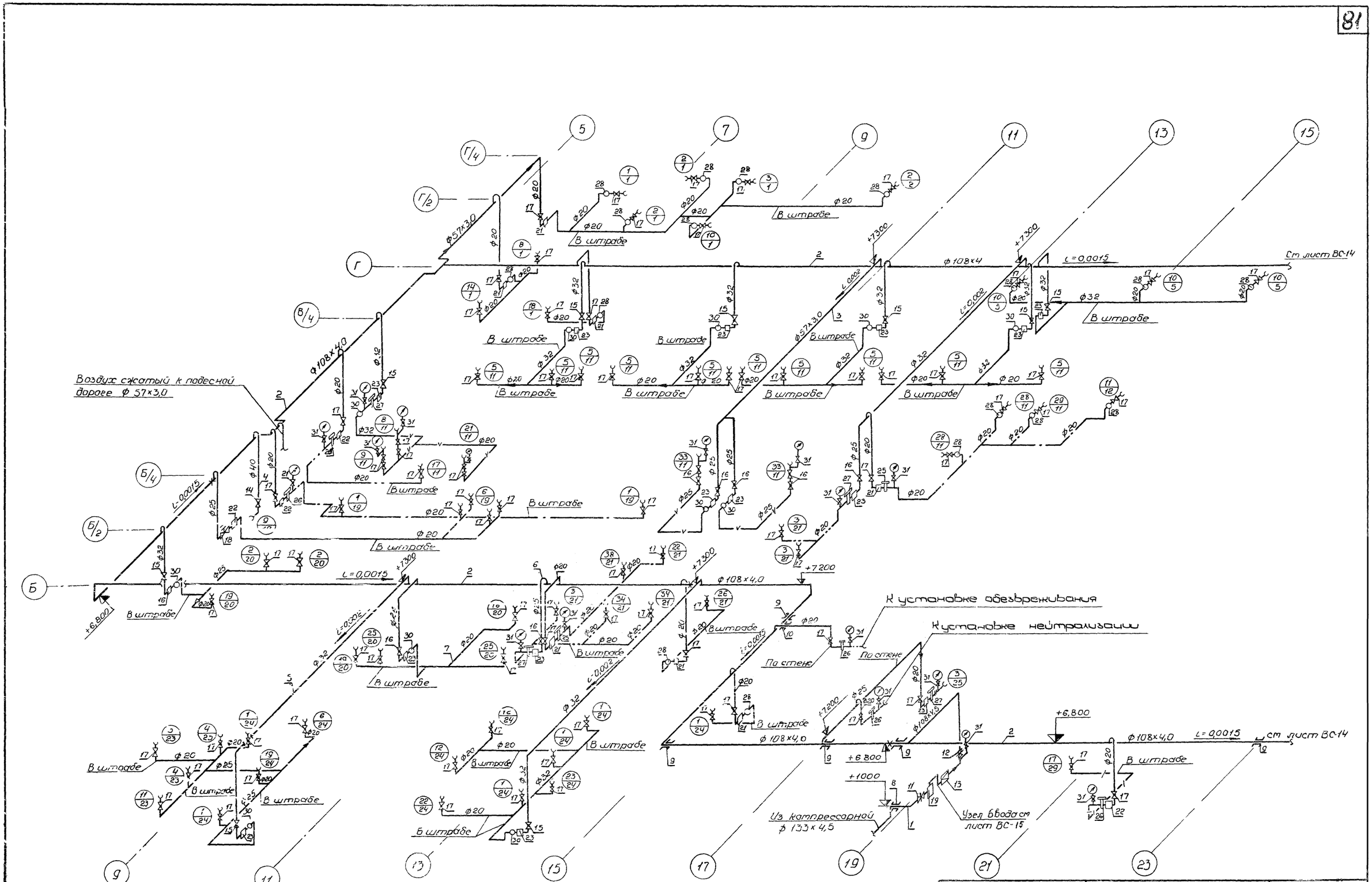
М 1 200



Нач. отдела	Горожанин	Нач. отдела
Рук. бригады	Осипчук	Рук. специал.
Инженер	Рейтиновская	Рук. бриг.
Инженер	Крупенникова	Рук. бриг.
Инженер	Пайкин	Максимова
Инженер	Казаков	Копировал
Инженер	Моралёв	

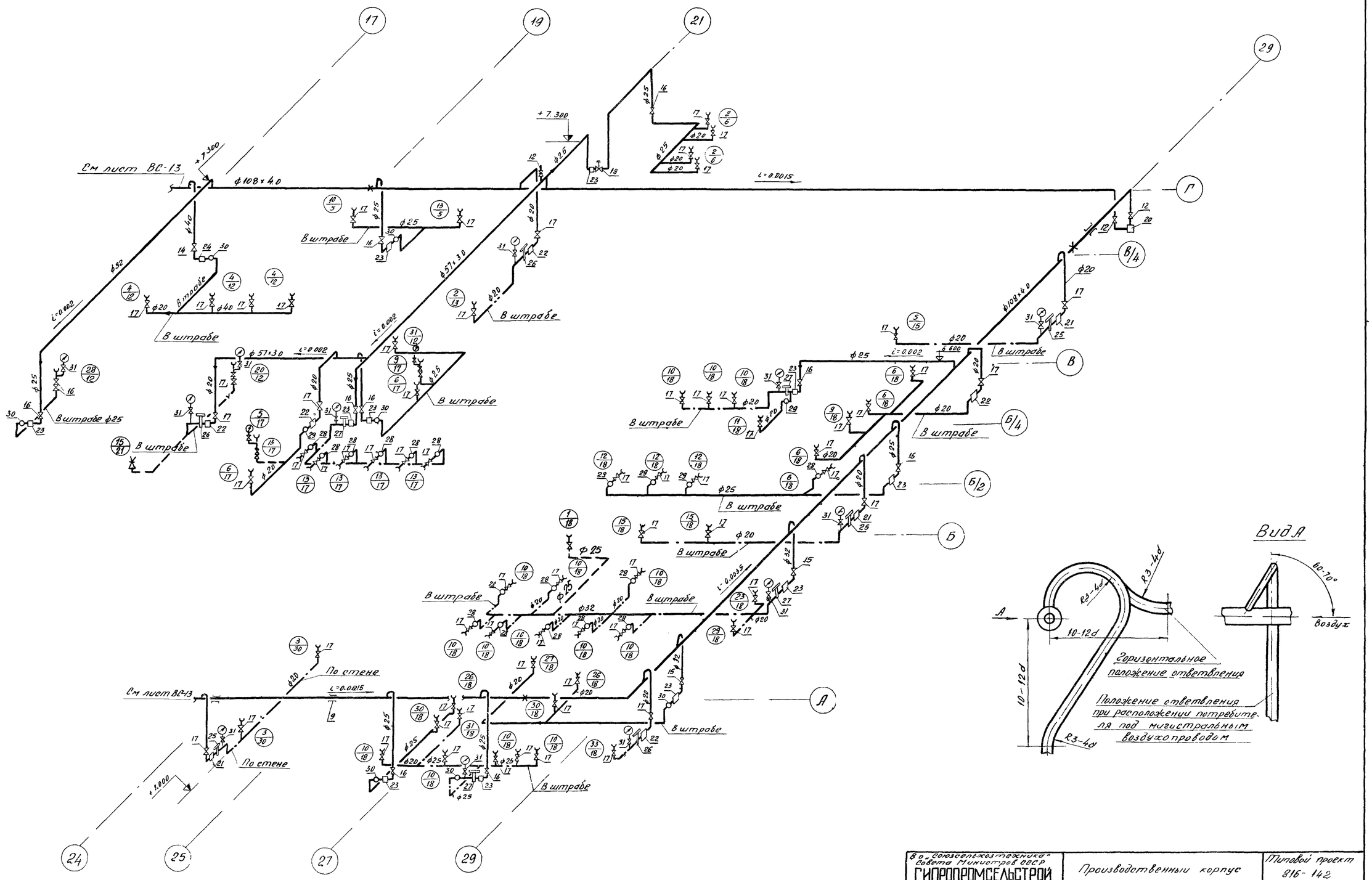
В.О. „Союзсельхозтехника" Совета министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15 000 двигателей в год	Промпроводки План с сетями технологических трубопроводов осях 21-35 В-А.	Альбом I
		Лист ВС-12

12887-01



В.О. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях 5-15; Г/4-Б	Альбом I
		Лист ВС-13

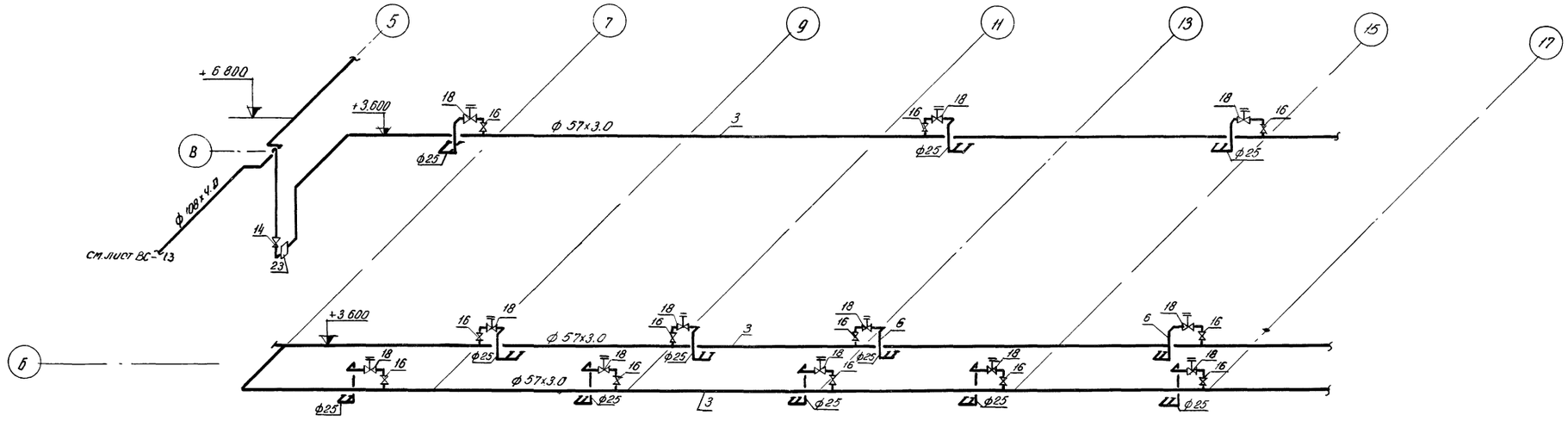
12883-2

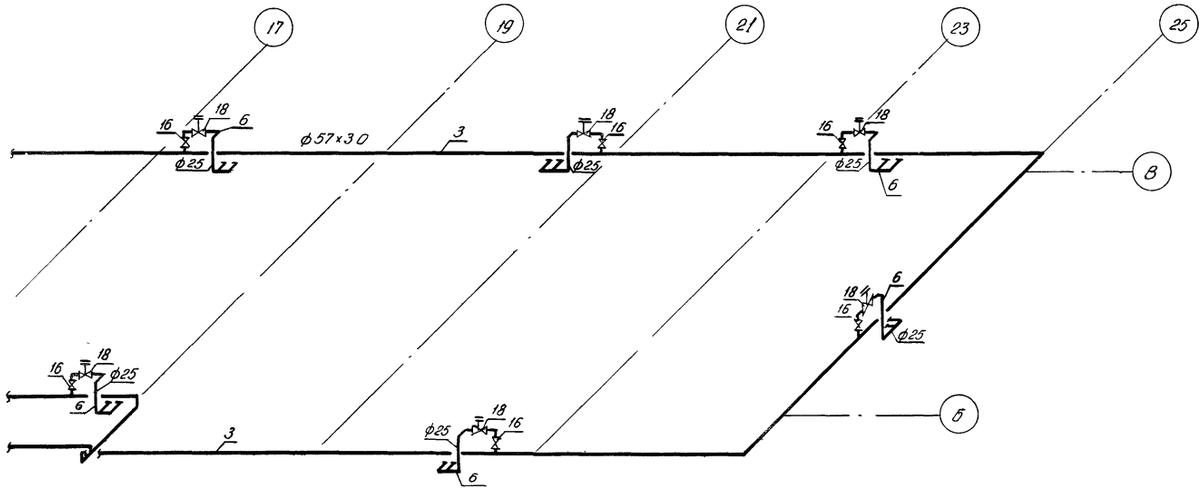


Нач. отдела	Горожанин	
Рук. бригады	Осипчук	
Инженер	Рейтинская	Копировал
		Андреева

В.о. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях 17-29; А-Г	Альбом I
		Лист ВС-14

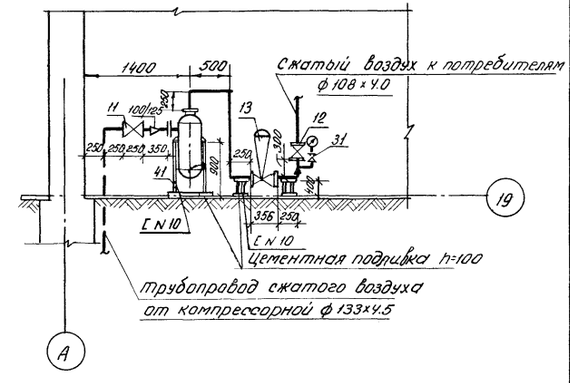
12883-01 82





Узел ввода трубопроводов сжатого воздуха в осях А-19

М 1:50



Примечания:

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

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

Схема трубопроводов кислорода

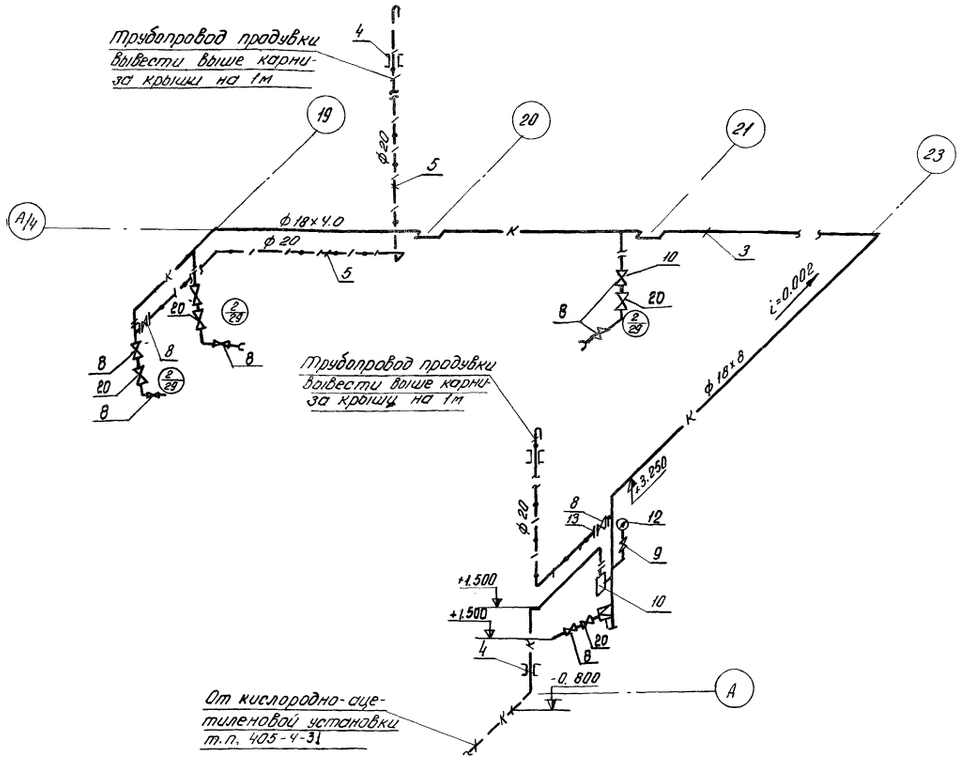
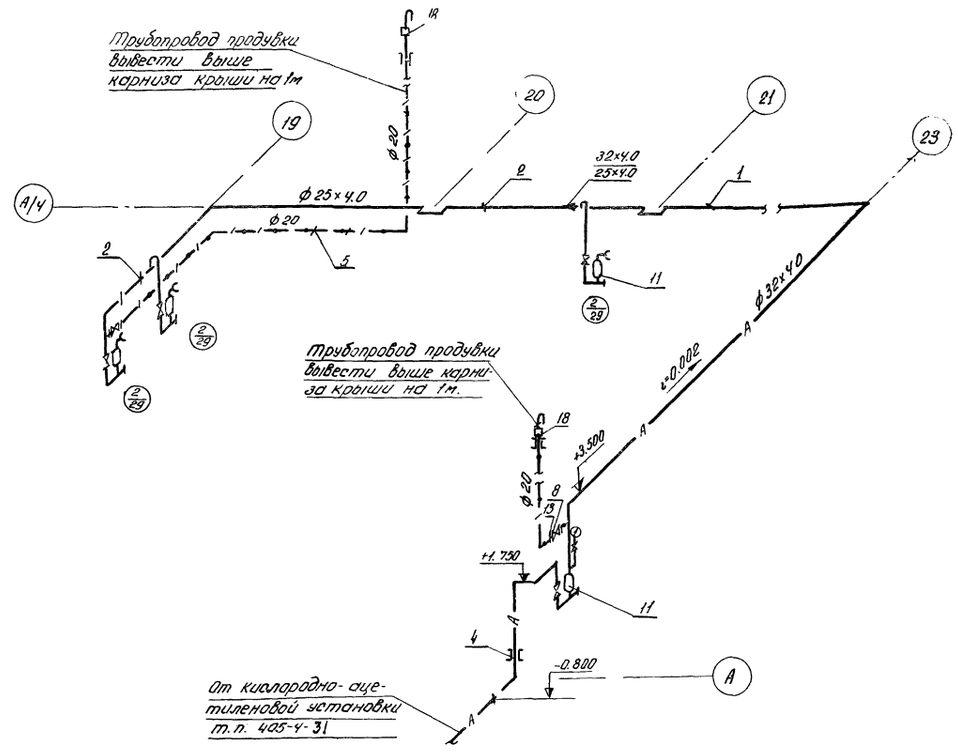


Схема трубопроводов ацетилена



Примечания:

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

Экспликация потребителей ацетилена и кислорода

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

В/О „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторноремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Промпроводки схемы трубопроводов кислорода и ацетилена.	Альбом I
		лист ВС-16

Инв.№ | Копировал | Формат А1 | Проверил Андреева

12887-01

Схема трубопроводов эмульсии и содового раствора.

