

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

816 - 142

МОТОРЕМОНТНЫЙ 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 „Гипропроектсельстрой“

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ:

В/о „Союзсельхозтехника“ с. 112 1974 г.
Протокол № 57 от 26/2 1972 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1974 года

Заказ № 02151

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	МАРКА ЛИСТА	№ СТР.
1	2	3
Питательный 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 однопорельсовой 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, А-В	ВС-9	77
План с сетями технологических трубопроводов в осях 21-35, А-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

1	2	3
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 ацетиленов	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. Паровый узел управления. План. Разрезы.		
АксонOMETрическая схема. Технологическое пароснабжение. План в осях 5-21, А-В	ВС-25	93
Технологическое пароснабжение. План в осях 21-35, А-В	ВС-26	94
Технологическое пароснабжение. План в осях 5-21, В-А	ВС-27	95
Технологическое пароснабжение. План в осях 21-35, В-А	ВС-28	96
Технологическое пароснабжение. План в осях 5-21, В-А	ВС-29	97
Технологическое пароснабжение. АксонOMETрическая схема в осях 11-29, А-А	ВС-30	98

1	2	3
Технологическое пароснабжение. АксонOMETрическая 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. 00 000.	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 оборудования.

/ гл. инженер проекта *Александр Леоневич*

В.О. «СОЮЗСАЛЮЗТЕХНИКА»
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ГИПРОПРОМСЕЛСТРОЙ
г. САРАТОВ 1973 г.
МОТОРЕМОНТНЫЙ ЗАВОД
НА 15000 ДВИГАТЕЛЕЙ
в ГОД

СОДЕРЖАНИЕ
АЛЬБОМА

Типовой проект
816-142
Альбом
I
Лист

I. Введение

Рабочие чертежи типового проекта мотороремонтного завода на 15000 дизельных двигателей в год разработаны институтом „Гипропромсельстрой“ на основании основных положений по корректировке типового проекта мотороремонтного завода на 12000 двигателей в год (т.п. 816-32), согласованных в/о „Союзсельхозтехника“ (протокол № 41 от 31/XII - 71г). Режим работы предприятия принят с пятидневной 41 часовой рабочей неделей, общими выходными днями, в 2 смены. В проекте предусмотрена технология восстановления и ремонта деталей и узлов

дизельных двигателей, разработанная Г.О.С.Н.И.П.И. 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 СНиПов 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	2	3	1	2	3	1	2	3
1. Годовой выпуск продукции			а) Уровень рентабельности			б) Режим работы			в) предприятие		
А. В натуральном выражении			по себестоимости, %			а) Рабочих дней в году			г) га		
Б. В действующих оптовых ценах			по основным фондам, %			б) Смен в сутки			д) 3.28		
а) Ремонт двигателей ЯМ-41	шт.	3000	Стоимость основных производственных фондов в т.ч.			в) Коэффициент сменности по рабочим			е) Плотность застройки		
б) Ремонт двигателей СМД-14	"	6500	а) Здания и сооружения			г) Всего работающих			ж) Общая полезная площадь		
в) Ремонт двигателей Д-50	"	5500	б) Машины и оборудование			д) в т.ч. а) Рабочих			з) Общая сметная стоимость строительства		
2. Полная себестоимость всей продукции в т.ч.	тыс. руб.	4057,50	7. Годовой выпуск продукции			е) Производственных рабочих			и) Срок окупаемости капитальных вложений		
а) Сырье и материалы	"	3528,03	а) На 1 руб. осн. произв. фондов			ж) Уровень механизированного труда			к) Удельные капитальные вложения		
б) Покупные изделия и полуфабрикаты	"	79,58	б) На 1 кв.м. полезной площади			з) Годовое потребление электроэнергии			л) на 1000 руб. продукции		
в) Заработная плата	"	877,30	в) На 1 кв.м. произв. площади			4. Общая площадь территории			м) на 1 кв.м. производственной площади		
3. Затраты производства на 1 руб. продукции	коп.	451,58	8. Годовая выработка								
а) На одного работающего	руб.	6996	а) На одного работающего								
б) На одного рабочего	руб.	86,9	б) На одного рабочего								
4. Прибыль	тыс. руб.	8281	в) На 1 производственного рабочего								
		529,47									

Нач. отдела В.А.С. Савинцев
 Инженер С.О.М. Мандрыкин
 Конструктор В.А.С. Савинцев

Союзсельхозтехника ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г. 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, непроедачные со следующими нормативными характеристиками $\gamma^c = 28^\circ$; $E = 150 \text{ кг/см}^2$; $C^* = 0.02 \text{ кг/см}^2$; $\gamma_0 = 18 \text{ т/м}^3$
3. Расчетная зимняя температура -30°
4. Вес снегового покрова для I района 50 кг/м^3
II района 70 кг/м^3
III района 100 кг/м^3
5. Скоростной напор ветра для I географического района
6. Сейсмичность не выше 6 баллов.
7. Строительство в условиях вечной мерзлоты не предусматривается.

Здание предприятия состоит из одноэтажного производственного корпуса с 3-х этажной пристройкой административно-бытовых помещений. Производственная часть здания принята по унифицированной габаритной схеме Б4-18-60 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 $t_r = 150^\circ$, $t_0 = 70^\circ$. Теплоносителем для технологического пароснабжения является пар редуцируемый на вводе в здание до 4 атм. 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
1	2	3	4	5	6
1	Производственный корпус	1461.8	3149.3	106.2	4500.0
2	Бытовые помещения	200.5	337.2	1233.6	-
	Итого:	1662.3	3486.5	1339.8	4500.0

IV. Водопровод и канализация.

1. Водопровод.

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

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

Потребный свободный напор на вводе при производственном и хозяйственно-питьевом водопотреблении составляет 18 м. вод. столба, при пожаре 23 м. в. столба. Расход воды на наружное пожаротушение составляет 15 л/сек.

Горячее водоснабжение предусматривается централизованное от наружных сетей. Количество тепла на горячее водоснабжение составляет 1339800 ккал/час. Суммарные расходы воды оборотной системой корпуса составляют:

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

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

2. Канализация.

Отвод сточных вод предусматривается во внутриплощадочные сети. Канализование производится по отдельным 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.

ч. О.СР. Макарова
 У.Т.Механик Козлова
 КОПИРОВАЛА ПАРКОННАЯ
 МАШИНА

В.О. Союзсельхозтехника Совета Министров СССР, ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. САРАТОВ 1973 г.	Пояснительная ЗАПИСКА	Проект 816-142
		Альбом I
		Лист 0 - 2

Моторремонтный завод
на 15000 двигателей в год

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									Сброс стоков									Оборотное водоснабжение			Расход при внутреннем потреблении помещений л/сек	Н при хозяй-вом и производ-ственном водоснаб-жении м.в.ст	Н оборот-ного водо-снабжения м.в.ст	Н при пожаре м.в.ст			
		хоз-питьевые нужды			производствен-ные нужды			хоз-бытовых			производствен.																		
		м³/сут	м³/час	л/сек	м³/сут	м³/час	л/сек	м³/сут	м³/час	л/сек	м³/сут	м³/час	л/сек	м³/сут	м³/час	л/сек	м³/сут	м³/час	л/сек										
1	Производственный корпус тп 816-142	-	-	-	98.084	24.690	18.142	-	-	-	38.46	29.10	13.89	108.52	10.632	3.321										34.542	18.0	17.0	23.0
2	Административно-бытовые помещения тп 816-142	65.575	37.895	17.32	-	-	-	65.575	34.67	24.615	-	-	-	-	-	-													
3	Автоматизированная отдельно-стоящая компрессорная станция тп 904-1-15	1.28	0.28	0.37	4.5	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	28.74	19.672	66.855	34.95	26.385	101.26	30.95	14.82	778.52	38.632	11.21	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 одно-рельсовой дорогой, припочными 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, электрочасовых, пожарной сигнализацией и радиосетью. Подключение к городской (районной) АПС 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 caloriferов 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 КЗ, 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.

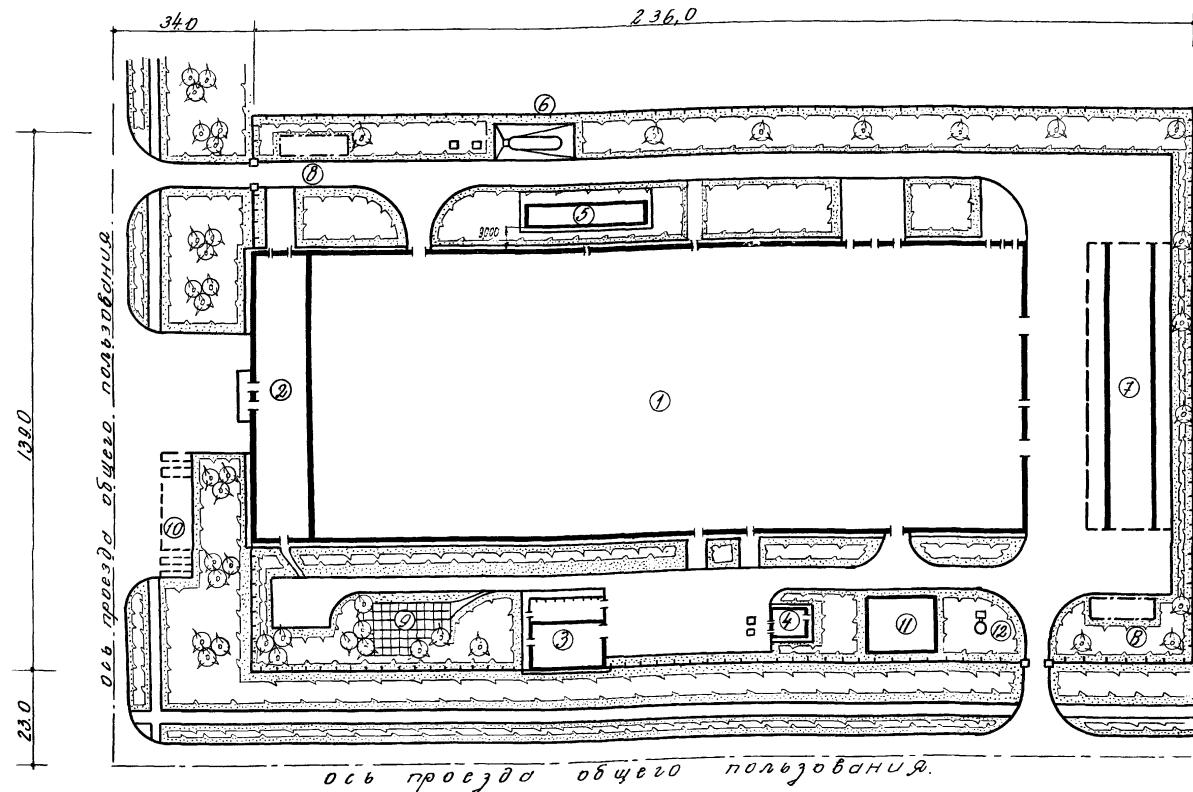
Определить ввод радиотрансляционной сети в здание в зависимости от технических условий радиосети.

Указания по привязке.

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

Гл. инж. проекта *Шерш* /Серебрякова/

ВО «Союзсельхозтехника» Совет Министров ССР ГИПРОПРОМСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Пояснительная записка	живой проект
		816-142
		Альбом I
Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Лист 0-3	



№ п/п	Наименование	№ № типовых проектов	кто распределяет	строительные площади	
				площадь застройки м ²	площадь застроенный объем м ³
1	Производственный корпус	816-142	ЦУМП	13305,0	110145,0
2	Административно-бытовые помещения	816-142	— " —	1192,8	11928,0
3	Автоматизированная отдельная насосная и компрессорная станция	904-1-15	Лиевский филиал ЦУМП	377,0	1826,0
4	Кислородно-ацетиленовая распределительная установка	405-4-31	Новосибирский филиал ЦУМП	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 ЦУМП	37,7	—
7	Открытый склад оборудованный козловым краном	—	—	1584,0	—
8	Очистные сооружения дождевых вод	816-142	ЦУМП	164,0	860,0
9	Площадка отдыха	—	—	416,0	—
10	Стоянка индивидуального транспорта	—	—	224,0	—
11	Очистные сооружения с резервуаром накопителем	816-142	ЦУМП	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	пт	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 Союзгелиозтехника
Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1922г.
Мотороремонтный
завод на 15000 дви-
гателей в год.

Схема
генерального
плана.

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

Инж. И. И. Родионов
 Инженер В. И. Родионов
 Инженер В. И. Родионов
 Инженер В. И. Родионов

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

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

1. Годовая производственная программа

Таблица 1

Наименование ремонтируемой продукции	Кол-во шт.	Трудоемкость		Стоимость		Полная оптовая стоимость	
		с учетом кооперации	с учетом кооперации	с учетом кооперации	с учетом кооперации	с учетом кооперации	с учетом кооперации
		единицы в чел. час	на програм-му в чел. час	единицы в руб.	на програм-му в руб.	единицы в руб.	на програм-му в руб.
1. Двигатель марки АМ-41 (с пусковым двигателем)	3000	64,11	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	1375,9
Итого	15000		710390		3144,85		4057,5

Примечания:

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

2. Состав и площади завода

Принята беззубая структура управления производством. В составе завода предусматривается четыре производственных отделения: разборочно-мочное, 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 м ²	Наименование отделений и участков	Принятая площадь в м ²	Наименование отделений и участков	Принятая площадь в м ²
I. Разборочно-мочное отделение в составе участков		5. Испытательной станции и контрольного осмотра двигателей	1800	7. ИРК	68
1. Разборочно-мочного	1040	6. Окраски и сушки двигателей	432	8. ДОР и предварительная обработка	
2. Раскиссервации запчастей	160	7. Консервации и упаковки двигателей	216	9. Подготовка охлаждающей и рабочей жидкостей	84
3. Входного контроля запчастей	116	8. Приготовления красок	72	X. Складские помещения	
4. Дефектовочного	420	9. Столярного	72	1. Ремонтная двигателей	1200
II. Ремонт двигателей и сборки узлов в составе участков		X. Ремонт и восстановление деталей в составе участков		2. Готовой продукции	542
1. Ремонт базовых деталей	1124	1. Слесарно-механического	616	3. Ремонтных химических и полимерных материалов	36
2. Грунтовки базовых деталей	218	2. Теплового	336	4. Запчастей, основных и вспомогательных материалов	432
3. Ремонт и сборки пусковых двигателей и воздухоочистителей	338	3. Гальванического	168	5. Лакокрасочных материалов	18
4. Контроль электрооборудования	54	4. Приготовления эпоксидной мастики	48	6. Тарно-смазочных материалов	18
III. Сборки и испытания двигателей в составе участков		V. Вспомогательные участки		VI. Открытая площадь	
1. Сборки двигателей СМД-14-Д-50	577	1. Главного механика	360	1. Механизированный склад	1524
2. Сборки двигателей АМ-41	330	2. Инструментальный	168	VII. Подземный склад	
3. Комплектовки двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41	440	3. Заготовительный	104	1. Питание испытательной станции	148
4. Испытания пусковых двигателей	54	4. Заточной	56	IX. Лаборатории	
		5. Испытания абразивных кругов	26	1. Общая площадь	126
		6. Агрегатная	72		

ЦОС СОВЕТСКОГО МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО УЗЛА МИНСКОЕ ЦСУ / ГОСПРОМСТАТРОЙ / г. Минск 1972 год / Моторно-ремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус	Типовой проект 815-142
	Пояснительная записка	Альбом I лист Т-1

3. Режим работы и фонды времени.

Таблица 3

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

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

4. Трудоёмкость.

При составлении средних трудоёмкостей капитального ремонта двигателей использованы следующие материалы: 1. Утвержденные 30.3.70 г. Госнिति средние трудоёмкости т.п. 816-114 мотороремонтного 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 Госнिति средние трудоёмкости на ремонт топливных насосов и гидронасосов типа НШ для Михайловского объединения „Разобсельхозтехника“ 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		Трудоёмкость на годовую программу по видам работ в чел. час																
		на единицу в чел. час	на годовую программу в чел. час	Разборочно-моечные работы	Испытание и обкатка двигателей	Дефектовочные работы	Комплектовочные работы	Медницкие работы	Газо-электросварочные работы	Слесарно-прессовые работы	Механические работы	Сборочные работы	Окрасочные и грунтовочные работы	Консервация и упаковка	Термические работы	Полировальные работы	Кузнечные работы	Полимерные работы	Гальванические	Контроль электрооборудования
1. Двигатель АМ-41	3000	54.88	164640	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	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

В/О «Сельхозтехника» Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Альбом I Лист Г-2
Пояснительная записка		

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 3^х 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-мочный 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. и т.р.	12	58	Итого по заводу		566

10. Оборудование

Таблица 6

Тип оборудования	О т д е л е н и е						Тип оборудования	О т д е л е н и е					
	Разборочно-мочный	Ремонт и сборка деталей	Сервис и ремонт двигателей	Слесарно-механический	Испытание и балансировка	Всего		Разборочно-мочный	Ремонт и сборка узлов	Ремонт и испытание двигателей	Слесарно-механический	Всего	
1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7
1. Металлорежущее	-	47	46	37	68	168	Подъемно-транспортное	43	53	42	6	68	212
2. Печное	-	3	8	8	-	19	Оборудование						
3. Стенды и прессы	38	26	67	21	53	205	Сварочное	-	3	-	3	4	10
4. Мочное	22	7	5	3	23	60	Прочее	134	62	143	66	2575	2980
5. Гальванические ванны и установки	-	-	-	9	-	9	Приспособления и 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).

КОПИРОВАЛА ЦАРИКОВА НА ИЛЮСТРАЦИИ

В/О «Совхозсельхозтехника» Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972г.	Производственный корпус	Планиров. проект 816-142
	Мотороремонтный завод на 15 000 двигателей в год	Пояснительная записка

11. Штатная ведомость производственных рабочих.

Таблица 7

Наименование	Группа производственных 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-авторемонтник	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-б	мойщик	-	1	-	-	-	-	1
	II-б	сварщик	-	-	1	-	-	-	1
	I-в	токарь-расточник	-	-	1	-	-	-	1
2. Участок ремонта базовых деталей	II-б	электросварщик	-	-	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 двигателей и воздухоочистителей	I-в	слесарь-авторемонтник	-	10	8	-	-	-	18
	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-авторемонтник	-	-	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

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	I-в	мойщик	1	1	-	-	-	-	2
4. Испытательная станция и участок контрольного осмотра двигателей	I-б	слесарь-авторемонтник	-	-	13	12	-	-	25
5. Испытательная станция пусковых двигателей	I-б	слесарь-авторемонтник	-	-	2	-	-	-	2
6. Участок окраски и сушки двигателей	III-б	маляр	1	2	1	-	-	-	4
7. Участок консервации и упаковки	I-в	слесарь-авторемонтник	-	2	-	-	-	-	2
Итого по отделению:			2	43	52	36	-	-	133
IV. Отделение ремонта и восстановления									
1. Слесарно-механический участок	I-в	слесарь-авторемонтник	-	2	6	6	3	-	17
	I-б	токарь	-	3	7	6	4	-	20
	I-в	шлифовщик	-	1	7	5	5	-	18
	I-б	сверловщик	1	1	1	-	-	-	3
	I-б	фрезеровщик	-	1	1	-	-	-	2
	II-в	мойщик	-	2	-	-	-	-	2
	II-б	термист	-	1	-	-	-	-	1
	I-б	токарь-расточник	-	-	2	2	-	-	4
2. Участок приготовления эпоксидной мастики	III-б	полимерщик	-	-	-	1	1	-	2
3. Тепловой участок	II-б	газосварщик	-	2	2	-	-	-	4
	II-б	электросварщик	-	2	3	-	-	-	5
	II-б	термист	-	-	2	1	-	-	3
	II-б	кученец	-	-	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	Штатный проект 816-142
	Мотороремонтный завод на 15 000 двигателей в год	
Пояснительная записка		Альбом I Лист Г-5

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

Таблица 8

Группа производственного персонала	Наименование профессии	Всего	Количество работающих категории						Группа производственного персонала	Наименование профессии	Всего	Количество работающих категории									
			I	II	III	IV	V	VI				I	II	III	IV	V	VI				
			Ремонтная группа механика																		
								I-б	Фрезеровщик	2	-	-	1	1	-	-					
I-б	1. Токарь	6	-	-	3	2	1	-	I-б	Шлифовщик	3	-	-	1	1	1	-				
I-б	2. Зуборезчик	1	-	-	1	-	-	-	I-б	Токарь-рассточник	1	-	-	-	1	-	-				
I-б	3. Строгальщик	1	-	-	1	-	-	-	I-б	Слесарь-инструментальщик	6	-	1	2	3	-	-				
I-б	4. Долбежник	1	-	-	-	1	-	-		Итого:	21	-	2	7	8	3	1				
I-б	5. Фрезеровщик	2	-	-	1	1	-	-		Заточной участок											
I-б	6. Шлифовщик	2	-	-	-	1	1	-	II-г	Заточник	3	-	-	1	2	-	-				
I-б	7. Слесарь-ремонтник	10	-	1	3	3	2	1		Пехнический контроль											
I-б	8. Дежурный слесарь	4	-	-	2	2	-	-	I-б	Контролер	19	-	-	6	8	5	-				
I-б	9. Электромонтеры	4	-	-	3	1	-	-		Эмульсионный участок											
I-б	10. Слесарь-монтажник	4	-	1	1	2	-	-	III-б	Эмульсовар	1	1	-	-	-	-	-				
	Итого:	35	-	2	15	13	4	1		Участок испытания абразивных кругов											
Складское хозяйство												Абразивных кругов									
I-б	1. Кладовщик	4	-	2	2	-	-	-	II-г	Испытатель абразивов											
I-б	2. Водители электрокаров	4	1	2	1	-	-	-		Завод	1	-	-	1	-	-	-				
II-б	3. Подсобные рабочие	4	2	2	-	-	-	-		Заготовительный участок											
	Итого:	12	3	6	3	-	-	-		Резчик на пилах, ножовках и станках	2	-	2	-	-	-	-				
Инструментальный участок												I-б									
I-б	1. Токарь	8	-	1	2	2	2	1		Итого	2	-	2	-	-	-	-				
I-б	2. Сварщик	1	-	-	1	-	-	-		Итого по заводу	94	4	12	33	31	12	2				

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

Таблица 9

Наименование должностей	Группа производственного процесса	Всего	В том числе				Наименование должностей	Группа производственного процесса	Всего	В том числе													
			ИТР	МП	муж.	жен.				ИТР	МП	муж.	жен.										
			2	3	4	5				6	7	2	3	4	5	6	7						
Разборочно-мочное отделение												Отделение ремонта деталей											
1. Старший мастер	I-б	1	1	-	1	-	и сборки узлов																
2. Мастер	I-б	3	3	-	3	-	Старший мастер	I-б	1	1	-	1	-										
3. Уборщица	II-б	2	-	2	-	2	Мастер	I-б	4	4	-	4	-										
Итого:		6	4	2	4	2	Уборщица	II-б	2	-	2	-	2										
Итого:												7						5				2	

1							1																
2	3	4	5	6	7	8	2	3	4	5	6	7	8	9	10								
Отделение сборки и испытания двигателей							Отделение ремонта и восстановления станочения деталей																
1. Старший мастер	I-б	2	2	-	2	-	Старший мастер	I-б	1	1	-	-	1										
2. Мастер	I-б	5	5	-	5	-	Мастер	I-б	4	4	-	4	-										
3. Уборщица	II-б	3	-	3	-	3	Уборщица	II-б	2	-	2	-	2										
Итого:							Итого:							7		5		2		4		3	
Всего:							Всего:							30		21		9		20		10	

14. Штатная ведомость административно-хозяйственного персонала.

Таблица 10

Наименование должностей	Группа производственного процесса	Количество						Всего	Наименование должностей	Группа производственного процесса	Количество						Всего									
		ИТР	служ.	МОП	ПОС	муж.	жен.				ИТР	служ.	МОП	ПОС	муж.	жен.										
		1. Директор	I-а	1	-	-	-				1	-	1	Ст. инженер	I-а	1		-	-	-	1	1				
2. Гл. инженер	I-а	1	-	-	-	1	-	1	Инж. по производст-																	
3. Зам. директора	I-а	1	-	-	-	1	-	1	венному планиров.	I-а	1	-	-	-	1	1										
4. Ст. инженер по кадрам	I-а	-	1	-	-	-	1	1	инженер-экономист	I-а	1	-	-	-	1	1										
5. Секретарь-машинистка	I-а	-	1	-	-	-	1	1	Диспетчер	I-а	2	-	-	-	1	1	2									
6. Инженер по механике безвласти	I-а	-	1	-	-	-	1	1	Инженер НОТ	I-а	1	-	-	-	1	-	1									
Итого:									Итого:						7		-		-		3		4		7	
7. Курьер-уборщица	II-б	-	-	1	-	-	1	1	Пехнический отдел																	
8. Пабельщица	I-а	-	2	-	-	-	2	2	Нач. отдела	I-а	1	-	-	-	1	-	1									
9. Дворник	II-б	-	-	1	-	-	1	1	Ст. инженер-технолог	I-а	1	-	-	-	1	1										
Итого:									Итого:						5		-		-		3		2		5	
Итого:									Итого:						3		5		2		3		7		10	
Планово-производственный отдел.									Пехник-копировщик						I-а											
1. Нач. отдела	I-а	1	-	-	-	1	-	1	Инженер-конструктор	I-а	2	-	-	-	1	1	2									
Итого:									Итого:						10		-		-		5		5		10	

В.Р. Союзсельхозтехника Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов 1972г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 45000 двигателей в год.	Пояснительная ЗАПИСКА	Альбом I Лист Г-6

Продолжение таблицы 10

Наименование должностей	Группа производ. процесса	Количество						Всего	Наименование	Группа производ. процесса	Количество						Всего
		ИТР	Служ.	МОП	ПСО	муж.	жен.				ИТР	Служ.	МОП	ПСО	муж.	жен.	
Бухгалтерия								Стол заказов и сбыта									
1. Гл. бухгалтер	I-а	-	1	-	-	1	-	1	Инженер по приему заказов и сдаче двигателей	I-б	1	-	-	-	1	-	1
2. Ст. бухгалтер	I-а	-	1	-	-	-	1	1	2. Техник по приемке и сдаче двигателей	I-б	1	-	-	-	1	-	1
3. Бухгалтер	I-а	-	1	-	-	-	1	1	Итого:								
4. Кассир	I-а	-	1	-	-	-	1	1	Итого:	2	-	-	-	2	-	2	
Итого:								Итого:									
Итого: - 4 - - 1 3 4								Итого: 2 - - - 2 - 2									
Пожарно-сторожевая охрана								Отдел материально-технического снабжения									
1. Начальник ПСО	I-б	-	-	-	1	1	-	1	1. Начальник отдела	I-а	1	-	-	-	1	-	1
2. Сторожа и пожарники	I-б	-	-	-	3	3	-	3	2. Старший товаровед	I-а	-	1	-	-	-	1	1
Итого:								Итого:									
Итого: - - - 4 4 - 4								Итого: 1 4 - - 1 4 5									
Энерго-механический отдел								ОТК									
1. Начальник отдела	I-а	1	-	-	-	1	-	1	1. Начальник отдела	I-а	1	-	-	-	1	-	1
2. Ст. инженер-энергетик	I-а	1	-	-	-	1	-	1	2. Ст. контрольный мастер	I-а	2	-	-	-	-	2	2
3. Ст. инженер-конструктор	I-а	1	-	-	-	1	-	1	3. Нач. лабораторий	I-а	1	-	-	-	1	-	1
4. Инженер-конструктор	I-а	2	-	-	-	1	1	2	4. Лаборанты	I-а	3	-	-	-	1	2	3
5. Техник-конструктор	I-а	1	-	-	-	-	1	1	Итого:								
6. Инженер по вентиляции и отоплению	I-а	1	-	-	-	1	-	1	Итого по заводскому управлению	37	13	2	4	27	29	56	
Итого:								Итого:									
Итого: 7 - - - 5 2 7								Итого: 37 13 2 4 27 29 56									

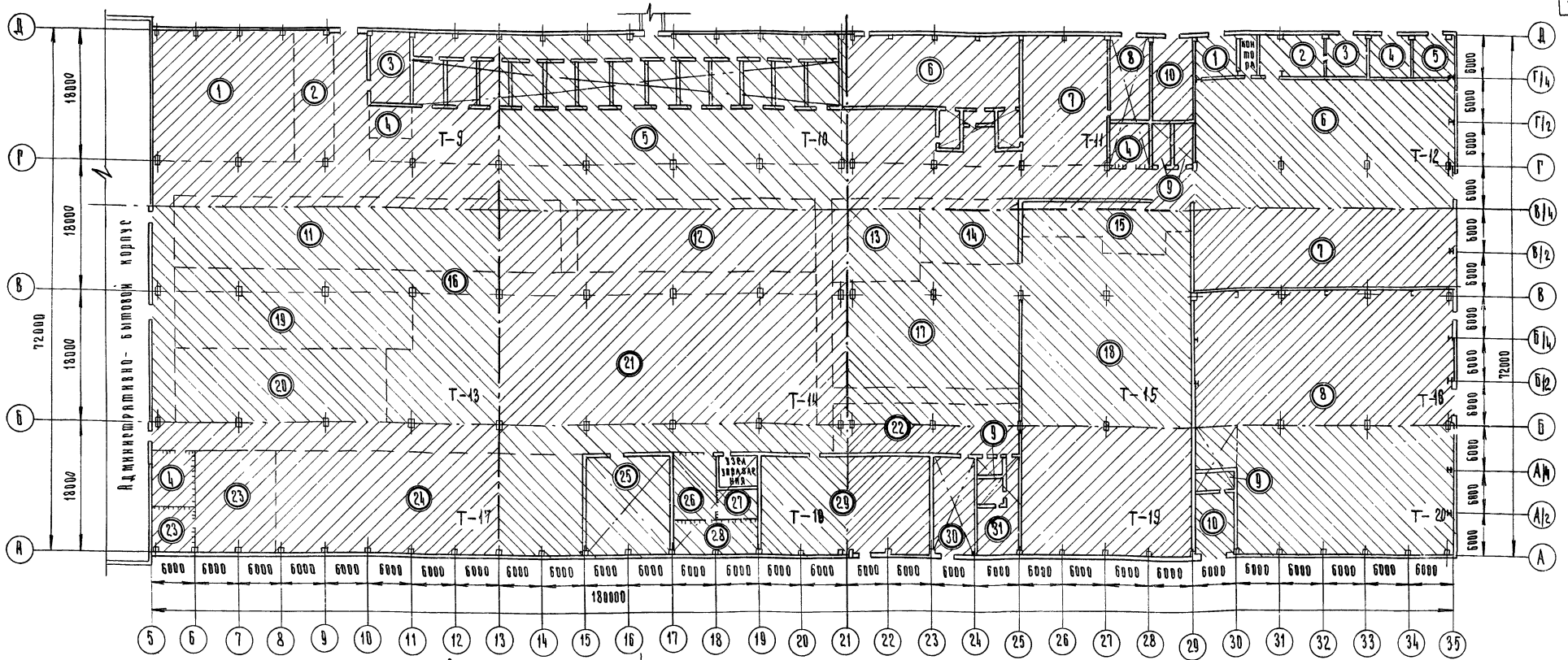
15. Потребность в материалах и грузооборот.

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	5. Горюче-смазочные материалы	"	577,8
3. Основные и вспомогательные материалы	"	507,4			

№1. Отдел Л. И. И. И. ЗАРАТОВСКАЯ ОБОЦКАЯ КОПИРОВАЛА ПАРОКОННАЯ

В/О - Союзсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Шифровой проект 816-142
	Мотороремонтный завод на 15 000 двигателей в год	Пояснительная записка



Производственные помещения

1. Участок главного механика.
2. Заготовительный участок.
3. Участок испытания пусковых двигателей.
4. Трансформаторная подстанция.
5. Испытательная станция и участок контрольного демонтажа 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.

Экспланкация помещений

14. Участок входного контроля запусов.
15. Участок расконсервации запусов.
16. Комплектный участок СМД-14, Д-50, АМ-41.
17. Участок дефектовки.
18. Разборочно-монтажный участок.
19. Участок грунтовки базовых деталей.
20. Участок ремонта и сборки пусковых двигателей.
21. Участок ремонта базовых деталей.
22. ДОР и предварительная обработка деталей.
23. Инструментальный участок.
24. Слесарно-механический участок.
25. Гальванический участок.
26. НРК.
27. Участок испытания абразивных кругов.

28. Замочный участок.
29. Тепловой участок.
30. Участок приготовления охлаждающей и мощной жидкостей.
31. Участок приготовления эпоксидной мастики.