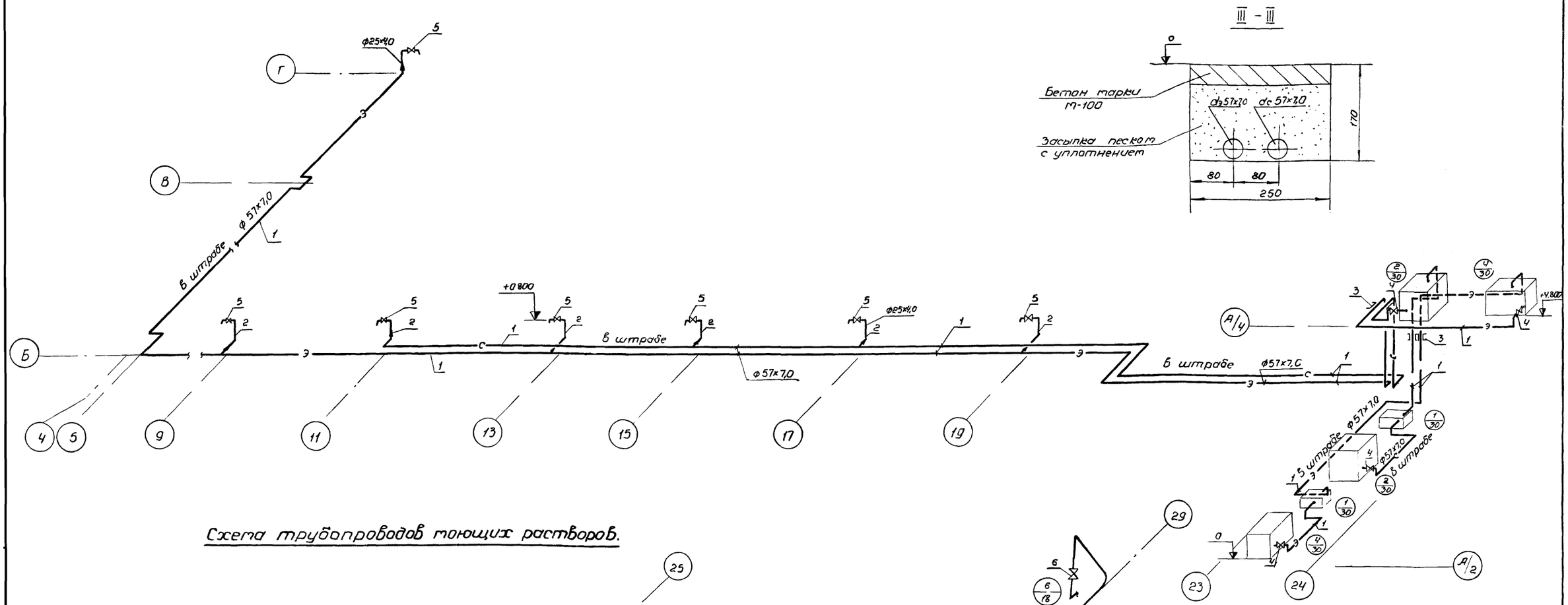
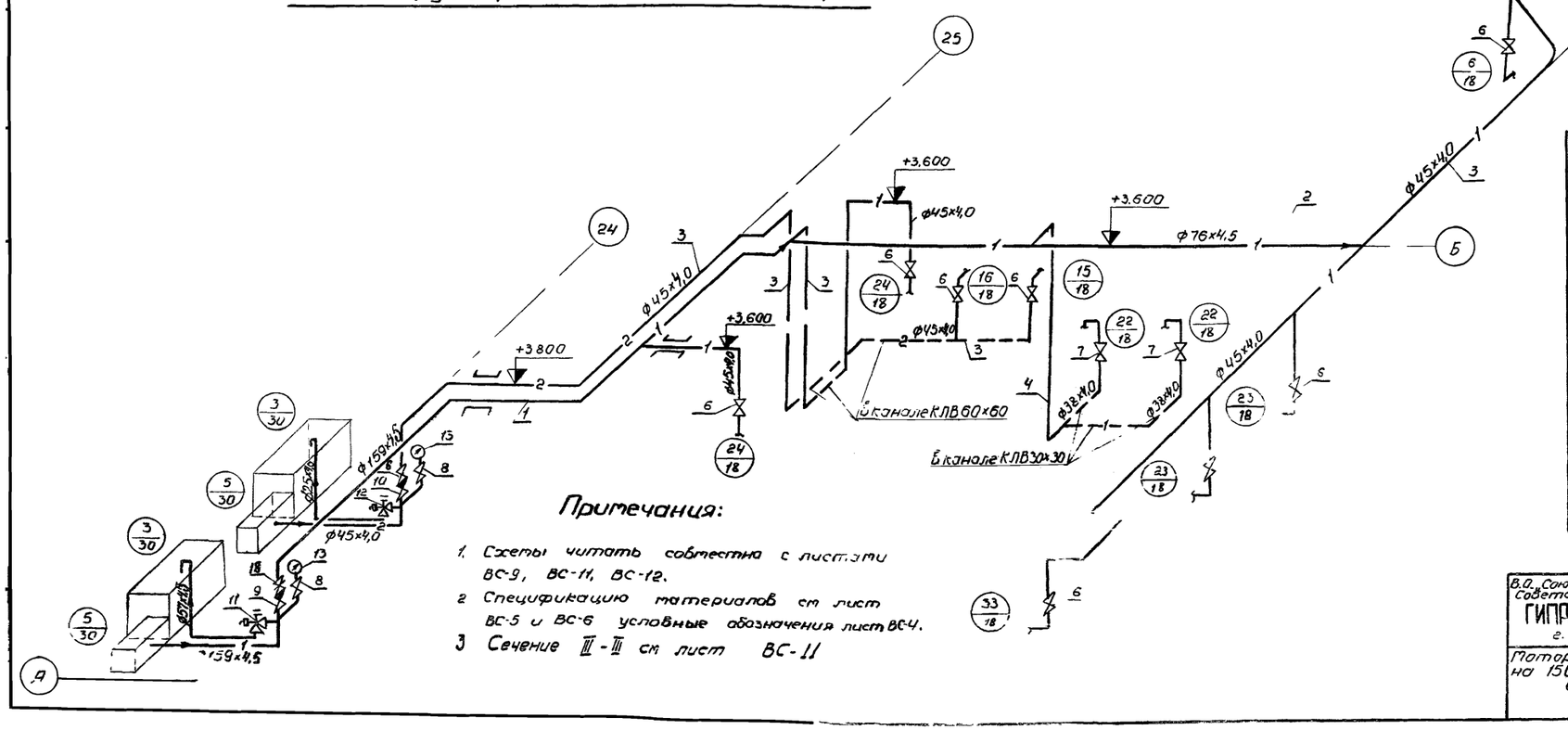


Схема трубопроводов моющих растворов.



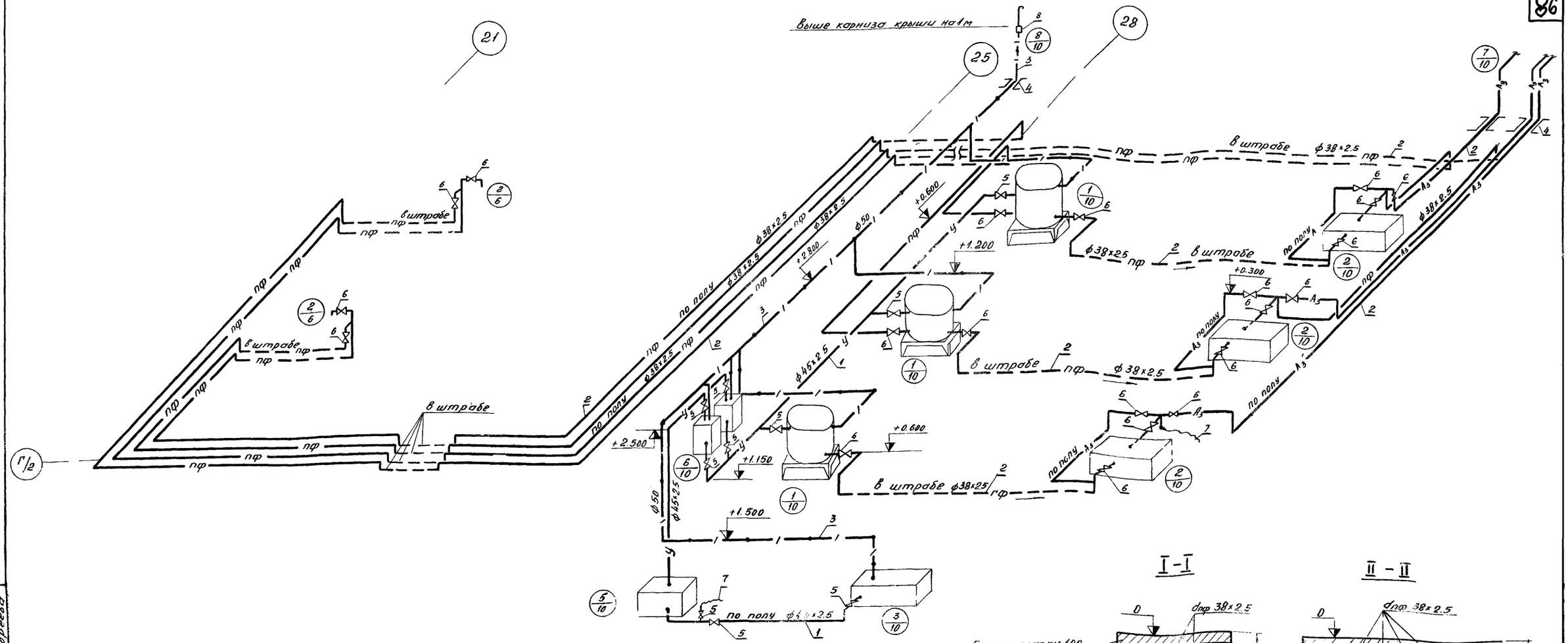
Примечания:

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

Экспликация оборудования

N п/п	Наименование.	Марка оборуд.	Кол-во
(18)	Разборочно-моечный участок.		
6	Машина для наружней и внутр. мойки двигателей.	по типу АКТБ-116	2
15	Установка для выварки блоков.	100-00-00	2
22	Установка для промывки блоков и их масляных каналов.	ОМ-3021	2
23	Шнековая моечная установка для крепежа и мелких деталей	6470	2
24	Машина моечная с правым расположением ванны.	ОМ-4267	1
33	Машина моечная.	СД-3140 01	1
(30)	Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей		
1	Вихревой насос.	1В-0,9м	2
2	Бак для приготовления содового раствора	Р-306	2
3	Ванна раствора.	2839.01.000	2
4	Бак для приготовления эмульсии.	Р-307	2
5	Насос перекачивающий.	4КМ-6	2

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



Экспликация оборудования

N п/п	Наименование	Кол-во	Тип, марка
	(8) Участок окраски и сушки		
2	Краскомагнетательный бак	2	С 383
	(10) Участок приготовления краски		
1	Краскомешалка	3	63-305-00
2	Насос	3	1В-0,9мк
3	Бак отстойник для растворителя	1	63-267-00
5	Ручной насос	1	АКФ-2
6	Бак мерник для растворителя	2	ЛК-700-1393
7	Рампа для азотных баллонов	1	63-398-00
8	Огнепреградитель гравийный Ду 50		63-395-00

Примечания:

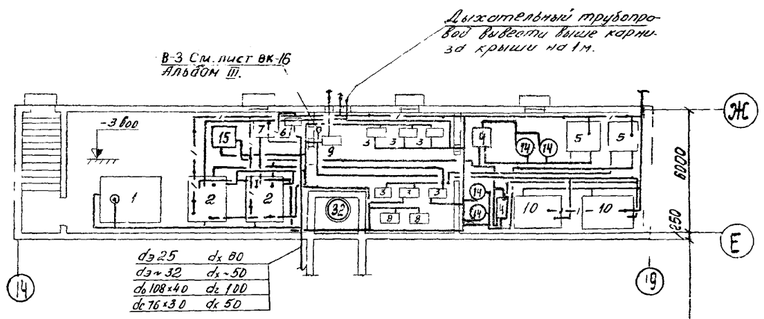
1. Трубопроводы заземлить согласно „Правилам защиты от статического электричества в производствах химической промышленности" (в соответствии со СНиП II-М 3-68).
2. Схему читать совместно с листом ВС-10
3. Спецификацию материалов см лист ВС-6
4. Условные обозначения см лист ВС-4
5. Сечение I-I, II-II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

Нач отдела	Горожанин	
Рук. бригады	Осипчук	
Инженер	Крупенникова	Копировал
		Андреева

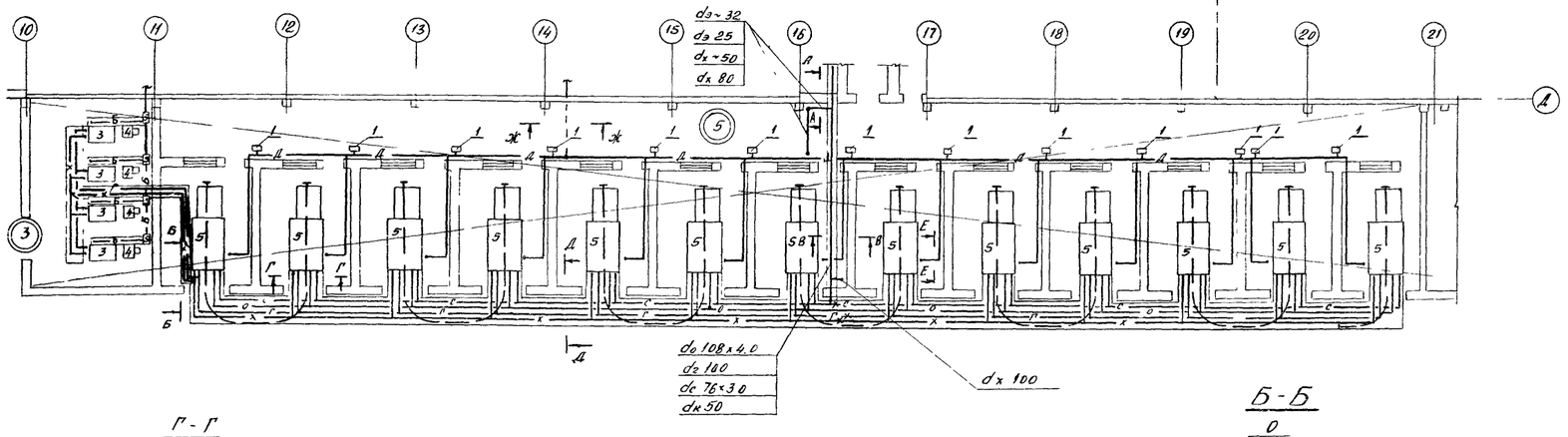
Во „Союзпроектсвязьтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки Схема трубопроводов подачи лакокрасок. Экспликация оборудования	Альбом I
		Лист ВС-18

12883-0

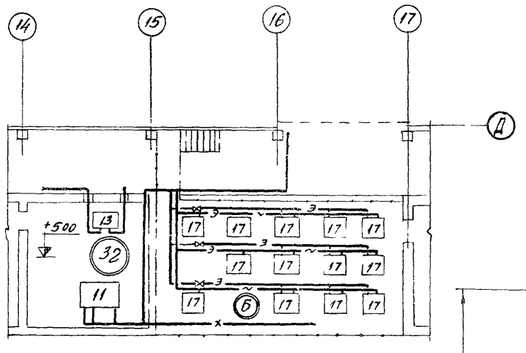
План на отметке -3.000



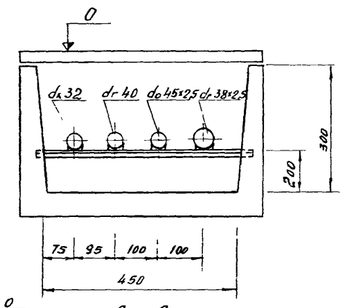
План на отметке 0



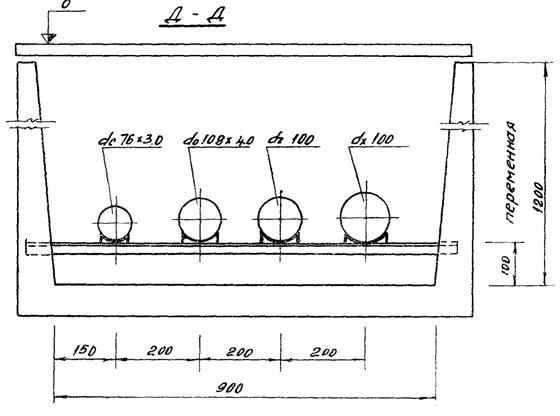
План на отметке +5.000



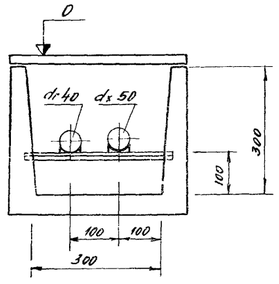
Г-Г



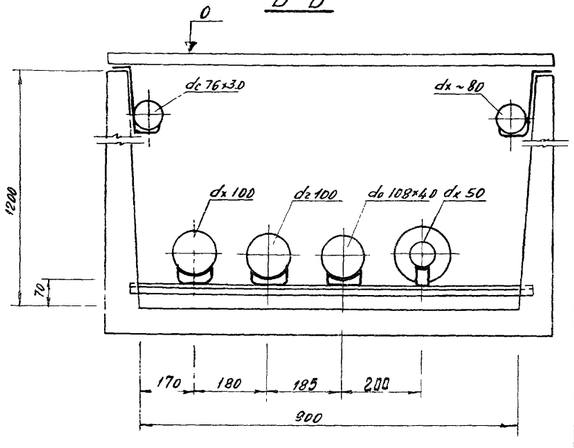
Д-Д



Б-Б



В-В



Экспликация оборудования

N п/п	Наименование	К-во	Тип, марка
	(3) Участок испытания пусковых двигателей		
3	Стенд обкаточно-тормозной	4	КИ-2643А
4	Водяной реостат к стенду	4	
5	Приспособление для замера расхода топлива	4	
	(5) Испытательная станция		
1	Приспособление для замера расхода топлива	13	
5	Стенд для обкатки испытания и балансировки двигателей	13	
17	Реостат водяной к стенду	13	
	(32) Участок питания испытательной станции		
1	Резервуар для воды	1	704-1-42
2	Бак сливной для масла	2	7649.01.01.000
3	Электронасос для масла	6	ЭШФ-20/4
4	Сепаратор стационарный	2	СМ-1-3000
5	Бак расходный для масла	2	7649 01 02 000
6	Вихревой насос	1	18-09М
7	Бак для приготовления содового раствора	1	Р-306
8	Насос центробежный для воды	2	ЗК-9А
9	Насос фекальный	1	ЗФ-12
10	Бак резервный для масла	2	7649.01.11.000
11	Бак расходный для воды	1	7649.02.05.000
13	Бак расходный для дизтоплива	1	7649.01.11.000
14	Фильтр	4	ФГТ-20С
15	Бак для шлама	1	7649-01-11

Примечания

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

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

Копировал | Андреева | Рук. БРИГ.

Схема трубопроводов дизельного топлива

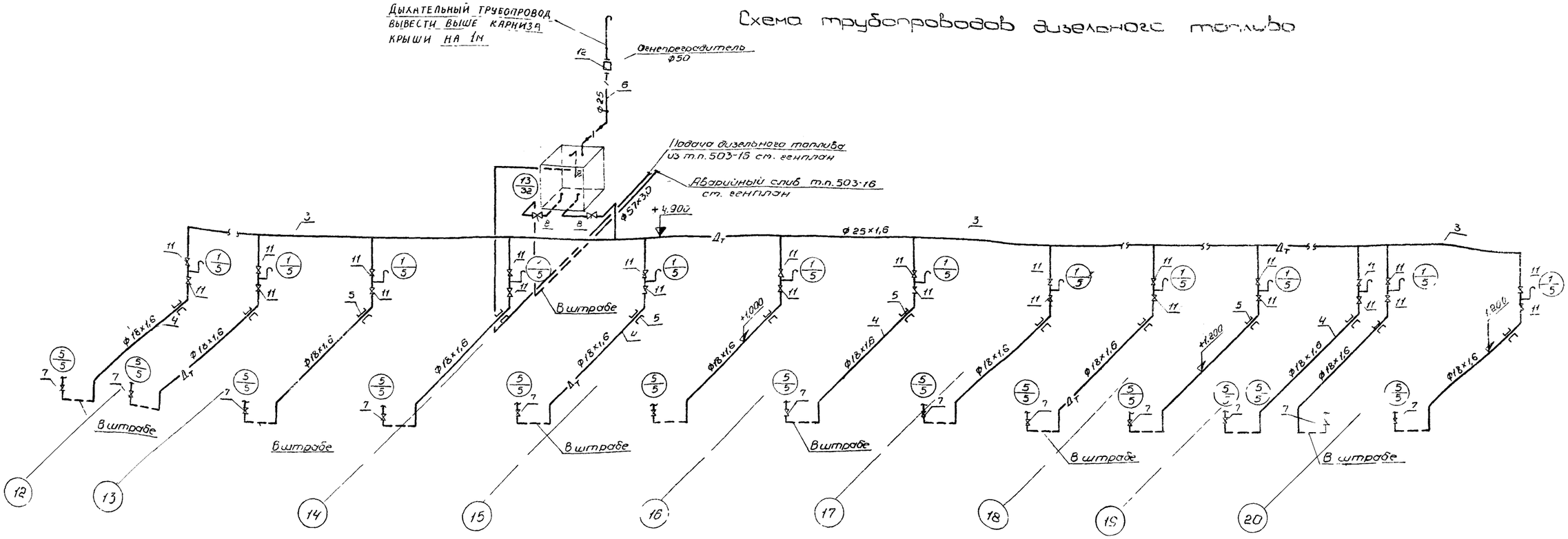
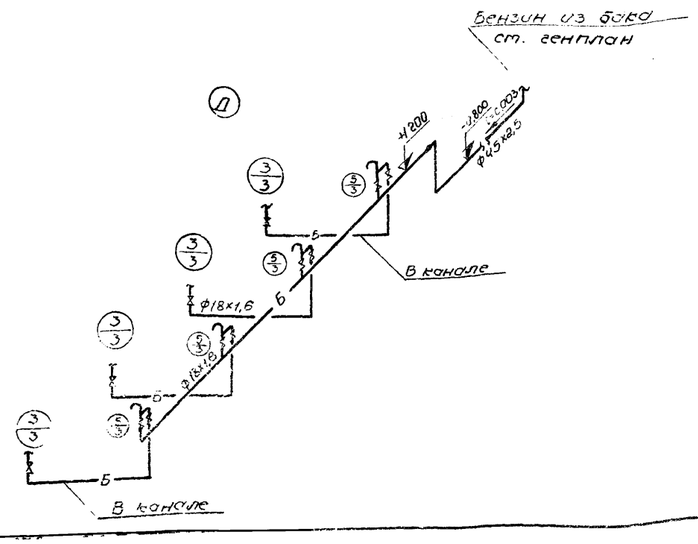


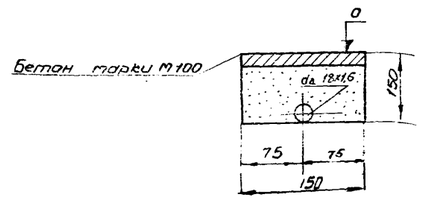
Схема трубопроводов бензина



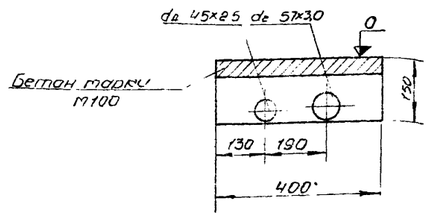
Примечания:

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

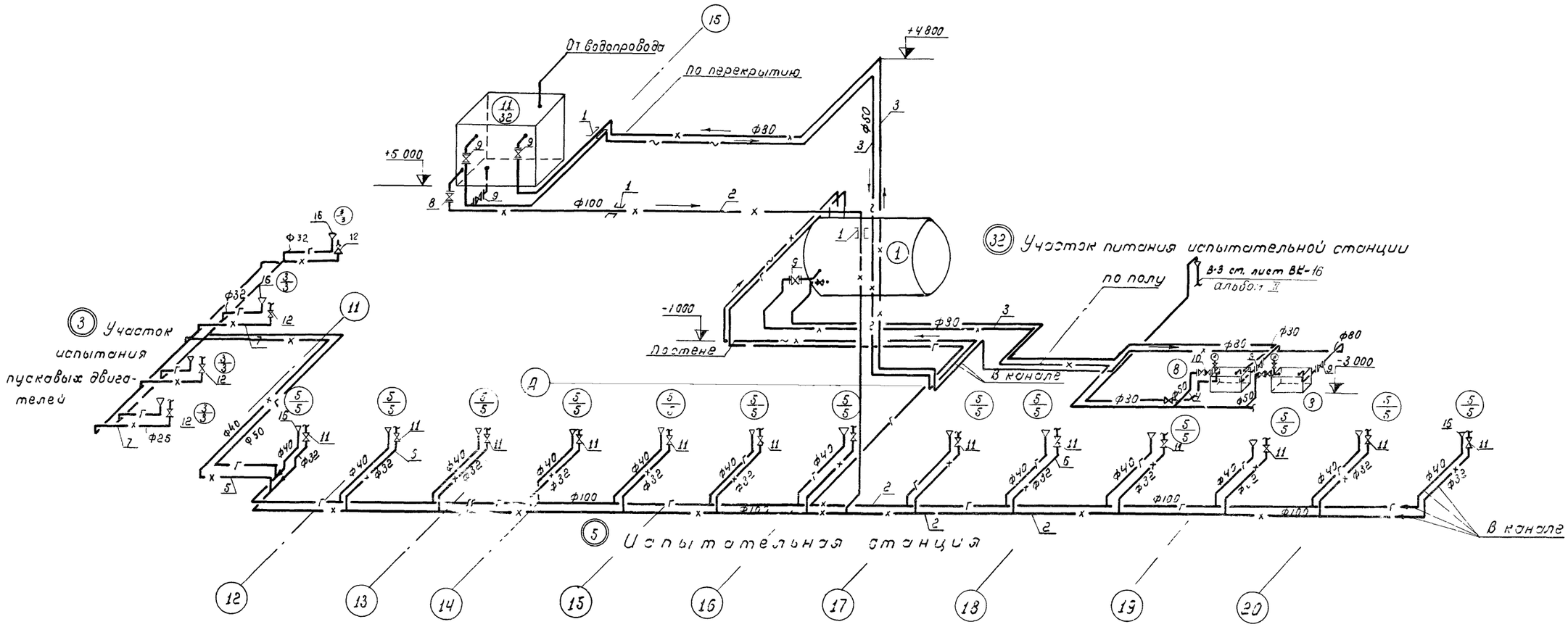
Е-Е



Ж-Ж



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



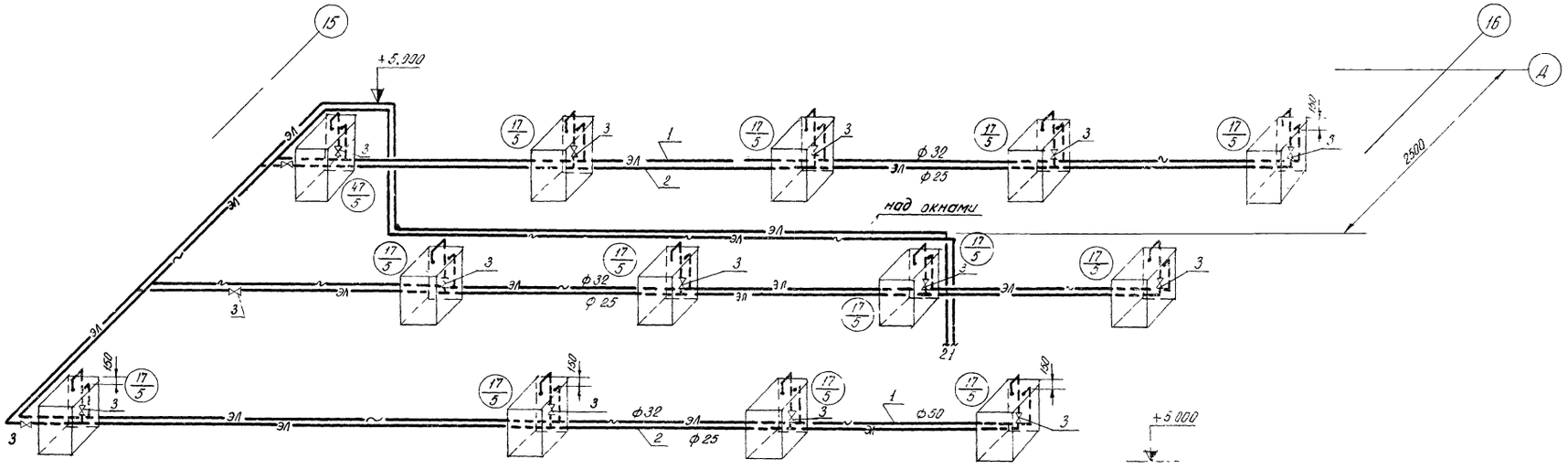
Примечания:

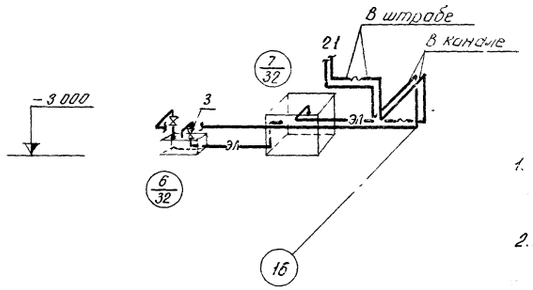
1. Спецификацию материалов см лист ВС-6, Условные обозначения см лист ВС-4.
2. Схему читать совместно с листом ВС-19
3. Сечение 3-3 см лист ВС-19.

Нач. отд.	Горожанин	
Рук. бриг.	Осипчук	
Ст. техн.	Рязанова	
Копировал	Максимова	

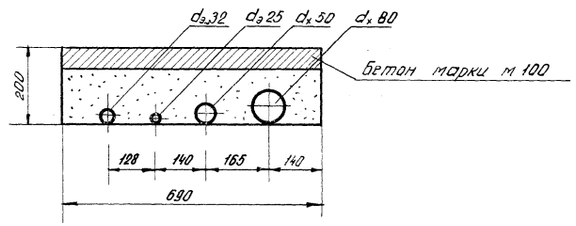
З.О. „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год.	Промпроводки Испытательная станция Схема трубопроводов охлаждения двигателей	Альбом I
		Лист ВС-21

12833-01





А - А



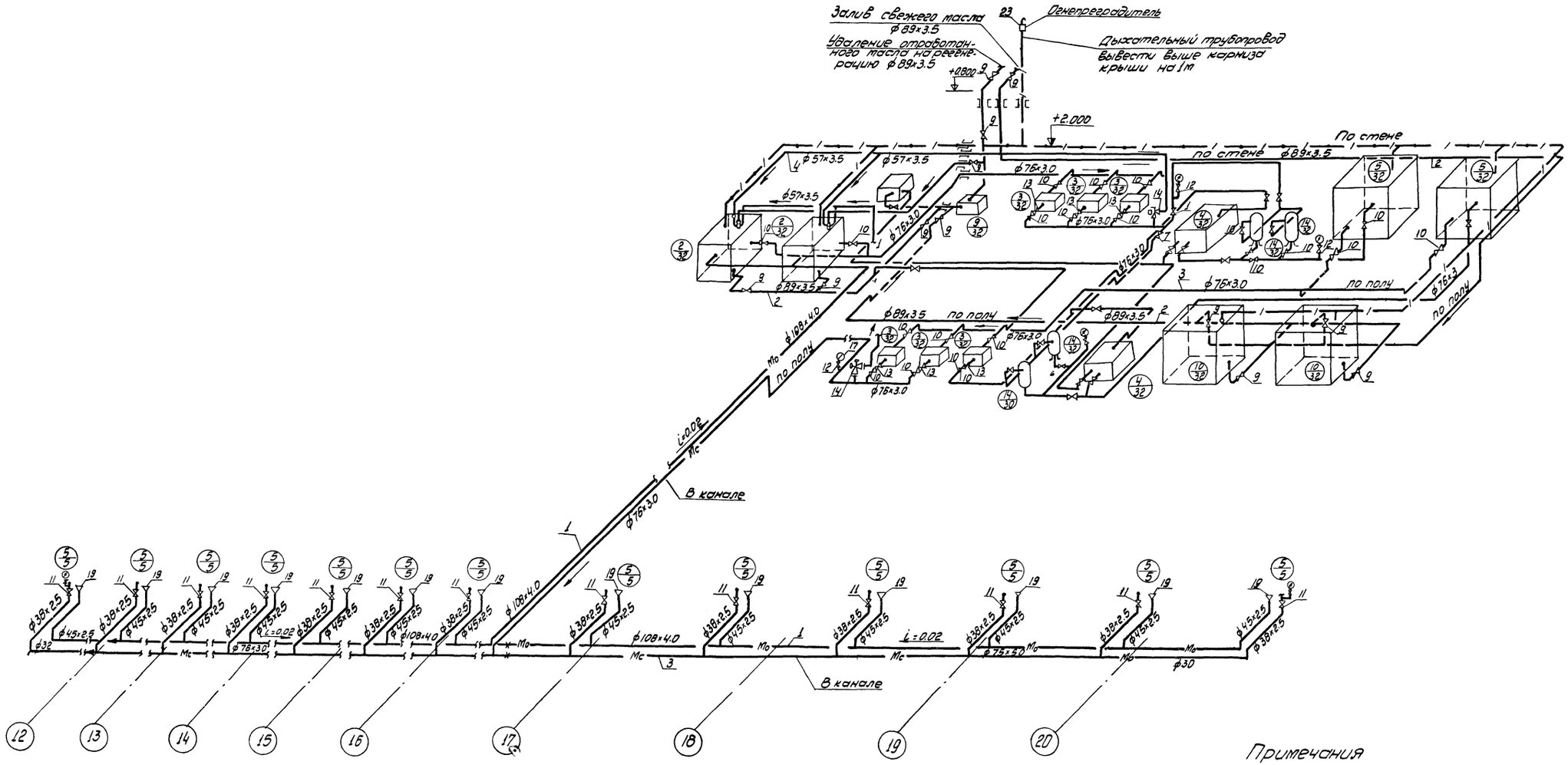
Примечания:

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

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

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

12883-01



Примечания

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

ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки Испытательная станция Схема трубопроводов масел	Альбом I
		Лист ВС-23