Складские помещения

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

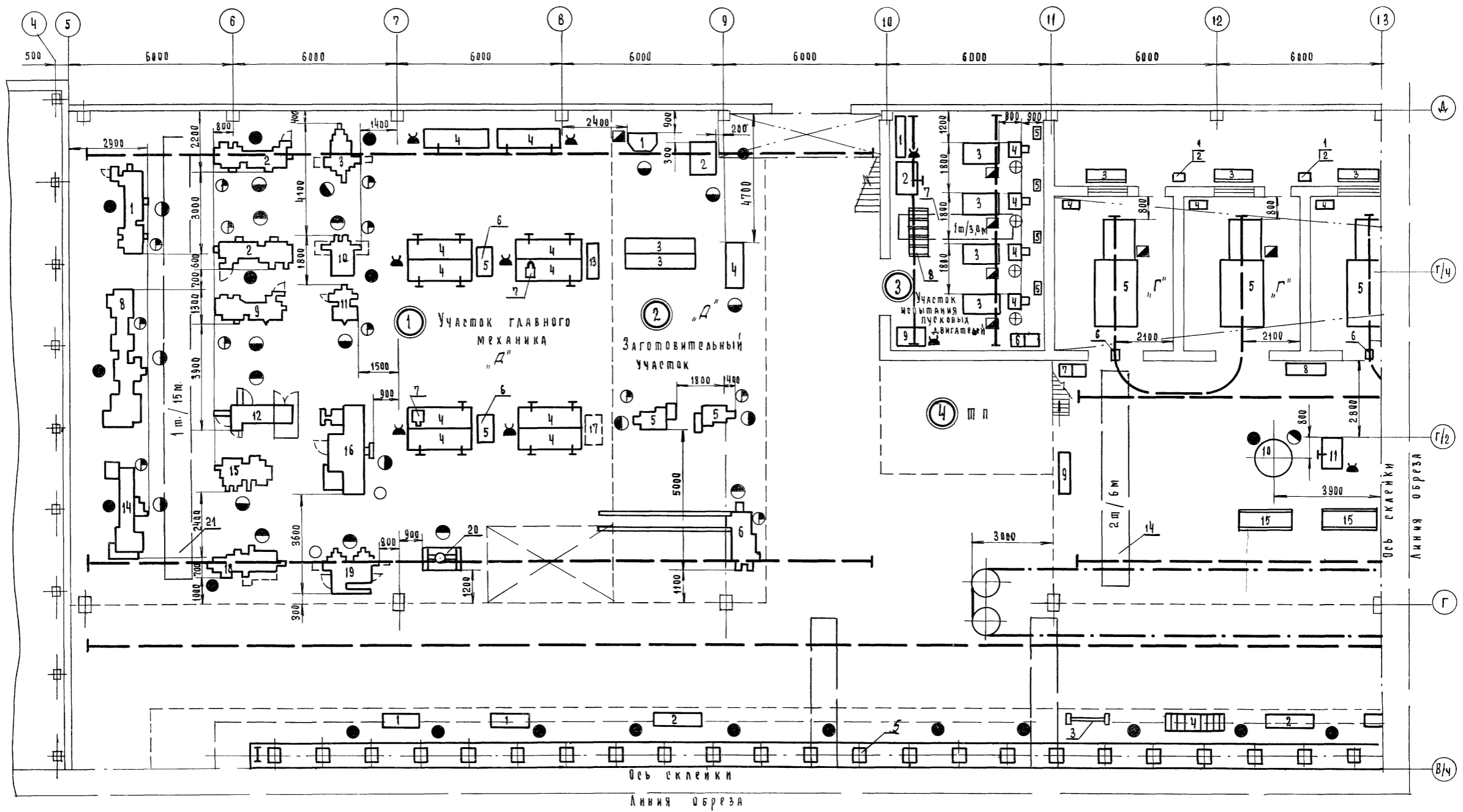
Числовые обозначения

- Перегородка ерчатая
- Перегородка из еткнблоков
- Перекрытие под вентиляционное оборудование
- Граница участка
- Номер участка

T-9 ÷ T-20 Марки листов расположения технологического оборудования

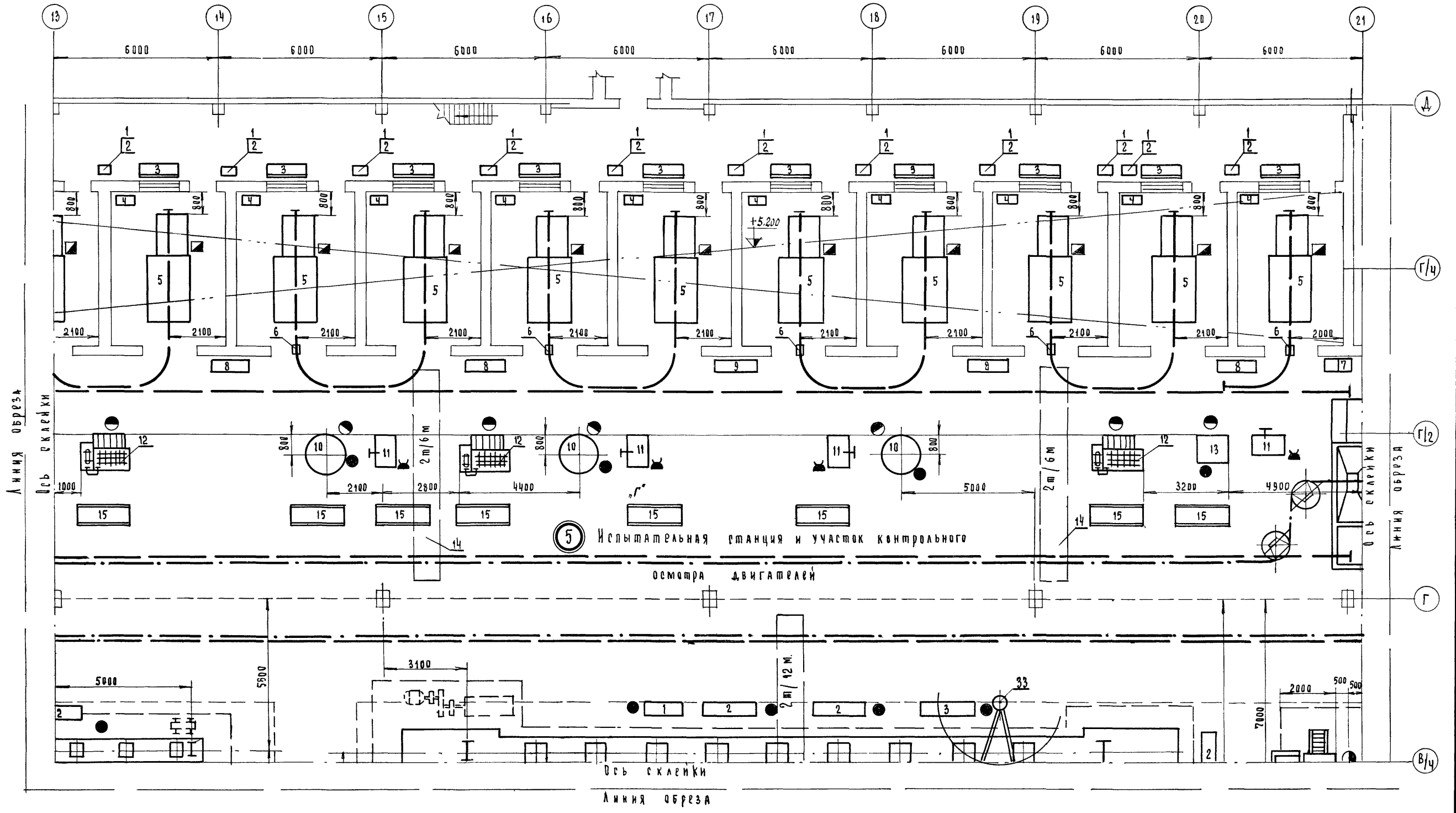
ИЗДАНИЕ 1972 г. ЛИНЕЙКА ИЗОБРАЖЕНИЯ 1:200

<p>ОГП «Совхозтехника» Совхоз «Ильинское» 1972 г. ГИПРОМСЕЛЕСТРОИ г. Саратов</p>	Производственный корпус	Шифр проекта 816-142
	Комплексовочный план	Альбом листов Т-8



МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА
МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА
МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА
МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА
МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА	МАКАРОВА КУЖАНА КОЖАНА

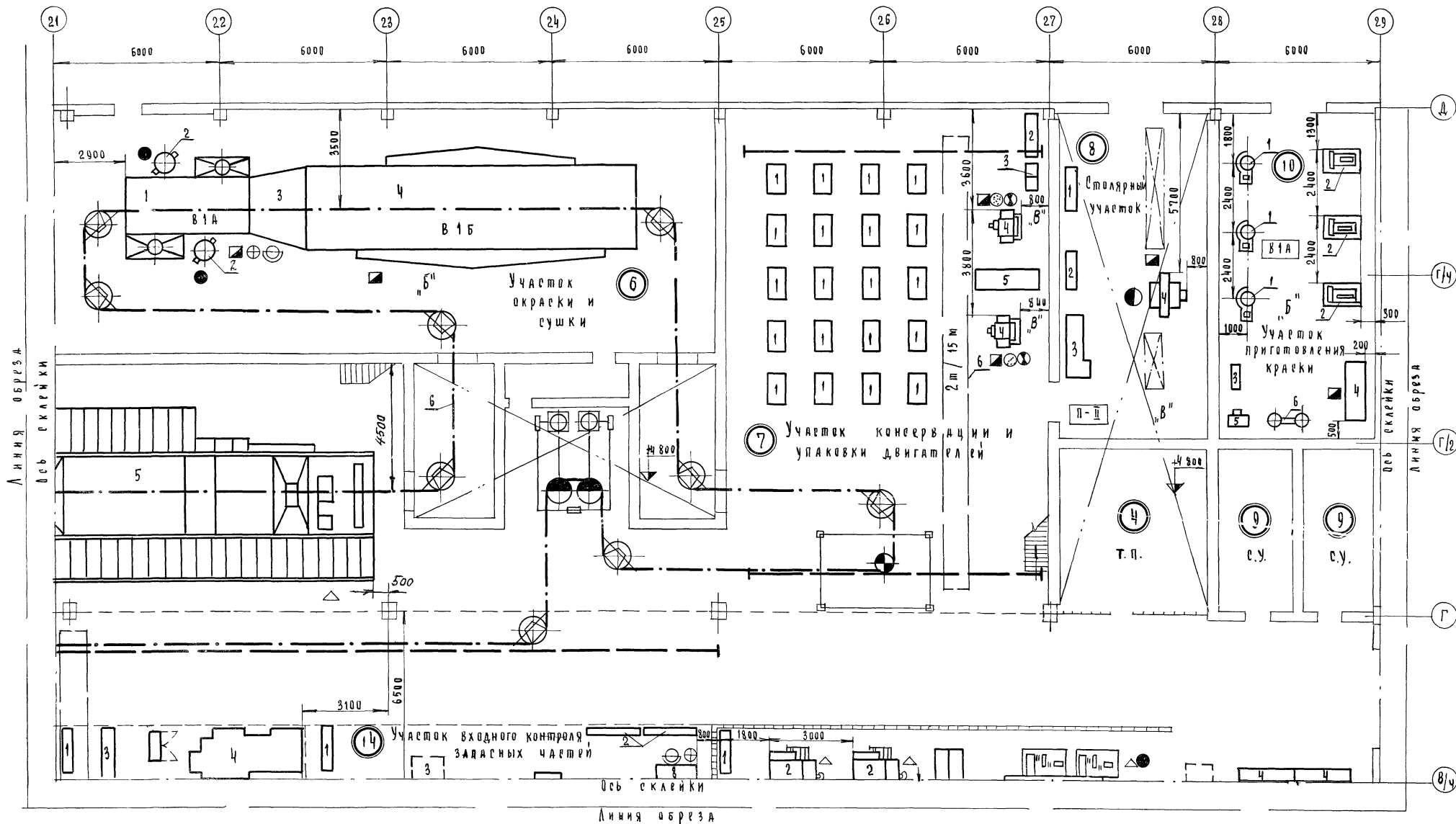
в.о. «Связьэлектротехника» Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСТРОЙ г. Саратов 1972г. Методический завод на 15 000 в.к.т.м. в год.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	План расположения технологического оборудования	Альбом I Лист Т-9



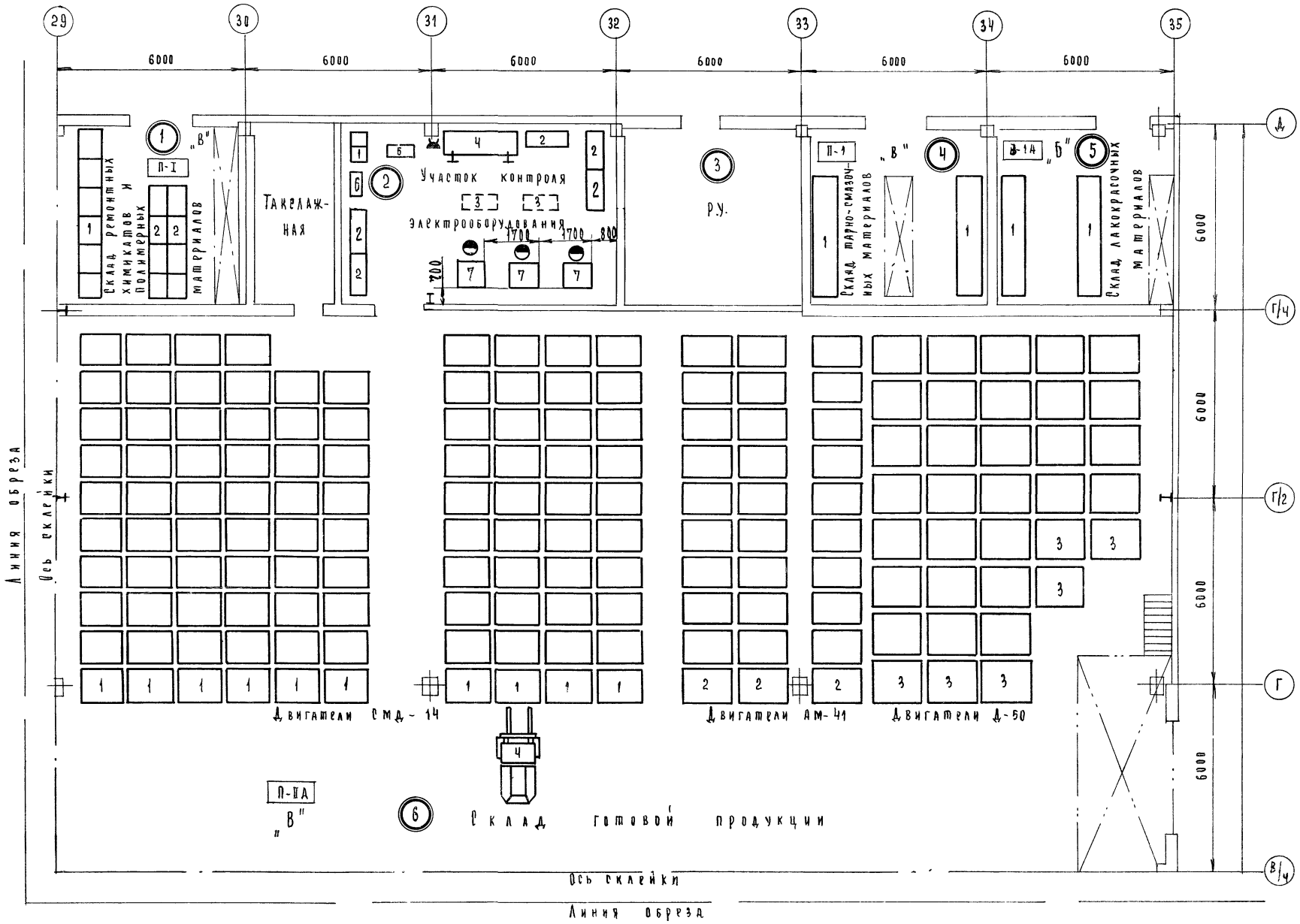
ЛУ СХИМЫ И Ч. ДИТА
 ИМ. ЛАЗОВИТА С. ОМОН
 КУКОВА

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

П. П. ПА	П. П. П. П.	ХИМИКУ	НАЧ. Ц. П.	ШАХМАТОВА
АН. ШАХМАТОВА	И. И. И. И.	МАШИНИСТ	ДОЛГОВА	МОРОЖАННИН
С. С. С. С.	А. А. А. А.	УСТРОЙСТВО	МАКАРОВА	ПЕКАРЕВ
Л. Л. Л. Л.	З. З. З. З.	ИНЖЕНЕР	ТУМАНИАН	МАМАДУЛОВ
П. П. П. П.	Т. Т. Т. Т.	ИНЖЕНЕР		
И. И. И. И.	С. С. С. С.	ИНЖЕНЕР		
В. В. В. В.	К. К. К. К.	ИНЖЕНЕР		

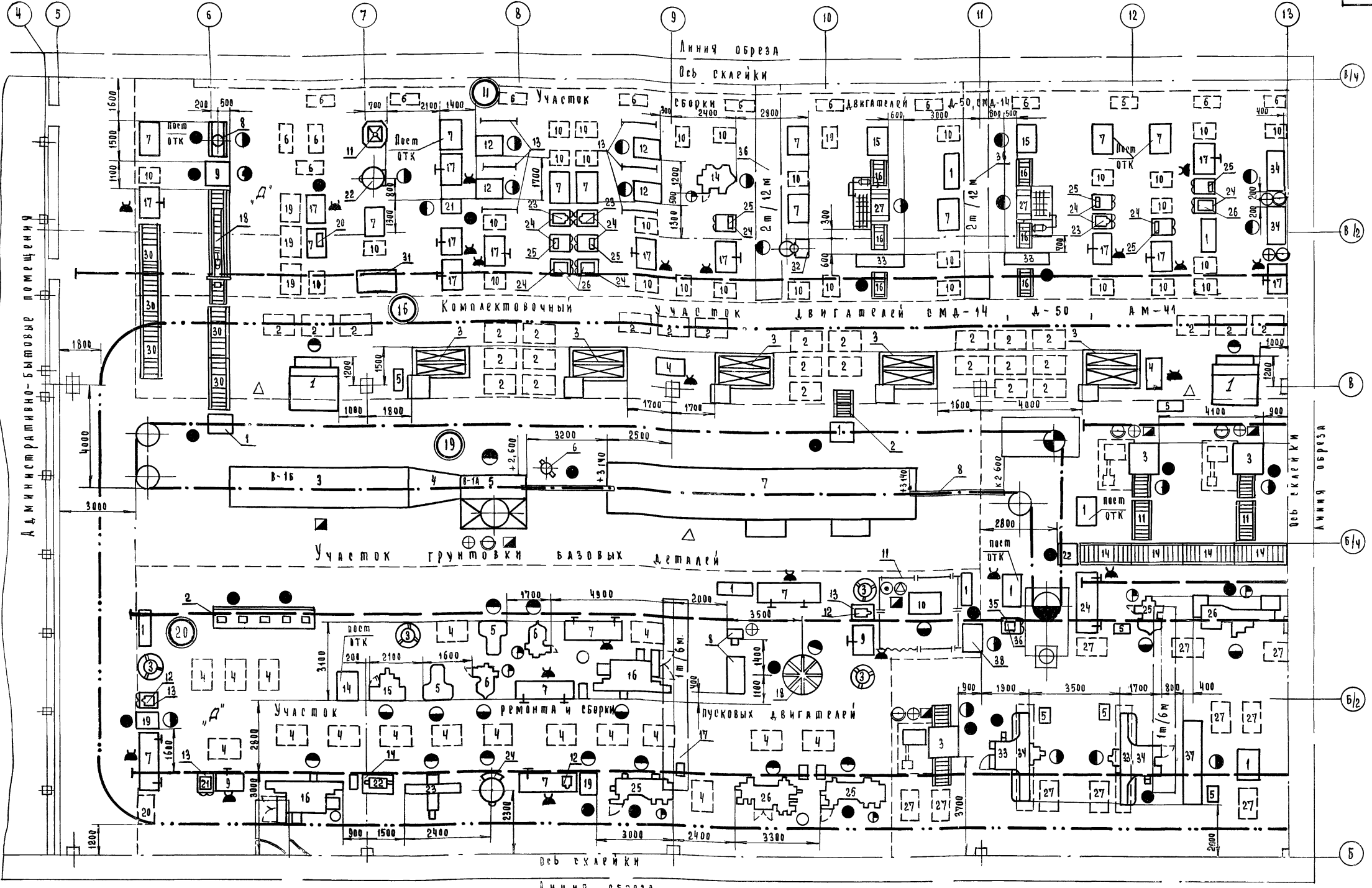


Вс. Союзсельхозтехника Совети Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саранов 1972г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год.	План расположения технологического оборудования	Альбом I Лист Т-41



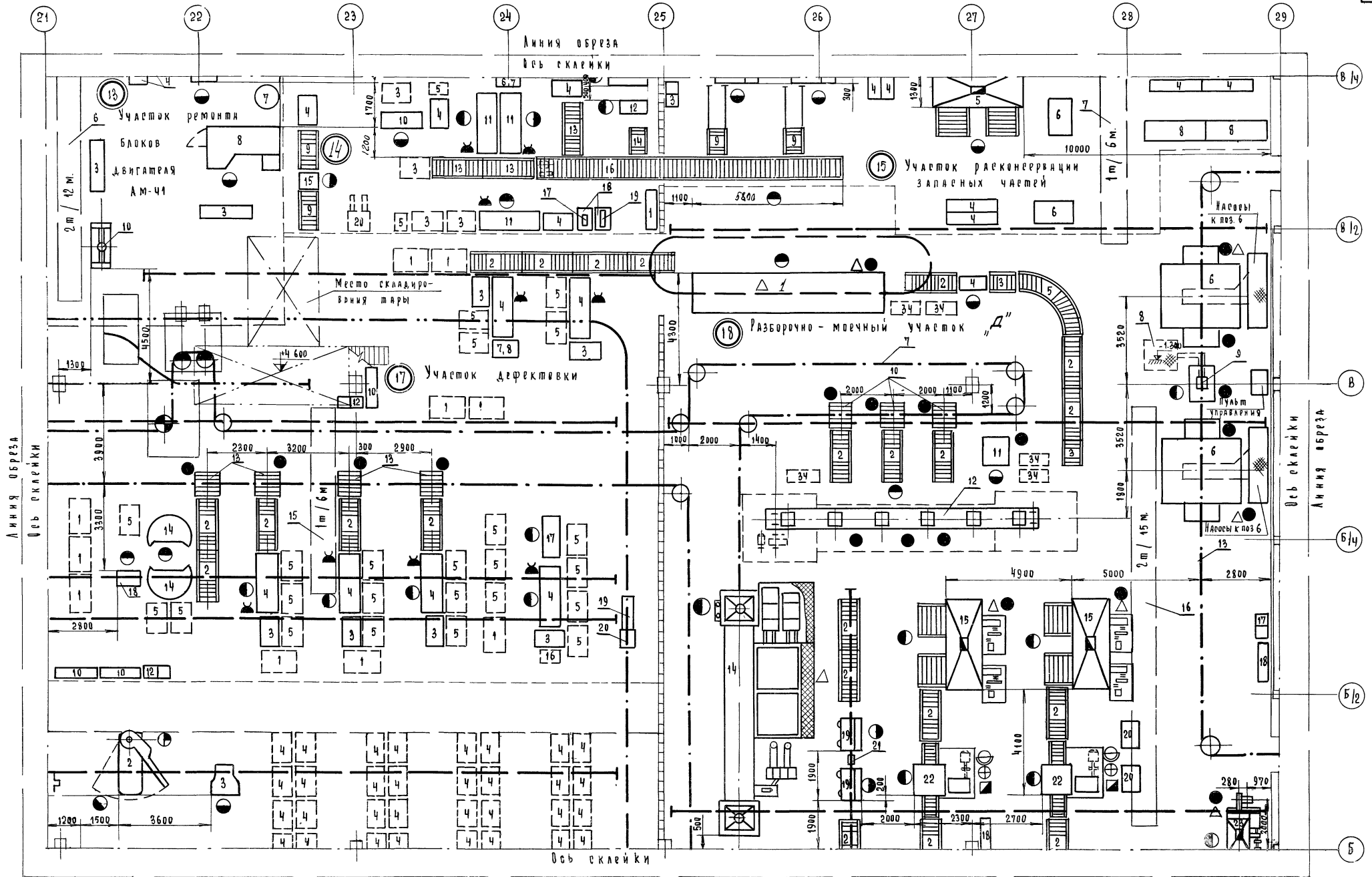
ЗАРЯДОВАЯ КОМАНДА
 КУЛЕР
 ЗАРЯДОВАЯ КОМАНДА
 КУЛЕР

Вс. Союзсельхозтехника Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОЙ г. Арапов 1972г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод, на 15000 двигателей в год.	План расположения технологического оборудования	Альбом I Лист Т-12



ГЛАВ. ИНЖ. <i>А. С. Сидоров</i>	УК. БРИГАД <i>А. С. Сидоров</i>	КРАСКИ <i>С. В. Иванов</i>
ГЛАВ. ПО-ОП. <i>В. П. Петров</i>	УК. БРИГАД <i>В. П. Петров</i>	КАШАНИКОВ <i>А. А. Овчаров</i>
НАЧ. ОБЩА. <i>С. М. Николаев</i>	УК. ИНЖЕНЕР <i>С. М. Николаев</i>	ХИМИКУС <i>А. А. Овчаров</i>
ГЛАВ. ИНЖ. <i>В. П. Петров</i>	ЗАВОДСКАЯ ИНЖЕНЕР <i>В. П. Петров</i>	ТУМАНСКАЯ <i>А. А. Овчаров</i>
ГЛАВ. ИНЖ. <i>В. П. Петров</i>	УХОДИТЕЛЬ ТЕХНИК <i>В. П. Петров</i>	ЗАРУБИН <i>А. А. Овчаров</i>
		КОПРОВА <i>А. А. Овчаров</i>
		КУКОВА <i>А. А. Овчаров</i>

Вс. Союзсельхозтехники Система Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОЙ г. Саратов 1972 г. Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Производственный корпус План размещения технологического оборудования	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист Т-13
---	--	--

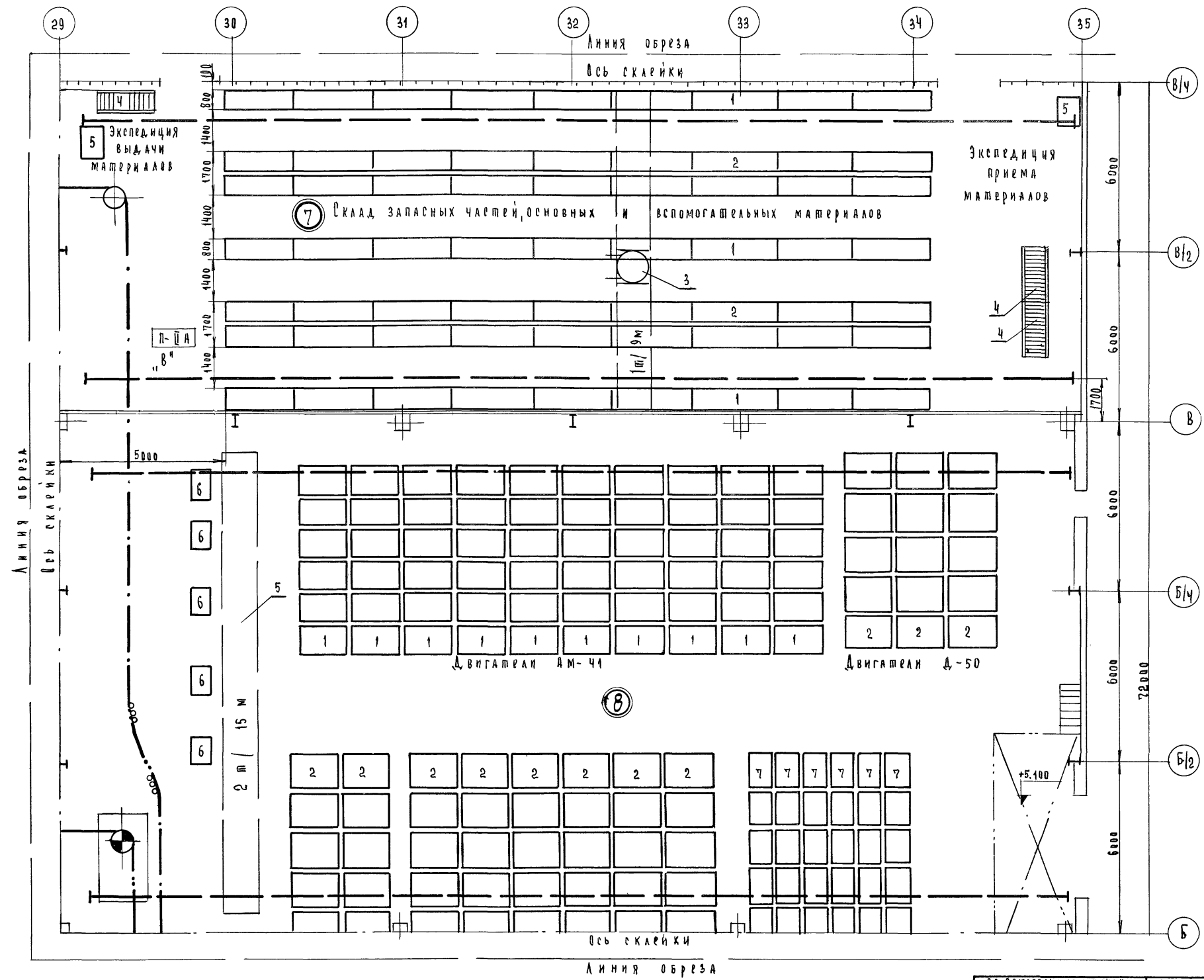


Исполнитель: **МАЧ.САВЛА. В.САМ. КУРАЖИНИ**
 Проверил: **КОПРИВАЯ Ю.М.**
 Утвердил: **САВЛА. В.САМ.**
 Проект: **САВЛА. В.САМ.**
 Конструктор: **САВЛА. В.САМ.**
 Инженер: **САВЛА. В.САМ.**
 Старший инженер: **САВЛА. В.САМ.**
 Главный инженер: **САВЛА. В.САМ.**

В.И.СОЮЗГЕЛХОЗТЕХНИКА
 Совет Министров СССР
ГИПРОПРОМСТРОЙ
 г.Саратов
 1972 г.
 Мотороремонтный завод
 на 15000 двигателей
 в год.