Рязанова | Копировал | Андреева

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

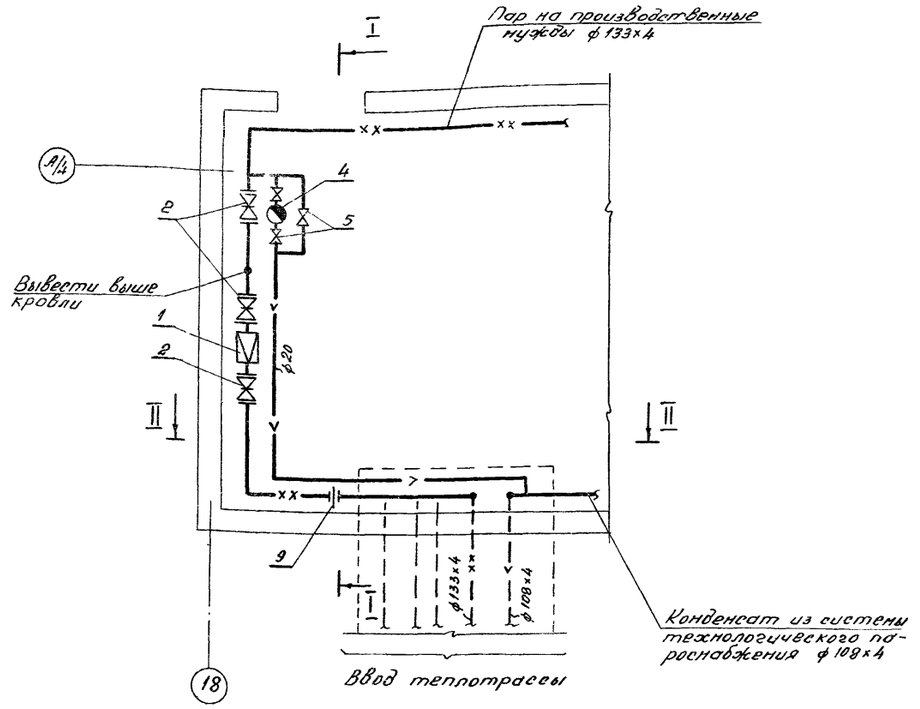
1	2	3	4	5	6	7	8
15	Установка для выварки блоков	100-00-00	2	480	320	3-4	Разогрев 2 часа
23	Шнековая моечная						
	установка для крепежа						
	и мелких деталей	6470	2	80	40	3	Разогрев 1 час
32	Ванна для выдержки						
	фильтров в АМ-15	ОФ 01 00 000	2	—	10	3-4	
(19)	Участок грунтовки базовых деталей						
7	Агрегат обезжирива-						
	ния	856 135. 00 00 00	1	240	760	3	Разогрев 1 час
(29)	Тепловой участок						
21	Ванна для химической						
	обработки металлов						
	(щелочная)	ОН-Т-66 0302-1	1	61,6	9,52	3	Разогрев 2 часа
(30)	Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей						
2	Бак для приготовления						
	содового раствора	Р-306	1	27,5	—	2	Разогрев 1 час
3	Ванна раствора	2839 01.000	2	880,0	—	3-4	Разогрев 2 часа
4	Бак для приготовления						
	эмульсии	Р-307	1	60,0	—	3	Разогрев 1 час
(32)	Участок питания испытательной станции						
2	Бак сливной для масла	7649 01.01.000	2	296,0	—	3	Разогрев 0,5 часа
5	Бак расходный для масла	7649 01.02.000	2	296,0	--	3	— " —
7	Бак для приготовления						
	содового раствора	Р-306	1	27,5	—	2	Разогрев 1 час
11	Бак расходный для воды	7649 02.05.000	1	428,0	47,0	3	— " —
(50)	Помещение для обезвреживания рабочей одежды						
2	Стиральная машина	СМ-10	1	—	16	2-4	Острый пар

Копировал | Кустова

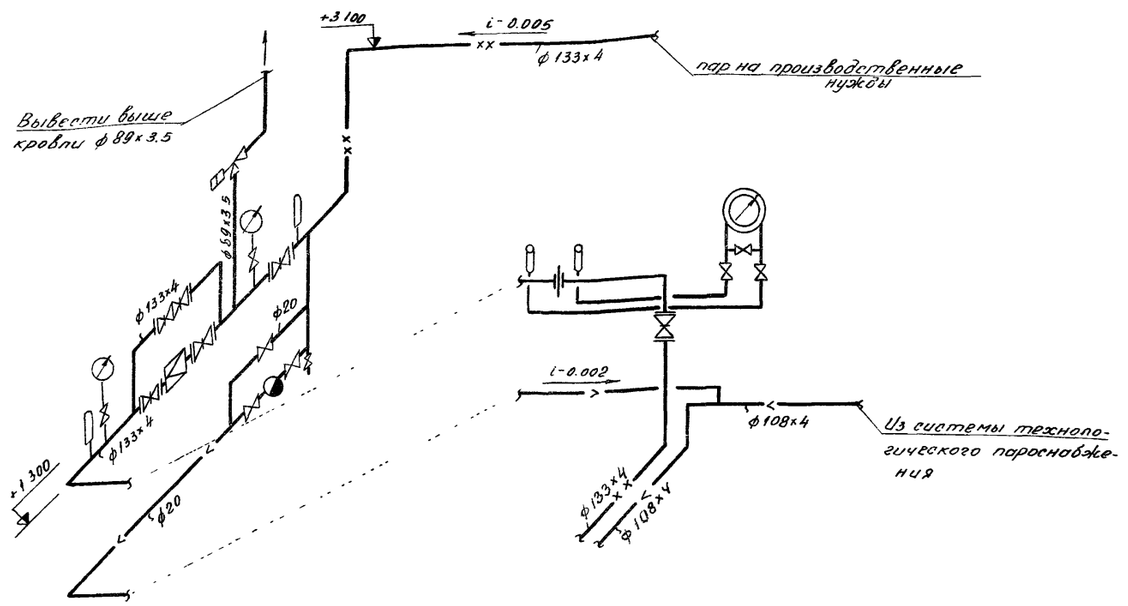
В.О. Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Промпроводки Технологическое пароснабжение Экспликация оборудования, потребляющего пар	Альбом I
		Лист ВС-24

12887-01 9

План



Аксонометрическая схема



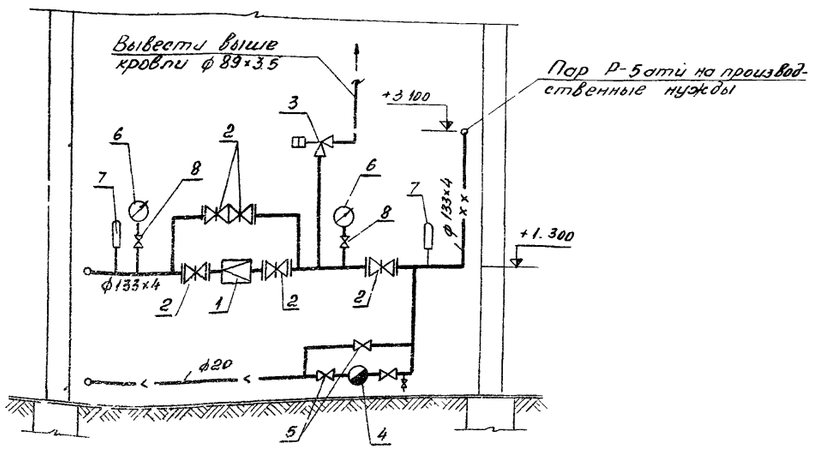
Экспликация оборудования

№ п/п	Наименование	Ду размер	Примеч.
1	Клапан редукционный	125	18ч 26р
2	Задвижка фланцевая параллельная	125	30ч 6нж
3	Предохранительный клапан	125	17ч 3бр
4	Конденсатоотводчик	15	45ч 12нж
5	Вентиль муфтовый	20	15ч 8бр
6	Манометр технический		2ОСТ 8625-69
7	Термометр технический стеклянный		2ОСТ 2823 59
8	Кран трехходовой	6	КТК
9	Диафрагма камерная	125	ДН 64
10	Манометр дифференциальный		2ОСТ 37720 66
11	Конденсационный сосуд		

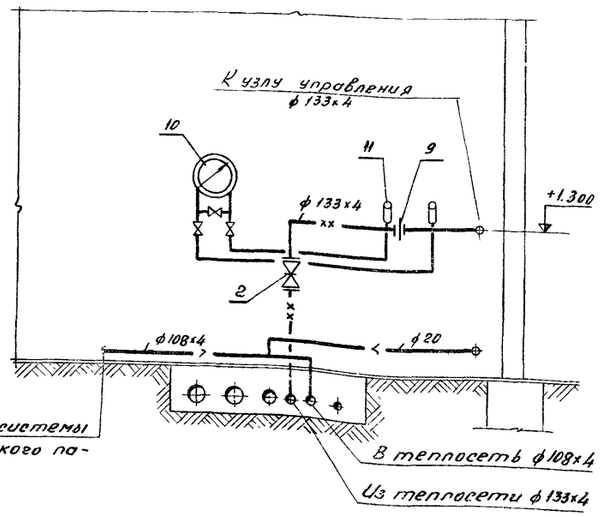
Примечания:

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

I-I

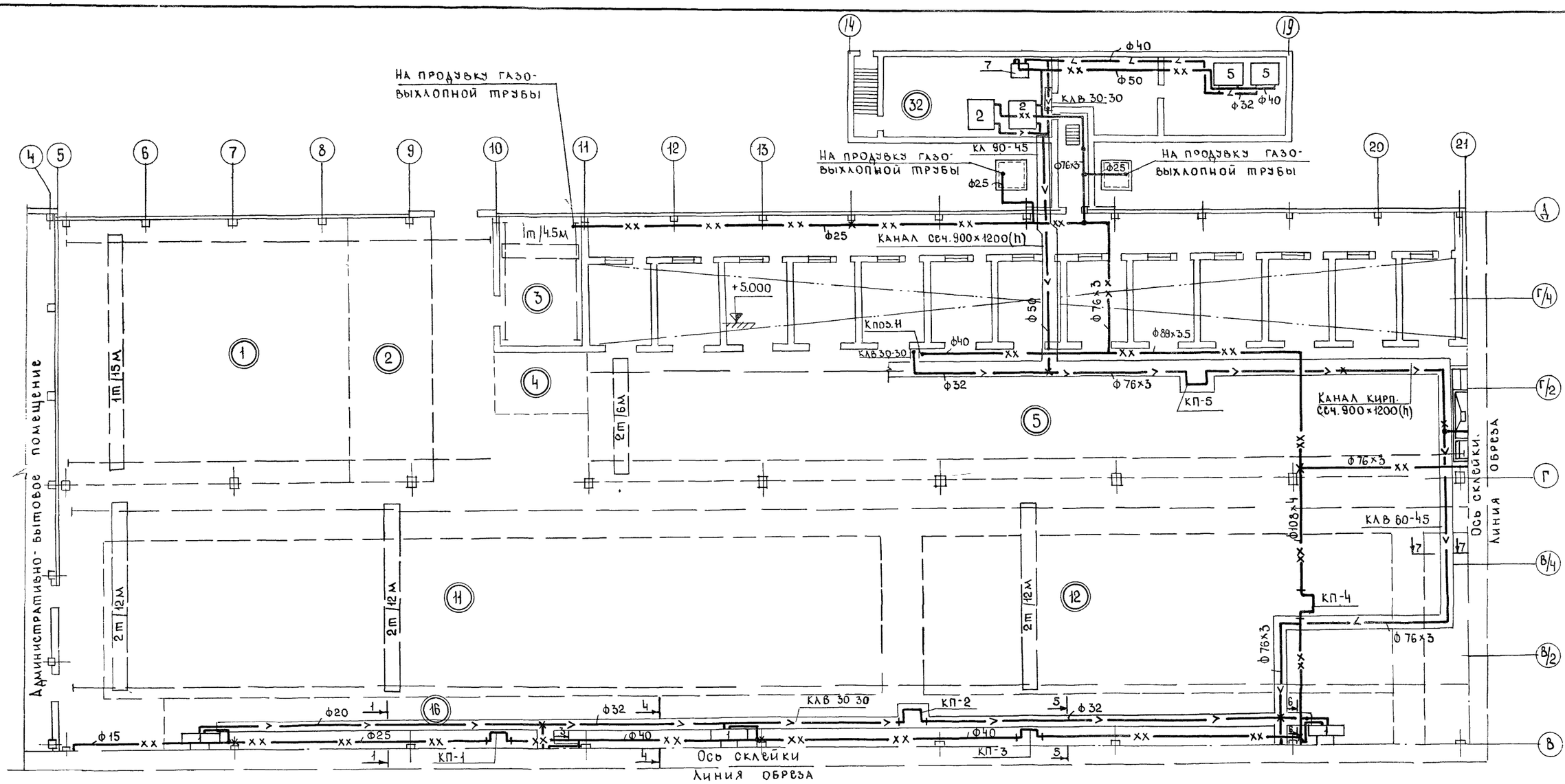


II - II



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

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



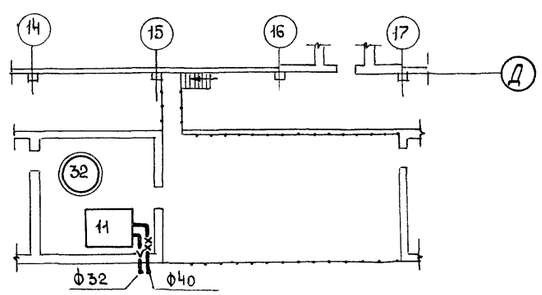
Экспликация участков

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

Примечание

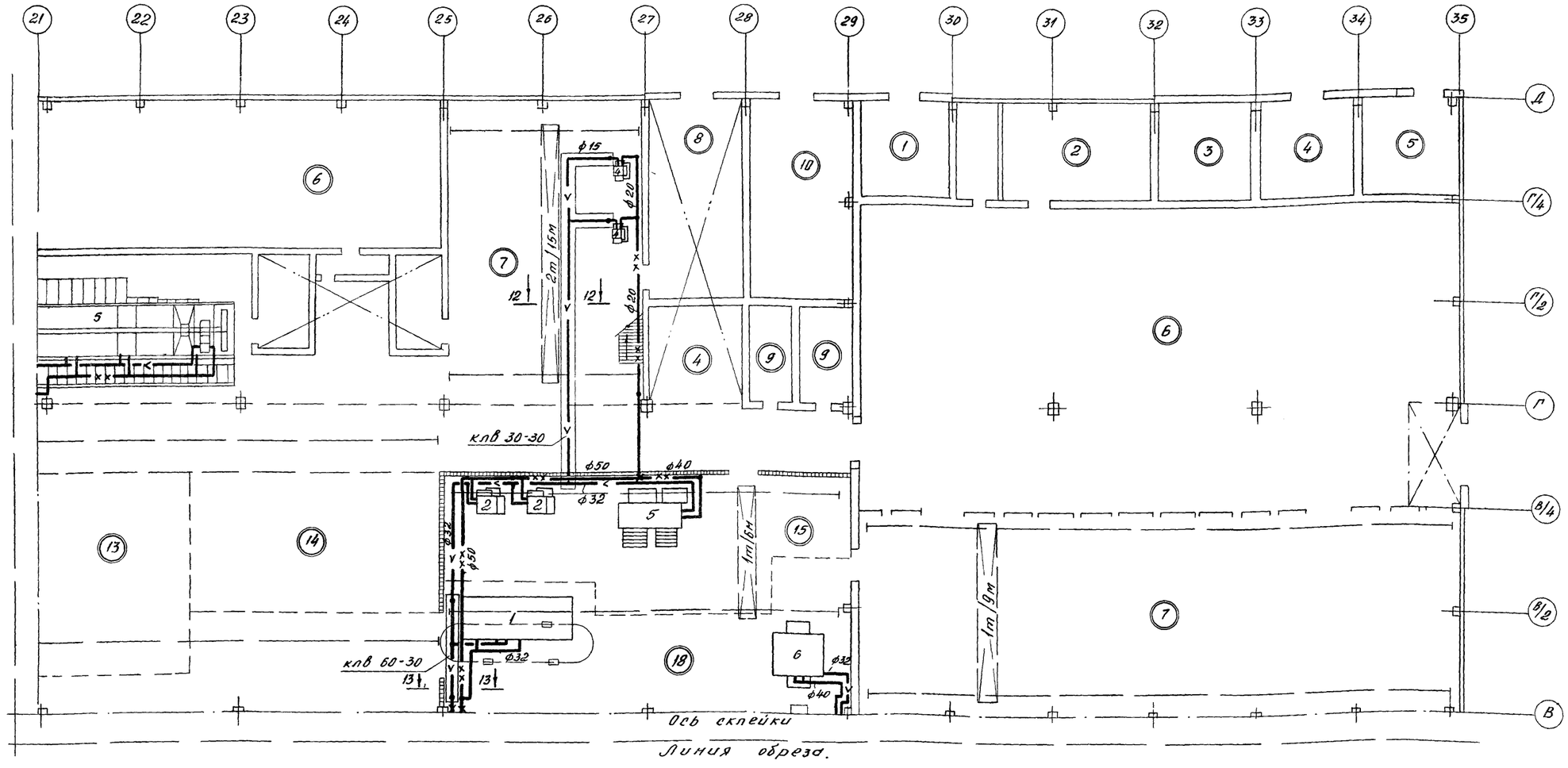
1. Условные обозначения см лист ВС-4
2. Сечение каналов см. лист ВС-31.