Производственный корпус
 План расположения
 технологического
 оборудования

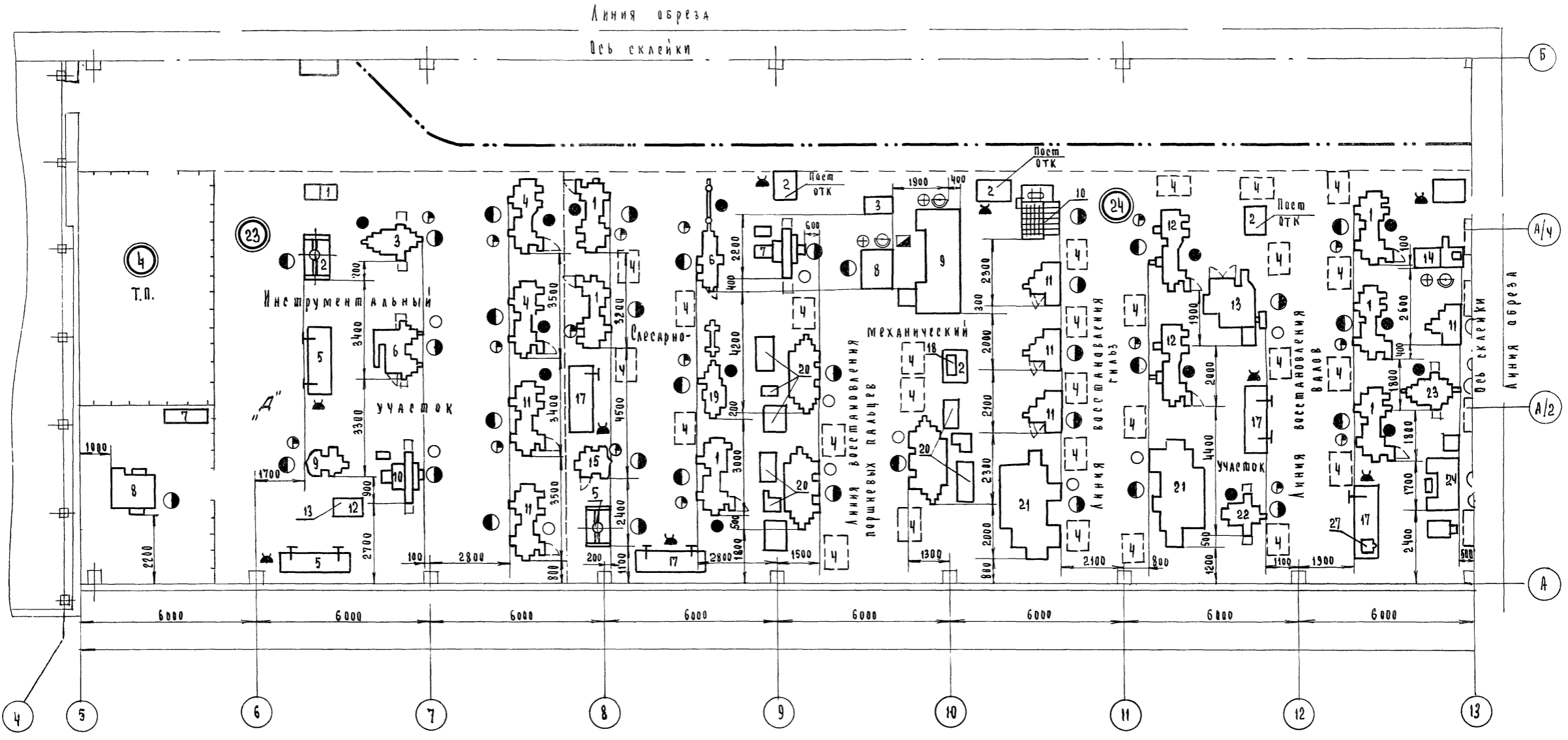
Числовой проект
 816-142
 Альбом
 I
 Лист
 Т-15



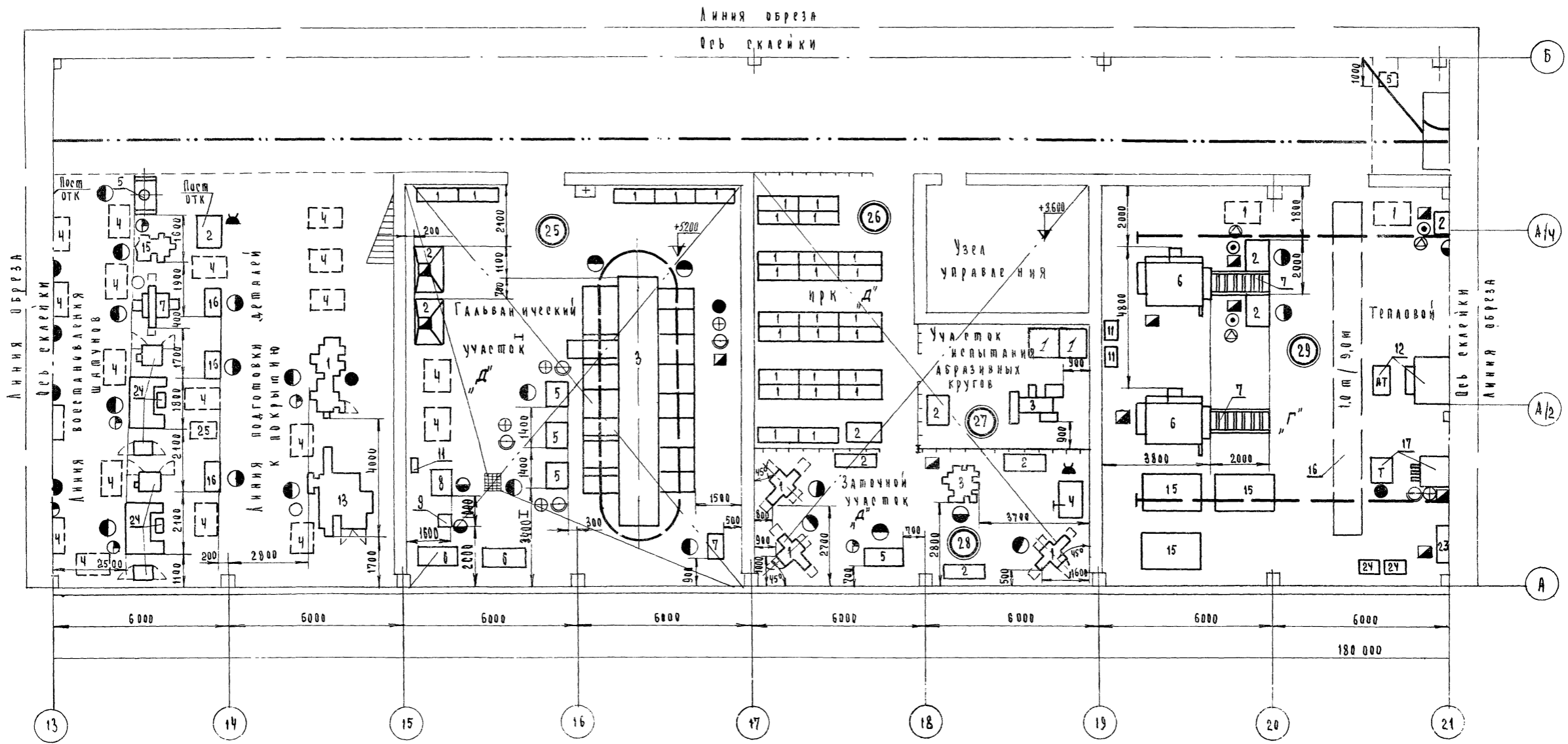
НАЧ. ЦЕР. МАКАКОВА
 НАЧ. ГАЗОВОЙ ОЛ. О. О. О.
 КУКЛЕВА
 АРНИИ
 ЗАРАКОВСКОЕ
 КОВАЛЬСКИЙ КОЛТУВ
 МАШ

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

И.О. МАКАКОВА	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
А.И. ТОРОЖАНИН	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
В.И. ПЕТРОВ	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
И.И. СМОЛДИН	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
В.А. КОЗЛОВ	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
М.А. ВОЛКОВ	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
И.И. КУЗНЕЦОВ	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
А.А. СЕРГЕЕВ	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
С.С. КОЛОДЯКОВ	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
Ю.А. КУЗНЕЦОВ	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
М.А. СЕРГЕЕВ	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
В.А. КОЛОДЯКОВ	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.
Ю.А. КУЗНЕЦОВ	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.	МАШ. ДИСТ.

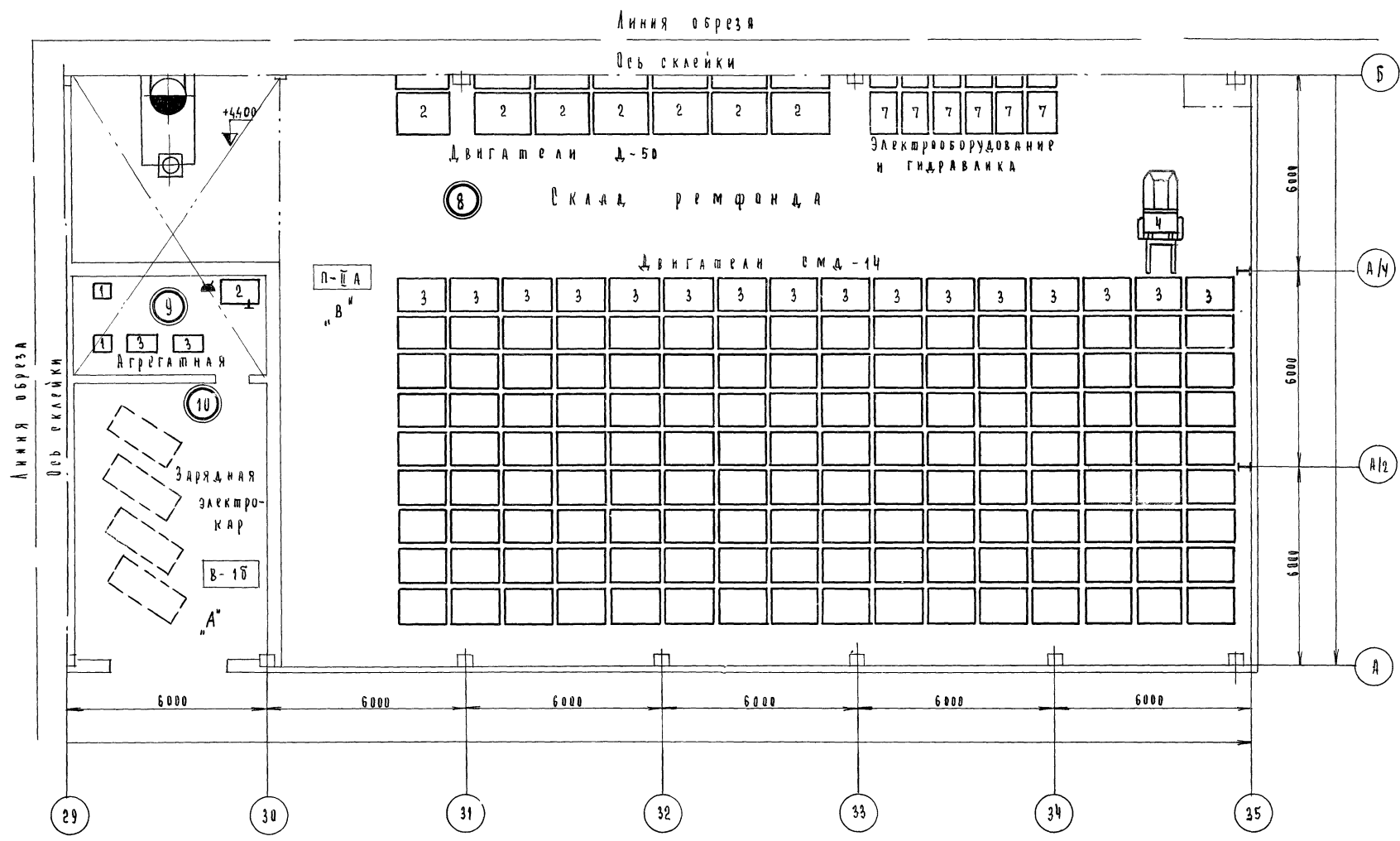


Вс. союзгослизтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Технический проект 816-142
	Моторостроительный завод, на 15000 двигателей в год.	План расположения технологического оборудования



Х. И. И.
 Шварц
 Брылева
 Сидорова
 Островская
 Бочанская
 Ивашкин
 Л. С. И.
 С. И.
 П. И.
 А. С. И.

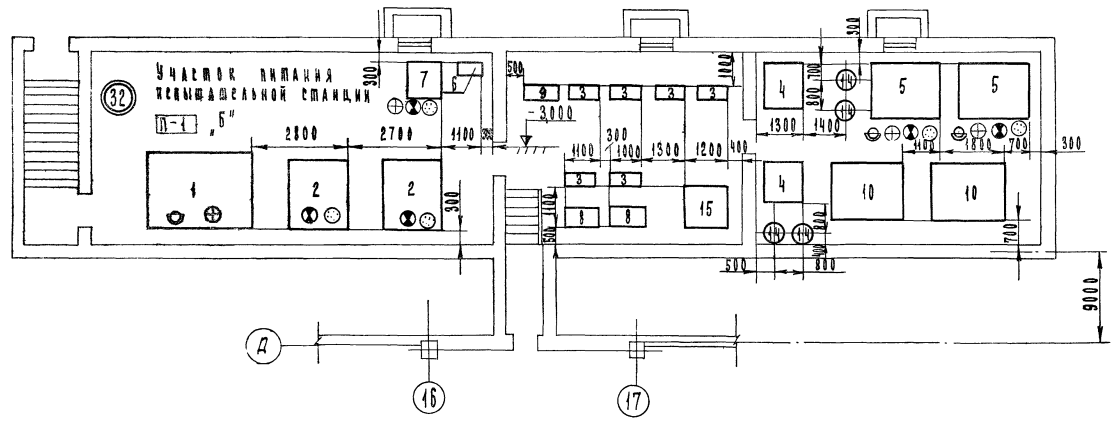
Вс. союзгражданская Советом Министров РСФСР ГИПРОПРОМСТАРОЙ г. Саратов 1972 г.	Производственный корпус	Главный проект 816-142
Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год	План расстановки технологического оборудования	Альбом I Лист Т-18



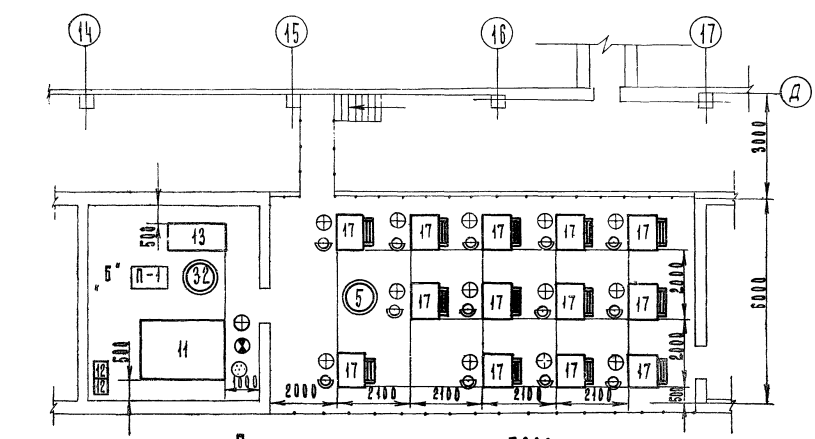
Г. ИЖ. ИНОП.	Л. А. А. А. А. А. А.	К. А. З. К. О. В.	М. А. Ч. Ц. С. П.	М. А. К. А. Р. О. В.
Г. ИЖ. О. Р. Т. А.	Г. Р. О. В. И. Ч.	Л. И. М. К. У. Р.	Л. И. М. К. У. Р.	Л. И. М. К. У. Р.
Г. ИЖ. П. О. Д. Е. А.	А. К. У. Т. И. Н.	З. А. Р. К. О. В. С. К. Я.	З. А. Р. К. О. В. С. К. Я.	З. А. Р. К. О. В. С. К. Я.
Г. ИЖ. О. В. Е.	К. О. В. А. Л. Ъ. Р. И. И.	К. О. В. А. Л. Ъ. Р. И. И.	К. О. В. А. Л. Ъ. Р. И. И.	К. О. В. А. Л. Ъ. Р. И. И.
Г. ИЖ. С. П. А. Л.	К. О. В. А. Л. Ъ. Р. И. И.	К. О. В. А. Л. Ъ. Р. И. И.	К. О. В. А. Л. Ъ. Р. И. И.	К. О. В. А. Л. Ъ. Р. И. И.

в.о. Союзсельхозтехника Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 4372 г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторремонтный завод, на 15000 двигателей в год.	План расположения технологического оборудования	Альбом I Лист Т-20

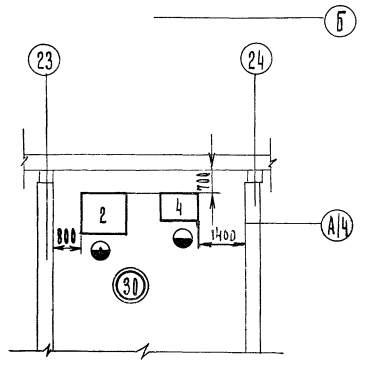
Условные обозначения



План на отметке -3,0 м



План на отметке +5,200 м



План на отметке +4,800 м

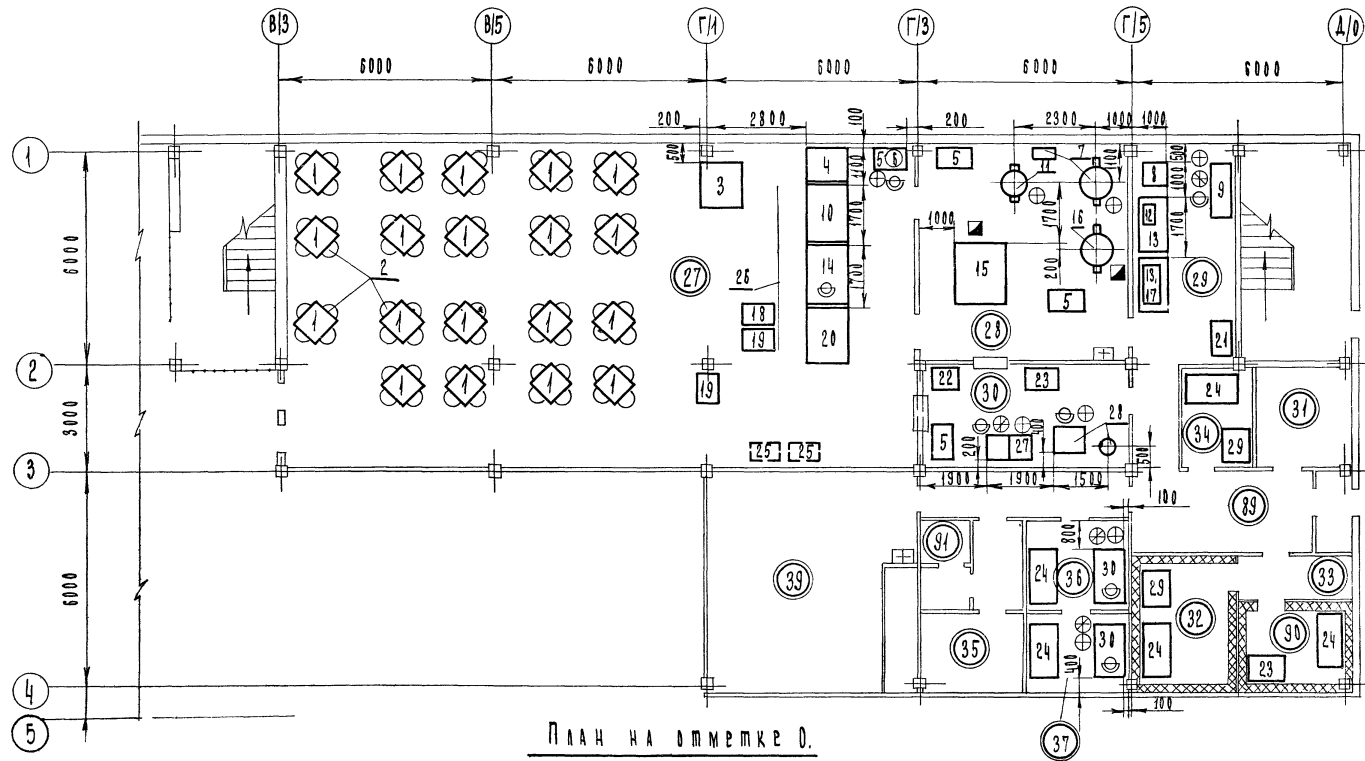
- ✱ Местное освещение.
- Потребитель содового раствора.
- Потребитель сжатого воздуха.
- ⊕ Потребитель холодной воды.
- ⊕⊕ Потребитель горячей воды.
- ⊗ Потребитель эмальени.
- ⊙ Потребитель ацетиарна.
- ⊕⊙ Потребитель кислорода.
- ⊙⊙ Потребитель пара.
- ⊕⊙⊙ Отвод конденсата.
- Рабочее место.
- △ Потребитель 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 подвешенная дорога с автоматическим управлением.
- ▬ Класс взрывоопасности и пожароопасности участков.
- Участки не имеющие обозначений не взрывоопасны и не пожароопасны.
- т.п. Трансформаторная подстанция.
- и.р.к. Инструментально-раздаточная кладовая.
- дор. Склад деталей ожидающих ремонта.

Исполнитель: С.И. ВОСКРЕСЕНСКИЙ
 Проверил: А.В. КОЗЛОВ
 Проект: В.В. КОЗЛОВ
 Конструктор: С.И. ВОСКРЕСЕНСКИЙ
 Электросхемщик: А.В. КОЗЛОВ
 Машинист: В.В. КОЗЛОВ

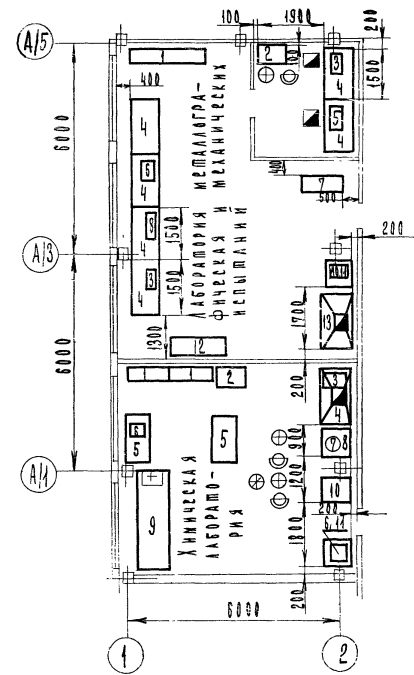
Примечание

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

Проектная организация "СИБИРСКО-УРАЛЬСКИЙ ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС" 630015, Новосибирск Новосибирский завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус Типовой проект 816 - 142 План расположения технологического оборудования
---	---

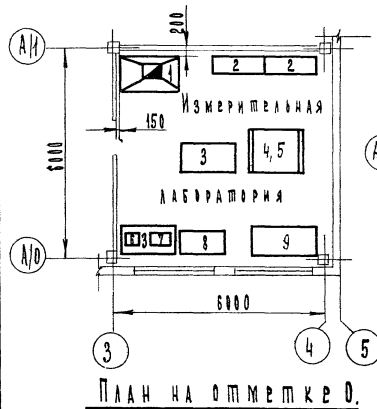


План на отметке 0.

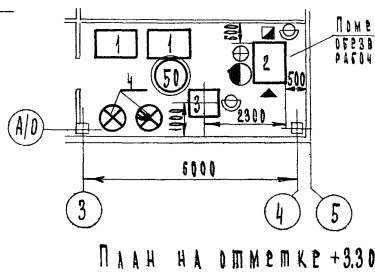


План на отметке +5.60

№ п.п.	Экспликация помещений
27	Зал с раздаточной
28	Горячий цех
29	Холодный цех, деготовочный цех с помещением для резки угля
30	Мерная сталовой посуды
34	Кухня
32	Охлаждаемая камера мясных и рыбных продуктов
33	Место установки холодильного агрегата
34	Кладовая сухих продуктов
35	Кладовая инвентаря
36	Мерная и кладовая жары для полуфабрикатов
37	Кладовая и мерная жары
39	Гардероб для персонала
39	Загрузочная
30	Охлаждаемая камера молочных продуктов
34	Уборная



План на отметке 0.



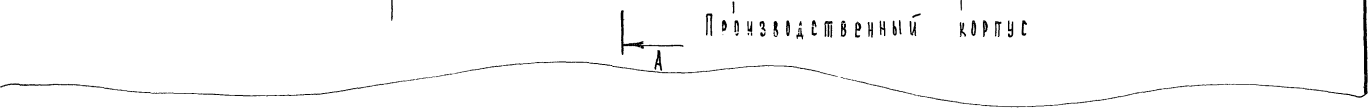
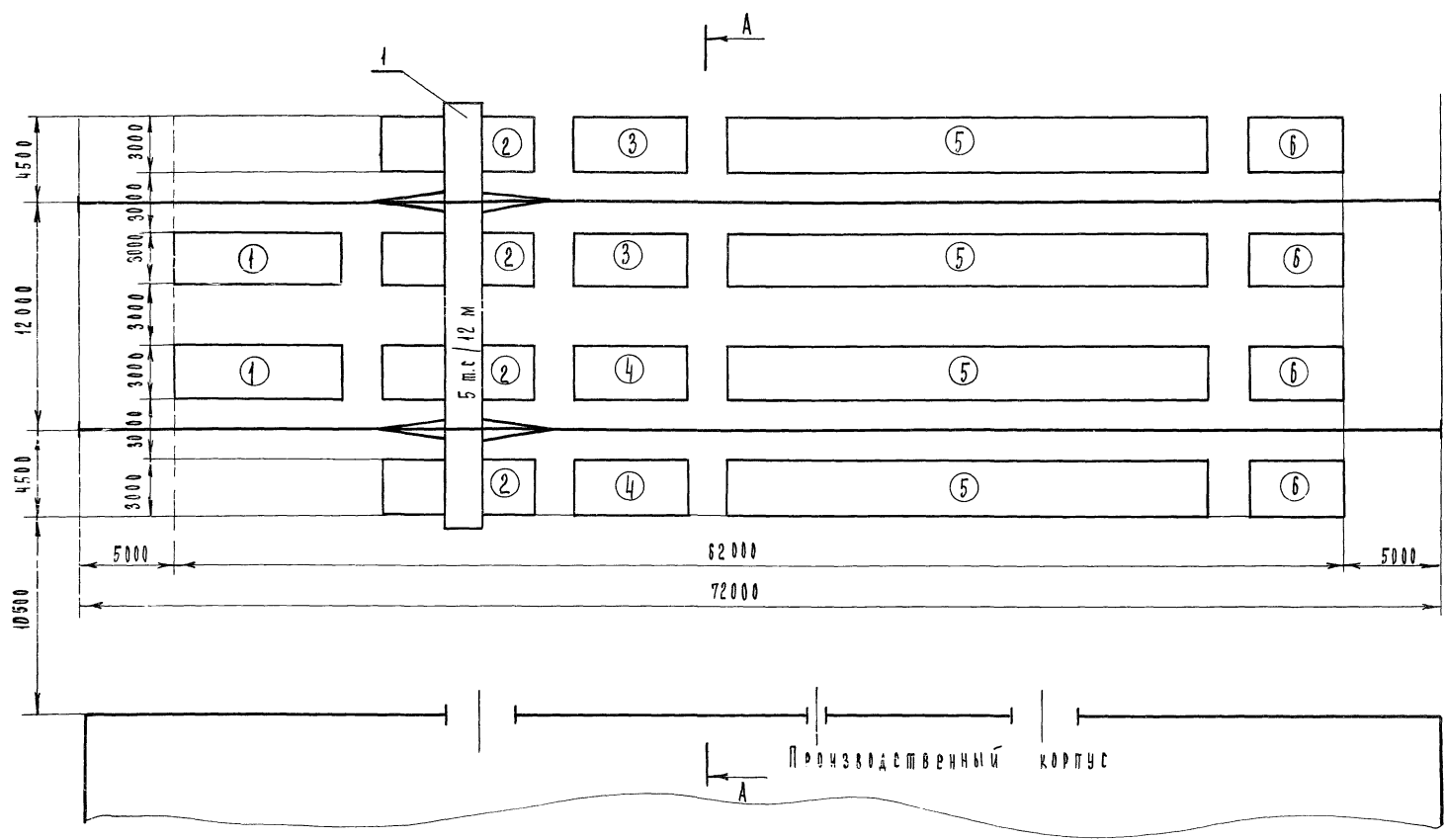
План на отметке +3.30

Условные обозначения

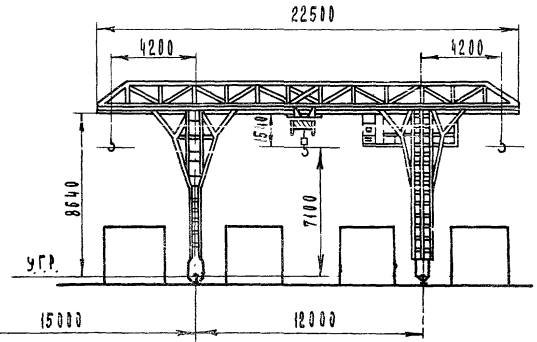
- Номер участка.
- ⊕ Потребитель холодной воды.
- ⊗ Потребитель горячей воды.
- ⊠ Вентиляционный отсос.
- ⊙ Сброс в канализацию.
- ▲ Потребитель пара.

ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 ПРОМЫШЛЕННЫЕ СТРОИТЕЛЬСТВА
 ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 ПРОМЫШЛЕННЫЕ СТРОИТЕЛЬСТВА
 ЗАДАНИЕ НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 ПРОМЫШЛЕННЫЕ СТРОИТЕЛЬСТВА

АДМИНИСТРАЦИЯ ГОССТРОЙКОМ ПРОМСТРОЙ 1972 ГОД	АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВЫЕ ПОМЕЩЕНИЯ	ИНЖЕНЕРНЫЙ ПРОЕКТ 816-142
ПРОЕКТ 15000 ДВИГАТЕЛЕЙ В ГОД	СТРОИТЕЛЬСТВО НА 75 ПОС. МЕСТ, РАСПОЛАГАЮЩАЯ НА ПОЛУФАБРИКА- ТНОЙ ЛАБОРАТОРИИ. ПЛАН РАСПОЛОЖЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ	АЛЬБОМ I ЛИСТ Т-22



Разрез А-А



Экспликация участков		
№ п/п	Наименование	Площадь, м ²
1	Площадка хранения пиломатериалов	54
2	Площадка хранения металло-отходов и утиля	96
3	Площадка приема-ремонта двигателей	36
4	Площадка хранения оборотной тары	36
5	Площадка сезонного хранения ремфонта двигателей	300
6	Площадка хранения металла	60

В.О. СОЮЗРЕСТАВКОМПЛЕКТНИКА МОСКВА ГИПРОСРЕДСТРОИТЕЛЬНИИ С. САРГАНОВ 1972 год № 15000 ДВИГАТЕЛЕИ В ГОД	ОЖИДАННЫЙ МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ СКАД	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 816-142
	План и разрез	АЛЬБОМ I Лист Т-23

Исполнитель: МАНУЭЛЬ
 Проверенный: МАНУЭЛЬ
 Утвержденный: МАНУЭЛЬ
 Проект: МАНУЭЛЬ
 Конструктор: МАНУЭЛЬ
 МАНУЭЛЬ

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол-во шт	Вес кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-калькулятор	Примечание
						Един.	Общ.		
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 2012 x 1166 x 1324	1	2222	10.0	11.75	Московский станкозавод "Лясный" Пролетарий	
2.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ - 200 мм РМЦ - 1000 мм 2012 x 1166 x 1324	2	2140	10.0	11.75	Московский станкозавод "Лясный" Пролетарий	
3.	Горизонтально-фрезерный станок	6Н81	Раб. пов. стола 250 x 1000 2080 x 1940 x 1600	1	2100	4.0	5.825	Дмитровский завод фрезерных станков	
4.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОРГ-1468 01-070	2400 x 800 x 1012	10	276	-	-	Госнпм	
5.	Плита поверочная (шка точности, шлифованная поверхность)	ГОСТ	1000 x 600	2	120	-	-	Ставропольский инструментальный завод	
6.	Подставка под плиту	НО-149	1000 x 600 x 700	2	38	дерево	-	Гипропромсельстрой	
7.	Настольно-сверлильный станок	2М112	Наиб. диам. сверл. 12 мм 780 x 335 x 920	2	120	0.6	1.2	Вильнюсский станкозавод "Коммунар"	
8.	Токарно-винторезный станок	1М63	ВЦ - 315 мм РМЦ - 2800 мм 4450 x 1690 x 1420	1	5000	13.0	14.225	Рязанский станкозавод	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ - 200 мм РМЦ - 710 мм 2522 x 1166 x 1324	1	2000	10.0	11.25	Московский станкозавод "Лясный" Пролетарий	
10.	Вертикально-фрезерный станок	6Н110	Раб. пов. стола 200 x 800 2060 x 1940 x 1600	1	1160	3.0	3.725	Вильнюсский станкозавод "Коммунар"	
11.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2М125	Наиб. диам. сверл. 35 мм 1245 x 615 x 2650	1	1350	4.0	4.125	Свердловский станкозавод им. Ленина	
12.	Зубофрезерный станок	5К32	Наиб. диам. нарез. колес 800 мм 2850 x 1810 x 2000	1	1200	11.75	11.75	Егорьевский станкозавод "Ломоносов"	
13.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468 05-230	1400 x 500 x 2365	1	230	-	-	Липовицкий дем. завод	
14.	Токарно-винторезный станок	163	ВЦ - 315 мм РМЦ - 1400 мм 3530 x 1337 x 1290	1	4080	13.0	14.225	Вильнюсский станкозавод им. Кирова	
15.	Долбежный станок	ТМ-480	Ход долбежки - 200 мм 2300 x 1270 x 2175	1	2000	1.0	1.0	Свердловский станкозавод "Коммунар"	
16.	Плоскошлифовальный станок	3Б792	Раб. пов. стола 320 x 1000 3410 x 2020 x 2200	1	7100	18.0	16.99	Липецкий станкозавод	
17.	Ванна моечная передвижная	ОМ-1310	Емк. 150 л мощ. насоса двигатель 1142 x 620 x 920	1	50	-	-	Уч.-Технический ремонтно-механический завод	

17. Страница 14-145
 144. Выход 10.01.66
 172. 2.02.66

И.О. ПОДСЕКАХОВ Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ - Саратов - 1972 г. Мотородемонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I Лист Т-24

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол-во шт	Вес кг	Мощность кВт		Вид топлива или источник энергии	Примечание
						Едн. Изм.	Показ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
18.	Поперечно-строгольный станок	7836	Ход ползуна 30-700 мм 2950x1430x1650	1	2300	5.5	5.5	Дрезинбургский станкозавод	
19.	Круглошлифовальный станок	3512	Диам. обр. нзд. 200 мм 2650x1755x1750	1	3000	3.0+1.1	5.63	Ленинградский завод шлифовальных станков	
20.	Пресс гидравлический	2035-1М	Усилие 40 т. 1500 x 530 x 2090	1	530	1.7	1.7	Грозненский завод. Авто-специализация	
21.	Кран подвесной электрический одноярусный общего назначения	ГОСТ 7890-67	181-16.2-15-6-220/300	1	1715	1.7	2.24	Завод Кальский завод ПТО Читинской обл.	
22.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468 -07-030	600x402x1000	13	63	-	-	Госнити	на черт. не показ.
2. Заготовительный участок									
1.	Обдирочно-шлифовальный станок	35634	Диам. шлф. круга 400 мм 1000x665 x 1200	1	400	3.0	3.0	Мухомовский станкозавод им. Кирова	
2.	Пресс вынокривошлипный простого действия	К 2124	Усилие 25 т. 1090 x 1200 x 2040	1	1070	2.0	2.0	Стрыйский завод ПТО им. Кирова	
3.	Стеллаж двухсторонний для укладки	К 7673-7	2950x1200x2055	1	900	-	-	Госнити	
4.	Пресс-ножицы комбинированные	Н 3220	Толщ. разд. листа 10 мм 1700x630 x 1270	1	1230	2.2	2.2	Орский завод им. ХИ Порт. свезда	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5.	Отрезной ножовочный станок	872М	Диам. разрез. материала - 250 мм 1470 x 800 x 895	2	600	1.5	3.25	Красноярск. им. Калашни	
6.	Фрезерно-отрезной станок	8В65	Диам. разрез. материала - 240 мм 2330 x 1800 x 1175	1	3650	7.5+1.7	9.725	Минский станкозавод им. Кирова	
7.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468 -07-030	600x402x1000	3	63	-	-	Госнити	на черт. не показ.
3. Участок испытания пусковых двигателей									
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1503	1500x360x1900	1	159	-	-	Госнити	
2.	Верстак слесарский на одно рабочее место	ОРГ-1468 01-060	1200x809x1012	1	196	-	-	Госнити	
3.	Стена-обкаточно-тормозной	КН-2643А	Тормозн. мощн. стеная 10 л.с. при 1800 ÷ 2100 об/мин 1330 x 800 x 910	4	510	4.5	10.0	Каманьский завод "Уральский техника"	
4.	Водяной реостат к стене	-	Емк. бакя 75 л 700 x 630 x 604	4	56	0.125	0.5		Входит в комплект поз. 3
5.	Приспособление для замера расхода топлива	-	-	4	-	-	-		Входит в комплект поз. 3
6.	Лярь для обтирочных материалов	ОРГ-1468 -07-090	1000 x 500 x 572	1	44	-	-	Госнити	
7.	Кран подвесной электрический одноярусный общего назначения	ГОСТ 7890-67	181-5.1-4.5-6-220/300	1	605	1.7	2.24	Завод Кальский завод ПТО Читинской обл.	
8.	Стеллаж для хранения двигателей ПД-10	ОРГ-1468 05-080	1800 x 700 x 600	1	62	-	-	Госнити	

Исполн. В.А. Сидоров
 Проверил. В.А. Сидоров
 Утвердил. В.А. Сидоров
 Инженер

Вс. союзная организация «Гипропромсельстрой» г. Саратов 1976 год Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус. Спецификация технологического оборудования	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист 7-25
--	--	---

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или инст-тут-кабюк держатель	Примечания
						Един.	Общ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6. Участок окраски и сушки									
1.	Камера для окраски двухпозиционная	850 22300 00.00	Размеры проема 1400x1500 4500x3700x3000	1	3200	3x2+4.5x2	150	ВПКМ-Спринкермаш г. Киев	см. А-I лист Т-10
2.	Краскопистая магнетальный бак	С 383	Емк. 16 л 670x410x350	2	20	-	-	Вильнюсский 3-й строительный отделочных машин	
3.	Вентилируемое укрытие	-	2000x3500x4000	1	550	-	-	изготовить при монтаже	
4.	Сушильная проходная терморядвиционная камера	8018	13520x4300x4900	1	9100	167.0	167.0	Гипроавто-транс	
5.	Агрегат для травления, обезжиривания, промывки, пассивирования и сушки	Л-301	12540x4700x5000	1	25844	66.5	66.5	Гипроавто-транс	
6.	Конвейер подвесной грузонесущий	ГН-100Р	Длина-248.64м Скорость-0.322 м/сек	1	36010	1.5	1.5	Львовский конвейеростроит. з-д	
7. Участок консервации и чистки двигателей									
1.	Подставка для двигателей СМД-14, Д-50, Д-40	01Г-1468-03-070	1050x650x280	20	50	-	-	Госнпмти	
2.	Шкаф для приспособлений	01Г-1603	1590x360x1900	1	159	-	-	Госнпмти	
3.	Ляль для обтирочных материалов	01Г-1408-07-090	1000x500x572	1	44	-	-	Госнпмти	
4.	Ванна для консервации	01М-5136	1350x1040x1060	2	285	-	-	Госнпмти	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5.	Стол	01Г-1468-01-090 А	2400x800x800	1	125	-	-	Госнпмти	
6.	Кран подвесной электрический одноблочный общего назначения	ГОСТ 182-16.2-15-7890-67	182-16.2-15-6-220/380	1	2850	2.8	3.74	Завод электротехники г. Ленинград	
8. Столярный участок									
1.	Шкаф для приспособлений	01Г-1603	1590x360x1900	1	159	-	-	Госнпмти	
2.	Степаны для деталей и узлов	01Г-1468-05-300	1400x500x1635	1	136	-	-	Госнпмти	
3.	Верстак столярный	-	2105x910x805	1				Завод Физ-примбор г. Киров	
4.	Комбинированный деревообрабатывающий станок	Модель "ЛС"	1565x1935x1565	1	650	4.2	4.2	Кропоткинский з-д деревообрабатывающих станков	
9. Санитарный узел									
10. Участок приготовления краски									
1.	Краскопистая машина	СО-11	Емк. 63 л 570x350x950	3	35	1.1	3.3	Вильнюсский завод строительно-отделочных машин	
2.	Насос вихревой	182-09м	произвоя 1-3.5 м ³ /час	3	50	1.5	4.5	Львовский з-д гидравлических машин	
3.	Бак-отстойник для растворителя	-	750x400x500	1	66	-	-	Армянский приборостр завод	
4.	Установка для мойки бочек и бидонов отсвешней краски	63-265-00	3330x1800x2000	1	640	3.0	3.0	НИИ ГМ г. Ростов-на-Дону	см. А-I лист Т65

Ин. инж. О.А. Вильнюсский
 Ин. инж. А.В. Вильнюсский
 Ин. инж. В.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Г.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Д.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Е.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Ж.А. Вильнюсский
 Ин. инж. З.А. Вильнюсский
 Ин. инж. И.А. Вильнюсский
 Ин. инж. К.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Л.А. Вильнюсский
 Ин. инж. М.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Н.А. Вильнюсский
 Ин. инж. О.А. Вильнюсский
 Ин. инж. П.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Р.А. Вильнюсский
 Ин. инж. С.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Т.А. Вильнюсский
 Ин. инж. У.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Ф.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Х.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Ц.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Ч.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Ш.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Щ.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Ъ.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Ы.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Ь.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Э.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Ю.А. Вильнюсский
 Ин. инж. Я.А. Вильнюсский

В.Д. Консервационная техника
 Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
 г. Саратов 1972 год
 Материально-технический завод № 15000 двигателей в газ

Производственный корпус
 Спецификация технологического оборудования

Типовой проект 818-142
 Альбом I
 Лист Т-27

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. шт	Вес кг	Мощность лвт		Завод-изготовитель или институт-поставщик деталей	Примечание	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
						Еднм	Общ													
1.	2	3	4	5	6	7	8	9	10											
5.	Ручной насос	АКФ-2	Производит. 0,25-0,30 л/сек	1	8	-	-	Шелковский насосный завод										Минеральноводский сек. завод ГосНИИ		
6.	Бак-мерник для растворителя	-	Емк. 100 л. ф 500 x 670	2	40	0,8	1,6	Армянский приборостроительный завод										ГосНИИ		
7.	Дампа для азотных баллонов	63-398-00	2250 x 400 x 1000	1	53	-	-	НИИТИ Ростов-на-Дону	см. А-1 лист Т-69											
II. Участок сборки двигателей Д-50 и СМД-14																				
1.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468	-05-230 1400 x 500 x 2365	5	230	-	-	Липовецкий рем. завод												
2.	Подставка для агрегатов	ОРГ-1468	-03-250 2000 x 500 x 150	3	33	-	-	ГосНИИ												
3.	Подставка для редукторов	ОРГ-2489	2300 x 200 x 400	1	48	-	-	ГосНИИ												
4.	Стеллаж для хранения двигателей ПД-10	ОРГ-1468	-05-060 1800 x 700 x 800	1	62	-	-	ГосНИИ												
5.	Конвейер для сборки тракторных двигателей Д-50 и СМД-14	501 00 000 6	Сборка двигателей весом 1300 кг шаг тележки 1800 мм, длина = 49345, 25 мм	1	24000	4,5+	+0,4x3,4 26,1	Проектно-технологический ин-т «Сельхозпроект» г. Минск												
6.	Тележка комплектующая	ОРГ-1468	-07-070 1150 x 500 x 1000	15	57	-	-	ГосНИИ												
7.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468	-01-080 1200 x 800 x 600	12	89	-	-	ГосНИИ												
8.	Стенд для запрессовки гильз в блок	ОРГ-3186	Пневматический 910 x 905 x 2215	1	312	-	-	Минеральноводский филиал ГосНИИ												
9.	Кантователь для блоков цилиндров двигателей	ОП-232/А	1000 x 977 x 1872	1	290	-	-													
10.	Тара ящичная на колесах	ИЖ-264-1	Грузоп. 500 кг 806 x 606 x 510	37	53	-	-											ГосНИИ		
11.	Стеллаж специальный позорный для штунно-паршневой группы в сборе	ОРГ-1468 -05-440А	900 x 900 x 1370	1	84	-	-											ГосНИИ		
12.	Универсальный стенд для испытания масляных насосов с приспособлением 70-7990-1101	КИ-1575 (Уси-4)	Нань. измеряема произв. 50 л 870 x 960 x 1845	4	400	1,7	6,8	Орловский рем. завод «Доссельхозтехника»												
13.	Щит для сварочных работ	ОРГ-1468	-07-050 1300 x 400 x 1870	6	22	-	-	ГосНИИ												
14.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н 136	Нань. diam сверл 35 мм 1245 x 815 x 2690	1	1350	4,0	12,5	Сверлитинский станко-завод им. Ленина												
15.	Стена для сварки головок цилиндров тракторных двигателей	ОП-1071	1060 x 520 x 660	2	66	-	-	Давлекановский механический завод												
16.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-15	1000 x 600 x 800	6	137	-	-	ГосНИИ												
17.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОРГ-1468 -01-060	1200 x 800 x 1012	13	196	-	-	ГосНИИ												
18.	Гайковерт	ОП-1578	Крутящий момент 24 лтм 4505 x 787 x 2050	1	810	1,7	1,7	ГосНИИ												
19.	Тара ящичная на колесах	ИЖ-266-1	Грузоп. 500 кг 1206 x 806 x 813	3	87	-	-	ГосНИИ												

Гл. инж. от. В.И. Ковалев
 Пр. спец. инж. В.И. Ковалев
 Рук. орг. Ковалев

В.И. Ковалев ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I лист Т-28

Продолжение.

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт - пайкадержатель	Примечание
						Едмн	Общ		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
20.	Настольные цинферлятные весы	ВЦ-10	580 x 280 x 680	1	25	-	-	Тульновский завод металл. маш. г. Тула	
21.	Универсальное приспособление для сборки шатуна с поршнем	ВР-382	620 x 750 x 1150	1	120	-	-	Кировоградский ремонтный завод	
22.	Установка электронагревательная для нагрева поршней	ВКС-7543	Колпч. одновременный нагрев поршней - 8 шт. 925 x 925 x 1530	1	150	2.64	2.64	Минералогический завод ГосНИИ	
23.	Настольно-сверлильный станок	2М-112	Низ. диаметр 12 мм 730 x 395 x 820	4	120	0.6	2.4	Вильнюсский станкозавод "Коммунарк"	
24.	Подставка под оборудование	5143	820 x 700 x 830	15	85	-	-	ГОСНИИ	
25.	Пресс гидравлический	П-6022	Усилие 10 т 425 x 160 x 630	7	40	-	-	Саратовский завод "Абсолют-Чисть"	
26.	Шкаф сушильный	МЗ	Размер рабочей полости 357 мм 480 x 390 x 600	4	29	0.575	2.30	Завод № 10 "Электродеталь" г. Ленинград	
27.	Моечная установка для промывки головок	DM-961	мощ. гид. лось - актопливо 2000 x 1600 x 1350	2	400	4.5	9.0	Сумской ремонтный завод "Уральская техника"	
28.	Стенд для сборки и регулировки тракторных муфт сцепления дв-лей Д-50, СМД-14	ВР-382А	пневматич. 530 x 600 x 1000	2	125	-	-	Сибирский филиал ГосНИИ	
29.	Приспособление для сборки главного сцепления	10-3850	1100 x 610 x 1700	1	789	-	-	ГОСНИИ	
30.	Секция ролыганга прямого	1591-000-00-10	2000 x 800 x 700	5	247	-	-	ГОСНИИ	высота парк мантине 100
31.	Стеллаж для	-	100 x 90 x 160	1	-	-	-	Сибирский филиал ГосНИИ	
32.	Стенд для сборки распределителя С-89	-	1050 x 700 x 2450	1	3500	-	-	СЗБ завода "Сельмаш" г. Харьков	
33.	Станок для притирки клапанов тракторных двигателей	ПТР-184А (м-3)	1040 x 640 x 1460	2	845	1.0	2.0	Сумской завод "Автозапчасть" "Уральская-техника"	
34.	Стенд для испытания водяных насосов тракторных двигателей Д-50, СМД-14	704-000-00-000	Емкость бака 135 л 1300 x 750 x 2185	2	305	1.0	2.0	Проектно-технологический институт "Сельхозпроект" г. Минск	
35.	Кабина мастера закрытая	-	1900 x 1350 x 2800	1	-	-	-	ГПЗ г. Москва	см. А-1 лист 71
36.	Кран подвесной электрический одноблочный общего назначения	ГОСТ 142-138-12-1890-67	142-138-12-1890-67 - 220/380	2	1800	2.8+0.4	7.48	Завод "Сельмаш" кий завод ПТО Читинской обл.	
37.	Пневматический реверсивный гидковерт	МП-3102А	Давл. 6 атм. 270 x 60 x 175	12	2.5	-	-	Московский завод "Пнеомашстроймашина"	на черт. № 142

Составитель: [Имя]
Проверил: [Имя]
Утвердил: [Имя]

ЦОП сельскохозяйственной техники Советского Союза ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 года Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I Лист 7-29

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-научно-исследовательский	Примечание											
						Едич.	Общ.			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
39.	Пневматическая угловая сверлильная машинка (для клапанных гнезд)	ПН-100	Наиб. diam сверления 32 мм 395 x 96 x 215	2	7.5	—	—	Московский завод "Пневмостроймашина"	—	10.	Подставка для редукторов	ПРГ-2409	2580 x 200 x 488	2	48	—	—	—	ГосНИТИ	—
40.	Тумбочка для инструмента	ПРГ-1468-07-030	600 x 402 x 1000	1	63	—	—	ГосНИТИ	—	11.	Стенд для сборки и регулировки тракторных муфт сцепления	ПРГ-202710	590 x 600 x 1000	1	12.5	—	—	—	Сибирский ЦОКБ ГосНИТИ	—
12. Участок сборки двигателей ДМ-41											12.	Стенд для испытания водяных насосов тракторных двигателей	704-00-00-000	Емкость бака 135 л. 1500 x 150 x 2185	1	305	1.0	1.0	Проектно-технологический институт, сельхозпроект г. Минск	—
1.	Стеллан для деталей	ПРГ-1468-05-230	1400 x 500 x 2365	5	230	—	—	Липовечский рем. завод	—	13.	Пресс гидравлический	П-6092	Усилие - 10 т 425 x 160 x 630	6	40	—	—	Сасовский завод "Новозавучасть"	—	
2.	Подставка для агрегатов	ПРГ-1468-03-350	2000 x 500 x 150	3	33	—	—	ГосНИТИ	—	14.	Подставка под оборудование	5143	Ø20 x 700 x Ø30	13	85	—	—	ГОСНИТИ	—	
3.	Стеллан для прокладок	ПРГ-1468-05-590	1600 x 460 x 1400	1	24	—	—	ГосНИТИ	—	15.	Настольно-сверлильный станок	2М112	Наиб. diam сверления 12 мм 730 x 335 x 820	4	120	0.6	2.4	Вильнюсский станкозавод "Полумарго"	—	
4.	Конвеер для сборки двигателей ДМ-41	ОП-6587	Шаг тележки 2240 мм Кол. тележек 9 шт h = 30075 мм	1	10395	3.0	3.0	Сибирский филиал ГОСНИТИ	—	16.	Маченная установка для про мойки головок	ДМ-961	Мощность 1 кВт дмзоплмво 2000 x 1600 x 1350	1	400	4.5	4.5	Сумской рем. завод "Укрсельхозтехника"	—	
5.	Тележка комплектующая	ПРГ-1468-07-070	1150 x 500 x 1000	6	57	—	—	ГосНИТИ	—	17.	Верстак слесарный на одно рабочее место	ПРГ-1408-01-060	1900 x 809 x 1012	9	196	—	—	ГосНИТИ	—	
6.	Тара ящичная на колесах	ЛНК-8641	грузоп. 500 кг 806 x 606 x 513	20	53	—	—	ГОСНИТИ	—	18.	Стенд для испытания масляных насосов с переходной плитой 15119.14 Сибирского филиала ЦОКБ ГосНИТИ	КН-1575 (Уси-4)	Наиб. измерем. производительность 50 л 870 x 980 x 1045	1	400	1.7	1.7	Прловский рем. завод "Лиссельхозтехника"	—	
7.	Стенд для сборки головок цилиндров (универсальный)	10М-0000	1645 x 600 x 995	1	100	—	—	Лиевский филиал ЦИТ	—	19.	Пресс для запрессовки подшипников (используется для напрессовки шестерен)	ПЗП-00-000	Макс. усилие 10 т 900 x 700 x 1690	1	510	—	—	ГосНИТИ	—	
8.	Стенд для сборки распределителя	С-89	1050 x 700 x 2450	1	3600	—	—	Скз 3-я Верный колот г. Харьков	—	20.	Универсальное приспособление для сборки шатуна с поршнем	ППО-3182	620 x 750 x 1150	1	120	—	—	Львовградский рем. завод	—	
9.	Стеллан специальный поворотный для шатуно-поршневой группы в сборе	ПРГ-1468-05-4409	900 x 900 x 1370	1	84	—	—	ГосНИТИ	—											

Л. мин. пр. та
науч. тех. ста.
Л. мин. ста.
Л. спец. ста.
Л. спец. ста.
Л. спец. ста.

Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.

Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.

Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.

Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.

Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.

Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.

Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.

Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.

Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.

Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.

Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.
Л. мин.

В. Д. Сельхозтехника
Советы Министров ССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1972 года

Производственный корпус
Спецификация технологического оборудования.

Типовой проект
816-142
Альбом I
Лист Т-30

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт.	Вес в кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-кварт.-держатель	Примечание
						Един.	Общ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
21.	Стал монтажный металлолический	ОРГ-1468-01-0808	1200x800x600	3	89	-	-	Госнити	
22.	Стеллан для хранения двигателей ПД-10 (используется для дв-ля П-46)	ОРГ-1468-05-080	1800x700x800	1	62	-	-	Госнити	
23.	Шкаф сушильный	№3	Размер рабочего пространства днам. 357мм 480x390x600	3	29	0.575	1.725	Завод №10 "Электродель" г. Ленинград	
24.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н-135	Наиб. diam. сверления 35мм 1245x815x2690	1	1350	4.0125	4.125	Сверлитмякский станко-завод им. Ленина	
25.	Щит для сварочных работ	ОРГ-1468-07-050	1300x400x1800	2	22	-	-	Госнити	
26.	Установка электронагревательная для нагрева поршней	ОЛО-7543	Количество олов. поршней 8 шт 925x925x1580	1	150	2.64	2.64	Магоярославецкий филиал Госнити	
27.	Секция рольганга прямого	1591-000 00-15	1000x600x700	2	137	-	-	Госнити	
28.	Станок для притирки клапанов автотракторных двигателей с приспособлением	ОПД-1841А (м-3)	1845x640x1450	1	845	1.0	1.0	Сумской з.д. "Кобзарювськ" "Укрельхозтехника"	
29.	Настольные циферблатные весы	ВНЦ-10	580x280x690	1	25	-	-	Тулиновский завод металл. изделий г. Тамбов	
30.	Стеллан для шатуно-поршневой группы	70-7808-1319	1500x970x1650	1	224	-	-	Сибирский филиал Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
31.	Рольганг	ОРГ-344-10-001	4000x790x625	1	273	-	-	Госнити	
32.	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7890-67	112-138-12 - 8-220-1380	1	1800	2.8x0.4	3.74	Завод "Класс" ЛПИ Читинск. обл.	
33.	Консоль для подвески инструмента и приспособлений	ОРГ-2325	2320x930x3260	1	127	-	-	Госнити	
35.	Пневматическая угловая сверлильная машинка (для шарош. кн. клапанных гнезд) к поз. 27	ИП-1103	Наиб. diam. сверления 32мм 395x96x215	1	7.5	-	-	Московский завод "Пневмо-машини-шина"	
36.	Пневматический реверсивный гайковерт	ИП-3102А	Дявл. 6 атм. 270x60x176	4	2.5	-	-	Московский з.д. "Пневмо-строймашин"	
37.	Гайковерт гидравлический двухшпиндельный для крепления коренных подшипников	ГГ-41-03.000	760x320	1	56	140мм	140мм	Павловский завод на Ске	
38.	Гайковерт гидравлический двухшпиндельный для крепления крышки шатуна АМ-41	ГГ-41-01.000	612x516	1	28.3	140мм	140мм	Павловский завод на Ске	
39.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600x402x1000	1	63	-	-	Госнити	
40.	Балансир для крепления приспособления и инструмента	ОРГ-2324	Наибольший вес подвешиваемого приспособления и инструмента 50 кг	2	6.9	-	-	Госнити	

Министерство
 Формы
 Ст. инженер
 Леонович
 Яценко
 Барановский
 Плоскинский
 Мозаков
 Кооперова
 Бур...

В. И. Соловьев
 ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
 г. Саратов 1972 год
 Мототремонтный завод на 15000 двигателей в год

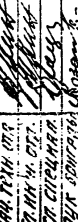

Производственный корпус
 Спецификация технологического оборудования

Типовой проект 816-142
 Альбом I
 Лист 7-31

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол-во шт	Вес кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-калькулятор	Примечание
						Един.	Общ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
13. Участок ремонта блоков двигателя ЯМ-41									
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1500x360x1900	1	159	-	-	ГосНИТИ	
2.	Установка для промывки блоков, колечных валов, шатунов и их масляных каналов	ОН-3021	Емкость ванны 0,9 м ³ 2920x2190x1500	1	1420	140x700	84,0	ГосНИТИ	
3.	Подставка для агрегатов	ОРГ-1468-03-350	2000x500x150	3	33	-	-	ГосНИТИ	
4.	Горизонтально расточный станок	2020 В	Раб. пов. стола 1120x1300 5700x3200x3000	1	12500	10,0	10,0	Ленинградский станко-строительный завод им. В.И. Чапаева	
5.	Секция рольганга прямого	1591-000 00-10	2000x800x700	2	247	-	-	ГосНИТИ	
6.	Кран подвесной электрический однофазный общего назначения	ГОСТ 7890-67	1122-13 В-12-5-220/380	1	1900	2,8x0,4	3,74	Завод-изготовитель - ЧИТНИКС	
7.	Стеллан для борштанг	УПРЗ-03-00	Диам 900 мм высота 700 мм	1	30	-	-	Гипроавто-трано	
8.	Хонинговальный одношпиндельный вертикальный станок (используется для раскочки постелей)	3Н В4	Диам. хонинг-отв 30-200 мм Наиб. длина хонинг. отв. 1050 мм 2290x1820x4925	1	7500	75x75	15,0	Павский эд радиально-сверлильных станков	
9.	Радиально-сверлильный станок	2Н-55	2670x1000x3320	1	4100	40x227x	7,305	Павский эд радиально-сверлильных станков	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
10.	Пресс гидравлический	2135-1 М	Макс. усилие 40 т 1800 x 530 x 2000	1	530	1,7	1,7	Грозненский эд «Явгослес» завод	
11.	Секция рольганга прямого	1591-000 00-11	1500x800x700	1	197	-	-	ГосНИТИ	
12.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600x402x1000	3	63	-	-	ГосНИТИ	На черт. не показ
14. Участок входного контроля запальных частей									
1.	Шкаф для приспособлений	ОРГ-1603	1500x360x1900	2	159	-	-	ГосНИТИ	
2.	Стеллан для топливных насосов и гидронасосов	ОРГ-1953-05-10	2000x300x1650	2	79	-	-	ГосНИТИ	
3.	Тара ящичная на колесах	ИМ-1206-1	Грузоп. 500 кг 1206 x 806 x 813	5	87	-	-	ГОСНИТИ	
4.	Стол для приборов	ОУ.75.173	1200x650x750	4	70	-	-	Предприятие № 8-8657 г. Горький	
5.	Дефектоскоп магнитный передвижной	ДМП-2	700x490x910	2	225	2,4 м	16 кВт	Зд. «Электроприбор» г. Ленинск	
6.	Плита поверочная (II класс точности, шлифованная поверхность)	ГОСТ 10905-64	1000 x 630	1	280	-	-	Старогайский инструментальный завод	
7.	Подставка под плиту	НП-149	1000x630x700	1	38	-	-	Гипропротомсельстрой	
8.	Стена для испытания гидро-систем	КН-4200	Охлаждение во время испытания 1040x800x1650 Емк. бачка для масла 90 л	1	780	10,0	10,0	Ленинский эд перманентный эд «Стар»	

Ведомый: Давыдов
 Фамилия: Давыдов
 Имя: Станислав
 Отчество: Сергеевич
 Подпись: 
 Должность: Инженер
 Дата: 1972 год
 М.П.: 

Всесоюзная республиканская организация «Гипропротомсельстрой» г. Саратов 1972 год Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус Спецификация технологического оборудования	Типовой проект 816-142 Явлом 2 Лист 7-32
---	---	--

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт - калыко-держатель	Примечание
						Един.	Вощ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9	Рекция роллганга прямого	1591.000.00-11	1500x800x800	2	197	-	-	ГосНИТИ	Применение в пути работы
10	Центры универсальные для проверки валов	ЭНМ-00-00	1666x866x986	1	498	-	-	Киевский филиал ЦИП	
11	Стан для дефектовки деталей (металлический)	ДПГ-1468-01-090А	2400x800x800	3	125	-	-	ГосНИТИ	
12	Стенд для испытания и регулировки дизельной топливной аппаратуры	КН-921М (КНТ-2)	1100x600x1820	1	500	30x0.6	3.6	Красноуринский механический завод "Сельхозтехника"	
13	Рекция роллганга прямого	1591.000.00-10	2000x800x800	3	247	-	-	ГосНИТИ	
14	Рекция роллганга прямого	1591.000.00-12	1000x800x800	1	147	-	-	ГосНИТИ	
15	Поворотное приспособление для переворота блок-картера конгителей	черт. 014581	750x740x1050 Высота роллганга - 330 мм	1	180	-	-	По чертежам Харьковского з-да "Серп и молот"	
16	Конвейер пластинчатый	ПП-00-00	12000x1050x800	1	1700	0.6	0.6	Киевский филиал ЦИП	
17	Твердомер конусный	ТК-2	Рабоч. пространство 80 130x200 470 x 210x220	1	90	0.1	0.1	Ивановский ЗИП	
18	Подставка под оборудование	5143	820x700x830	2	85	-	-	ГосНИТИ	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
19	Твердомер шариковый	ТШ-2	Рабоч. пространство 120x250 700 x 245 x 875	1	230	0.27	0.27	Ивановский ЗИП	
20	Электроштабелёр с поворотным грузоподъемником и выдвижными вилками	ЭШП-05 - 2.8	Грузоп. 500 кг Высота подъема - 2.8 м Габариты - 71 2520 x 1570 x 2270	1	1840	от 1.5 до 1.5+	3.0	З-д "Промтехмашинизация" г. Мариупольский Госзавод Чувашская АССР	
21	Дефектоскоп ультразвуковой импульсный	ДУК-86	605x374x250	1	24	0.3	0.3	З-д "Электроника" г. Пашинное	На чертеже не показан
15. Участок консервации железных частей									
1.	Шкаф для приспособлений	ДПГ-1003	1500x360x1900	1	159	-	-	ГосНИТИ	
2.	Установка для консервации деталей	3872-И	Внутрен. размеры вилки 1000x700 x 560мм 1872x1350 x 1270	2	840	2.0	4.0	По чертежам Харьковского тракторного з-да им. Пролетаркизе	
3.	Ларь для обтирочных материалов	ДПГ-1468-07-090	1000x500x572	1	44	-	-	ГосНИТИ	
4.	Подставка для агрегатов	ДПГ-1468-03-350	2000x500x150	8	83	-	-	ГосНИТИ	
5.	Установка для выварки блоков	100-00-00	3566x2400x2770 (на уровне пола)	1	3620	2.8x2	5.6	Проектно-технологический институт "Сельхозпроект" г. Минска	Применение для консервации
6.	Подставка для блоков цилиндров конгителей	ДПГ-2160	1440x880x520	2	79	-	-	ГосНИТИ	

1. Ивановский завод
 2. Харьковский завод
 3. Мариупольский завод
 4. Чувашский завод
 5. Пашинное
 6. Харьковский тракторный завод
 7. Минский институт

За разработку ГИПРОПРОМЕЛСТРОЙ г. Саратов 1972 год Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус	Литовой проект 816 - 142
	Спецификация технологического оборудования.	Альбом 1 Лист 7-33

Продолжение

Т. И. М. П. В. Д. Л. К. С. О. Р. Т. П. У. Ш. Я. Ч. Ц. Ш. Щ. Э. Ю. Я.
 З. Я. В. О. Д. К. Р. А. С. Н. Ы.
 Л. М. П. О. В. Г. П. Л. К. С. О. Р. Т. П. У. Ш. Я.
 Т. И. М. П. В. Д. Л. К. С. О. Р. Т. П. У. Ш. Я.