План на отм. +5.000



Нач. отдела	Маклакова		
Рук. бригады	Майкин		
Ст. инженер	Казаков		
	Моралев		
Нач. отдела	Горожанин		
Гл. спец.	Осипчук		
Рук. бригады	Кронкова		
Рук. бригады			

ГПИ "Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР. ГИПРОПРОМЭЛЬЕТРОЙ г. Саратов 1973 г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Промпроводки Технологическое паро-снабжение. План в осях 5-21; А-В.	Альбом I
Моторноремонтный завод 15000 двигателей в год.		Лист ВС-26



Экспликация участков

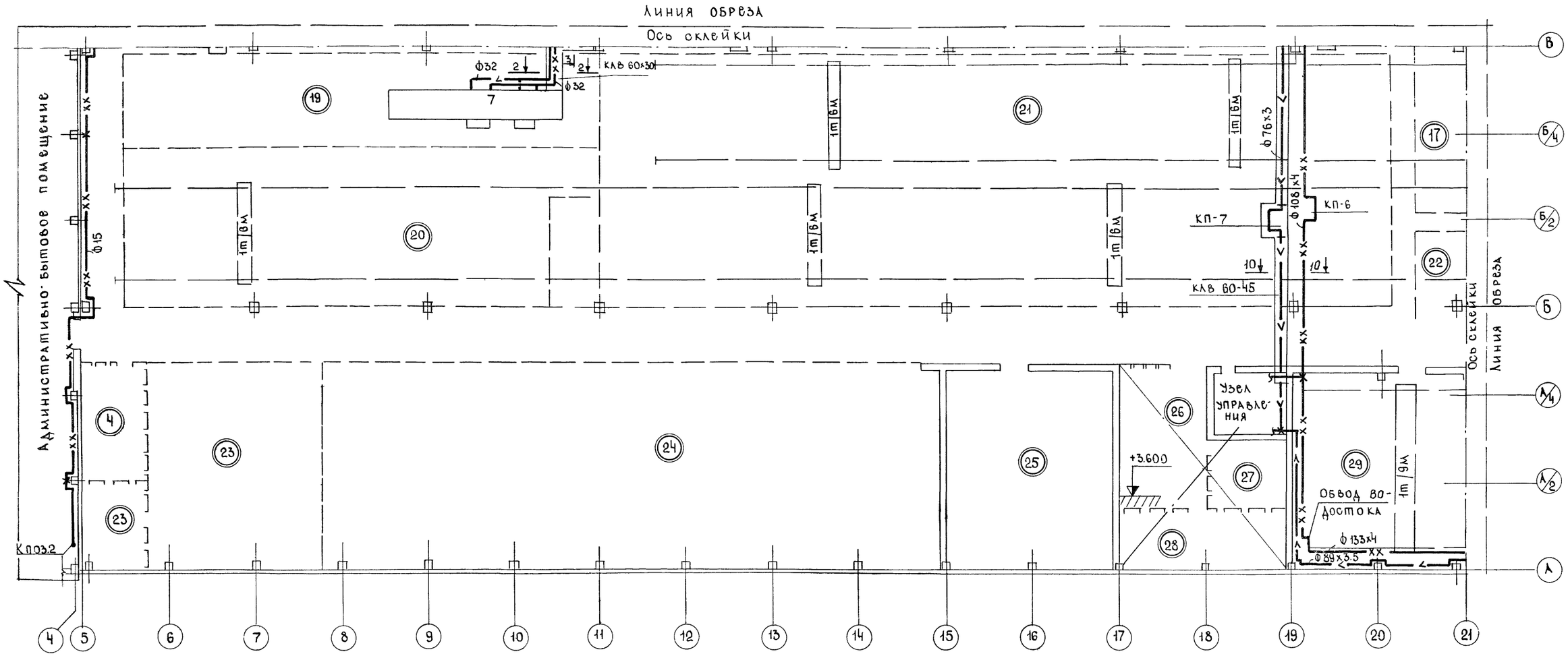
№ уч-ка	Наименование
	Производственный корпус
6	Участок окраски и сушки
7	Участок консервации и упаковки двигателей
8	Столярный участок
4	Трансформаторная подстанция
9	Санитарный узел
10	Участок приготовления краски
13	Участок ремонта блоков двигателя АМ-41
14	Участок входного контроля запасных частей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

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

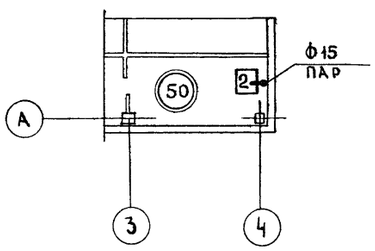
Примечание:

1. Сечение каналов см. лист ВС-31

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



План на отм. +3.300



Экспликация участков

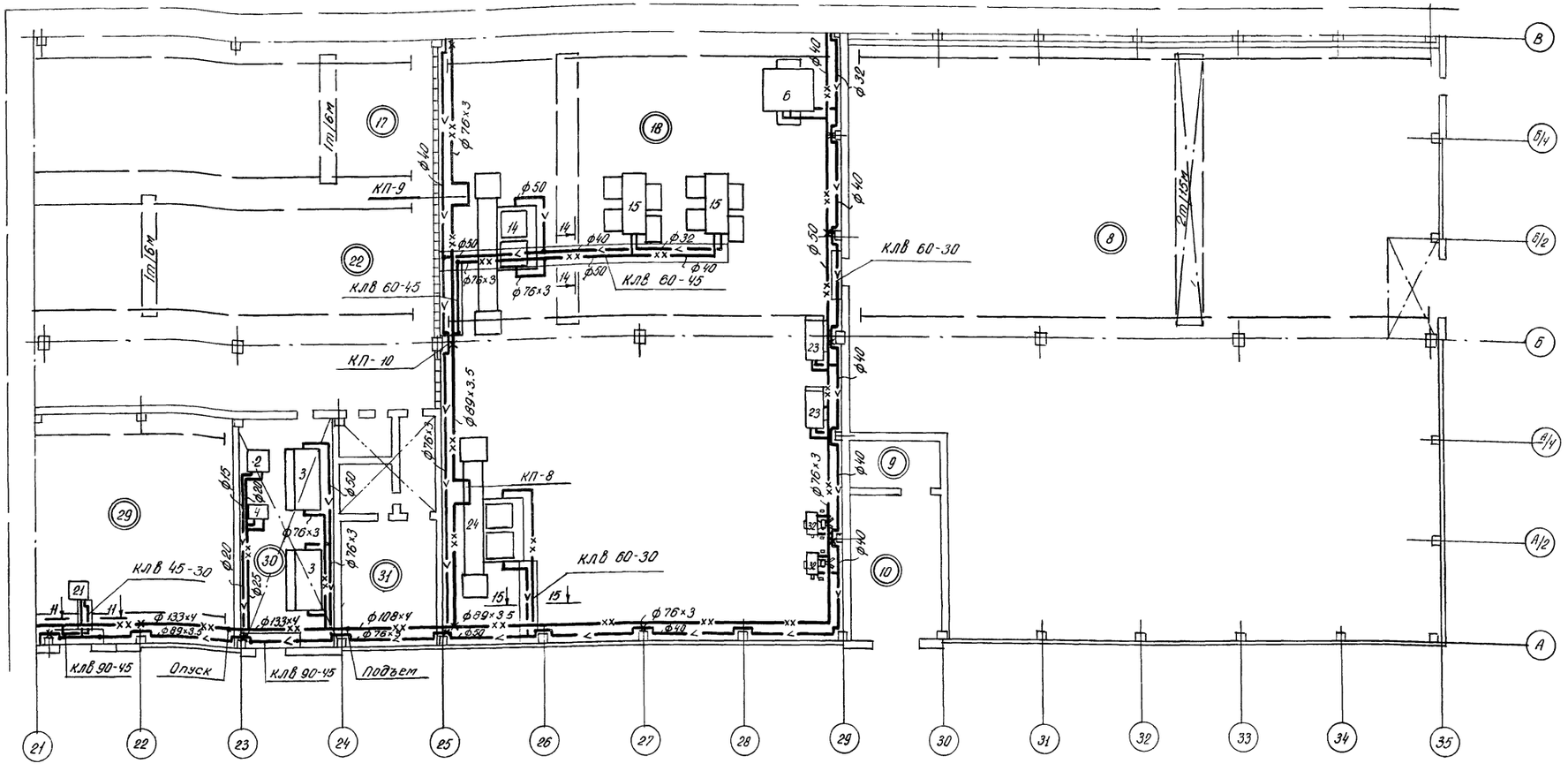
N уч-ка	Наименование
	Производственный корпус
19	Участок грунтовки базовых деталей
20	Участок ремонта и сборки пусковых двигателей
21	Участок ремонта базовых деталей
22	Склад деталей ожидающих ремонта и предва
	рительная обработка деталей двигателей
	СМД-14, Д-50, АМ-41
4	Трансформаторная подстанция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

Примечание:

1. Сечение каналов см. лист ВС-31.

Согласовано: ГИП комплекса Крюкова; Рук. бригады Казаков; Рук. группы Моралев; Ст. инженер Кузьмина; Копировал Макеев; Максимова

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



Экспликация участков.

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

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

Примечание:

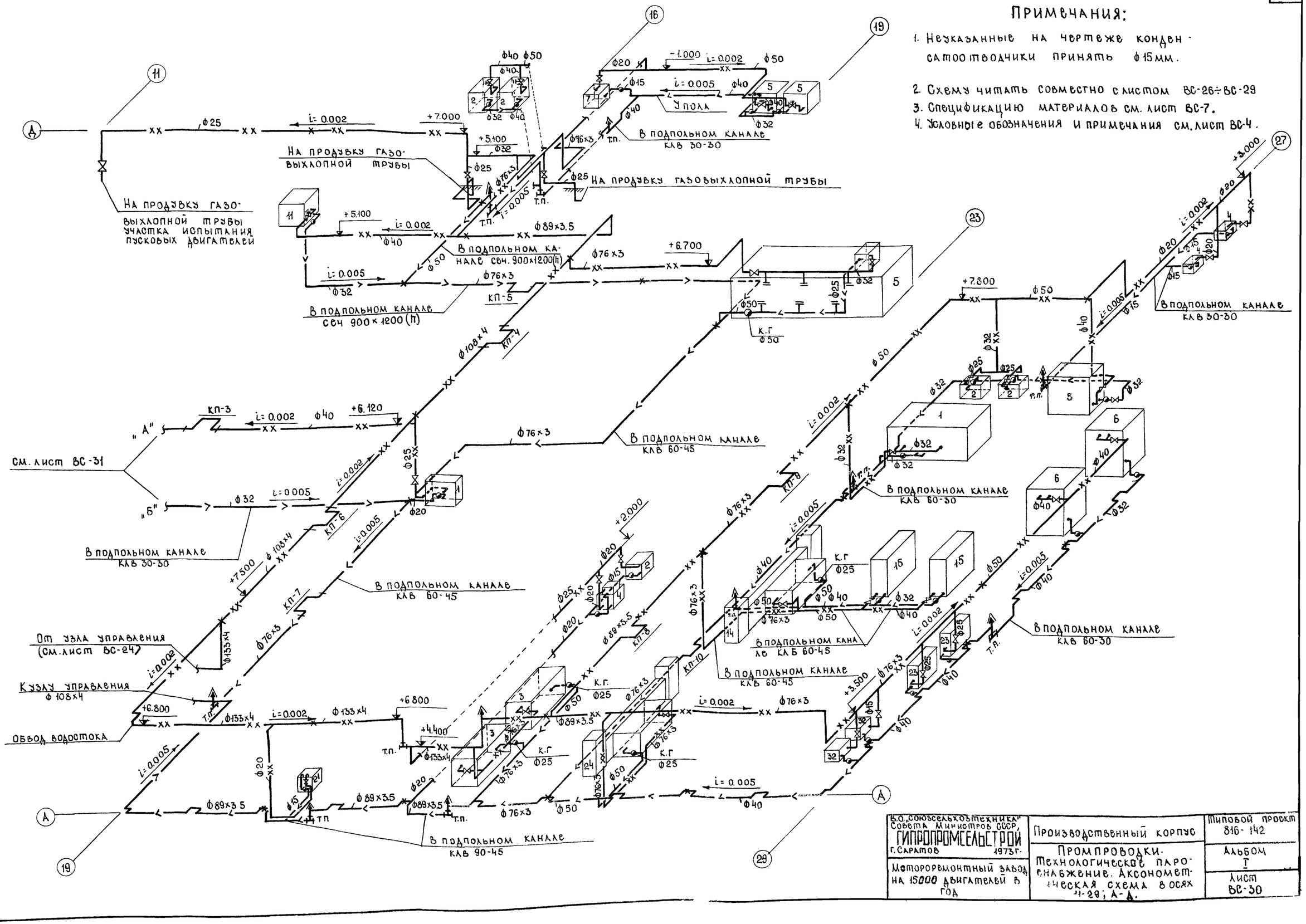
1. Сечение каналов см. лист ВС-31.

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

Ст. инженер | Крючкова | Рук. бригады | Рук. бригады | Маралев | Копировал | Максимова

Примечания:

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



Нач. отдела	Горожанин	
Рук. бригады	Осипчук	
Ст. инженер	Крючкова	

Гл. инженер проекта		Конюшихина

Н. контроль		

ГИП		

Гл. специалист		

Нач. сектора		

Гл. специалист		

Нач. группы		

Гл. специалист		

Ст. инженер		

Инженер		

Техник		

Копировал		

Формат		А1

Инв. № подл.		

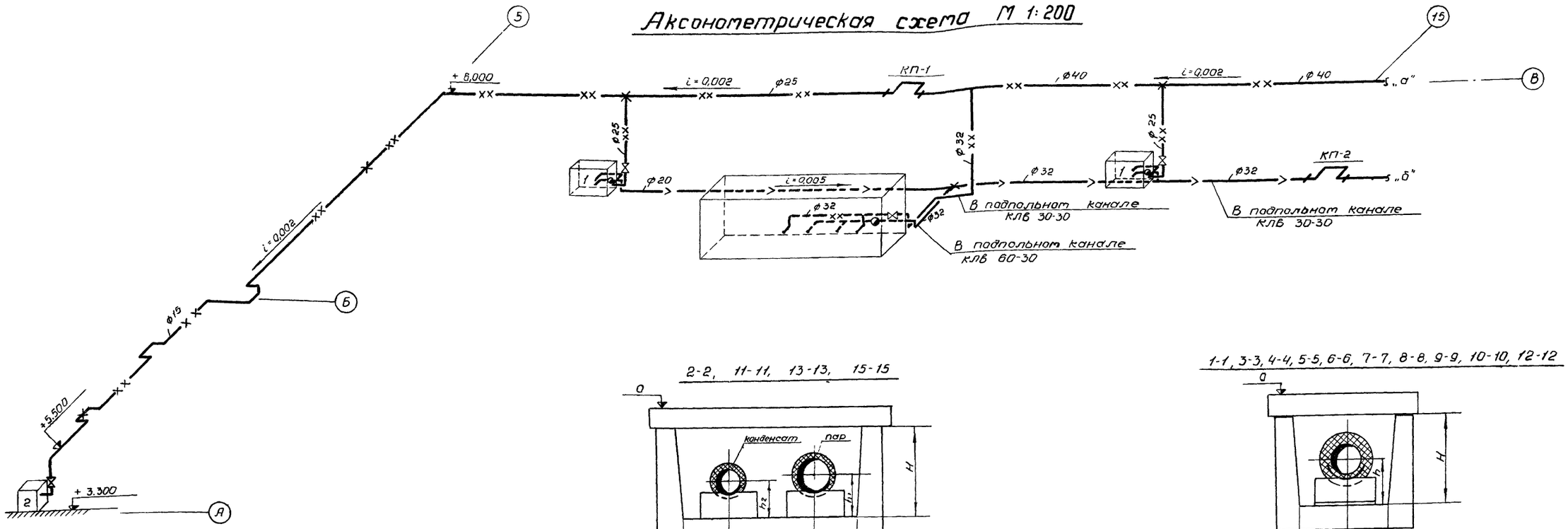
Взам. инв. №		

Подпись и дата		

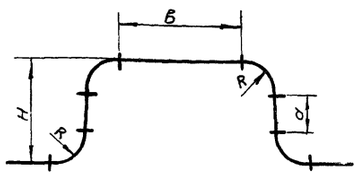
Инв. № дубл.		