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол-во шт	Вес в кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-кв. Львова-дерятев	Примечание
						Еднн.	Объ		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
13.	Стел-подъемный пневматический	Черт. В.И.ОЕВ 00.00.00	Грузоп. 200 кг ход стола 550 мм 900 x 848 x 800	6	330	-	-	ВПКТИ-строй дворняш	см. А-1 лист Т64
14.	Стел для сортировки метизов	орг-1468-05-480	Днам. 1650 мм Высота 700 мм	2	67	-	-	Госнпти	
15.	Кран подвесной электрический однофазный общего назначения	ГОСТ 7870-67	1К1-72-6-6-220/300	1	830	17+0.10 +0.18x2	2.24	Завод-изготовитель Киевский завод ЦИТИП	
16.	Дефектоскоп магнитный передвижной	ДМП-2	780 x 490 x 910	2	225	0.16 в л.кв	10.8 в	З-д "Электро-точприбор" г. Кшиинев	
17.	Центры универсальные для проверки валов	ЦНМ-00-00	1566 x 666 x 986	1	490	-	-	Киевский филиал ЦИТИП	
18.	Станок для прогонки резьбы	ИИИ-00-00	830 x 630 x 1250	1	200	1.0	1.0	Киевский филиал ЦИТИП	
19.	Прицепная тележка	Проект N 5808	Грузоп. 300 кг высота подъема - 6 м 1300 x 360 x 630	3	130	0.85 x 2	3.10	Московский машиностроительный завод "Красный металлист"	
20.	Электротяга с автоматическим адресованием Т-125-30	Проект N 582	670 x 552 x 1400	3	165	0.65 + 0.08	2.79	Московский машиностроительный завод "Красный металлист"	
21.	Дефектоскоп ультразвуковой импульсный	ДУК-66	605 x 374 x 250	2	24	0.3 в.кв	0.6 в.кв	З-д "Электро-точприбор" г. Кшиинев	на черт. не показ
22.	Пневматический реверсивный гайковерт (к поз. б)	ИТ-3102	Дял. 6 атм 270 x 60 x 176	2	25	-	-	Московский завод "Тепло-строймашин"	на черт. не показ

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
23.	Ланорельсовая повесная дорога с автоматическим управлением к поз. 19, 20	-	Длина - 374.5 м	1	29950	-	-	Завод "Красный металлист" г. Москва	Стелри лист 60 ± 62
18. Разборочно-мочный участок									
1.	Установка для очистки металей от нагара и напыли в расплаве солей	ОМ-4944	Производит. 300 x 500 кг / час 11000 x 2830 x 4300 (размеры с металейсьем)	1	8000	3.0 + 1.90 + 0.2 + 0.12 + 0.12	2.0 + 0.3 + 0.61	Львовский опытно-экспериментальный завод	
2.	Секция ролганга прямого	1591.000. 00-10	2000 x 800 x (800 ± 700)	23	247	-	-	Госнпти	Высоту ролганга при монтаже учитывать по авар. доквину
3.	Секция ролганга прямого	1591.000. 00-12	1000 x 800 x (700 ± 800)	147	-	-	-	Госнпти	— —
4.	Стел для разборки головок цилиндров тракторных двигателей	ОПР-1071	1060 x 520 x 660	1	66	-	-	Днепропетровский механический завод	
5.	Ролганг радиальный	П-510	Ширина - 650 мм Высота - 700 мм 2440 x 2440 x 900	1	250	-	-	Гиромавто-транс	
6.	Машина для наружной и внутренней мойки двигателей	По типу АКБ-116	с вращающимся гидрантом 4000 x 3100 x 4150	2	8000	10-300 + 7.0	76.0	Подлежит разработке	
7.	Конвейер подвесной грузонесущий	ГН-100Р	Длина - 206.4 м Скорость - 0.508 м/мин	1	18000	1.1	1.1	Львовский конвейеро-строительный завод	
8.	Реверсуар для масла	О-203	Емк. 1.0 м³ Днам. 1100 мм Высота 1104 мм	1	205	-	-	Гиромавто-транс	Разломан нн оти - 1.3 м

Б.В. Вольскостехника Советский Министров 1972 ГИПРОПРОМСЕЛСТРОЙ с. Саратов 1972 год Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
	Спецификация технологического оборудования	Альбом I Лист Т-35

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. шт	Вес кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-калькодержатель	Примечание
						Един.	Общ.		
9.	Бак для слива масла с двигателями	-	1400x1100x460 (над уровнем пола)	1	130	-	-	По чертежам Дзюбковского рем завода	
10.	Стал подъемный пневматический	черт. 8м.026.00 00.00	Грузоп. 200 кг Ход стале-550 мм 980x848x800	16	350	-	-	ВПКТИ-Строй дормаш	см. А-1 лист 764
11.	Стенд для разборки двигателей ЯМ-41	07Р-302	1200x1100x1123	1	650	-	-	Сибирский филиал ГосНИТИ	
12.	Конвейер для разборки тракторных двигателей	501.00.000.0	Движение прерывисто-поступ. Шаг тележки-1800 мм. Длина между звездочками-10000 мм	1	6300	4.5+	101	14x04 Проектно-технологический ин-т. "Сельхозпроект" г. Минск	
13.	Конвейер подвесной грузонесущий	ГН-160Р	Шаг - 3.52 м Длина - 63.4 м Скорость 3.65 м/мин	1	8988	2.2	2.2	Львовский кон. венеростроит. завод	
14.	Машина моечная с левым расположением ванны	0М-4267	Размеры приемного окна: 900x1100 9600x3800x2800	1	10600	30x2+	198	Завод "Сельхозмаш" г. Курск	
15.	Установка для выварки блоков	100-00.00	3566x3400x2770 (над уровнем пола)	2	3620	2.8x2	11.2	Проектно-технологич. ин-т. "Сельхозпроект" г. Минск	
16.	Кран подвесной электрический	ГОСТ 7890-67	182-16.2-15-6-220/380	1	2350	2.8x0.4	3.74	Завод "Сельхозмаш" г. Курск	
17.	Ларь для обтирочных материалов	07Р-1468-07-090							ГосНИТИ
18.	Шкаф для приспособлений	07Р-1603							ГосНИТИ
19.	Установка для промывки масляных каналов коленвалов двигателей	0М-107	Мощ. двигателя - диз. топлив 1310x915x1250	2	380	4.0	8.0	По чертежам Комсомольского рем.з-ва	
20.	Подставка для двигателей	07Р-1408-03-070							ГосНИТИ
21.	Таль электрическая	ТЭ.05.03-II ГОСТ 3472-63	Грузоп. 0.5 т высота подъема - 6 м	3	75	0.85+	2.89		З-д "Промметал" г. Москва
22.	Установка для промывки блоков и их масляных каналов	0М-3021	Емк. ванны 0.9 м ³ 2920x2190x1500	2	1420	14.0+	188.0		ГосНИТИ
23.	Шнековая моечная установка для крепежа и мелких деталей	6470	Производит. 360 кг/час 3000x1300x1920	2	1400	4.5x1.7	12.4	По чертежам Владимирского тракторного завода	
24.	Машина моечная с правым расположением ванны	0М-4267	Размеры приемного окна: 900x1100 9600x3800x2800	1	10600	30x2+	198	Завод "Сельхозмаш" г. Курск	
25.	Тележка-роллер	4907.000	Грузоп. 800 кг/метр 1000x800x800	3	290	-	-		ГосНИТИ
26.	Верстак слесарный на одно рабочее место	07Р-1468-01-060							ГосНИТИ
27.	Стенд для разборки пусковых двигателей и редукторов	07Р-1099	Диам. 1520 мм Высота 910 мм	1	512	-	-		ГосНИТИ
28.	Пресс гидравлический	2135-1М	Макс. усилие 60 т 1560x530x2090	1	530	1.7	1.7	Грозненский завод "Автоспецоборудование"	

Инженер В.В. Амосов
Инженер А.А. Козлов
Инженер Г.И. Попов
Инженер В.В. Шварц
Инженер В.В. Зинченко

В.В. Союзсаххотехника Севастопольский институт ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус Спецификация технологического оборудования	Технический проект 816-142
		Лист 5 Лист 7-36

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт		Видов-изгот. токарный или институт-лам. ко-дернатель	Примечание
						Един.	Общ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	Стеллаж для мелких деталей	ОПГ-1468-05-570	Диам 950 мм Высота 1500 мм	3	70	-	-	Госнिति	
4	Тара ящичная на колесах	1НХ-12861	Грузоп. 500 кг 1206x806x813	17	87	-	-	Госнिति	
5	Алмазно-расточный вертикальный одношпиндельный станок повышенной точности	2А7ВН	Наиб. диам. раст. изделия 200 мм Размеры рабочей поверхности стола 1250x500	2	2000	23+0,6	5,8	Майкопский станкостроительный з-д	
6	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н125	Наиб. диам. сверл. 25 мм 1130x805x2290	2	980	2,2+0,125	4,65	Сверлитамасский завод им. Ленина	
7	Верстак слесарный на дв. рабочих места	ОПГ-1468-01-070	2400x900x1012	5	276	-	-	Госнिति	
8	Стенд для обкатки редуктора	ЛН-317105	1700x670x1365	1	320	1,7	1,7	Госнिति	
9	Верстак слесарный на одно рабочее место	ОПГ-1468-01-060	1900x800x1012	2	196	-	-	Госнिति	
10	Стол для газосварочных работ	ОКС-7547	1100x750x650	1	240	-	-	Мариановский рем. завод	
11	Щит для сварочных работ	ОПГ-1468-07-050	1300x400x1800	7	22	-	-	Госнिति	
12	Настольно-сверлильный станок	2М112	Наиб. диам. сверл. 12 мм 730x335x820	3	120	0,6	1,8	Вильнюсский станкозавод "Комунярас"	
13	Подставка под оборудование	5143	930x600x840	3	85	-	-	Госнिति	
14	Стол монтажный металлический	ОПГ-1468-01-080А	1200x800x600	2	89	-	-	Госнिति	
15	Вертикально-конногабельный одношпиндельный станок	3Г833	Диам. кон. отв. 30-125 мм. 1380x1120x2530	1	1200	3,0+1,1	4,225	Клязьминский станкозавод им. Фрунзе	
16	Круглошлифовальный станок	3А-130	Диам. отк. изд. 8-280 мм 3080x2000x1630	2	3780	4,0+1,1	15,12	Лубенский станкозавод "Коммунар"	
17	Кран подвесной электрический одноблочный общего назначения	ГОСТ-7897-67	141-7,2-6-6 -220/380	1	830	17+0,16	2,24	Забийкальский завод ПТО Чингиской обл.	
18	Стенд для сборки пусковых двигателей и редукторов	ОПР-1699	Диам. 1520 мм Высота 910 мм	1	512	-	-	Госнिति	
19	Пресс для запрессовки подшипников	ПЗП-00-000	Макс. усил. 10т 900x700x1590	2	510	-	-	Госнिति	
20	Ванна моечная передвижная	ОМ-1316	Емк. 150 л Мощ. инд. электр. двигателя 1142x600x920	1	50	-	-	Уш-Тобинский ремонтно-механический завод	
21	Шкаф сушильный	нЗ	Размер рабочей поверхности 480x390x600	1	29	0,575	0,575	Завод №10 "Электродом" Ленинград	
22	Приспособление для контроля коленвалов ПД-10	КН-601-100.00	700x450x380	1	16	-	-	Забийкальский рем. завод "Россельхозтехника"	
23	Пресс гидравлический с индивидуальным приводом	П-6324	Усил. 25т 1660x1045x2235	1	1900	7,0	7,0	Тамбовский приборостроительный завод	

Исполн. А.А. Дубинин
Проверил: А.А. Дубинин
Директор: А.А. Дубинин

30. Сельскохозяйственная Советов Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов 1978 год Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Спецификация технологического оборудования.	Альбом I Лист Т-38

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол-во шт	Вес кг	Мощность кВт		Завод изготовитель или институт-кальдо-держатель	Примечание	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
						Един.	Объ.												
24	Установка электронагревательная для нагрева поршней	ЭПН-7543	Одновременный нагрев Кол поршней-8 шт 925x925x1500	1	150	2.64	2.64	Малоярславский филиал ГосНИТИ		5	Тумбочка для инструмента	ОПН-668-07-030	600x402x1000	27	63	-	-	ГосНИТИ	
25	Токарно-винторезный станок	1К62	DM=710 мм ВЧ=200 мм 2522x1166x1324	2	2000	10x1.0	22.75	Московский станкозавод «Красный Пролетарий»		6	Горизонтально-расточный станок	2П-614	Поверхность стола 800x1000 4300x2705x2490	1	7000	0.27x2.4	16.88	Чаренцовские ЛМЗ завода расточных станков	
26	Круглошлифовальный станок	3Б 1538	ВЧ=80 мм Наиб размер уст. изв. 140 мм 2650x1750x1750 Раб. пов. стола 200x600 мм	1	3000	5.5x0.7	7.3	Вильнюсский завод шлифовальных станков		7	Степлян для борштанг	НОРБ-03-00	Диам. 900 мм Высота 700 мм	1	30	-	-	Иркутский завод	
27	Тумбочка для инструмента	ОПН-1468-07-030	600x402x1000	5	63	-	-	ГосНИТИ		8	Горизонтально-расточный станок	2Б 20 В	Раб. пов. стола 1120x1300 5700x2900x2400	1	12500	10.0	10.0	Ленинградский станко-строит. завод им. Свердлова	
	21. Участок ремонта базовых деталей																		
1	Стал монтажный металлический	ОПН-1468-01-000А	1900x800x800	3	89	-	-	ГосНИТИ		9	Вертикально-сверлильный станок	2Н-55	Наиб. диам. сверл 55 мм 2670x1000x3310	2	4100	4x22x	14.65	Одесский завод вертикально-сверлильных станков	
2	Кран подвесной электрический однобалочный общего назначения	ГОСТ 7090-67	1А1-7.2-6-6 -220/380	7	820	1.7x0.18	13.68	Завод электротехнической общ.		10	Пресс гидравлический	2П85-М	Макс. усил. 40Т 1500x530x2000	4	530	1.7	6.8	Грозненский завод автоспец. оборудования	
3	Установка для промывки блоков, коленвалов и их масляных каналов	ОМ-302А	Емк. ванны 0.9 м³ 2920x2490x1500	3	1420	14.0	2820	ГосНИТИ		11	Секция ролганга прямого	1591.000-00-11	1500x800x800	17	197	-	-	ГосНИТИ	
4	Хонинговальный одношпиндельный вертикальный станок (для раскатки постелей)	3Н-84	Диам. хонинг. отв. 50-200 мм Наиб. длина хонинг. отв. - 1050 мм 2200x1800x4935	1	1500	7.5x7.5	15.0	Одесский завод радиально-сверлильных станков		12	Стена для гидравлического испытания блоков и головок цилиндров	КМ1040	Емк. 70 л 1000x900x1600	3	363	-	-	Песковский рем. завод "Россельхозтехника"	
										13	Памерное электросушило	ОПС-4188	Диаметр рабочей камеры 1250x800x900	1	2300	23.0	23.0	Бийский завод "Электропечь"	
										14	Секция ролганга прямого	1591.000-00-10	2000x800x800	11	247	-	-	ГосНИТИ	

Дир. предприятия - Ковалева Е.А.
 Главный инженер - Копылов А.А.
 Руководитель участка - Копылов А.А.

ДН Сельскохозяйственной техники Завод Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОИ г. Саратов 1970 год Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус Спецификация технологического оборудования	Типовой проект 816-142
		Альбом I лист Т-39

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	кол. шт	вес кг	Мощность лот		Завод-изготовитель или институт-партнер	Примечание
						Един.	Общ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
15.	Контроллер для блоков цилиндров двигателей	ОПР-2321-А	910 x 805 x 2215 Высота ролганга - 550 мм	1	290	-	-	Челябинский опытный з-д "Ростехоснастка"	
16.	Шланговый полуавтомат для дуговой сварки	А-547У	750 x 560 x 250 свар. ток - 300 А	1	12	-	-	Киевский машиностроительный з-д	
17.	Сварочный выпрямитель	ВС-300	560 x 720 x 965 Номинал. выпрям. ток - 270 А	1	250	15.6 кВт	15.6 кВт	Киевский з-д электромашинной аппаратуры	
18.	Преобразователь сварочный передвижной	ПСО-500	1075 x 1065 x 650 свар. ток 180 - 500 А	1	540	30.0	30.0	Завод "Электрник" г. Ленинград	
19.	Ручной шлифовальный станок с гибким валом	ЗА3В2	Диаметр шиф. круга - 200 мм 558 x 536 x 362	2	43	2.2	4.4	УВД УССР Львовской обл. п/з. 2	
20.	Секция ролганга прямого	1591.000.00-12	1000 x 800 x 800	2	147	-	-	Госнпмти	
21.	Конвейер пластинчатый	ЛП 00-00	3500 x 1030 x 800	1	4281	0.6	0.6	Киевский филиал ЦНТП	
22.	Стол подъемный пневматический	чет. 811.026.00.00.00	Грузоп. 200 кг Ход стола - 550 мм 980 x 848 x 800	1	250	-	-	ВПКТИ - Строймашинный завод г. Киев	см. №1 мет Т-64
23.	Щиты для сварочных работ	ОПР-1468-01-050	1300 x 400 x 1800	11	22	-	-	Госнпмти	
24.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОПР-1468-01-070	2400 x 800 x 1012	1	216	-	-	Госнпмти	
25.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2Н135	Нань. диаметр сверл. 35 мм 1245 x 815 x 2690	3	1350	4.0+	12.375	Сверлитинский станкозавод Ленинград	
26.	Токарно-винторезный станок	1М63	ВЧ - 315 мм РМЦ - 1400 мм 3875 x 1540 x 1275	1	3427	13.0+	14.225	Дзержинский станкозавод	
27.	Тара ящичная на колесах	1НК-1286-1	Грузоп. 500 кг 1206 x 806 x 813	28	87	-	-	ГОСНИТИ	
28.	Дефектоскоп магнитный передвижной	ДМП-2	760 x 490 x 910	1	225	8 кВт	9 кВт	Завод "Электроточприбор" г. Кшиново	
29.	Зуборезный полуавтомат	525	Диаметр обраб. изд. - 500 мм 2200 x 1600 x 1600	1	7500	17+4.5	6.35	Саратовский з-д тяжелых зуборезных станков	
30.	Моющая установка для промывки головок	ММ-961	Мощность - 1 кВт - изотопливо 2000 x 1600 x 1350	1	400	4.5	4.5	Сумской рем. завод "Урсельхозтехника"	
31.	Плоскошлифовальный станок	3Б-722	Раб. пов. стола 320 x 1000 мм 340 x 2000 x 2200	2	7100	10.0+5.5	33.98	Липецкий станкозавод	
32.	Тяга электрическая	ТЭ 05 ВЗП 10Т 3412-63	Грузоп. 0.5 т высота подъема - 6 м	1	75	0.65+	0.96	З-д "Красный металлург" г. Москва	
33.	Упрощенный суперфинишный станок - головка	СШ-301	Диаметр обраб. шейки 69-106 мм Нань. длина обраб. шейки 38 мм 1450 x 800 x 1400	2	1195	4.5+0.1	3.96	Станкостроительный завод г. Саратов	

Исполн. от: [подпись]
 Гл. специалист: [подпись]
 Рук. бригады: [подпись]

Бессина

9722

Калиновал

Лозов

В.Ф. Голышевский Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСТРОЙ г. Саратов 1972 год Моторрежментный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Опцификация технологического оборудования.	Альбом 7 лист 7-40

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-каждержатель	Примечание
						Един.	Общ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
34.	Круглошлифовальный станок специализированный	3Я 423	РМЦ - 1600 мм диам.обр.издел 30-150 мм 4600 x 2100 x 1580	2	5750	7.5+1.6	21.48	Лугенский станкостроительный з-д «Коммунар»	
35.	Подставка под оборудование	5143	820 x 700 x 830	1	85	-	-	ГосНИИТИ	
36.	Шкаф сушильный	НЗ	Размеряб.пр.ва диам. 357 мм 460 x 390 x 600.	1	29	0.575	0.575	Завод № 10 «Электродел» г. Ленинград	
37.	Балансировочный станок	МБ-902	Вес баланс.изд. 30-300 кг РМЦ 180-2000 мм 3310 x 720 x 1400	1	1300	2.8	2.8	Минский станкостроительный завод им. Октябрьской Революции	
38.	Приспособление для напрессовки шестерни и запрессовки болтов во фланец коленчатого вала	ОРГ-1609	1585 x 755 x 1015	1	190	-	-	ГосНИИТИ	
39.	Круглошлифовальный полуавтомат для коренных шеек коленчатого вала, специализированный	ХШ 2-12	ВЦ-150 наиб.диам.обр.вазделка - 1000 мм, наиб.диам.шейки - 250 мм 3320 x 2425 x 1430	3	6500	13.0+1.2	4.863	Харьковский станкостроительный з-д им. Космонавта	
40.	Круглошлифовальный станок для штатных шеек коленчатого вала специализированный	ХШ 2-01	Наиб.диам.обр.изд. 1100 мм Наиб.диам.шеек 40-90 мм 4400 x 2850 x 1640	3	10500	22.0+	7.44	Лугенский станкостроительный з-д «Коммунар»	
41.	Станок для перешлифовывания кулачков распределительных валов, специализированный	3Я 433	ВЦ - 75 мм РМЦ - 1270 мм диам.шлиф.крив. 500-600 мм 3490 x 2000 x 1575	1	4700	4.0+1.1	7.56	Харьковский станкостроительный з-д им. Космонавта	
42.	Круглошлифовальный станок	3Г31	РМЦ - 1400 мм Диам.обр.в.изд. 8-280 мм 4000 x 2000 x 1650	1	4600	4.0+1.1	7.56	Лугенский станкостроительный з-д «Коммунар»	
43.	Вертикально-фрезерный станок с поворотной головкой	6М-13П	Наб. пов. стола 400 x 600 мм 2135 x 2565 x 2235	1	4150	10.0+	13.0	Горьковский завод фрезерных станков	
44.	Токарно-винторезный станок	1А 625	РМЦ - 2000 мм 3812 x 1266 x 1346	1	2635	10.0+1.0	11.125	Московский станкозавод «Красный Пролетарий»	
45.	Радiallyно-сверлильный переносной станок	2Е 52	Наиб.диам.сверл 25 мм 1750 x 750 x 1900	1	980	2.2	2.2	Октябрьский станкостроительный з-д	
46.	Станок для доводки центровых отверстий	3922	628 x 596 x 1980	1	460	0.6+0.2	0.72	Калужский з-д шлифовальных станков	
47.	Электрическая сверлильная машинка (к поз. 37)	НЗ-1014 (Н-28А)	Наиб.диам.сверл 20 мм 465 x 370 x 114	1	6	0.44	0.44	З-д «ЭлектроИнструмент» не по плану	
22. Дор и предварительная обработка деталей двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41									
1.	Вертикально-фрезерный станок с поворотной головкой	6М 13П	Наб. поверх.стол 400 x 600 мм 2135 x 2565 x 2235	1	4150	10.0+3.0	13.0	Горьковский завод фрезерных станков	
2.	Радiallyно-сверлильный станок	2Н 55	Наиб.диам.сверл 55 мм 2670 x 1000 x 3320	1	4100	4.0+2.1	7.326	Овесский з-д радиально-сверлильных станков	

Л.С. Спецнал. / Ученый / Инженер / Мех. бригады / Слесари / Слесари / Машинисты / Машинисты / Машинисты / Машинисты / Машинисты

Ученый / Инженер / Мех. бригады / Слесари / Слесари / Машинисты / Машинисты / Машинисты / Машинисты / Машинисты ГИПРОПРОИСЕЛСТРОЙ г. Саратов 1972 год Мотороремонтный завод № 15000 двигателей в год	Производственный корпус Спецификация технологического оборудования	Типовой проект 816-142
		Альбом I Лист Т-41

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт.	Вес в кг	Мощность кВт		Завод-поставитель или институт-англо-германцы	Примечание
						Един.	Общ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3	Алмазно-расточной вертикальный одношпиндельный станок	278Н	Растм. 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	ИНС-206	Грузоп. 500 кг 1206 x 806 x 813	86	87	-	-	ГОСНИИ	
5	Ручной шлифовальный станок с гибким валом	ЗН382	Диам. шлмф. круга -200 мм 558 x 536 x 352	2	43	2.2	4.4	УЗР УССР Львовской обл. п/я 2	
6	Электроштабелер с поворотным грузоподъемником и выдвижными вклпами	ЭШПВ-0.5-2.8 ГОСТ 10791-71	Грузоподъемность 500 кг Высота подъема 2.8 м 2520 x 1570 x 2270	2	1040	1.5 x 1.5	6.0	3-я Проммех. низяция г. Мариинский Писка Чувашская АССР	
23. Инструментальный участок									
1.	Ларь для обточных материалов	ОРГ-1468-07-090	1000 x 500 x 572	1	44	-	-	ГОСНИИ	
2.	Пресс гидравлический	Д195-1М	Q=40т 1560 x 530 x 2090	1	530	1.7	1.7	Разношерш. 3-я Автоспец. оборудование	
3.	Горизонтально-фрезерный станок	БН-81	Раб. пов. стола 250 x 1000 мм 2000 x 1960 x 1800	1	2100	40 x 1.5	5.875	Дмитровский завод фрезерных станков	
4.	Токарно-винторезный станок	1К62Б	ВЦ=200 мм ФМЦ=1000 мм 2812 x 1166 x 1324	2	2140	100 x 1.0	22.25	Московский завод "Пролетарий"	
5.	Верстак слесарный на два рабочих места	ОРГ-1468-01-070	2400 x 600 x 1012	2	276	-	-	ГОСНИИ	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6.	Круглошлифовальный станок	3Б12	Диам. обр. нзд. 200 мм 2650 x 1755 x 1750	1	3000	3.0 x 1.1	5.83	Ленинградский 3-й шлифовальный станков	
7.	Стеллажи для деталей	ОРГ-1468-05-230	1400 x 500 x 2365	1	230	-	-	Липовецкий дем. завод	
8.	Координатно-расточной станок	9Н 430	Раб. пов. стола 280 x 560 мм 1340 x 1500 x 2028	1	2330	20 x 2.7	2.27	Владский 3-й фрезерных станков	
9.	Вертикально-сверлильный одношпиндельный станок	2 Н13.5	Наиб. диам. свер. 35 мм 1045 x 815 x 2690	1	1350	4.0 x 0.25	4.125	Ростовская станко-завод им. Ленина	
10.	Плоскошлифовальный станок	3Г71	Диам. пов. стола 200 x 630 мм 2500 x 1550 x 1960	1	1950	2.2 x 1.1	3.605	Воршинский станкозавод "Красный пролетарий"	
11.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ=200 мм ФМЦ=710 мм 2522 x 1166 x 1324	2	2000	100 x 1.0	22.25	Московский станкозавод "Красный пролетарий"	
12.	Планта поворачивая (ш.кл. точность, шлифованная поверхность)	ГОСТ 10905-64	1000 x 630	1	280	-	-	Старорословский 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	-	-	ГОСНИИ	На чертеже не показана
24. Слесарно-механический участок									
1.	Токарно-винторезный станок	1К62	ВЦ=200 мм ФМЦ=710 мм 2522 x 1166 x 1324	7	2000	100 x 1.0	22.25	Московский станкозавод "Пролетарий"	

с. 10/11/1982 г. 14/10/1982 г. 15/10/1982 г.

В.А. Гроздильский Совет Министров ССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов 1972 год Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Спецификация технологического оборудования	Альбом 1. Лист Г-42

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол. в шт	Вес в кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-наим по-держателю	Примечание
						Един	Общ		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
22.	Вертикально-фрезерный станок	ВН-11	Рав. пов. стола 250x1000 2080x1530x2300	1	2100	4.0+1.5	5.625	Дмитровский завод фрезерных станков	
23.	Горизонтально-фрезерный станок	ВН-01	Рав. пов. стола 250x1000 2080x1040x1800	1	2100	4.0+1.5	5.625	Дмитровский завод фрезерных станков	
24.	Алмазно-расточный горизонтальный двухсторонний станок высокой точности	2706В	1950x1300x1100 наготов. расстояние между осями одинаковых головок 1. Для до-ля ДМД-14 - 246 мм 2. Для до-ля Д-50 - 226 мм 3. Для до-ля ДМ 41-285 мм	3	2650	5.5+2.5	4.475	Олесский завод ряданально-сверлильных станков	
25.	Тележка комплектующая	ОРГ-1468-07-070	1150x500x1000	1	57	-	-	Госнпм	
26.	Настольно-сверлильный станок	2М112	Диам сверл 12 мм 730x335x890	1	120	0.6	0.6	Вильнюсский станкозавод "Коммунарас"	
27.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468-07-030	600x400x1000	35	63	-	-	Госнпм	На черт. не показ
28.	Тележка для уборки стружки	ЛМ-228	1000x500x800	1	155	-	-	ВНИИПРИБОР	На черт. не показ
25. Гальванический участок									
1.	Стеллаж для деталей	ОРГ-1468-05-230	1400x500x2365	5	230	-	-	Липовецкий рем. завод	
2.	Вытяжной шкаф для лабораторных работ	9139	1600x950x2500	2	197	-	-	Гипроавто-транс	
3.	Автоматизированная линия хромирования и осталивания	027-094-0008	Производительными линиями: хромировальные - 0.36 м ² /час осталивание - 0.36 м ² /час 8400x4300x4200	1	7644	223.0	223.0	ВППИ Строй-формаш	см. А-1 лист Т-4
4.	Ванна для транспортировки растворов	С3019.18	1200x900x1000	2	150	-	-	Оргстанкинпром	см. А-1 лист Т-4
5.	Выпрямительный агрегат	ВЯКГ 12/6-1600	916x752x1170	3	650	19.2	57.6	Быстровский электротехнический завод	Входит в комплект лект. завода
6.	Фильтровальная установка для электролитов	-	1480x640x930	2	416	3.0	6.0	Бердичевский завод химического машиностроения "Прогресс"	Входит в комплект автомата здоровьяной линии
7.	Выпрямительный агрегат	ВЯКГР 12/6-630	882x590x1492	1	320	7.56	7.56	Быстровский электротехнический завод	Входит в комплект автомата здоровьяной линии
8.	Пульт управления к поз 3	-	800x250x800	1	-	-	-	ВППИ Строй-формаш	см. Т-4 На черт. не показ
9.	Колокол стационарный	К-4	V=10 л 510x304x480	1	19	1.1	1.1	Тамбовский механический завод	
10.	Ванна для промывки в холодной воде	ПМ-66-230	V=230 л 930x710	1	110	-	-	З-д "Прогресс"	
11.	Выпрямительный агрегат	ВРН-ШБ	415x310x340	1	28	0.64	0.64	ЛЯ ВЭЛТ	г. Шакар. Пля
26 ИРК									
1.	Стеллаж для инструмента	ОРГ-1468-05-280	1400x500x2365	24	212	-	-	Госнпм	
2.	Стол	-	1100x700x700	1	деревяно	-	-	покупной	
27. Участок испытания абразивных кругов									
1.	Стеллаж для абразивных кругов	С3122.45	1000x1220x1050	2	110	-	-	Оргстанкинпром	

Директор: [подпись]
 Нач. техн. отд.: [подпись]
 Нач. складского отд.: [подпись]
 Нач. бухгалтерии: [подпись]
 Нач. кадров: [подпись]

Вс. оргсельхозтехника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 год Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус Спецификация технологического оборудования	Типовой проект 816-142 Лист I Лист 7-44
--	---	---

Подполнение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол-во шт	Вес в кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-поставщик двигателя	Примечание
						Едм.	Общ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.	Стел кантарский	-	1100 x 700 x 700	1	дерево	-	-	Покупной	
3.	Станок для испытания образцов кругов	ЛТ-2М	Диам. испыт. кругов 150-750 мм 1445 x 1495 x 1370	1	1880	5.5	5.5	ГОП 519 п/я ЮГ-311/31 г. Одесса	
28. Заточной участок									
1.	Универсально-заточной станок (с пылесосом в 10-101)	38642	Диам. обр. кол. 300 мм 2053 x 1820 x 1550	3	1285	1.4 + 0.27 + 0.18	5.55	Витебский станкозавод им. Кирова	
2.	Стеллан для инструмента	ОРГ-1468 -05-280	1400 x 500 x 2365	3	212	-	-	Госнпнт	
3.	Станок для заточки дисковых пил	3692	Диам. заточ. диск сегм. пил 275-1010 920 x 690 x 1765	1	1060	2.0	2.0	Витебский з-д заточных станков им. ХИЭСЗЕДЯ КРОС	
4.	Верстак слесарный на одну рабочее место	ОРГ-1468 -01-060	1200 x 800 x 1012	1	196	-	-	Госнпнт	
5.	Станок для заточки резцов	356328	Высота заточиваемых резцов 25-50 мм 1440 x 785 x 1320	1	300	1.0 + 0.12	1.12	Мулячевский станкозавод им. Кирова	
6.	Тумбочка для инструмента	ОРГ-1468 -01-030	600 x 402 x 1000	3	63	-	-	Госнпнт	На черт. не показ.
29. Тепловой участок									
1.	Тара ящичная на колесах	УНК-12061	Объем 500 кг 1206 x 806 x 813	7	87	-	-	Госнпнт	
2.	Стол для газосварочных работ	ЛКС-7547	1100 x 750 x 650	3	210	-	-	Марьяновский рем. з-д	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Стеллан для деталей	ОРГ-1468 -05-280	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	-	-	Госнпнт	
5.	Стол для электросварочных работ	ЛКС -7523	1100 x 750 x 650	3	200	-	-	Липовецкий рем. завод	
6.	Электропечь сопротивления камерная	СНЗ 6.5.13.4.010	2540 x 2320 x 2370	2	4050	72 + 17	147.4	Бийский з-д электропечей	
7.	Секция рольганга прямого	1591.000.00-10	2000 x 800 x 800	2	247	-	-	Госнпнт	
8.	Однопостовой сварочный преобразователь	ПСО-300.3	Ном. свар. ток - 300 А 1070 x 590 x 800	2	428	14.0 квт	28.0	Вильнюсский электротехнический з-д	
9.	Ручной шлифовальный станок с гибким валом	ЗА 382	Диам. шлнф. круга - 200 мм 558 x 536 x 352	3	43	2.2	6.6	УРА УССР Львовской обл.	
10.	Трансформатор сварочный	ТС-500	Ном. свар. ток - 500 А 893 x 566 x 1090	1	250	32.0 квт	32.0 квт	Ташкентский электротехнический з-д	
11.	Щит управления	НЭР-242Р	680 x 450 x 1900	2	-	-	-	Выпущен в комплект поз. 6	
12.	Электропечь сопротивления камерная с автотрансформатором	СНЗ - 40.80.2610	2835 x 1716 x 2130	1	2300	30.0 квт	30.0 квт	Чядыр-Лунинский з-д электротехнического оборудования	
13.	Ванна для закалки в масле	УШС-0000	Объем - 550 л 1414 x 1350 x 1040	1	369.0	-	-	Львовский ф-л выпуска явил ЦИП № 269	

Исполнитель: [Имя]
 Проверено: [Имя]
 [Имя]
 [Имя]
 [Имя]

Ученый консультант ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов 1972 год Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус Спецификация технологического оборудования	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист 7-45
--	---	---

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования:	Модель	Техническая характеристика или марка	кол во шт	Вес в кг.	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-контрагент	Примечание
						Эл.м.	Мех.		
14.	Щит управления	ИЗР-2111	680x450x1000	1	-	-	-	-	Выпущен в заводском исполнении
15.	Ящик-термос для охлаждения головок блоков	-	2000x1300x900	3	30	-	-	По черт. Инженерской мастерской ремонтной мастерской Умняев	
16.	Кран подвесной электрический одноплощный общего назначения	ГООТ 7890-67	1110-108-90-6-220/380	1	1045	17+0,18+224+2+0,0	234	Завод Кальский З-д ПГО	
17.	Электродная соляная ванна (с трансформатором)	СРС-25 М-01	1575x1246x1910	1	1600	350	350	Иркутский станкостроительный завод	
18.	Ванна для закалки в воде	УФЕ-0000	Объем 40 л 1080x806x118	1	148	-	-	Киевский филиал ЦНТИ	Выпуск № 268
19.	Наковальня одноосная	Н-32	370x130x175	1	82	-	-	Кировский рем. завод	
20.	Электроды сопротивления камерная с автотрансформатором	РНЗ-65134012	l = 1200° 2780x2190x2428	1	3800	50+1,7	51,7	Бийский З-д "Электроды"	
21.	Ванна для химич. ки металлов	7БРБ07 ДН1-65	Объем 390 л 1084x1060x1140	1	274	-	-	Павловский механический завод	
22.	Молот пневматический ковочный	МВ-412	Ном. вес поджиг. частей - 150 кг 2290x1040x2075	1	5080	10,0	10,0	Хмельницкий З-д КРО им. Куйбышева	
23.	Масляная ванна для подогрева деталей	1КВ-0000	Объем 0,58 м³ 1320x920x950	1	218	12,0	12,0	Киевский филиал ЦНТИ	
24.	Щит управления	ИЗР-2211	680x450x1900	2	-	-	-	-	Выпущен в заводском исполнении

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
25.	Ванна для химической обработки металлов (для охлаждения кузнечного инструмента)	ДН1-65 0101	Объем=230 л 800x710x1005	1	104	-	-		Павловский механический завод
26.	Ларь для кузнечного инструмента	ОПГ-1468 -07-100	800x400x800	1	34	-	-		ГосНИИ
27.	Теплянка для перевозки баллонов	4СРМ 35,2	1250x600x1070	1	39	-	-		ЦОКБ/Импорт. "Востоктор" г. Рязань
30. Участок приготовления охлаждающей и мажущей жидкостей									
1.	Вихревой насос	1В-09М	Производит. 1-3,5 м³/час	2	50	1,5	3,0		Иркутский З-д гидравлических машин
2.	Бак для приготовления содового раствора	Р-306	Емк. 1000 л 1270x1220x1525	2	205	-	-		Иркутский транс. положен на отк. 48м
3.	Ванна раствора	2Р29.01 000	Емк. 8,8 м³ 4100x2110x2380	2	2500	-	-		ГосНИИ
4.	Бак для приготовления эмульсии	Р-307	Емк. 650 л 1104x804x1806	2	232	0,6	1,20		Иркутский транс. бак разм. 48м
5.	Насос перекачивающий	4КМ-8	Производит. 65-112 м³/час	2	204	22,0	44,0		Китайский насосный З-д Минхиммаш
6.	Стол конторский	-	1100x700x700	1	кредит	-	-		Полупной
7.	Ларь для обтирочных материй	ОПГ-1468 -07-090	1000x300x572	1	44	-	-		ГосНИИ
8.	Таль электрическая	ТЭОС-03П ГОСТ 3472-63	Грузоп. 0,5 т Высота подъема - 6 м	1	75	0,05*	0,06		З-д "Корпус" г. Москва

1. Начальник цеха
 2. Начальник участка
 3. Главный инженер
 4. Начальник смены
 5. Мастер участка
 6. Старший наладчик
 7. Машинист
 8. Слесарь
 9. Контролер
 10. Водитель
 11. Сварщик
 12. Электрослесарь
 13. Механик
 14. Ремонтник
 15. Кладовщик
 16. Уборщик
 17. Слесарь по ремонту
 18. Слесарь по ремонту
 19. Слесарь по ремонту
 20. Слесарь по ремонту
 21. Слесарь по ремонту
 22. Слесарь по ремонту
 23. Слесарь по ремонту
 24. Слесарь по ремонту
 25. Слесарь по ремонту
 26. Слесарь по ремонту
 27. Слесарь по ремонту
 28. Слесарь по ремонту
 29. Слесарь по ремонту
 30. Слесарь по ремонту

ЦОКБ ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов 1972 г. Мастер-ремонтный завод № 15000 двигателей в год	Производственный корпус Спецификация технологического оборудования.	Типовой проект 816-142 Альбом 1 Лист Т-46
---	--	--

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол-во шт	Вес кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-поставщик	Примечание
						Един.	Общ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
31. Участок приготовления эпоксидной мастики									
1.	Лярь для обтирочных материалов	ОРГ-1468 07-090	1000x500x572	1	44	-	-	Госнити	
2.	Стол рабочий с вытяжным шкафом	01-2078	2500x800x2660	1	285	-	-	Госнити	Поставка пометки
3.	Стол монтажный металлический	ОРГ-1468 01-090А	1200x800x600	2	89	-	-	Госнити	
4.	Шкаф вакуумный сушильный электрический с вакуумным насосом	ВУ-0035	725x585x700	1	90	20	20	И/Я УИ-400/г Тула	
5.	Шкаф для хранения материалов	ПД-36159	1500x600x1700	2	175	-	-	Импорпак-краскокрытк	см. А-1 Инст ГР4
32. Участок питания испытательной станции									
1.	Резервуар для воды	г.п. 7-02 -234 ШМФР 140	Емкость 25 м ³ 4210 x 2870 x 2930	1	1860	-	-	Днепродзержинский котельно-паровой завод	Расположен в подвале сварочный завод
2.	Бак сливной для масла	7649.01 01.000	2056 x 1660 x 1536	2	555	-	-	Малоярославский филиал ЦОЛТБ Госнити	
3.	Электронасос для масла	ЭШФР 201/4	Произв. 16.5 м ³ /час	6	133	5.5	33.0	Насосный завод г. Лыны Орловской обл.	
4.	Сепаратор стационарный	РН-13000	600x650x800	2	750	4.5	4.5	Полтавский гидротурбинный завод	Принцип без электродвигателя
5.	Бак расходный для масла	7649.01 02.000	2082 x 1615 x 1712	2	720	-	-	Малоярославский филиал ЦОЛТБ Госнити	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6.	Вихревой насос	18-09 м	Производительность 1-3.5 м ³ /час	1	50	1.5	1.5	Львовский завод гидроаппаратуры им. Чехова	на отп. 30 м
7.	Бак для приготовления раствора	Р-306	Емкость 1000 л 1070 x 920 x 1575	1	205	-	-	Импорпак-транс	
8.	Насос центробежный для воды	г. 2.3	Производительность 35 м ³ /час напор 22.5 м ос 946 x 410 x 410	2	142	5.5	н.о.	Ериванский насосный завод	
9.	Насос фекальный	3Ф-12	1117 x 400 x 447	1	160	4.0	4.0	Рыбинский насосный завод	Предназначен для перекачки сточных вод
10.	Бак резервный для масла	7649.01 н. 000	2153 x 1560 x 1710	2	472	-	-	Малоярославский филиал ЦОЛТБ Госнити	на отп. 30 м
11.	Бак расходный для воды	7649.02 05.000	2400 x 1850 x 1760	1	475	-	-	Малоярославский филиал ЦОЛТБ Госнити	на отп. 30 м
12.	Ящик для песка	ОРГ 1468 03.320	500 x 400 x 1000	2	30	-	-	Госнити	
13.	Бак расходный для диз. топлива	С-205	1604 x 764 x 770	1	109	-	-	Импорпак-транс	
14.	Масляный фильтр	ФГН-30м	Произв. 30 м ³ /час Диам. 350 мм	4	80	-	-	Ровенский завод практико-разработки	
15.	Бак для шлама	7649.01.000	2153 x 1560 x 1710	1	472	-	-	Малоярославский филиал ЦОЛТБ Госнити	
Складские помещения									
1. Склад ремонтных химикатов и полимерных материалов									
1.	Стеллажи для тары грузоподъемностью 500 кг	4332 01.03	5570 x 660 x 3440	1	615	-	-	3-А Проммеханизм "С. Масла"	

Специальная комиссия
 РИК Орловской области
 1977
 977
 1977

ВО СПЕЦИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОМ ГОСУДАРСТВЕННОМ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКОМ ЦЕНТРЕ ГИПРОПРОМСТРОЙ г. Саратов 1972 год Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус Спецификация технологического оборудования	Типовой проект 816-142
		Альбом ? Лист 7-47

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол-во шт	Вес кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-калькулятор	Примечание
						Един	Общ		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
2.	Стеллаж для тары грузоподъемностью 550 кг	4332 01.03.	3730 x 660 x 3440	2	417	-	-	3-я Промтехинициат-Защита г. Москва	
3.	Тара ящичная	8300- -000-1	800 x 600 x 500 Грузопод-500 кг	84	400	-	-	-	На черт. не показ.
4.	Электростабелер с поворотным грузоподъемником и выдвижными виллами	ЭШВ- -186	2035 x 1200 Высота = 4,5 м Грузопод-500 кг	1	2300	-	-	Тбилисский электромонтажный завод	На черт. не показ.
2. Участок контроля электрооборудования									
1	Ларь для обтирочных материалов	ОРГ-1468 -01-090	1000 x 500 x 512	1	44	-	-	Госнптит	
2.	Стеллаж для деталей и узлов	ОРГ-1468 -05-300	1400 x 500 x 1635	5	136	-	-	Госнптит	
3.	Тележка комплектующая	ОРГ-1468 -02-070	1150 x 500 x 1000	2	57	-	-	Госнптит	
4.	Верстак слесаря-электрика	ОРГ- 761	2400 x 800 x 1340	1	420	-	-	Госнптит	
5.	Стенд для проверки щитковых приборов и датчиков	2370	710 x 410 x 1410	1	91	6.6	6.6	Исправительниц. аппаратур	
6.	Шкаф для измерительного инструмента	ОРГ-1468 -01-040	660 x 360 x 1900	2	78	-	-	Госнптит	
7.	Универсальный контрольно-испытательный стенд для электрооборудования	КИ-969	885 x 885 x 1542	3	400	2.2	6.6	г. Ростов-на-Дону, опытный з-д "Литейкопостроения"	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3. Распределительство									
4. Склад тарно-смазочных материалов									
1.	Стеллаж для хранения химикатов	0372203	4000 x 800 x 2000	2	751	-	-	3-я Промтехинициат-Защита г. Москва	см. А-1 лист Т-11
5. Склад лакокрасочных материалов									
1.	Стеллаж для хранения химикатов	0372203	4000 x 800 x 2000	2	751	-	-	3-я Промтехинициат-Защита г. Москва	см. А-1 лист Т-11
6. Склад готовой продукции									
1.	Поддон стоечный	НО-142	1480 x 1080 x 1639	200	170	-	-	«Гипропромсельстрой» в Саратове	Копирение в Саратове
2.	Поддон стоечный	НО-191	1680 x 1080 x 1640	60	184	-	-	«Гипропромсельстрой» в Саратове	Копирение в Саратове
3.	Поддон стоечный	НО-192	1680 x 1280 x 1400	68	230	-	-	«Гипропромсельстрой» в Саратове	Копирение в Саратове
4.	Электропогрузчик	ЭП-201	3150 x 1350 x 2950 H-4,5 м Ø-2070	1	3544	-	-	Вагоностроительный завод г. Владимир	град.
7. Склад запасных частей, основных и вспомогательных материалов									
1.	Стеллаж каркасный (односторонний)	1692-СХ-1	24858 x 800 x 5400	3	2875.5	-	-	3-я Промтехинициат-Защита г. Москва	ВА
2.	Стеллаж каркасный (двухсторонний)	1692-СХ-1	24858 x 1700 x 5400	2	5931	-	-	«Гипропромсельстрой» в Саратове	«Гипропромсельстрой» в Саратове

Директор
Начальник
Инженер
Механик
Электротехник
Лаборант
Водитель
Слесарь
Контрольщик
Сварщик
Специалист
Исполнитель

Институт «Гипропромсельстрой» г. Саратов 1972 год
 Спецификация технологического оборудования.
 Итого проект 816-142
 Альбом 7
 Лист Т-48

Продолжение

Table with 10 columns: № по плану, Наименование оборудования, Тип или марка, Технические характеристики или габариты, Кол-во шт, Вес в кг, Мощность кВт, Заявка-изготовитель или институт-квартал-держатель, Примечание. Rows include equipment like bridge cranes, rams, and platforms.

Table with 10 columns: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10. Rows include equipment like engine stands, boxes, rectifiers, and charging stations.

Л.М. Ш.н. ...
 В.В. ...
 М.А. ...
 С.С. ...
 П.П. ...
 А.А. ...
 И.И. ...
 Е.Е. ...
 К.К. ...
 Г.Г. ...
 Д.Д. ...
 Ф.Ф. ...
 Х.Х. ...
 Ц.Ц. ...
 Ч.Ч. ...
 Ш.Ш. ...
 Щ.Щ. ...
 Ъ.Ъ. ...
 Ы.Ы. ...
 Э.Э. ...
 Ю.Ю. ...
 Я.Я. ...

В.О. Концсельхозтехника
Сбербанк
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1972г
Производственный корпус
Спецификация технологического оборудования.
Техпроект 816-142
Альбом I
Лист 7-49

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	кол-во шт	вес в кг	Мощность кВт		Завод изготовитель или институт-поставщик	Примечание
						Един	Общ		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Административно-бытовые помещения									
Столовая на 75 посадочных мест									
1.	Стол обеденный	СТЗ-00-001А	900 x 900 x 700	19	24	—	—	Покупной	
2.	Стол	010-1611А	495 x 380 x 785	76	8	—	—	—	
3.	Прилавок кассовый	ЛПС-7	1250 x 1200 x 900	1	75	0.05	0.05	Харьковский завод Торгмаш	
4.	Прилавок для горячих напитков	ЛПС-2М	1000 x 1200 x 900	1	80	0.6	0.6	Харьковский завод Торгмаш	
5.	Стол производственный	С-3А	1000 x 600 x 900	4	33	—	—	Гипроторг	см. А-1 лист Т-15
6.	Мягкотеплый унифицированный непрерывного действия	МНЗ-25	613 x 395 x 303	1	16	3.0	3.0	Калининградский завод Торгмаш	
7.	Котел пищеварочный электрический со станцией управления	ЭК-125	Полезная емкость 125 л 1010 x 970 x 1200	1	280	16.0	16.0	Завод ЧЛН 43 г. Тула	
8.	Ванна моечная	ВМУ-1	650 x 650 x 900	1	41	—	—	Киевартанский 3-й торговый оборудования	
9.	Стол производственный	СР	1500 x 600 x 900	1	44	—	—	Барабновский 3-й Торгмаш	
10.	Прилавок мармит для первых блюд	ЛПС 11	1600 x 1200 x 1460	1	250	5.25	5.25	Харьковский 3-й Торгмаш	
11.	Котел пищеварочный электрический	КПЭ-60	945 x 640 x 1130	1	112	8.0	8.0	Ярославский 3-й холодильных машин	
12.	Комплект машин универсального привода	822	570 x 240 x 240	1	50	0.8	0.8	Пермский 3-й Торгмаш	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
13.	Стол разделочный с полками	СТПЭ	1500 x 750 x 900	2	52	—	—	Брянский завод торгового машиностроения	
14.	Прилавок мармит для вторых блюд	ЛПС-3	1600 x 1200 x 1460	1	250	6.65	6.65	Харьковский 3-й Торгмаш	
15.	Плита электрическая	ЭП-2М	1730 x 1430 x 810	1	390	21.0 + 4.5	25.5	Кувшиновский завод Торгмаш	
16.	Сковорода с косвенным обогревом электрическая	СКЭ-0.3	1350 x 860 x 880	1	290	9.0	9.0	Помосский завод Торгмаш	
17.	Хлебопека	МХ-180В	1025 x 547 x 680	1	75	0.27	0.27	Киевартанский завод торгового оборудования	
18.	Стойка для столовых приборов	ЛПС-6	600 x 800 x 900	1	54	—	—	Харьковский завод Торгмаш	
19.	Прилавок для подносов	ЛПС-1	600 x 800 x 900	2	54	—	—	Харьковский завод Торгмаш	
20.	Прилавок-витрина для холодных закусок	ЛПС-2	1600 x 1200 x 1460	1	300	0.41	0.41	Харьковский завод Торгмаш	
21.	Шкаф для хлеба	ШХ-5А	1000 x 600 x 2000	1	деревяно	—	—	Брянский 3-й Торгмаш	
22.	Стол для сбора остатков пищи	СФ-1	750 x 600 x 900	1	54	—	—	покупной	
23.	Шкаф для посуды	ШР-4А	1000 x 600 x 2000	1	деревяно	—	—	Смоленский 3-й Торгмаш	
24.	Степаны стационарный общепроизводственный	СЖ-1	1500 x 800 x 2000	5	106	—	—	Гипроторг	см. А-1 лист Т-11
25.	Теленка для сбора грязной посуды	ТГП-67	860 x 450 x 950	2	22	—	—	Смоленский 3-й Торгмаш	

Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов
 М. Мин. пр.-пр. М. С. Сулейманов

В. Д. Селезнев, заместитель
 Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМ СЕЛЬСТРОИ
 г. Саратов 1972 год

Административно-бытовые помещения
 Спецификация
 технологического
 оборудования

Типовой пр.
 818 - 142
 Альбом
 1
 лист
 Т-50

Продолжение

№ по па-ну	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол-во шт	Вес кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или ин-т	Примечание
						Един.	Общ.		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
26.	Барьер	ЛМС-8	5000 x 700	1	50	-	-	Харьковский завод торгмаш	
27.	Ванна моечная	ВМ-2	1257 x 650 x 900	1	60	-	-	НАВИЙСКИЙ "ТОРГМАШ"	
28.	Посудомоечная машина с водонагревателем	ПММ-А НЗ-1В	850 x 720 x 1465	1	150	0.6 + 0.004 + 9.0	3600	Гродненский завод торгмаш	г. машиностроения
29.	Поятоварник металлический	ПТ-1А	1000 x 800 x 2000	3	10	-	-	Гипроторг	см. А-1 лист Т-40
30.	Стел со встроенной моечной ванной секционный модульный	СМВСМ	1470 x 840 x 1630	2	160	-	-	Смоленский завод торгового оборудова-	ванна
31.	Полка настенная для инвентаря и приправ	ПП-1	700 x 200 x 300	1	3	-	-	Гипроторг	На черт. не показан
32.	Кассета настенная для посуды	КС-2	750 x 280 x 400	1	3	-	-	Гипроторг	На черт. не показан
33.	Электрический рукоушитель	ЕК-3	350 x 545	1	4	1.8	1.8	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЙ З-Д	Поставлен г. Тарту
Измерительная лаборатория									
1.	Шкаф для лабораторных работ	9139	1600 x 950 x 2500	1	197	-	-	Гипроавто-	Поставлен транс розетки
2.	Шкаф для хранения приборов	99642	1500 x 500 x 2675	2	дерево	-	-	Гипронии	см. А-1 лист Т-74
3.	Стел лабораторный для приборов	54425	1500 x 800 x 900	2	дерево	-	-	Гипронии	см. А-1 лист Т-72
4.	Стел для дефектовки деталей (применен как подставка)	ОРГ-1468 -03-220	1525 x 1250 x 900	1	120	-	-	ГосНИТИ	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
5.	Универсальный измерительный микроскоп	УИМ	Предел измерен в продольн. напр. от 0-200 мм; в поперечном напр. от 0-100 мм	1	360	-	-	Совглас-спецпром г. Москва.	
6.	Вертикальный оптиметр	ИКВ	240 x 240 x 750	1	18	-	-	Ленинград-ское оптико-механичес-кое объедине-ние	
7.	Горизонтальный оптиметр	ИКГ	600 x 400 x 340	1	40	-	-	Ленинград-ское оптико-механичес-кое объедине-ние	
8.	Стел письменный одностумб-вый	108073	1300 x 650 x 900	1	дерево	-	-	Покупной	
9.	Стел для регулировочных работ	ПК-174	1900 x 800 x 760	1	83	-	-	ВНИИПИИ-509	см. А-1 Т-72
Лаборатория металлографическая и механических испытаний									
1.	Копер маятниковый	МК-30	340 x 2100 x 2090	1	294	-	-	Армпрор-ский з-д "Армалит."	
2.	Тумба с лабораторной раковиной	107950	650 x 660 x 900	1	дерево	-	-	ГосНИТИ	
3.	Стелоскоп стационарный	СП-11А	680 x 380 x 250	1	52	2.0	2.0	п/я р6916 г. Язов	
4.	Стел лабораторный для прибо-ров	54425	1500 x 800 x 900	6	дерево	-	-	Гипронии	см. А-1 Т-72
5.	Стелометр для количественного анализа металлов	СТ-7	640 x 360 x 400	1	64	0.7	0.7	Новосибир-ский приборо-строительный завод	

З.С. ВОЛГОВА № 4-11011000

В.А. Соловьев, заведующий Советом Министров СССР ГИПРОПРОМ СЕЛЬСТРОИ г. Саратов 1972 год Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Административно-бытовые помещения Спецификация технологического оборудования	Типовой проект 816-142
		Альбом I лист Т-51

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол-во шт	Вес кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-каждержатель	Примечание
						Един	Общ		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6.	Микроскоп металлографический вертикальный	МММ-7	350x540x360	1	29	-	-	Ленинградское оптико-химическое объединение	
7.	Машина универсальная испытательная	УМ-5	1050x500x2000	1	645	0.5	0.5	Новгородский З.И.П.	
8.	Твердомер конусный	ТК-2	470x210x720	1	90	0.1	0.1	Новгородский З.И.П.	
9.	Твердомер шариковый	ТШ-2	700x245x875	1	212	0.27	0.27	Новгородский З.И.П.	
10.	Подставка - стол	88346	800x800x800	1	дерево	-	-	Гипроини	см. АЭ лист Т-65
11.	Шкаф сушильный	№3	470x395x600	1	29	0.575	0.575	З-д. Электролаборатория г. Ленинград	
12.	Шкаф для хранения приборов	99642	1900x500x2675	1	дерево	-	-	Гипроини	см. АЭ лист Т-44
13.	Шкаф для лабораторных работ	9139	1600x950x2500	1	197	-	-	Гипроавто-транс	
14.	Фотокамера с объективом "Индустар-13"	ФЛ-18x24	-	1	1	-	-	Ленинградское оптико-химическое объединение	На черт. не показана
Химическая лаборатория									
1.	Шкаф для хранения реактивов	99643	1200x400x2250	2	дерево	-	-	Гипроини	см. АЭ лист Т-69
2.	Негорючий шкаф для хранения ядов и драгоценных металлов	-	800x800x600	1	100	-	-	Московский завод металлконденсатный	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
3.	Лабораторная камерная электропечь сопротивления	СНОЛ-16.25 [И]	440x650x565	1	74	3.0	3.0	Утенский завод лабораторных электропечей	
4.	Шкаф для лабораторных работ	9139	1600x950x2500	1	197	-	-	Гипроавто-транс	
5.	Стол лабораторный для приборов	54425	1500x800x900	2	дерево	-	-	Гипроини	см. АЭ лист Т-72
6.	Весы аналитические с оптическим отсчетом с разновесами до 200 гр	АДВ-200	425x415x500	1	18	-	-	Завод "Омега" г. Ленинград	
7.	Электрический дистиллятор	Д-5	300x325x620	1	10	3.0	3.0	Ленинградское производственное объединение "Ленхиммаш"	
8.	Стол подставка	88346	800x800x800	2	дерево	-	-	Гипроини	см. АЭ лист Т-69
9.	Стол лабораторный химический пристенный	105140	2720x850x900	1	дерево	-	-	Гипроини	
10.	Тумба с лабораторной раковиной и надстройкой	105144	620x850x900	1	дерево	-	-	Гипроини	см. АЭ лист Т-75
11.	Шкаф сушильный	№3	470x395x600	1	29	0.575	0.575	Завод №10 "Электролаборатория" г. Ленинград	
12.	Вискозиметр	ВЗ-4	285x160x94	2	1	-	-	Приборостроительный завод г. Ленинград	На черт. не показана
13.	Прибор для определения высушивания лакокрасочных материалов	ВН-4	φ - 113	1	0.2	-	-	Завод экспериментальной лакокрасочной технологии и аппаратуры	На черт. не показана

Дир. инж. пр-ва: [подпись]
 Инж. техн. отв.: [подпись]
 Дир. инж. отв.: [подпись]
 Дир. спец. отв.: [подпись]
 Дир. орг. отв.: [подпись]

В.О. Спозарькозтехника Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов 1972 год	Администрация бытового помещения	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Лист I Т-52

Продолжение

№ по плану	Наименование оборудования	Тип или марка	Техническая характеристика или габариты	Кол-во шт	Вес в кг	Мощность кВт		Завод-изготовитель или институт-кальком-держатель	Примечание
						Едн.	Общ.		
Помещение для обезвреживания рабочей одежды									
1	Стол для разборки одежды	-	1200x800x800	2	дерево	-	-	Покупной	
2	Стиральная машина	СМ-10	980x1225x1470 Емкость (по сухому белью) 10 кг	1	250	0.6	0.6	Якутский машиностроительный завод	
3	Центрифуга	ЦА-10	840x800x900 Емкость (по сухому белью) 10 кг	1	182	1.1	1.1	Харьковский завод 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+0.6кВт +7.5кВт	23.2	Луганская обл. г. Переваляск п/я -ля-128/15	
2	Поддон сточный	НО-191	1680x1080x1640	30	184	-	-	Гипропром-Автомобильный завод	
3	Поддон сточный	НО-192	1680x1290x1400	18	220	-	-	"	На черт. не показан
4	Поддон сточный	НО-142	1480x1080x1639	30	170	-	-	"	"
5	Тележка для металлолома (отходов)	Р4 58-159	1400x870x1000	40	70	-	-	ГосНИИ	На черт. не показан
6	Стеллаж для металла	СС-3130-А	7120x1000x1500	2	774	-	-	ЦОКБ	"
7	Стеллаж для леса	СС-4343	7120x1000x2000	2	243	-	-	ЦОКБ	На черт. не показан
8	Захват 4-х ветвей	СС-4312	L=2500 мм	1	76	-	-	"	"
9	Строп двухветельный	СС-2675 А	L=2700 мм	2	233	-	-	"	"

Мин. Ста. Учен.-исл. Института
Инженер. Проектная
Рек. Бригада, Вып.-6
Копиров. БТЭ - Беленко

Адреса организаций - калькомдержателей нестандартного оборудования

№ п/п	Наименование организаций	Адрес
1	Гипропромсельстрой - Государственный проектный институт промышленного строительства	г. Саратов, ул. Рабочая, 24
2	ГосНИИ - Государственный Всесоюзный научно-исследовательский технологический институт ремонта и эксплуатации машино-тракторного парка	г. Москва, 109389, 14 институтский проезд, 1
3	ВНИИПРИБОР - Всесоюзный научно-исследовательский технологический институт приборостроения	г. Москва, М-26, Гамсановский переулок, 3.
4	ОКБ ГосНИИ 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 Мориса Тореза, 34.
6	ВПКТИ стройдормаш - Всесоюзный проектно-технологический институт строительных и дорожных машин	г. Киев 62, Брест-Литовский проспект, 87-а
7	НИИТМ - Научно-исследовательский институт технологии машиностроения	г. Ростов на Дону 29, ул. Металлургическая, 102/2.
8	ПТИ "Сельхозпроект" - Проектно-технологический институт "Сельхозпроект"	г. Минск, 38, ул. Козлова, 25а
9	ЦОКБ ГосНИИ 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.

В.Д. Селезнева ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972 г. Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год	Спецификация технологического оборудования.	Типовой проект 818 - 142
		Альбом 5
		Лист 7-53

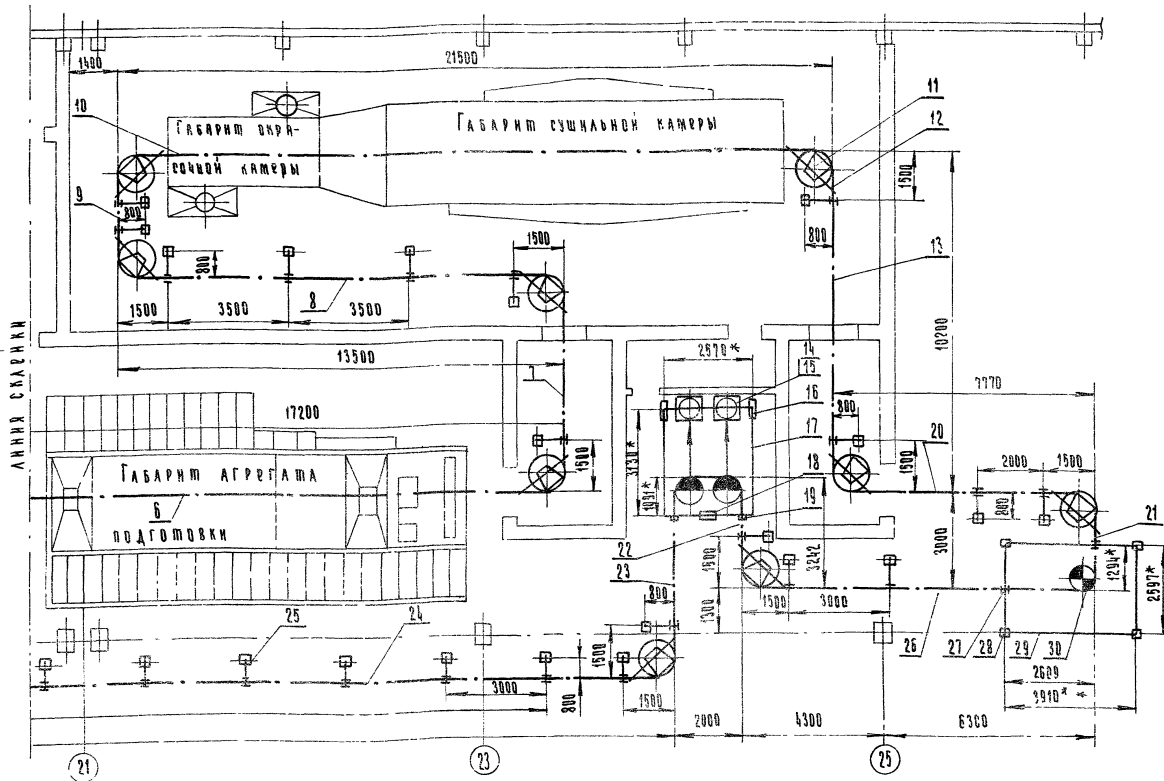
Продолжение

Адреса организаций-калькодержателей нестандартного оборудования		
№ п/п	Наименование организаций	Адреса
1	2	3
10.	УНИПТИМАШ - Ульяновский научно-исследовательский и проектно-технологический институт машиностроения	г. Ульяновск, ул. Гончарова, 19
11.	ЦКТП Киевский филиал - Центральный институт типовых проектов Киевский филиал	г. Киев-57, ул. Эжена Потье, 12
12.	ВПИ Стройдормаш - Всесоюзный проектно-технологический институт строительных и дорожных машин	г. Москва, ул. Ляхова, 21
13.	ЦКБГАУПТМАШ - Центральное конструкторское бюро автоматизации главного Управления подъемно-транспортного машиностроения	г. Москва, м-20, Тесинский переулок, 5.
14.	Проммеханизация - производственно-техническое предприятие "Проммеханизация"	г. Москва, м-114, 4 ^й Дербеневский переулок, дом 7.
15.	Оргстанкинпром - Государственный проектно-технологический и экспериментальный институт "Оргстанкинпром"	г. Москва, Н-473, Садова-Самотечная, 13
16.	НИИМАШ - Научно-исследовательский институт информации по машиностроению	г. Москва, м-17, Вишнявский пер. 21
17.	НИИХИММАШ - Всесоюзный научно-исследовательский и конструкторский институт химического машиностроения	г. Москва, А-15, Б.Новодмитровская, 14.
18.	ЦОКТЬ "Оргтехторгвля" ВНИИССХ Коломенский филиал - центральное оптико-конструкторское и технологическое бюро "Оргтехторгвля"	г. Коломна, Московской области, Коломенская, 104.
19.	Коломенский филиал ЦОКТЬ Госнити - центральное опытно-конструкторское технологическое бюро Государственного Всесоюзного научно-исследовательского технологического института ремонта и эксплуатации машинно-тракторного парка Коломенского филиала	г. Коломна, Московской области, ул. 104.