Подпись и дата	

Аксонометрическая схема М 1:200



Компенсатор П-образный



Размеры П-образного компенсатора

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

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

Таблица размеров сечений каналов

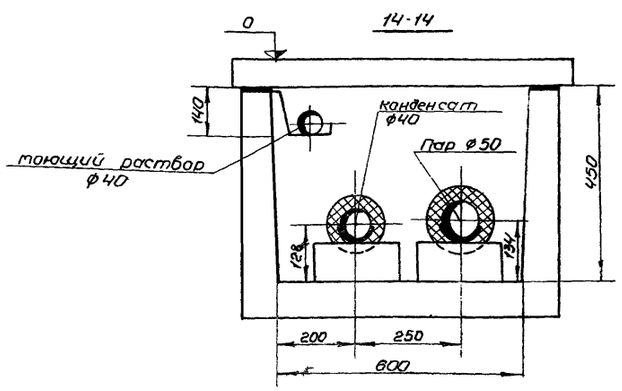
N сечения	ф пар	ф канд	a	б	h1	h2	L	H
2-2	32	32	160	280	125	125	600	300
11-11	20	15	120	210	117	115	450	300
13-13	40	32	160	280	128	125	600	300
15-15	76×3	50	160	280	142	134	600	300

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

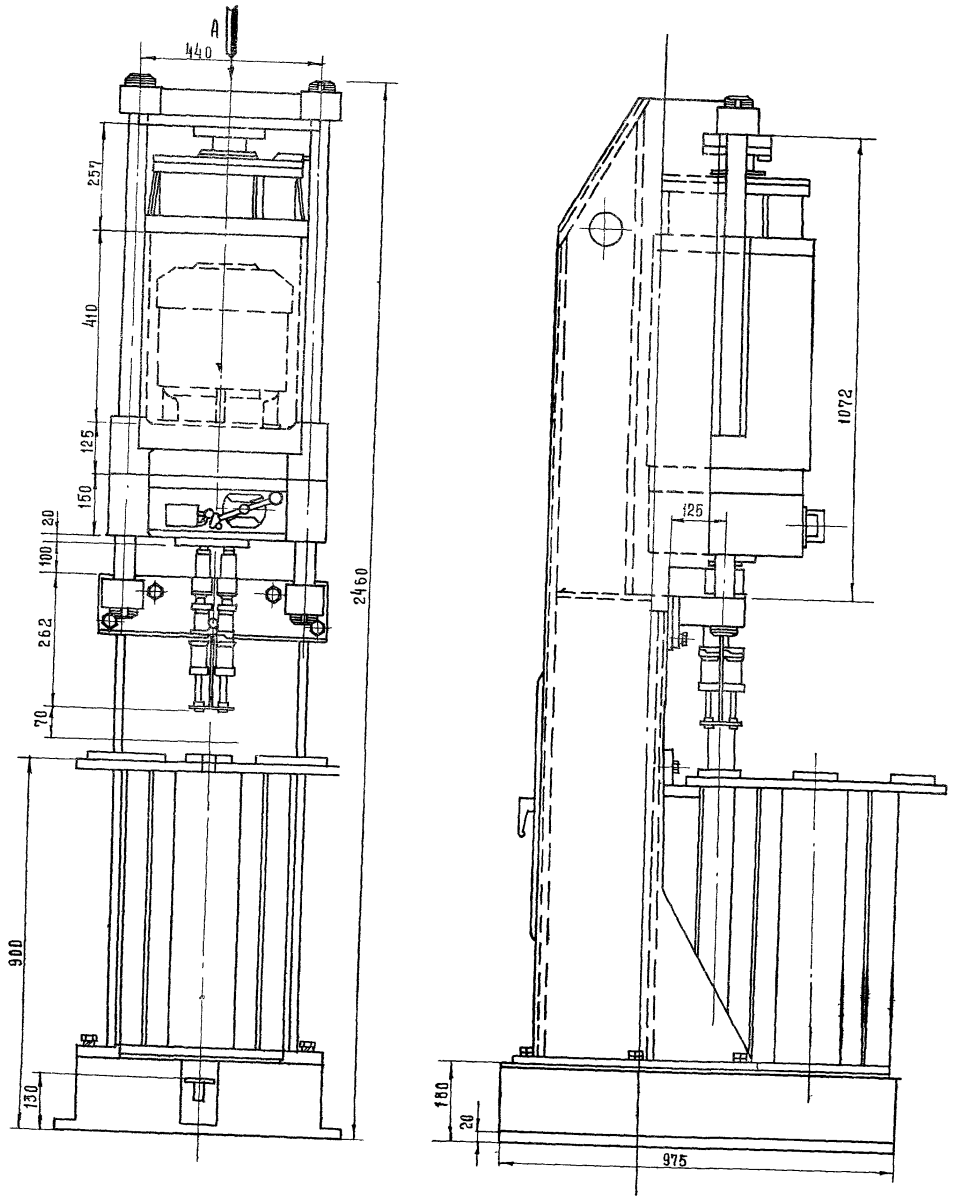
Таблица размеров сечений каналов

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

14-14



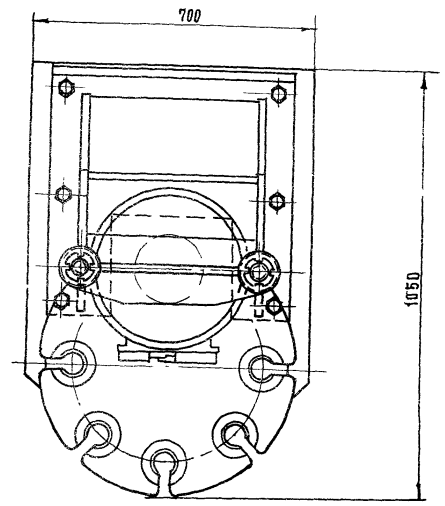
В/О „Союзсельхозтехника" Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Протравайки. Технологическое паронаснабжение. Аксонометрическая схема в осях 5-15; А-В. Сечения каналов	Альбом I
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год		Лист ВС-31

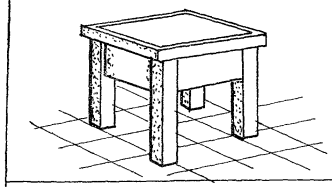
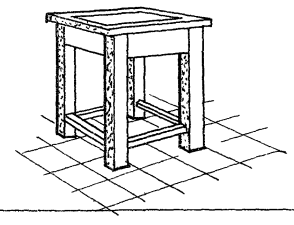


Станок для сборки распредвала С-89

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

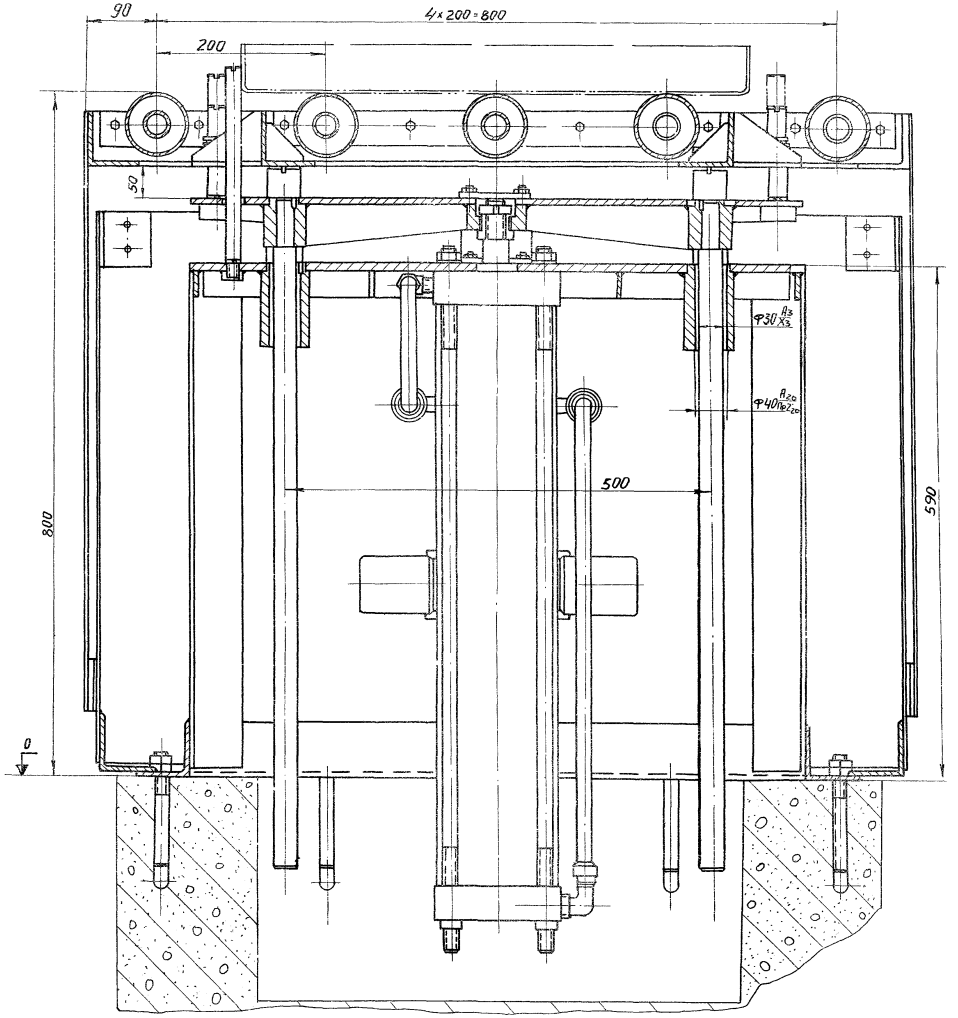
Вид А



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

Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1974 г.	Общие виды нестандартизированного оборудования (Справочный материал). Марка С-89, 88346.	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год		Альбом I
		Лист Т-63

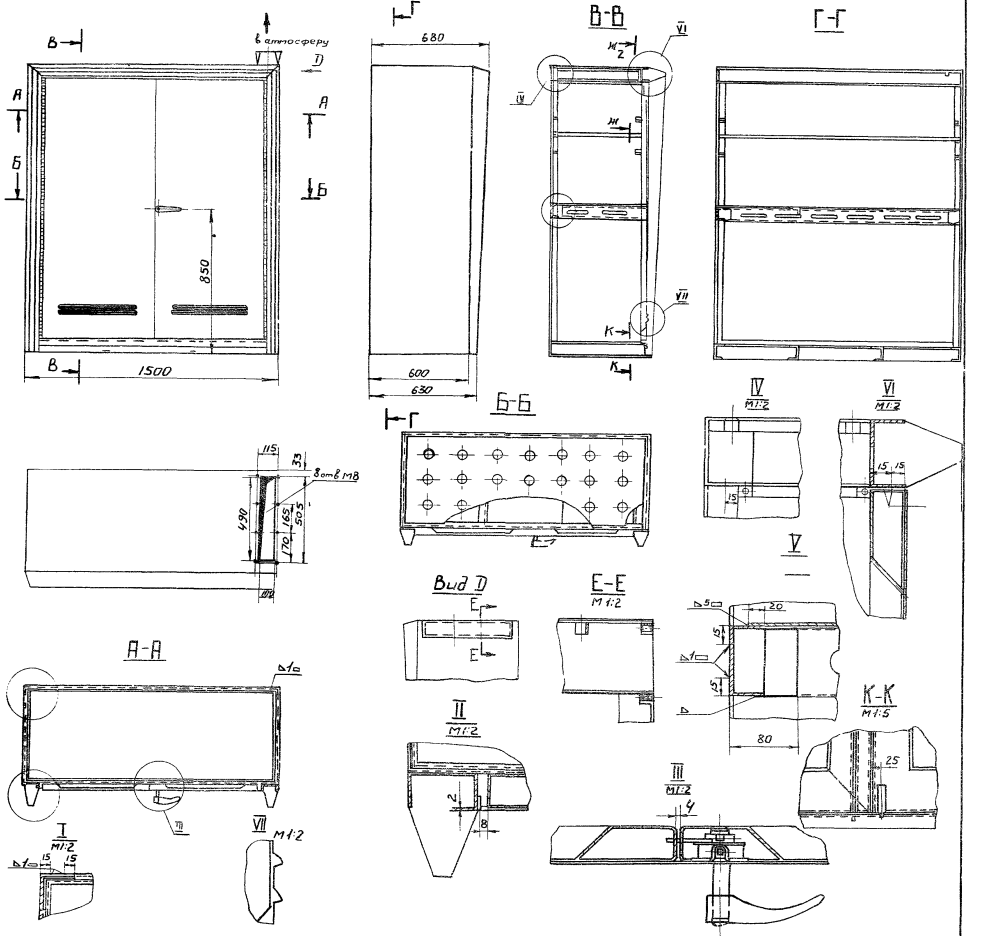
Изм. отдела инженер | Аденин Козлова | Копировал | Проверил



Стол подъемный пневматический

Q=0,2т. 811.026.00.00.00

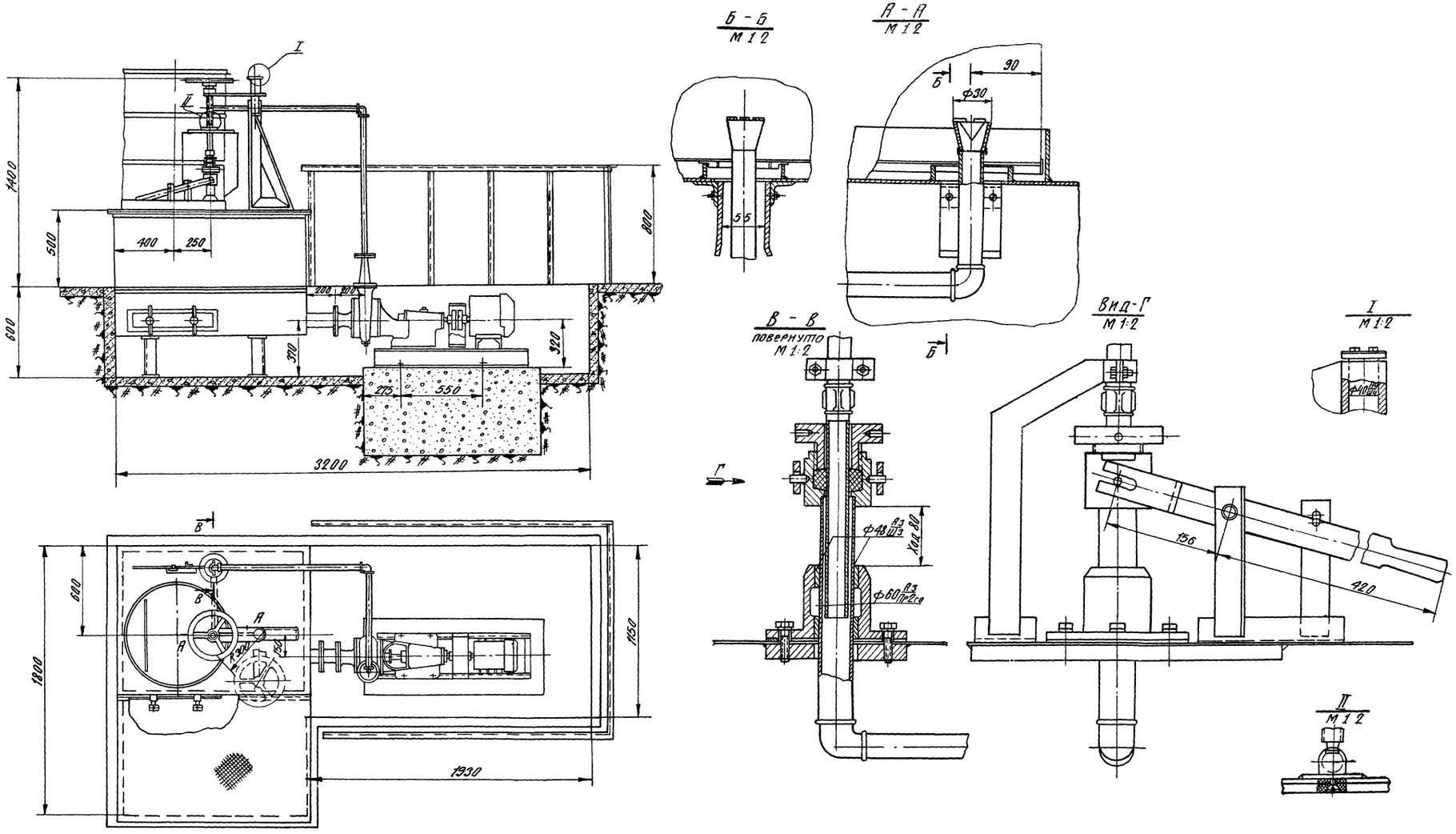
(калькодержатель - ВПКТИ Стройдормаш)



Шкаф для хранения лакокрасочных материалов ПЛ 36.159

(калькодержатель - Гипролакокраспокрытие)

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

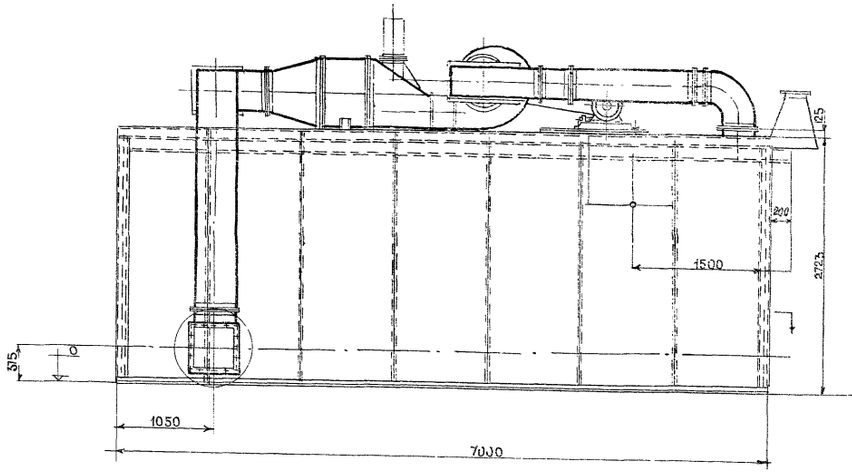


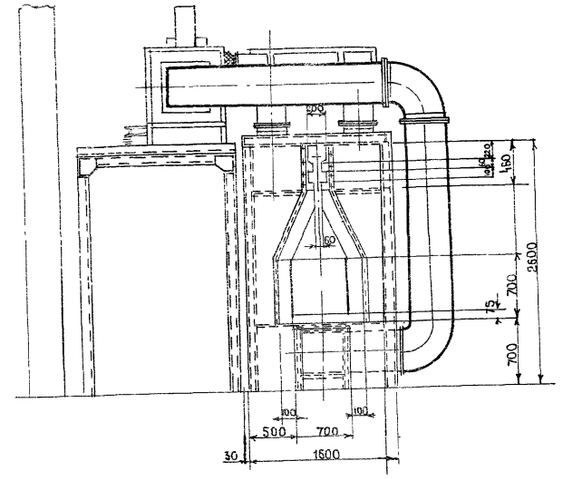
Установка для мойки бочек и бидонов от свежей краски 63-265-0-0.
(Калькодержатель - НИИТМ г. Ростов-на-Дону).

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

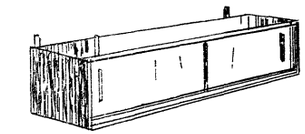
Инженер | Аденин | Козлова | Копиров | Сидорова

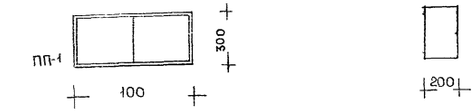
12883-01 102



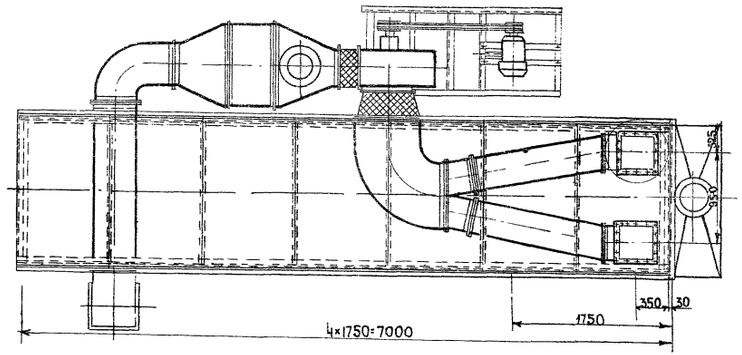


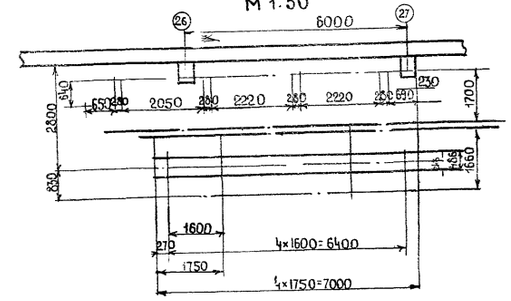
План
расположения крепежных отверстий
камеры сушильной
М 1:50





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

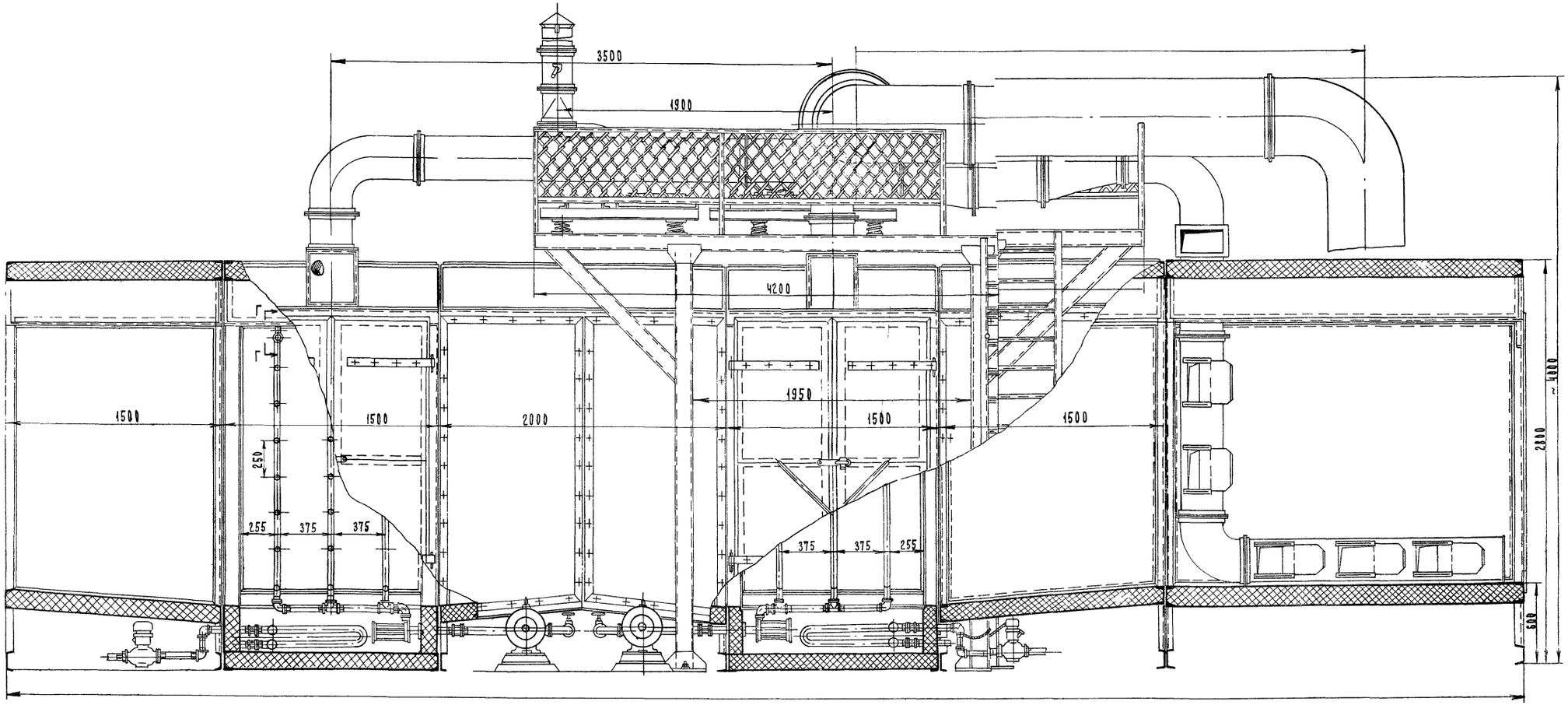




Одноходовая конвейерная сушилка для сушки деталей после мойки С-3321.04-100-100
(калькодержатель - Оргстанкинпром)

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

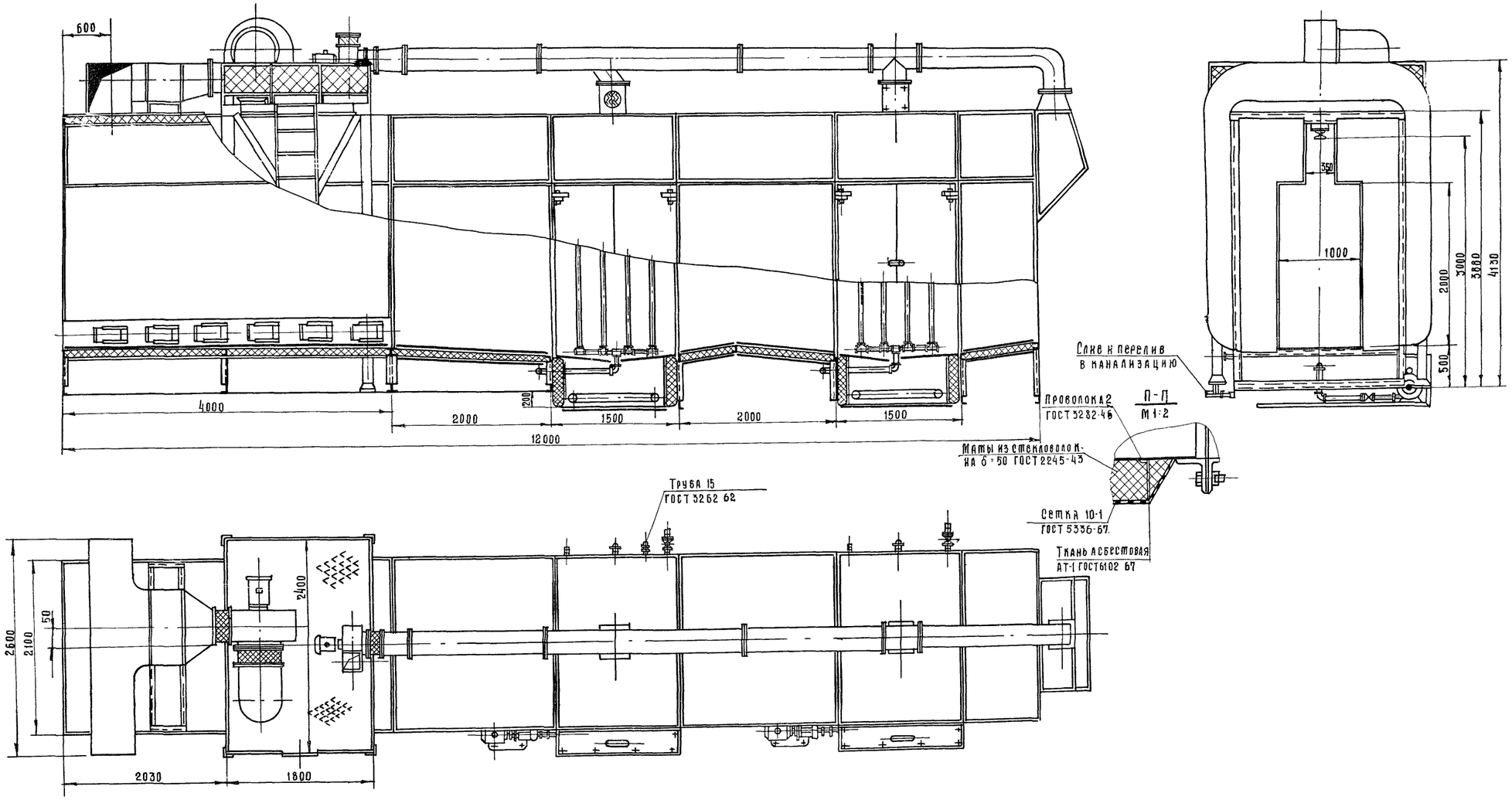
Нер | Козлова | Копировал | Несмеянова



Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 год	Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал) Марка 856.084.00000	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год		Альбом I
		Лист Т-67

Нач. отд. Инжен. | Адемин Козлова | Копировал | Матвеева

12009-01 104



Агрегат обезжиривания

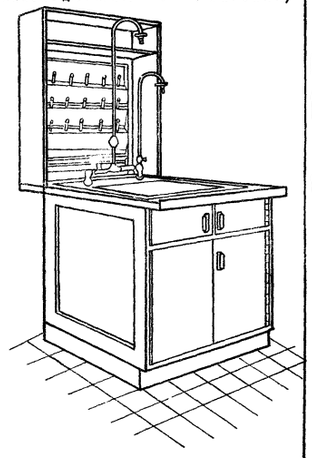
856.135.00.00.00.

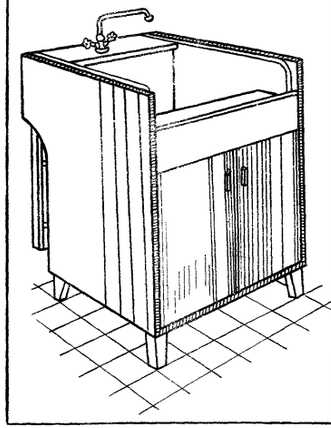
(Калькодержатель - ВПКТИ стройдормаш)

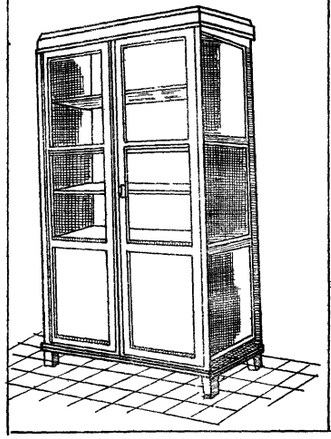
Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1974 г.	Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал) Марки: 856.135.00.00.00	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год		Альбом I
		Лист Т-68

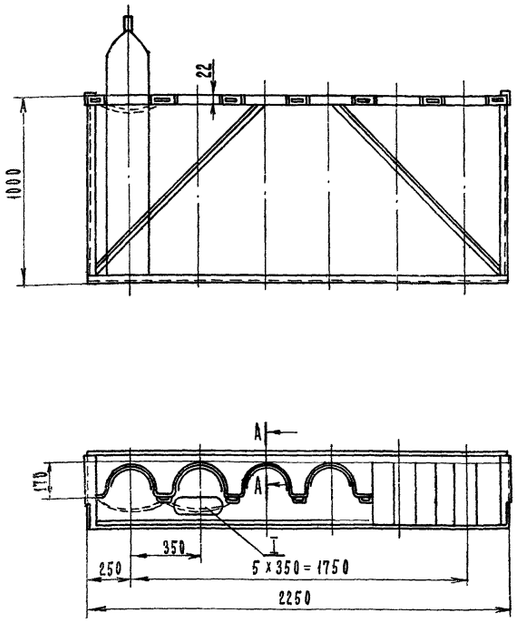
Инженер отдела пр-та | Серебрякова | Адамин | Козлова | Копировал | Прошина

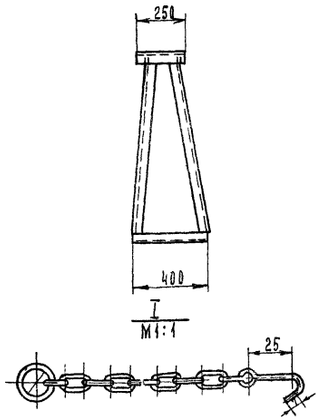
12883-01 10

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

Наименование	Габариты в мм	Технические данные
Тумба с лабораторной раковиной 105144 (калькодержатель - Гипронии) 	Общие: Длина - 650 Ширина - 660 Высота - 900 Раковины с плитой: Длина - 600 Ширина - 640 Высота - 370 Смеситель настольный с верхней камерой смешения и центральной подводкой воды Тип СМ-М-8 КСЦБ ГОСТ 7942-56 с расходом воды на тумбу 0,07 литр/в сек	1. Тумба с лабораторной раковиной - щитовой конструкции из столярной плиты толщ. 22 мм. 2. Боковые щиты тумбы между собой соединяются днищем, царгой и внутренним средником на шипах с клеем. 3. Тумба имеет две дверки на рояльных петлях с деревянными ручками - колодочками. 4. Тумба закрывает лабораторную раковину и имеет в нижней части отступ от стены для пропуска труб воды и канализации 5. Раковина лабораторная принята тип Р060.040 по 25 по ТУ МПСМ СССР - 22-54 с самостоятельным креплением на металлическом сварном кронштейне. Стойки кронштейна из уголка крепятся к стене болтами во втулке с резьбой 6. Отделка тумбы - нитропокраска под слоновую кость. Кромки и ручки красить темнокоричневой нитрокраской

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

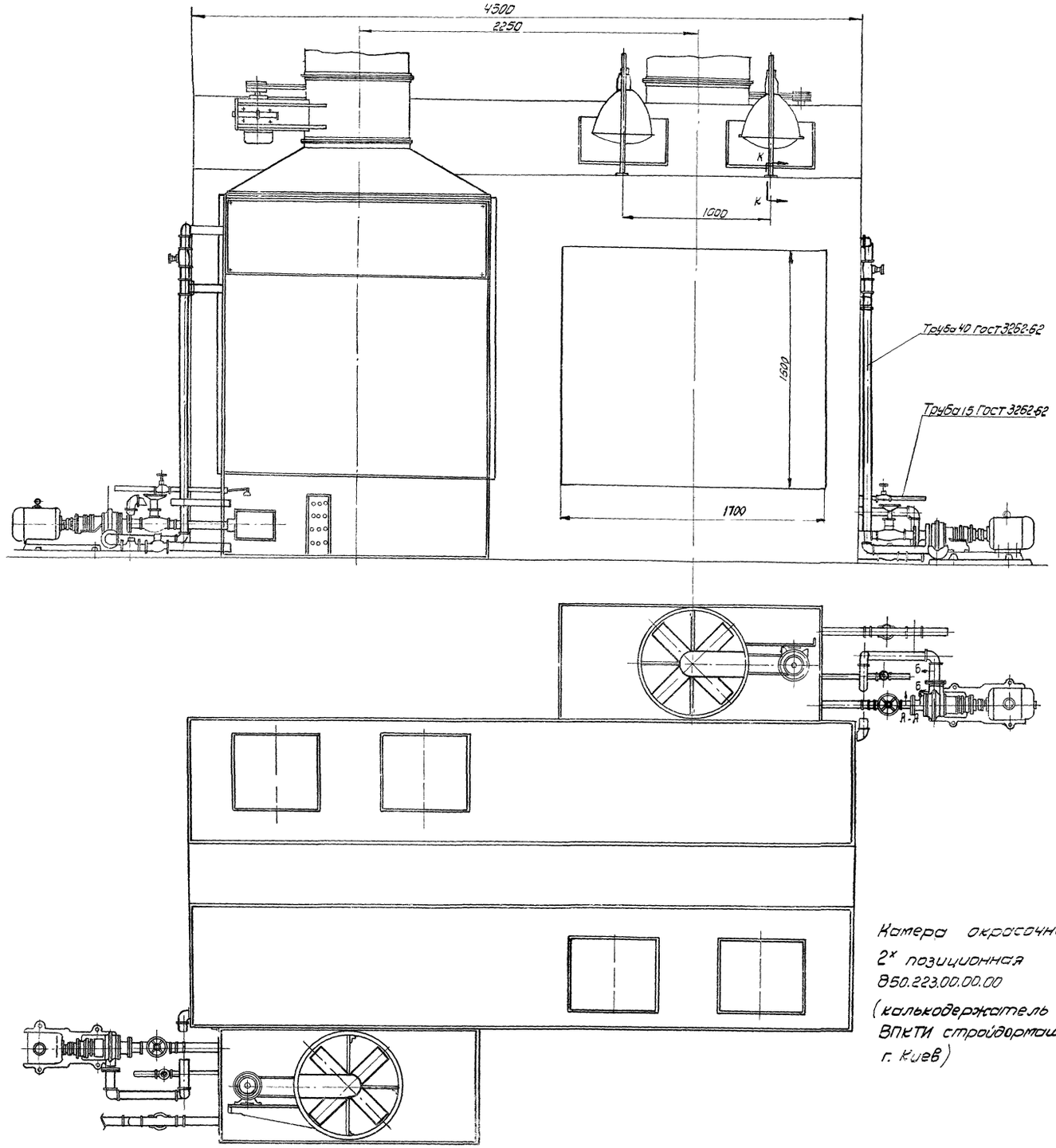




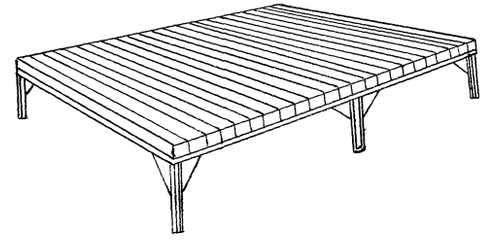
Рампа для баллонов с азотом 63-398-0-0 (калькодержатель - НИИТМ г. Ростов-на-Дону)

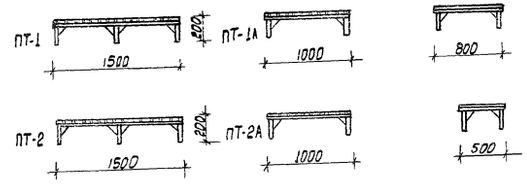
Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 год	Общие виды нестандартизированного оборудования (Справочный материал) Марка: 63-398-0-0 105144, 99643	Типовой проект 816-142
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год		Альбом I
		Лист Т-69