1	2	3
20.	Гипроторг - Государственный союзный институт по проектированию предприятий торговли и общественного питания	г. Москва, ул. Ляхова, 47
21.	Гипронии - Всесоюзный государственный институт по проектированию научно-исследовательских институтов и лабораторий	г. Москва, Митроновский переулок, 26
22.	ВНИИТприбор - Всесоюзный научно-исследовательский технологический институт прибора-строения	г. Москва, М-26, Гомсмановский переулок, 3
23.	Спозглавспецпром	г. Москва, В-8170

10. ст. 104 - 104
 11. ст. 104 - 104
 12. ст. 104 - 104
 13. ст. 104 - 104
 14. ст. 104 - 104
 15. ст. 104 - 104
 16. ст. 104 - 104
 17. ст. 104 - 104
 18. ст. 104 - 104
 19. ст. 104 - 104

В.О. СЕРГЕЕВ ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1972г. Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Спецификация технологического оборудования.	Типовой проект 810-142
		Альбом I Лист Т-54



Примечания.

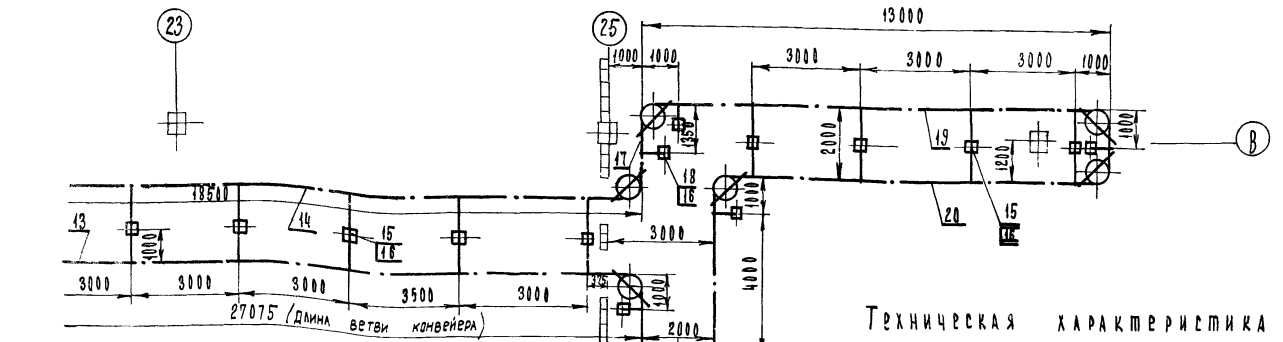
- Конвейер разработан на основании сборника Б-68 Л 1 «Конвейеры подвесные грузонесущие», составленного по рабочим чертежам ЦНДБ «Союзпроммеханизация».
- Опорные металлоконструкции см типовой проект 3.406-5 «Поддерживающие металлоконструкции подвесных грузонесущих конвейеров», разработанный Украинским ПКО ЦНДБ «Союзпроммеханизация».
- При монтаже эздовой балки в камерах крепить к несущим элементам каркасов.
- Отметка верха эздовой балки +2900мм.
- Размеры даны по осям стоек.

32	НБ-95-67	Ил.метка Т160-125	293	135	1986			
31	НБ-94-67	Цирк.проект 22-160-46 ГОСТ 989-64	1	104	9,1			L=248,64м
30	НБ-182-67	Вход 160-99	1	1160	1140			
29	3.406-5/КР-33	Уп.м.проект 350-30-302-200	1	683	683			
28	3.406-5/КР-39	Уп.м.к.р.м.проект 350-302-200	4	68	264			
27	3.406-5/КР-113	Исполнение КДЛ-2000/06/120	2	4,86	8,72			
26		Эзд.овая балка	1	740	740	Доп.проект 8239-72	16 ГОСТ 8239-72	L=8789 мм
25	3.406-5/КР-11	Уп.м.к.р.м.проект 350-302-200	24	117	2808			L=7882 мм
24		Эзд.овая балка	1	1250	1250			L=3477 мм
23		Эзд.овая балка	1	55,2	55,2			L=877 мм
22		Эзд.овая балка	1	14	14			L=1189 мм
21		Эзд.овая балка	1	19	19			L=5752 мм
20		Эзд.овая балка	1	91,5	91,5	Доп.проект 8239-72	16 ГОСТ 8239-72	L=5752 мм
19	НБ-150-67	Сл.м.к.р.м.проект 160-4	2	5	10			
18	3.406-5/КР-60	Сл.м.к.р.м.проект 160-4	1	69	69			
17	НБ-150-67	Устройство натяжки 160-4	1	990	990			
16	3.406-5/КР-41	Уп.м.к.р.м.проект 350-302-200	2	60	120			
15	НБ-173	Устройство натяжки 160-5	2	73	146			
14	НБ-133-67	Натяжка грузовой 160-5	2	220	440			
13		Эзд.овая балка	1	130	130	Доп.проект 8239-72	16 ГОСТ 8239-72	L=8182 мм
12	3.406-5/КР-172	Балка подвешенного типа 160-1800	13	32	416			
11	НБ-155-67	Устройство натяжки 160-5	13	325	4225			
10		Эзд.овая балка	1	310	310	Доп.проект 8239-72	16 ГОСТ 8239-72	L=19482 мм
9		Эзд.овая балка	1	26,8	26,8			L=1682 мм
8		Эзд.овая балка	1	182	182	Доп.проект 8239-72	16 ГОСТ 8239-72	L=11482 мм
7		Эзд.овая балка	1	712	712			L=4482 мм
6		Эзд.овая балка	1	241	241			L=15182 мм
5		Эзд.овая балка	1	15,6	15,6	Доп.проект 8239-72	16 ГОСТ 8239-72	L=982 мм
4		Уп.м.к.р.м.проект 350-302-200	20	18,3	366			T-56
3		Эзд.овая балка	1	926	926	Доп.проект 8239-72	16 ГОСТ 8239-72	L=58342 мм
2	3.406-5/КР-114	Исполнение КДЛ-2000/16/120	64	616	39424			
1		Эзд.овая балка	1	9,25	9,25	Доп.проект 8239-72	16 ГОСТ 8239-72	L=582 мм

№	Обозначение	Наименование	кол.	ед. изм.	материал	лист	примеч.
1		Эзд.овая балка	1	9,25	9,25	Доп.проект 8239-72	16 ГОСТ 8239-72

УТВЕРЖДЕНО
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 МАШИНА
 КОМПЬЮТЕР
 КОМПЬЮТЕР
 КОМПЬЮТЕР

ВН. Союзсельхозтехника Советский Министров СССР ГИПРОПРОМЕКАСТРОИ г. Саратов	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Моторремонтный завод на 15000 двигателями в	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-160Р на участке Б поз Б	Лист Т-55



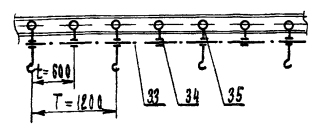
Техническая характеристика

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 = 11 кВт; n = 1500 об/мин.
 Вес конвейера 18800 кг.
 в т.ч. поддерживающих металлоконструкций 4562 кг.

П р и м е ч а н и я.

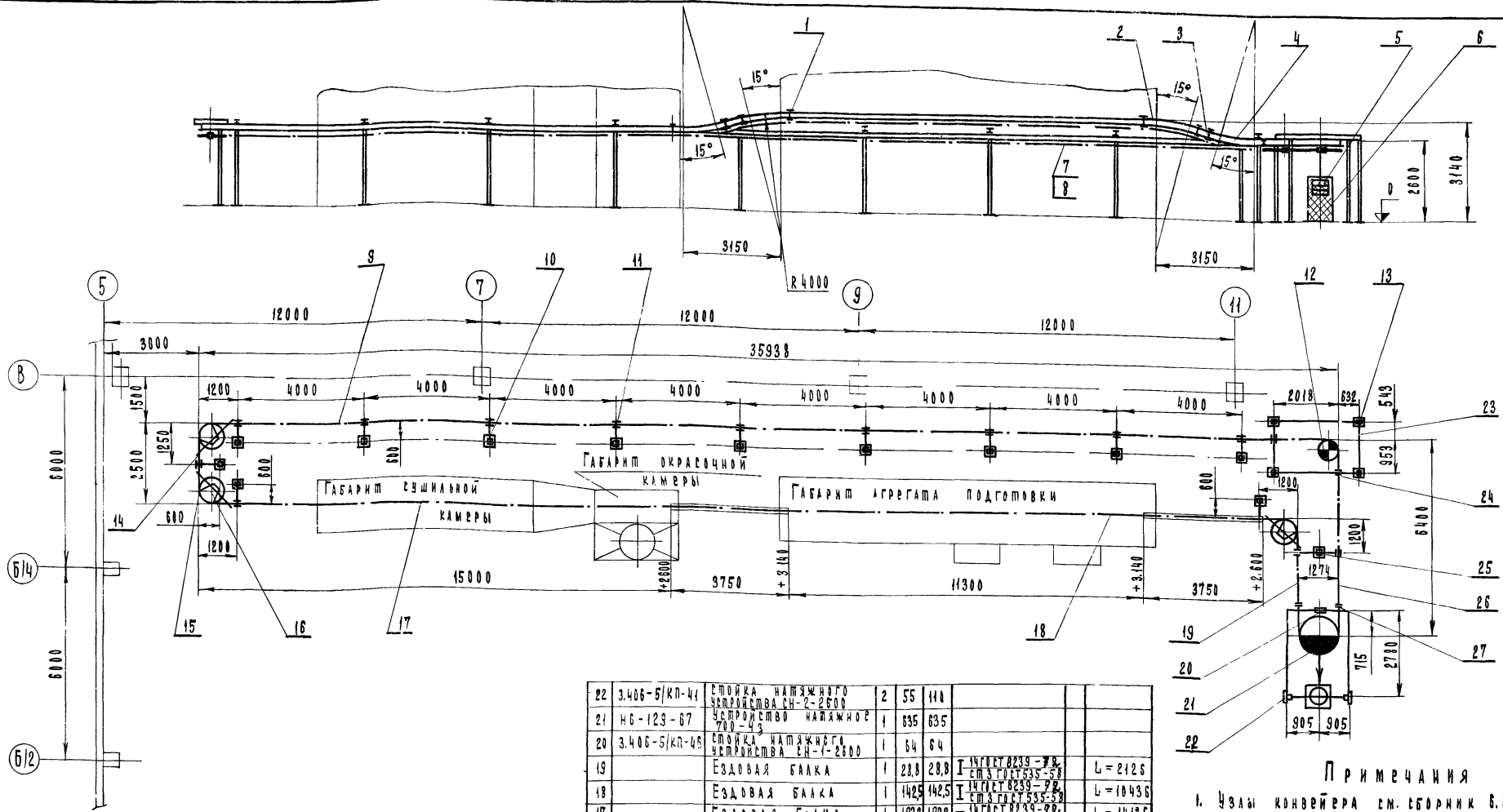
1. Данный конвейер разработан на основании сборки Б-68 „Конвейеры подвесные грузонесущие“, составленного по рабочим чертежам ЦПКБ „Союзпроммеханизация“.
2. Опорные конструкции см. типовой проект 3.406-5 „Поддерживающие металлоконструкции подвесных грузонесущих конвейеров“, разработанный Украинским ПК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

Схема расположения кареток



№	Обозначение	Наименование	Кол.	Вес	Материал	Лист	Примечание	
36	НБ-149-67	Стык сварной - 14	25	1,7	42,5		на чертеже не показан	
35	НБ-95-67	Каретка Н100-80	172	5,2	8772			
34	НБ-95-67	Каретка Х 100-80	172	5	868		L = 206,400	
33	НБ-94-67	Цепь монтажная П2-100-22	1	10,5	1060		L = 15,464	
32		Ездочная балка	1	211	214	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58	L = 11,632	
31		Ездочная балка	1	159	159	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58	L = 9,964	
30		Ездочная балка	1	136	136	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58		
29	3.406-5/кп-7	Опора ходовых путей П-2200-800	2	71	142			
28	НБ-135-67	Устройство поворотов 100-22	4,7	102	1783			
27	3.406-5/кп-172	Балка поворотного устройства ПУ-100-1200	17	214	358		L = 11,764	
26		Ездочная балка	2	181	322	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58	L = 14,464	
25		Ездочная балка	4	138	138	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58		
24	НБ-140-67	Устройство поворотов ПЛКВ-100-30	2	36	192		L = 200	
23		Ездочная балка	1	104	104	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58	L = 16,564	
22		Ездочная балка	1	223	223	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58	L = 14,192	
21		Ездочная балка	1	194	194	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58	L = 9,464	
20		Ездочная балка	1	121	121	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58	L = 11,464	
19		Ездочная балка	1	157	157	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58		
18	3.406-5/кп-5	Опора ходовых путей П-2200-800	19	62	1153		L = 11,64	
17		Ездочная балка	1	141	141	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58		
16	3.406-5/кп-112	Крепление КДЛ-1000-Т14	63	242	152			
15	3.406-5/кп-16	Опора ходовых путей П-2200-800	21	35	1800		L = 17,064	
14		Ездочная балка	1	242	242	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58	L = 25,133	
13		Ездочная балка	1	356	356	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58		
12	3.406-5/кп-112	Крепление КДЛ-1000-Т14 Т20	2	2,62	524			
11	3.406-5/кп-29	Рама привода П-350-30-410-800	1	333	333			
10	3.406-5/кп-39	Моечная рама привода П-2200	4	54	216		L = 4,64	
9		Ездочная балка	4	139	252	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58	L = 5,539	
8		Ездочная балка	1	81,8	81,8	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58		
7	НБ-120-67	Привод 100-110-1	1	550	550		L = 14,34	
6		Ездочная балка	2	19,3	99,8	Друлаво-ИЛТСТ 2235-72 см. 3 Лист 535-58		
5	3.406-5/кп-40	Моечная натяжная конструкция ПН-1-2200	1	56	56			
4	НБ-130-67	Устройство натяжное 100-53	1	570	570			
3	НО-173	Ограждение грузов	2	73	148		Горючие материалы	
2	НБ-133-67	Намяжка грузонесущая	2	290	580			
1	3.406-5/кп-41	Сборка натяжного устройства ПН-2-2200	2	49	98			
П03		Обозначение	Наименование	Кол.	Вес	Материал	Лист	Примечание

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР ПРОЕКТИРОВАНИЯ И КОНСТРУКТИВНОГО РАБОТ ГИПРОПРОМСТАРОЙ г. Саратов 1972 год Моторремонтный завод, на 15000 двигателей ГАА	Производственный корпус Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100 Р на участке 18 воз. 7	Типовой проект 816-142 АЛБОМ Лист Т-57
---	---	--



Техническая характеристика

- | | |
|--|--------------|
| 1. Режим работы | непрерывный |
| 2. Длина конвейера | 31,6 м |
| 3. Шаг кареток | 0,8 м |
| 4. Скорость | 0,336 м/мин. |
| 5. Мощность привода | 0,8 кВт |
| 6. Вес узлов конвейера | 3932 кг |
| 7. Вес поддерживающих металлоконструкций | 1565 кг |

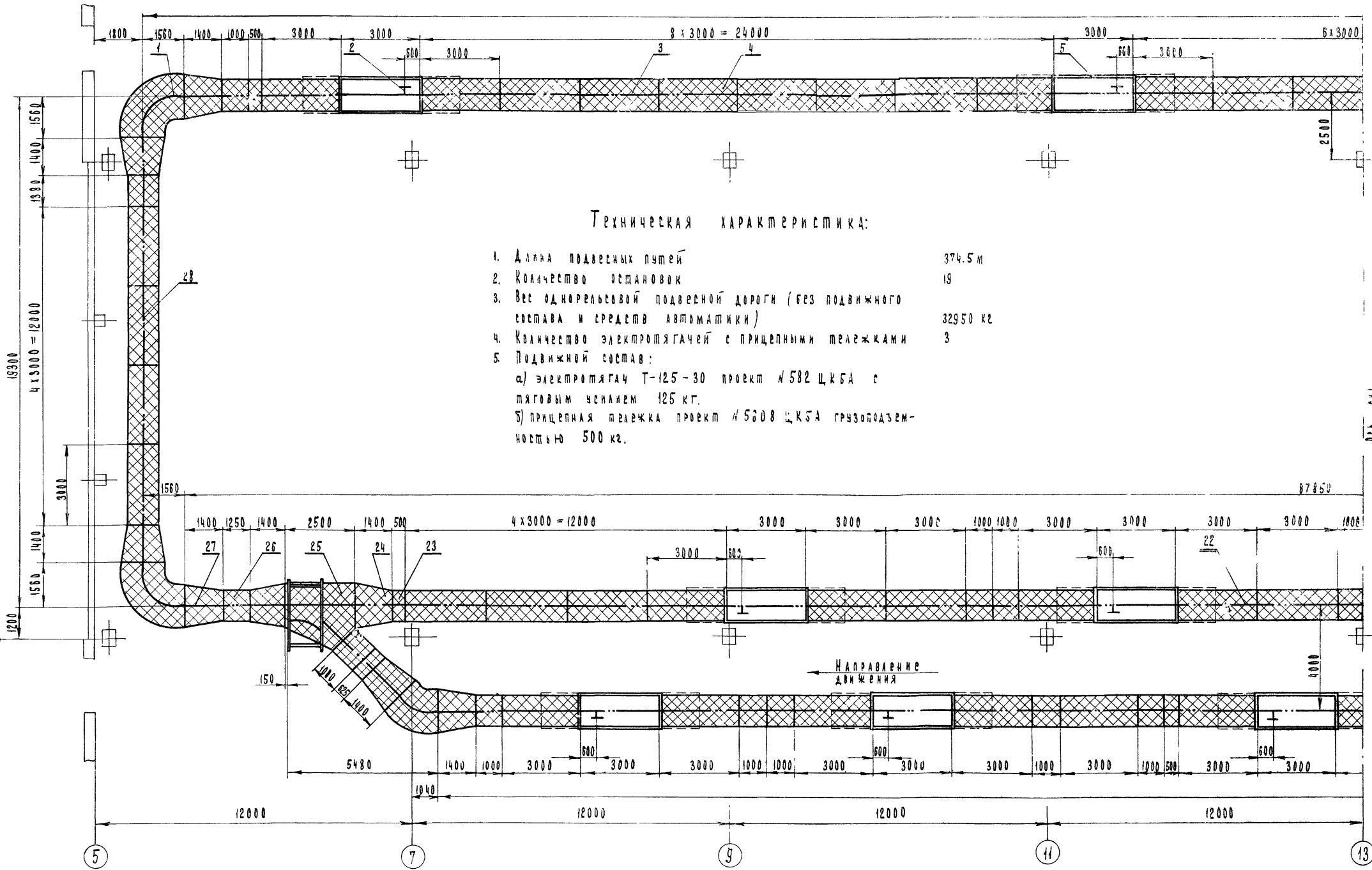
22	3.406-5/кп-41	Стойка натяжного устройства СН-2-2600	2	55	110		
21	НБ-123-67	Устройство натяжное СН-2-2600	1	635	635		
20	3.406-5/кп-45	Стойка натяжного устройства СН-1-2600	1	64	64		
19		Ездочная балка	1	28,8	28,8	Лист 8239-72 см 3 ГОСТ 535-58	L=2126
18		Ездочная балка	1	142,5	142,5	Лист 8239-72 см 3 ГОСТ 535-58	L=10436
17		Ездочная балка	1	193,2	193,2	Лист 8239-72 см 3 ГОСТ 535-58	L=14136
16	НБ-135-67	Устройство поворотное 100-72	3	110	330		
15	3.406-5/кп-172	Балка поворотная устройство БПУ 100-1500	3	19	57		
14		Ездочная балка	1	10,5	10,5	Лист 8239-72 см 3 ГОСТ 535-58	L=772
13	3.406-5/кп-39	Стойка рамы привода ДА СН-2600	4	61	244		
12	НБ-180-67	Привод 100-110-1-1000	1	550	550		
11	3.406-5/кп-112	Крепление КДЛТ-1000-12114	14	2,42	33,9		
10	3.406-5/кп-5	Путь ходовых путей ПР-2600-600	12	5,9	70,8		
9		Ездочная балка	1	474	474		L=34568
8	НБ-95-67	Каретка Н100-90	102	5,2	530,4		
7		Цепь шатровая ПЗ-100-22 Лист 389-64	1	104	409		L=316 м
6	НО-173	Ограждение грузовой	1	73	73		Гиперпромышленстрой
5	НБ-139-67	Натяжка грузовая ПНБ	1	219	219		
4	НБ-147-67	Путь 14-24ВК	2	35	70		
3		Ездочная балка	2	5,5	11	Лист 8239-72 см 3 ГОСТ 535-58	L=400
2	НБ-149-67	Путь 14-24В	2	26	52		
1	НБ-149-67	Стык сварной 14	20	1,7	34		
Паз.	Обозначение	Наименование	Укл.	РА	ВЕС	Материал	Лист Примеч.

Примечания

- Узлы конвейера см. сборник Б.68 часть I, составленный по рабочим чертежам ЦКБ „Сюэпромеханизация“.
- Поддерживающие металлоконструкции см. типовый проект 3.406-5, разработанный Украинским ПКОЦКБ „Сюэпромеханизация“.
- В камерах грунтовочной, окрасочной и сушильной ездочную балку конвейера крепить к несущим элементам каркасов на монтаже по месту.

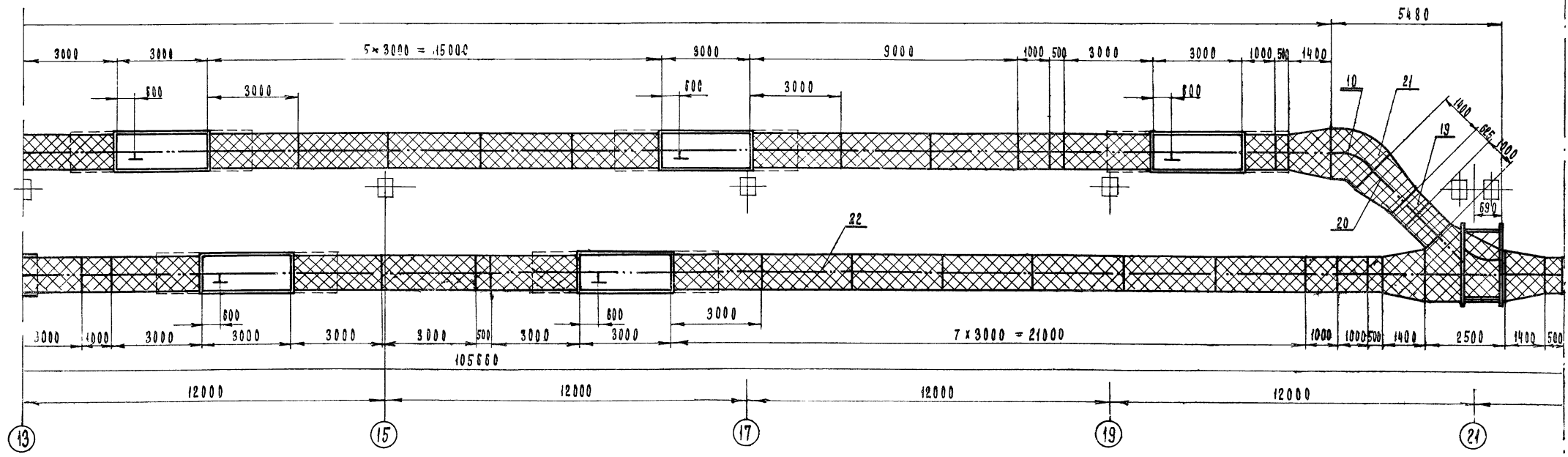
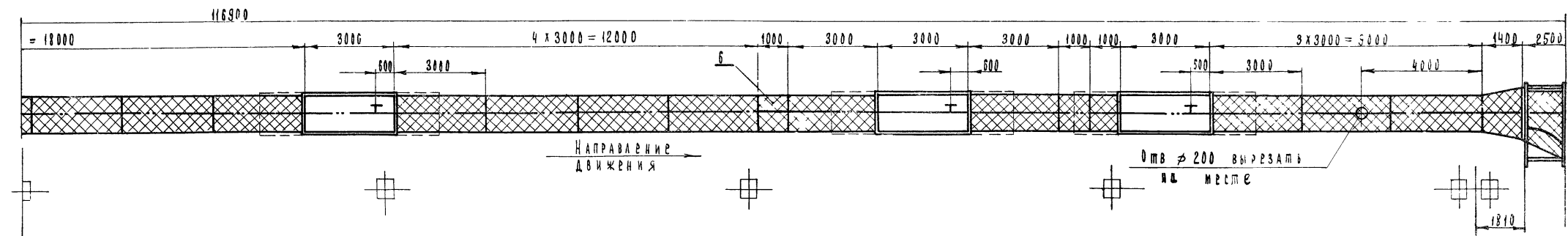
27	НБ-150-67	Стык разборный 14	2	3	6		
26		Ездочная балка	1	64	64	Лист 8239-72 см 3 ГОСТ 535-58	L=1722
25	3.406-5/кп-14	Путь ходовых путей ПР-2600-800	1	112	112		
24	3.406-5/кп-112	Крепление КДЛТ-1000-141214	2	2,62	524		
23	3.406-5/кп-28	Рама привода РА-260-90-318-400А	1	228	228		

ИП РОСВЕЛПРОМСТАРОЙ С. КАРАМОВ 1972 год Моторостроительный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Конвейер подвесной грузонесущий типа ГН-100 Р	Альбом I
	на участке 19 поз. 8	Лист Т-59



ДИРЕКТОР	САМОУЧ	ИНЖЕНЕР	САМОУЧ
САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ
САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ
САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ
САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ
САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ
САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ
САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ
САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ	САМОУЧ

ГОС. КОЛЛЕКТИВНО-ХОЗЯЙСТВЕННАЯ ОБЪЕДИНЕННАЯ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНАЯ ГИПРПРОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ 1972 ГОД	Производственный корпус Монтажный чертёж однорельсовой подвесной дороги с автоматическим управлением	Типовой проект 816 - 142 АЛБ 60 Лист Т-60
--	---	---



Ось склейки

Ось склейки
Линия обреза

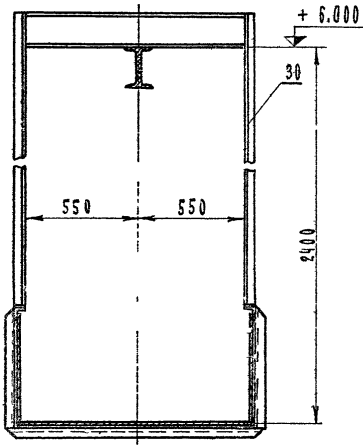
МАШИН. РАБОТА
И. А. ШИВА
Г. А. ИЖ. МА.
И. В. СЕКТОРА
В. А. ПЕРЕКОНОВ

МАШИНИСТ
БАРКОВСКИЙ
УЧЕНИК
КАСРКОВ

КОПИОВАЛ
СЛОВАКИ-
МАШЕРВА

УЗ. СОВЕТСКОГО ТЕХНИЧЕСКОГО КОЛЛЕКТИВА «МИНСКИЙ ЭЛЕКТРОПРОМЫСЛСТРОЙ» г. Минск 1972 г.	Производственный корпус Монтажный чертёж однопольного сооружения подвесной дороги с автоматическим управлением	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист Т-64
---	---	--

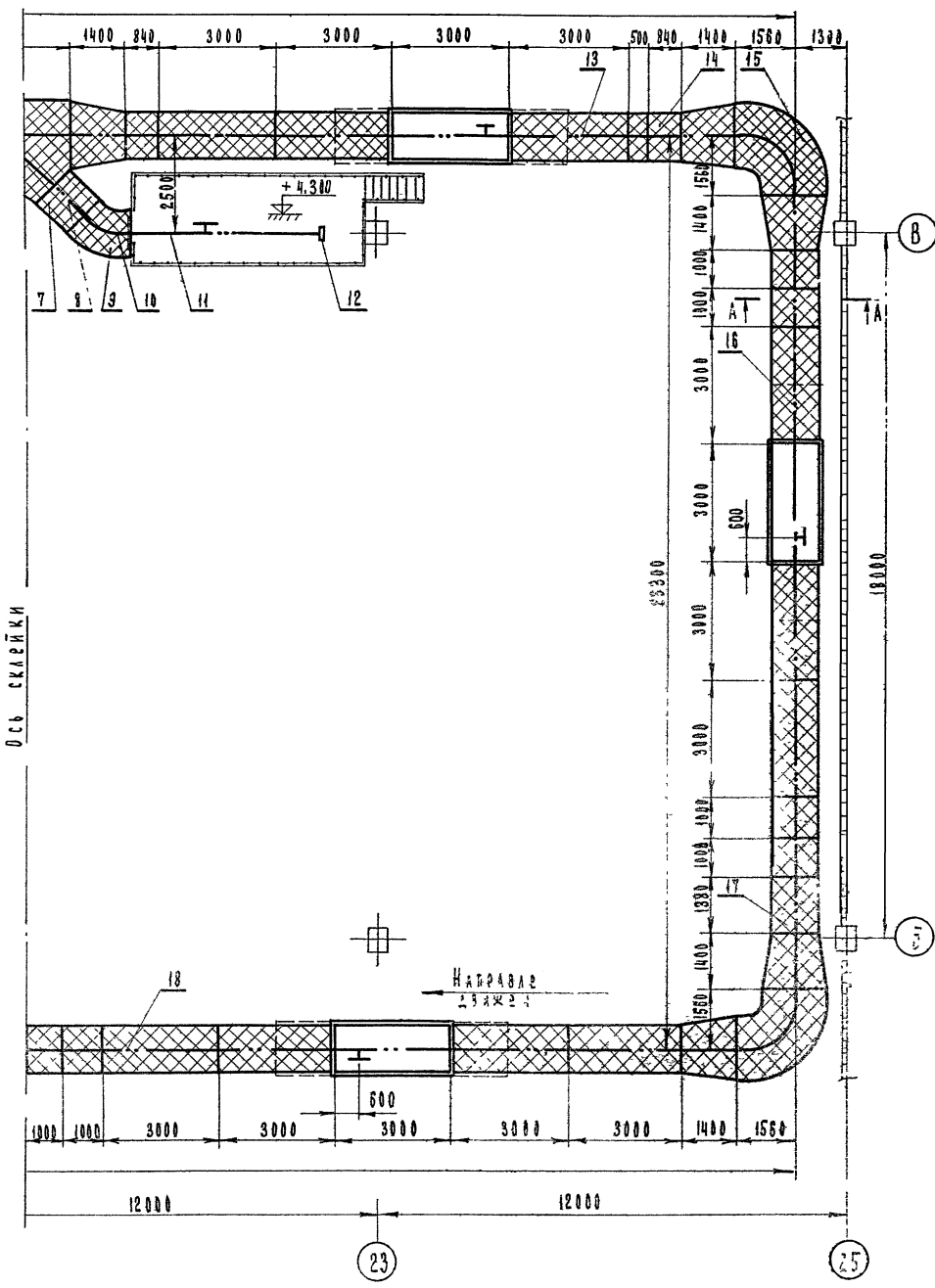
A - A
М 1:20



П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. При разработке монтажного чертежа использовать проект № 5609 Типовые узлы однорельсовых подвесных дорог с автоматическим управлением грузоподъемностью 500 кгс и тяговым усилием 125 кгс/м и руководство, разработанные ЦКБА ГУПТМАШ, а также паспорт завода, Красный металлург. Мокш. ст. для экс. грузозвооз с автоматическим управлением Т-125-30 и паспорт на прицепную тележку проект 5608.
2. Секции подвесных сетчатых ограждений и их подвески разработаны Рязанским филиалом ГосНИИ черт. 7471.000; 7473.000; 9741.000; 9746.000; 9756.000
3. Подвеску сетчатых ограждений на прямых участках производить через 2 м. Секции горизонтальных поворотов крепить по краям секций и в середине.
4. Подвижной состав заложен в сводную спецификацию механического оборудования.
5. Электрическую часть и средства автоматики см. листы марки эк.