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



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

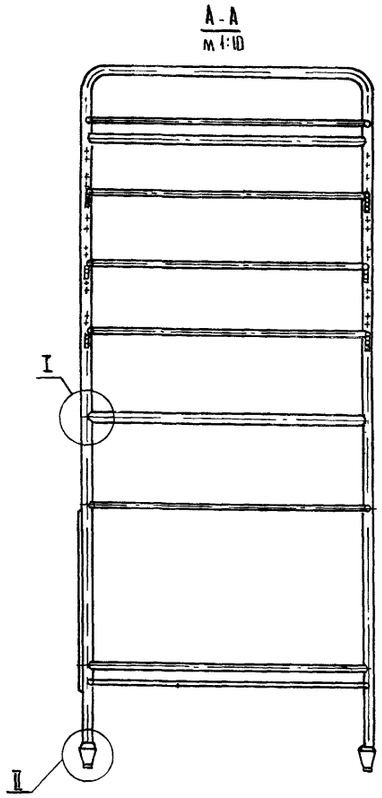


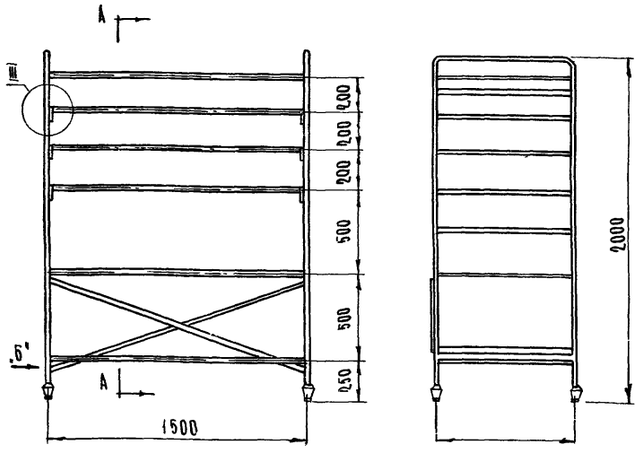


Подтоварник металлический
ПТ-1А (калько-держатель-
Гипроторг)

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

Женер | Козлова | Копиров | Ануфриева





Примечание

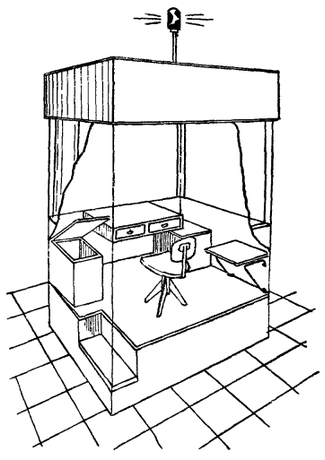
Узлы I-II-III
Возможна перестановка верхних полок с шагом 300 мм, с учетом удаления одной полки. Отделка-молотковая эмаль серого цвета

Общий вес ≈ 106 кг

№ поз	Обозначение	Наименование	К-во	Материал	Размеры в мм: Л.	Щит	Толщ.	Ед.	Вес в кг
8	ГОСТ 1489-62	Винт М6×40	4					0.006	0.036
7	ГОСТ 5915-62	Гайка М6-011	96					0.006	0.576
6	ГОСТ 1490-62	Винт М6×40-011	48	Готовое изд.				0.008	0.384
5	СЖ-1-69-01	Бук	12	Сборочн				0.3	0.49
4	ГОСТ 1475-62	Винт М8×35 011	24	Готовое изделие				0.010	0.240
3	СЖ-103-00	Полка	6		1459	890	25	0.9	59.4
2	СЖ-1-02-00	Рабтяжка	1		1663	640		4.9	4.0
1	СЖ1-01-00	Рама	2	Сборочн	2000	300	30	13.5	27.6

Спецификация элементов и деталей

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



Кабина мастера закрытая
(калькодержатель-ГПЗ г. Москва)

Кабина состоит из трех секций

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

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

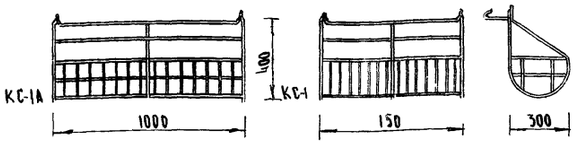
К барьерной части крепится каркас из угловой стали с вставленными стеклами. Стекло „витринное" Дверь кабины двигается на роликах. 3 секция. Крыша кабины Каркас из угловой стали Снаружи покрыт гофрированным алюминием

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

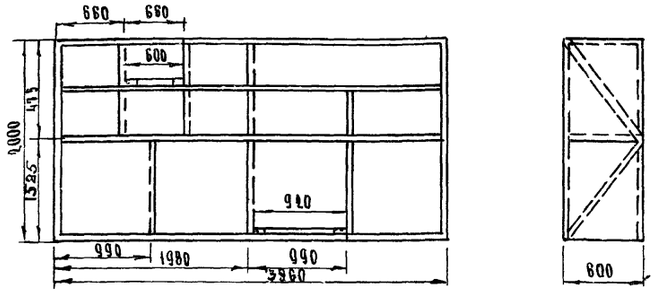
Габариты 1900×1350×2800 мм

Черт СТР-00071

Вес 543 кг



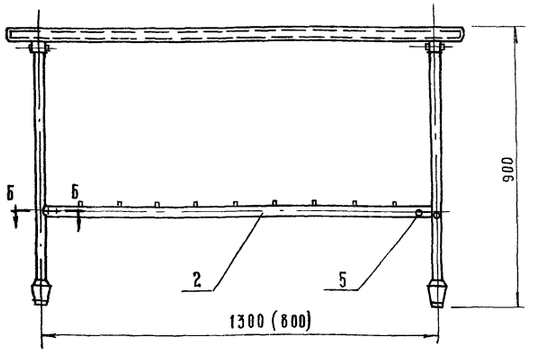
Кассета настенная для посуды КС-2
(калькодержатель - Гипроторг)

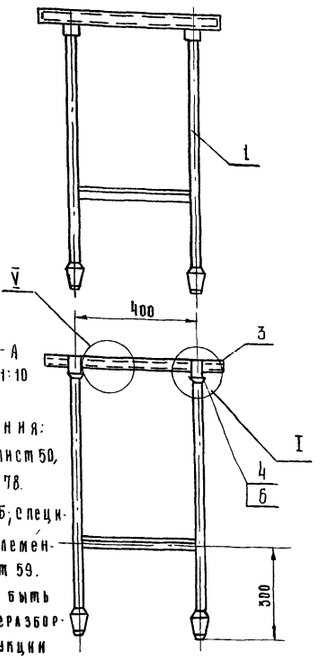


Стеллаж для хранения химикатов С-372203
(калькодержатель - оргстанкинпром г. Москва)

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

Главный инженер проекта Орлова
Гл. инж. отдела Кононова
Руководитель группы Козлова
Гл. специалист Кабанин



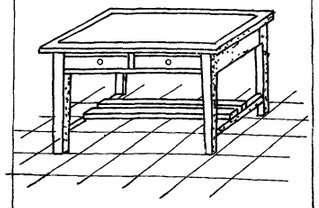


Примечания:
1. Узлы: I см. лист 50, V см. лист 78.
2. Сечение Б-Б; спецификацию элементов см. лист 59.
3. Стол может быть выполнен неразборной конструкции на сварке

Стол производственный С-3А
(Калькодержатель - Гипроторг)

Стол лабораторный для приборов

54425
(Калькодержатель Гипронии)



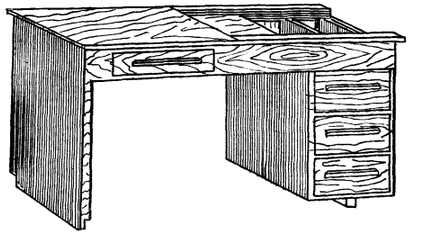
Стола:
длина 1500
ширина 800
высота 900

Ящиков:
длина - 535
ширина 580
высота 150

Изготовляется из сосны с облицовкой кожевой дубовой фанерой. Крышка оклеивается сверху линолеумом, кромки обрабатываются пиленым дубом.

Отделывается стол светлым нитролаком под натуральный цвет дуба.
Стол рамочно-щитовой конструкции неразборный. Крышка щитовая, массивная, из столярной плиты. Ножки клееные из брусьев. В подстолье 2 выдвижных ящика с замками и 2 выдвижные доски.
На подножках предусмотрены 2 доски для установки приборов и аккумуляторов.

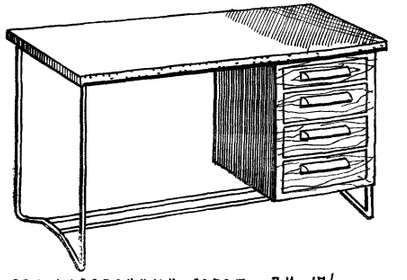
Габаритные размеры, мм. 1200 × 700 × 760
Вес, кг. 20
Конструкция стола разработана во ВНИИприборе.
Кальки рабочих чертежей (ПИ-175) хранятся в институте; заказы направлять по адресу: Москва М-26 Гамсоновский пер. 9 ВНИТИприбор.



Стол для картотеки ПИ-175
(Калькодержатель - ВНИТИприбор)

Каркас стола сварен из металлических труб и покрашен эмалевой краской, столешница деревянная, покрытая пластиком
Габаритные размеры, мм. 1300 × 800 × 760
Вес, кг. 83
Конструкция стола разработана во ВНИИприборе.

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

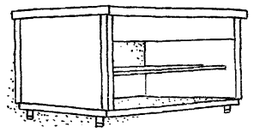


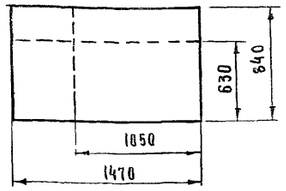
Стол для регулировочных работ ПИ-174
(Калькодержатель ВНИТИприбор).

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

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

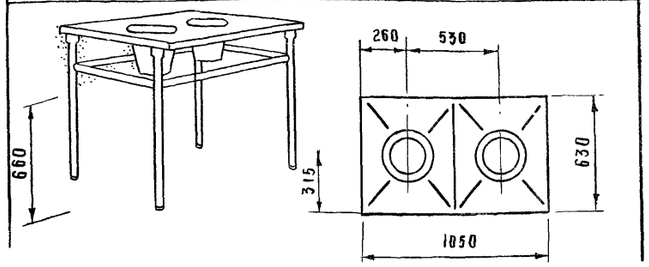
Составил инженер Васнин
Проверил Музылов





Столы производственные

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



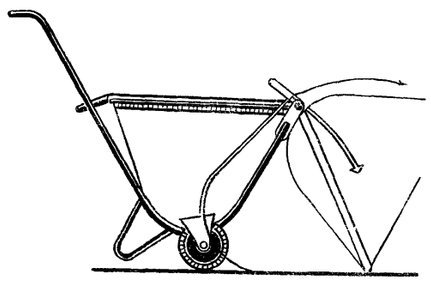
Стол для сбора остатков пищи
СО-1 – 1050×630×860
(калькодержатель – Гипроторг)

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

Каркас тележки сварен из металлических труб и общит металлическим листом.

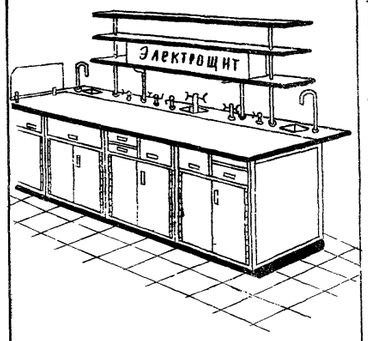
Габаритные размеры, мм ..... 1000×500×800
Вес, кг 15.5

Конструкция тележки разработана во ВНИТИПРИБОРе
Кальки рабочих чертежей (ПИ-228) хранятся в институте, заказы направлять по адресу:
Москва, М-26, Самсоновский пер., ВНИТИПРИБОР.



Тележка для уборки стружки ПИ-228
(калькодержатель – ВНИТИПРИБОР)

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



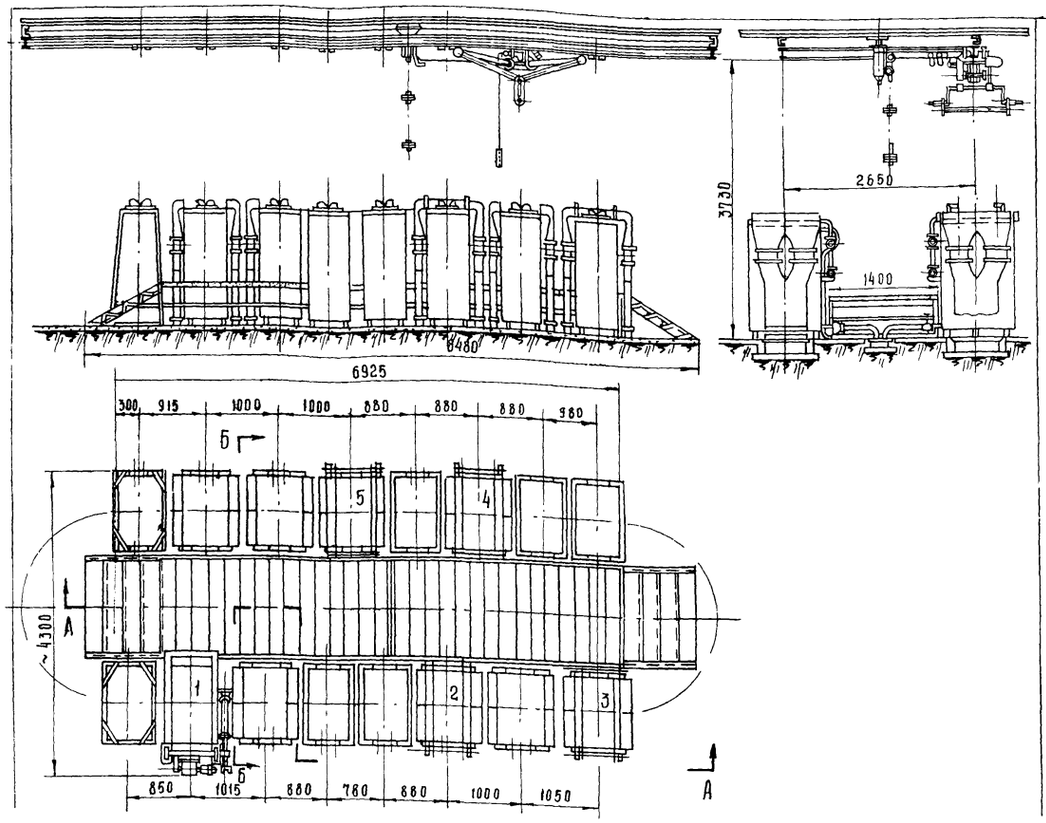
Оборудование стола

Наименование		Кол-во кранов	Расход в	Расход на 1 кран	Примечание
Холодн. вода	Колонка с 2 кранами ЛЯ-52	1	Литр/сек.	0.017	Д/холодильников
	Колонка с дугой с краном ЛЯ-51	2		0.15	Д/водоструйного насоса
Газ	Колонка с 2 кранами ЛА-153М	2	куб.м/час	1000	Каталог НИИ сантехники
Сж. воздух	Колонка с 1 краном ЛА-154	1	м³/час	2.0	—"—
Азот	Колонка с 1 краном ЛА-158	1	—"—	1.0	—"—
Вакуум	Вентиль 15 б 50Р-1	1			Каталог пром. трубопр. арм.
Канализация	Раковина лаборат. Р016 030 ф к	1	–	–	ТУМ ПСМ СССР
	Раковина лаборат. Р015 015 ф в	2	–	–	22-54

Стол лабораторный химический пристенный 105140
(калькодержатель – Гипронии)

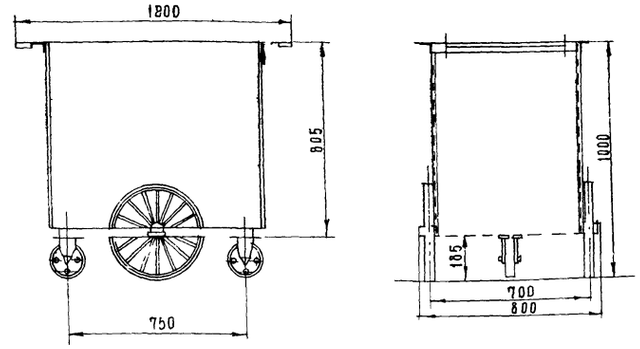
Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов, 1974г	Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал). Марки СО-1, ПИ-228, 105140	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист Т-73
Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год		

Инженер Жеков | Копировал Козлова | Сам Савина



Техническая характеристика

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



Ванна состоит из корпуса 1, колес 2.

Техническая характеристика.

Внутренние размеры	900×700×800 мм.
Габаритные размеры	1200×900×100 мм.
Рабочая емкость	500 дм³
Материал футеровки	винипласт или пластикат
Вес	150 кг.
Ориентировочная стоимость	210 руб.

Калькодержатель- институт Оргстанкинпром (черт. № С 3019.18)

Автоматизированная линия хромирования и осталивания

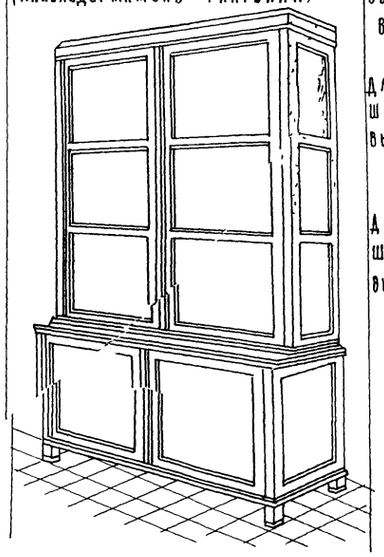
027-094-0008

(Калькодержатель- ВПТИ стройдормаш г. Москва)

Шкаф для хранения приборов

99642

(Калькодержатель - Гипронии)



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

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

Ванна для транспортировки растворов

С-3019-18

(Калькодержатель- Оргстанкинпром)

Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.

Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год

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

Типовой проект 816-142
Альбом I
Лист Т-74

Копировал Формат А3

gost.e-ecolog.ru