№	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Примечание
30	9751.000-03	Подвеска ограждений	195	296	5772	
29	5609-04.000-05	Элемент сварной двуставр-ных балок	65	424	2755	
28	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	2398	3308	Двуставр. проект 9239-72 см. лист 535-59 L = 16180
27	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	856	896	Двуставр. проект 9239-72 см. лист 535-59 L = 4265
26	7471.000-02	Секция прямого участка	1	536	536	L = 1250
25	9748.000.05	Секция стрелочного перевода правого	3	90	270	
24	9746.000.05	Секция переходная	18	75	1350	
23	7471.000-02	Секция прямого участка	9	215	1935	L = 500
22	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	2	1730	3460	Двуставр. проект 9239-72 см. лист 535-59 L = 8230
21	9746.000-01	Секция горизонталь-ного поворота	2	822	1644	α = 45°
20	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	2	848	1696	Двуставр. проект 9239-72 см. лист 535-59 L = 4040
19	7471.000-02	Секция прямого участка	2	270	54	L = 625
18	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	431	431	Двуставр. проект 9239-72 см. лист 535-59 L = 20515
17	7471.000-02	Секция прямого участка	2	592	1184	L = 1380
16	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	4230	4230	Двуставр. проект 9239-72 см. лист 535-59 L = 20180
15	9747.000-03	Секция горизонталь-ного поворота	4	1032	4128	α = 90°
14	7471.000-02	Секция прямого участка	2	36	72	L = 840
13	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	3763	3763	Двуставр. проект 9239-72 см. лист 535-59 L = 17935
12	5609-01.000	Челюсть	1	055	055	
11	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	105	105	Двуставр. проект 9239-72 см. лист 535-59 L = 5000
10	5609-00.003-02	Секция горизонталь-ного поворота	3	386	1008	α = 25° α = 75°
9	9747.000-03	Секция горизонталь-ного поворота	1	55	55	α = 45°
8	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	815	815	Двуставр. проект 9239-72 см. лист 535-59 L = 1913
7	7471.000-02	Секция прямого участка	1	383	383	L = 900
6	7471.000-02	Секция прямого участка	25	429	1072	L = 1000
5	7473.000.05	Секция ограждения с раздвижным устройством	18	300	5400	
4	7471.000-05	Секция прямого участка	33	1858	9940	L = 3000
3	5609-00.001-05	Прямой участок подвесного пути	1	1985	1985	Двуставр. проект 9239-72 см. лист 535-59 L = 94515
2	5609-03.000-05	Линейка рабочего места	19	144	274	
1	5609-00.003-04	Горизонтальный поворо-т подвесного пути	4	549	2196	Двуставр. проект 9239-72 см. лист 535-59 α = 125° α = 90°
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Лист	Примечание



ЗАПОРТОР
ИРИНОВ
КАЗАНОВ
КОПИРОВАЛ
МАМЕРОВА

ГОСПРОМСТРОЙ Г. САРАТОВ 1972 Г.А. Моторремонтный завод на 15000 доп.гашаев г. ГОА.	Производственный корпус Монтажный чертеж одно- рельсовой подвесной доро- ги с автоматическим управлением	Типовой проект 816-142 ААББМ I Лист Т-62
--	---	---

ПЕРЕЧЕНЬ ЛИСТОВ МАРКИ ВС.

№ п/п	Наименование	№ листов
1	2	3
	Промпроводки	
1	Перечень листов марки ВС.	ВС-1
2	Пояснительная записка	ВС-2; ВС-3
3	Примечания. Условные обозначения	ВС-4
4	Спецификация материалов, трубопроводов и арматуры	ВС-5; ВС-7
5	Экспликация потребителей сжатого воздуха	ВС-8
6	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 4-21; Д-В.	ВС-9
7	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 21-35; Д-В.	ВС-10
8	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 4-21; В-А.	ВС-11
9	План с сетями технологических трубопроводов в осях: 21-35; В-А.	ВС-12
10	Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях: 5-15; Г/Ч-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 этилбензи и содового раствора. Схема трубопроводов мающих растворов.	ВС-17

1	2	3
15	Схема трубопроводов подачи лакокрасок. Экспликация оборудования. Испытательная станция	ВС-18
16	План с сетями технологических трубопроводов испытательной 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. Технологическое пароснабжение	ВС-23
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

В.О. Ульяновская*
 Сибиряк Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
 г. Саратов 1973 г.
 Моторремонтный завод
 на 15000 двигателей в год.

Производственный корпус.

Промпроводки.
 Перечень листов
 марки ВС.

Типовой проект
 816-142
 Алмаз
 I
 лист
 ВС-1

Воздухоснабжение

Снабжение завода сжатым воздухом проектируется от отдельно стоящей компрессорной станции Тп 904-1-15, 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 отбелителей 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 напорам и таблицам, исходя из расхода, давления и скорости сжатого воздуха.

Монтаж и испытание трубопроводов сжатого воздуха производить согласно СНиП III-Г9-62, 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 м ³ /час			Годовой рас- ход сжатого воздуха тыс. м ³	Примечания
	I ст.	II ст.	III ст.		
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 газаразборные пасты, оборудованные предохранительными водяными затворами и запорными вентилями. Подвоз ацетилена и кислорода к потребителям осуществляется гибкими шлангами.

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

Расход спецгазов по заводу

№ п/п	Наименование газа	Цех, корпус	Расход газа в м ³			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 приготавливания 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 штрапе пола (h=170 мм). Моющие растворы подаются насосами на разборочно-мочный участок по системе стальных бесшовных трубопроводов по стенам, колоннам и в каналах.

Технологическое пароснабжение

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

В.О. «Саратовская техника» Советы Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г. Плотаремонтный завод на 13000 объектов в год	Производственный корпус	Типовой проект 816 - 142
	Трубопроводы, Техническая записка	Альбом I Лист ВС-2

Исполнитель: [подпись]
 Начальник участка: [подпись]
 Инженер: [подпись]
 Проверил: [подпись]
 В.О. «Саратовская техника»
 Советы Министров СССР
 ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
 г. Саратов 1973 г.
 Плотаремонтный завод
 на 13000 объектов
 в год

Технологические трубопроводы испытательной станции.

Проектом предусмотрена подача бензина и дизельного топлива из расходных баков к испытательным стендам. В расходные баки топливо подается из топливно-заправочного пункта. Обезжелезные 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 закончивается втору и перед близким транспортом доставляется на участок грунтовки базовых деталей.

Краскопроводы монтируются из труб стальных бесшовных ГОСТ 8732-70 в штрибах пола, по стенам и по полу. Трубопроводы подвергаются гидравлическому испытанию. Во избежание коррозии надземные трубопроводы окрашиваются масляной краской за 2 раза, а уложенные в штрибе 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 Р _р об.б.от	Продувка воздухом	Пневматическое на прочность Пневматическое на плотность	Испытывается сжатым воздухом Р _и =1,5Р _р об в течение 5мин. После чего давление снижается до рабочего. Испытывается сжатым воздухом при Р _и в течение 24 часов, падение давления не должно превышать 0,2% за 1 час испытания.	СИП-III-13-62
Ацетиленопровод Р _р об.=0,1±0,5ати.	Продувка воздухом.	Гидравлическое на прочность. Пневматическое на плотность.	Испытывается водой Р _и =1,5Р _р об в течение 5мин, после чего снижается до рабочего. Испытывается сжатым воздухом Р _и =1,5Р _р об в течение 24 часов, падение не должно превышать 0,2% за 1 час испытания.	
Кислородопровод.	Продувка азотом или сжатым воздухом (не должен быть загрязнен маслом).	Гидравлическое на прочность. Пневматическое на плотность.	Испытывается водой Р _и =1,25Р _р об, но не менее 2 кг/см ² , в течение 5мин, после чего снижается до рабочего. Испытывается сжатым воздухом или азотом Р _и =Р _р об. в течение 12 часов, утечки не должны превышать давлением до 1кг/см ² - 1%, давлением свыше 1кг/см ² - 0,5% в час от объема газа, находящегося в трубопроводе в начале испытания.	

Инженер
Вань
Мухоморова
Молчанов
Молодец
Максимов

В.О. Союзсельхозтехника Советский Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов 1973г. Моторремонтный завод №1 15000 двигателей в год.	Производственный корпус	Типовой проект 215-142
	Промпроводки.	Альбом I
	Пояснительная записка.	Лист 80-3

Примечания:

1. Монтаж и испытание технологических трубопроводов производить согласно СНиП III-Г. 9-62, СНиП II-Г. 14-62 и „Правилам устройства и безопасной эксплуатации воздушных компрессоров и воздухопроводов“, утвержденных 23.VI. 63г.
2. Крепление трубопроводов осуществлять по чертежам серии 3904-5 „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 $\phi 150 - 10 м$, $\phi 133 \times 4,5 - 7,5 м$, $\phi 108 \times 4 - 6,0 м$; $\phi 80 - 6,5 м$, $\phi 76 \times 3,0 - 6 м$; $\phi 57 \times 3,0 - 5,0 м$; $\phi 40 - 4,5 м$; $\phi 32 - 3,5 м$, $\phi 25 \times 2,5 - 3 м$, $\phi 20 - 2,5 м$; $\phi 18 \times 2,5 - 2,0 м$.
5. Необозначенные на схеме диаметры подводок к потребителям пара приняты 15 мм.
6. Направление уклонов трубопроводов показано стрелками.
7. Неизолированные паро-и конденсатопроводы окрасить масляной краской за 2 раза.
8. Для паропроводов и конденсатопроводов, проходящих в подпольных каналах, $\phi 50 мм$ и выше в качестве тепловой изоляции приняты цилиндры полые минераловатные на фенольной связке. Трубопроводы меньших диаметров изолируются асбопужшином в качестве покровного слоя соответственно приняты асбоцементные полуцилиндры и изол.
9. Трубопроводы, уложенные в каналах и штрабах, покрыть битумом, трубопроводы надземные-окрасить масляной краской за 2 раза.
10. Трубопроводы в местах прохождения через стены и перегородки следует заключить в футляры. Зазоры между трубой и футляром с обеих концов должны быть заполнены негорючим материалом (асбестом и др), допускающим перемещение трубопровода (СНиП II-Г. 14-62).

10. Диаметры трубопроводов и кранов при обвязке генераторов уточнить по паспортам оборудования.
11. Компенсаторы монтируются с предварительной растяжкой на величину, равную $\frac{\Delta L}{2}$ (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 1 м.
14. Трубопроводы бензина, дизельного топлива и масел-заземлить. Число участков заземления уточнить при монтаже.
15. Трубопроводы с индексом Мо - самотечные уложить с уклоном $i=0,02$, остальные трубопроводы укладыть с уклоном $L=0,003$

Условные обозначения:

— в —	Трубопровод сжатого воздуха надземный (на плане).
- - в - -	” ” ” ” в штрабе
— — — — —	” ” ” ” на схеме $6 \frac{кг}{см^2}$.
— — — — —	” ” ” ” ” ” $5 \frac{кг}{см^2}$.
— — — — —	” ” ” ” ” ” $4 \frac{кг}{см^2}$.
— — — — —	” ” ” ” ” ” $3 \frac{кг}{см^2}$.
— — — — —	” ” ” ” ” ” $2 \frac{кг}{см^2}$.
— — — — —	” ” ” ” ” ” $1 \frac{кг}{см^2}$.
— а —	Трубопровод ацетилена.
— аз —	” ” азота.
— к —	” ” кислорода.
— х —	” ” холодной воды.
— ~х —	” ” переливной холодной воды.
— г —	” ” горячей воды.
— дт —	” ” дизельного топлива.
— мс —	” ” свежего масла.
— мо —	” ” отработанного масла.
— эл —	” ” электролитного раствора.
— ~эл —	” ” переливной электролитного раствора.
— э —	” ” эмульсии надземной.
- - э - -	” ” ” ” в штрабе.
— хх —	паропровод.
— > —	конденсатопровод.

	Трубопровод дыхательный.
	” ” раствора надземный.
	” ” ” ” в штрабе.
	” ” ” ” ” ” МЛ-1 надземный.
	” ” ” ” ” ” в канале.
	” ” ” ” ” ” МЛ-2 надземный.
	” ” ” ” ” ” в канале.
	” ” ” ” ” ” ГФ-020.
	” ” ” ” ” ” ПФ-133.
	” ” ” ” ” ” растворителя уайтспирта.
	Переход с одного диаметра на другой.
$d_3; d_2; d_1 \dots$	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 газоразделительный пост.
	Ацетиленовый.
	Маслораспылитель.
	Влагодетель
	Манометр.
	Регулятор давления.
	Конденсатоотводчик.
	Термометр.
	Редукционный клапан.
	Воздушный кран.
	Трубопровод с пробкой.
	Номер участка.
	Числитель - номер оборудования.
	Знаменатель - номер участка.

Инженер
 Дум. Олег
 Ц. Веселый
 Кожеев Николай
 Классен
 Максимов

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

№ п/п	ГОСТ марка	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Диаметр мм	Вес в кг		Примечания
						ед.	общ.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Воздухоснабжение								
1	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная	п.м.	4.0	133x4.5	11.2	44.8	
2	"	"	"	455.0	108x4.0	10.25	4690.0	
3	"	"	"	370.0	57x3.0	4.62	1710.0	
4	ВТУ ЧМТУ 4кратн. 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 4кратн. 576-64	Труба стальная водогазопроводная	"	3.0	32	3.25	9.75	"
11	30чбнж	Задвижка Ру10	шт	1	125	56.7	56.7	
12	"	"	"	4	100	39.0	156.0	Каталог
13	21ч 10мж	Регулятор давления	"	1	100	130	130	справочник
14	15ч 18бр	Вентиль Ру10	"	3	40	3.7	11.1	ЦКБА
15	"	"	"	18	32	2.1	37.8	г. Москва
16	"	"	"	31	25	1.4	43.5	
17	"	"	"	178	20	0.9	133.2	
18	15ч 8врбр СВМ	Вентиль с электромагнитным приводом	"	20	25	7.5	150.0	
19	ВМЦ-8/40	Влагоотделитель	"	1	100	100.0	100.0	МН 5272-63
20	ВМЦ-8/40	"	"	1	50	18.0	18.0	
21	В41-13	"	"	10	10	1.1	11.0	
22	В41-14	"	"	8	15	1.0	8.0	
23	В41-16	"	"	27	25	4.1	110.7	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

1	2	3	4	5	6	7	8	9
27	В57-16	"	"	7	25	2.0	14.0	завод
28	В44-23	Магнораспылитель	"	32	10	1.1	35.2	пневмоап.
29	В44-24	"	"	5	15	1.1	5.5	паратов
30	В44-26	"	"	21	25	1.6	33.6	г. Москва
31	КТК	Кран трехходовой	шт	27	6	0.26	7.0	каталог справочник ЦКБА г. Москва
32	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной Ру10	"	2	125	5.4	10.8	
33	"	"	"	12	100	4.01	48.2	
34	"	"	"	2	50	2.09	4.18	
35	"	"	"	40	25	0.89	35.6	
36	ГОСТ 2318-57	Рукав резиноканевый	п.м.	135	15			Тип Г-10
37	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий	шт	27	Ø160	Ø=10		класс точн. 1.5
38	ГОСТ 1072-71	Ниппель	"	133	16	0.072	9.6	
39	МН 4011-62	Скользкая опора	шт	76.0	100	1.9	144.0	
40	МН 4010-62	Неподвижная опора	"	6.0	100	3.15	18.9	
41	ГОСТ 8240-72	Швеллер	п.м.	3.5	№10	8.52	29.0	
42	"	Пневматическое испытание	п.м.	459.0	Ø50			
43	"	"	п.м.	1810.0	Ø50			
44	"	Битумное покрытие	п.м.	812	Ø50			
45	"	Окраска трубопроводов и арматуры	м²	165.0	Ø50			за 2 раза
46	"	"	"	110	Ø50			
Специальные газы								
1	ГОСТ 8734-58	Труба стальная бесшовная	п.м.	35.0	32x4	2.76	97.0	
2	"	"	"	25.0	25x4	2.07	52.0	
3	"	"	"	60.0	18x4	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 8356-60	Рукав резиноканевый	"	13.0	18			для кислорода тип III
7	"	"	"	13.0	20			для ацетиленна тип I

1	2	3	4	5	6	7	8	9
8	15ч 11бр	Вентиль французский	шт	8	20	3.5	28.0	каталог-справочник
9	КТК	Кран трехходовой	"	2	6	0.245	0.49	ЦКБА г. Москва
10	ДМД-В-65	Балонный кислородный двухступенчатый редуктор	"	1		3.3	3.3	Барнаульский мех. завод
11	"	Ацетиленовый газоразделный пост	"	4				Воронежский завод автомашин
12	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий	"	2	Ø160	Ø=10		класс точн. 1.5
13	ГОСТ 1255-67	Фланец Ру=2,5 кг/см²	"	8	20	0.45	3.6	
14	"	Окраска трубопроводов и арматуры	м²	16.5	Ø50			за 2 раза
15	"	Пневматическое испытание	п.м.	170.0				
16	"	Продувка и проушка трубопроводов	"	170.0				
17	"	Обезжиривание кислородопроводов	кв п.м.	11.4	18x4			четыре-железные уголки
18	ВТУ	Огневой предохранитель	шт	2	50	8.4	16.8	Глобонтек монтаж
19	"	Обезжиривание кислородопроводов	п.м.	60	18x4			
20	16ч 11к	Клапан обратный подьемный муфтаевой	шт	4	15	0.5	2.0	ЦКБА г. Москва
Содовый раствор и эмульсия								
1	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п.м.	282.0	57x7.0	8.63	2434.0	продукт
2	ГОСТ 8732-70	"	"	8.0	25x4.0	2.07	16.6	"
3	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	"	2.5	90	9.6	24.0	футляр
4	11ч 6бк	Кран муфтаевой	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	9.8	Ø50			за 2 раза
7	"	Битумное покрытие	п.м.	200.0	Ø50			
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	159x4.5	17.15	600.5	продукт
2	"	"	"	25	76x4.5	7.93	198.3	"

Проверено в соответствии с требованиями ГОСТ 15.001-74
 в количестве 100 шт.
 12.11.73

Во. "Сотсельхозтехника"
 Совете Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ
 г. Саратов 1973 год

Производственный корпус
 Проект. проводки
 Спецификация материалов
 трубопроводов и арматуры.

Типовой проект
 816-142
 Лбббм
 I
 Л.ч.с.т.
 ВС-5

продолжение

№ п/п	ГОСТ, марка.	Наименование	ед. изм.	Кол-во.	Ду мм.	Вес в кг		Примечания.
						ед.	Общ.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Маслопроводаы.								
	ГОСТ 8732-70	Труба стальная бесшовная	п.м.	80,0	108х4,0	10,26	820,80	Трубы
2	"	"	"	86,0	89х3,5	7,38	630,0	"
3	"	"	"	160,0	76х3,0	5,40	860,0	"
4	"	"	"	40,0	57х3,0	4,62	185,0	"
5	"	"	"	45,0	45х2,5	2,62	119,0	"
6	"	"	"	45,0	38х2,5	2,19	96,0	"
7	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная	"	3,0	100	4,83	14,50	Футляр
8	ВТУ ЧМТУ Укр. НПОУ 576-64	Труба стальная водогазопроводная	"	32,0	50	2,69	86,0	"
9	НЧ 6Бж	Кран сальниковый муфтовый	шт	12	30	17,75	261,0	Справочник
10	"	"	"	40	70	12,25	320,0	ЦКБА
11	"	"	"	13	32	8,95	37,30	г. Москва
12	КТК	Кран трехходовой	"	7	15	0,245	1,70	
13	164 БР	Клапан обратный	"	6	70	17,79	108,0	
14	174 ЗБР	Клапан предохранительный	"	2	50	15,20	30,40	
15	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной	"	12	70	1,43	17,00	P _у = 10 кгс/см ²
16	"	"	"	4	50	0,95	3,80	
17	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий	"	7	φ 160			Кл. точн. ± 1,5
18	ГОСТ 8509-72	Сталь угловая №5 (на опоры)	п.м.	32,4	50х50	3,8	123,0	
19	НО-102-030	Воронка	шт	13		4,8	62,4	дипром-сельстрой
20		Окраска трубопроводов масляной краской	м ²	111,70				за 2 раза
21		Антикоррозийное битумное покрытие	"	59,2				
22		Продубка трубопроводов	п.м.	456,0				
Узел управления.								
1	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная	п.м.	18,0	133х4,0	12,73	230,0	
2	"	"	"	10,0	89х3,5	7,38	74,0	
3	ГОСТ 3262-62	Труба стальная водогазопроводная	"	0,5	20	1,66	15,8	
4	НЧ 5Бр	Клапан предохранительный	шт	1	125	58,0	58,0	Каталог справочник ЦКБА
5		Груз для предохранительного клапана	ком.	2	P=2:5	24,0	48,0	
6	184 2Бр	Клапан редукционный	шт	1	125	88,3	88,3	г. Москва

1	2	3	4	5	6	7	8	9
7	454 12нж	Конденсатотводчик	"	1	20	1,5	1,5	Каталог
8	154 8Бр	Вентиль муфтовый	"	3	20	1,1	3,3	справочник ЦКБА г. Москва
9	304 8нж	Задвижка параллельная	"	6	125	56,7	340,2	
10	КТК	Кран трехходовой	"	2	6	0,245	0,49	
11	ДН-64	Диффрагма для трубы	"	1	125	-	-	
12	ГОСТ 1255-67	Фланец стальной	"	16	125	5,4	86,4	P _у = 10 кгс/см ² кл. точн. 1,5
13	ГОСТ 8625-69	Манометр показывающий 0БМ-160	"	2	P=0:10	-	-	
14	ДП-112р	Дифманометр поплавковый	"	1	-	-	-	
15	ГОСТ 2823-59	Термометр техниче-ский стеклянный	"	1	t=0:200	-	-	
Пароснабжение								
1	ГОСТ 10704-63	Труба стальная электросварная	п.м.	60,0	133х4,0	12,73	763,8	
2	"	"	"	57,0	108х4,0	10,26	584,82	
3	"	"	"	103,0	89х3,5	7,38	760,14	
4	"	"	"	270,0	76х3,0	5,40	1458,0	
5	ВТУ ЧМТУ Укр. НПОУ 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	154 87Р СВВ	Вентиль с электромагнитным приводом	шт	5	50	24,0	120,0	Каталог справочник ЦКБА
16	154 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 ЦКБА
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	454 12нж	Конденсатотводчик	шт	27	15	1,2	32,4	
24	454 12нж	Конденсатотводчик	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	76х30	-	-	"
30	"	"	"	2	108х40	-	-	"
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		Скользкая опора бетон (стали на 1 м ³ бет 128 кг)	кг	460				"
39		Бетон (стали на 1 м ³ бет 128 кг)	м ³	0,48				"
40		Опорная подушка ОП-1	шт	115	200х200х100	10,0	1150	
41		Опорная подушка ОП-2	"	4	200х300х100	12,5	50,0	
42		Бетон (стали на 1 м ³ бет 126 кг)	м ³	0,02				
43		Окраска трубопроводов масляной краской	м ²	24,0	d>50			за 2 раза
44		"	"	25,0	d<50			"
45		Покрытие изолот по изольной мастике	м ²	165				серия 2.400-4 вып. 1,2,3
46		Изоляция цилиндрич. павити минераловатными полуцилиндрами	м ³	7,8				"
47		Покрытие асбоцементными полуцилиндрами	м ²	3000				"
48		Изоляция трубопроводов асбопущинурот.	м ³	4,1				"

Кустовая, Капиробал, Сильчинец

ВУ "Сельхозтехника" Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
 г. Саратов 1973 г.
 Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год

Производственный корпус.
 Промпроводаы, Спецификация материалоб, трубопроводов и армитуры

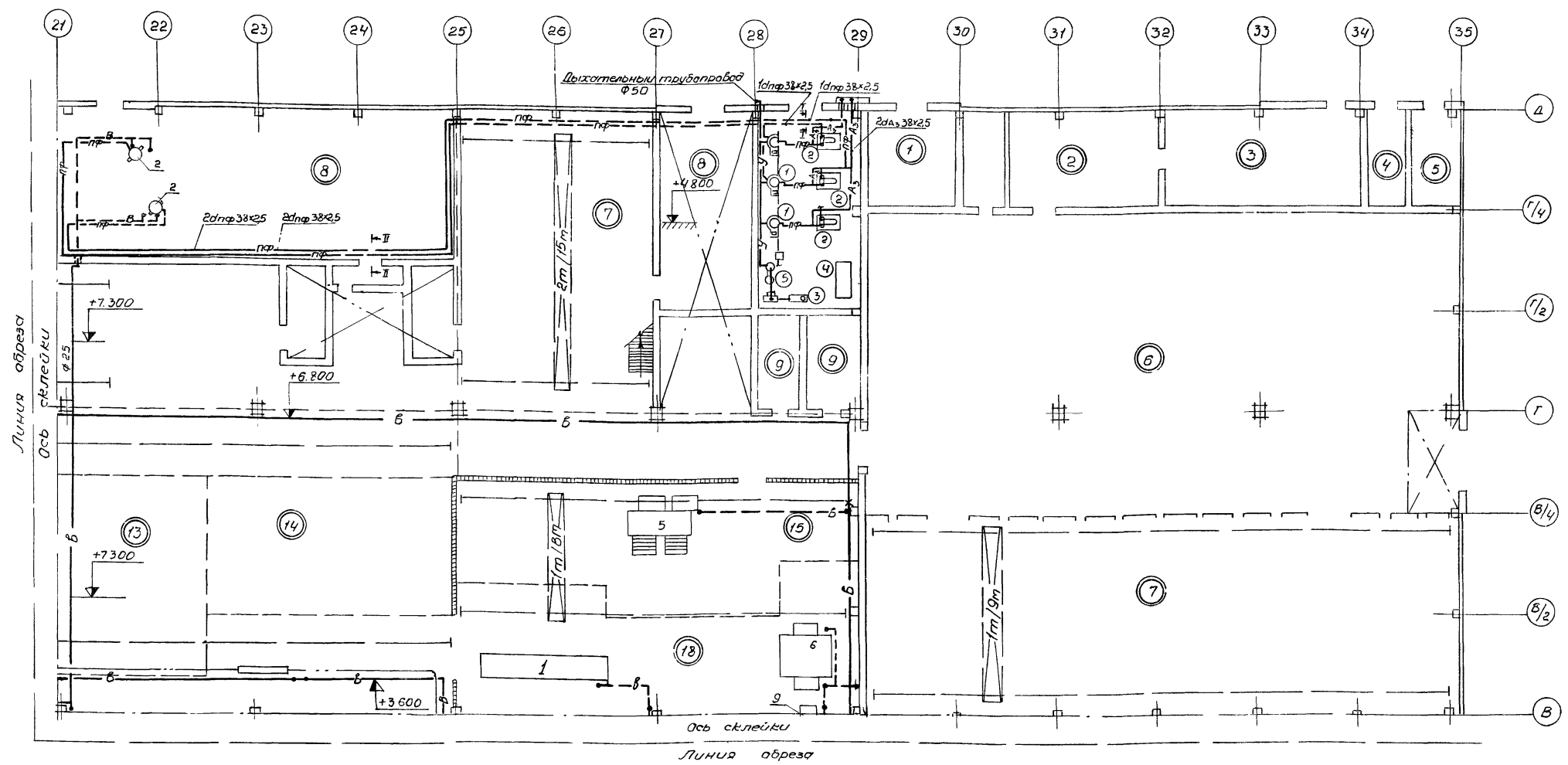
Типовой проект 816-142
 Альбом I
 Лист ВС-7

№ п/п по технико-специальной спецификации	Наименование	Кол-во шт.	Расход в м ³ /мин			Доб. ре-ние
			ср. макс.	с коэф. фиц.		
				ср.	общ.	
1	2	3	4	5	6	7
(1) Участок главного механизма						
1, 2, 3, 14, 17, 18	Пневмопатрон	5	0.025	0.025	0.10	6
	Пневмоприспособление	3	0.015	0.015	0.04	6
(2) Заготовительный участок						
2	Пневмоцилиндр	1	0.015	0.015	0.015	6
(3) Испытательная станция и участок контрольного осмотра двигателей						
10, 13	Пневматический реверсивный гоуберт	5	0.75	0.15	0.60	6
(6) Участок окраски и сушки						
2	Краскопультельный бак	2	0.48	0.384	0.70	4
(11) Участок сборки двигателей СМД-14, Д-50						
5	Пневмогоуберт	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 шатунов поршней	1	0.60	0.60	0.60	4.5
8	Стенд для заправки гильз в блок	1	0.60	0.60	0.60	4.5
9	Контроваль для блоков цилиндров	1	0.60	0.60	0.60	4.5
28	Приспособление для сборки и регулировки проточных 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 двигателя Д-41						
41	Пневмогоуберт	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 шатунов 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 ДМ-41						
2	Сопло для продувки каналов	1	0.50	0.05	0.05	3
(15) Участок консервации запасных частей						
5	Установка для выварки блоков (применяется для консервации 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 гоуберт	2	0.75	0.188	0.338	6
(18) Разборочно-монтажный 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	0.12	4
23	Шнековая монтажная установка для крепления и мелких деталей	2	0.23	0.138	0.248	4

1	2	3	4	5	6	7
3, 11, 12, 26, 27	Пневматический реверсивный гоуберт	8	0.75	0.188	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 монтажная	1	0.50	0.30	0.30	3
(19) Участок грунтовки базовых деталей						
1	Стол подъемный пневматический	2	0.23	0.138	0.24	4
6	Краскопультельный бак	2	0.48	0.384	0.70	4
9	Стационарная воздушно-пенная установка	1	-	-	-	4.5
(20) Участок ремонта и сборки пусковых двигателей						
18, 2	Стенд для сборки пусковых двигателей и регуляторов пневмогоуберта	3	0.75	0.113	0.3207	6
19	Пресс для заправки подшипников	2	0.14	0.034	0.1612	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	0.134	0.84	4
26	Пневмопатрон	1	0.025	0.025	0.035	5
38	Приспособление для нарезки шестерни и заправки валов в фланец коленчатого вала	1	0.10	0.06	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	0.060	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
(26) Тепловой участок						
17	Электродная соляная ванна	1	0.50	0.30	0.30	1
(30) Участок приготовления охлаждающих и моечных жидкостей						
3	Ванна раствора	2	0.15	0.045	0.08	4
Участок нейтрализации и обезвреживания стоков						
	Установка нейтрализации кислотных стоков	1	0.66	0.53	0.53	3
	Установка обезвреживания кислотных стоков	1	0.66	0.58	0.58	3
Обновительная подвижная дорожка с автоматическим управлением						
	Пневмоцилиндры секций ограждения с раздвижным люком	18	0.2	0.2	2.16	6

ГИПРОПРОМСЕЛСТРОЙ г. Саратов 1973г. Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Экспликация потребности в воздухе	
	План в.с.-8	

Инженер-проектировщик
 М.И.Иванов
 Инженер-проектировщик
 А.И.Иванов
 Инженер-проектировщик
 М.И.Иванов

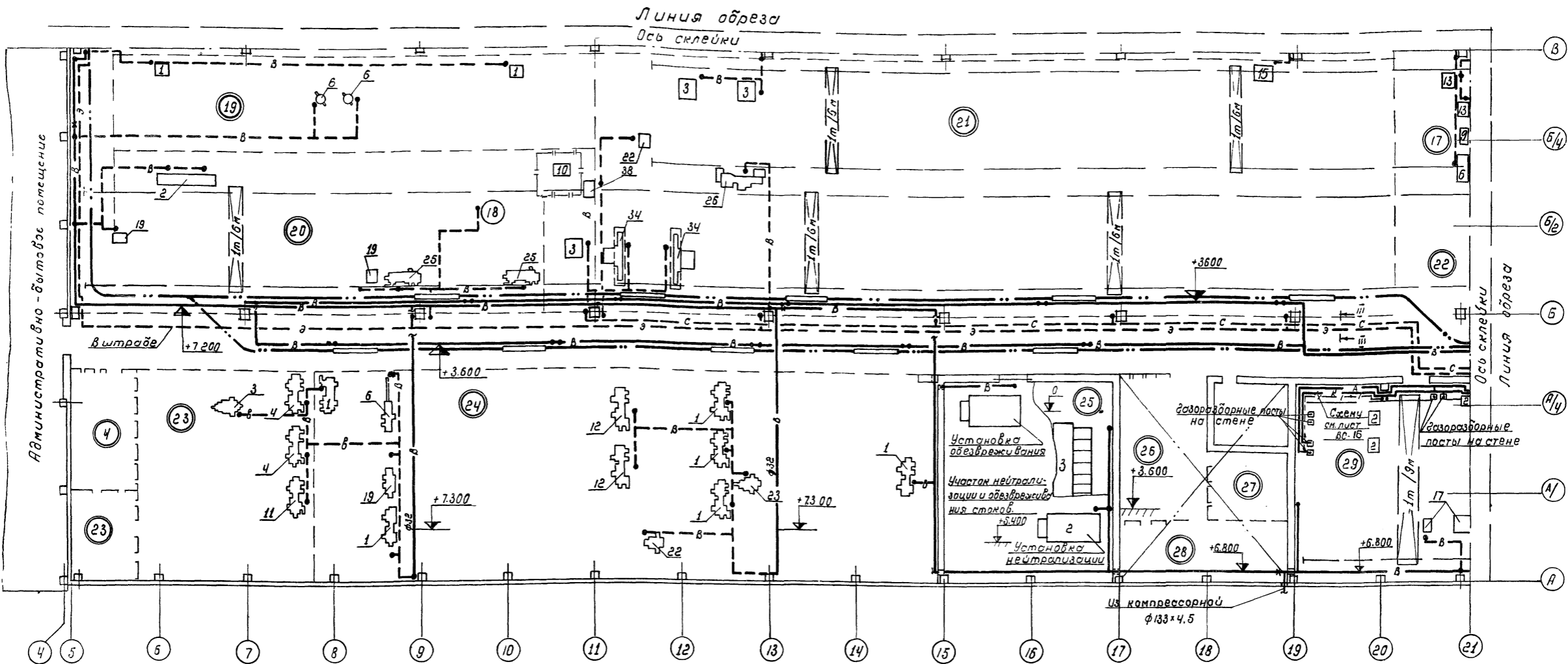


Экспликация участков

- Производственный корпус**
- 6 Участок окраски и сушки
 - 7 Участок консервации и упаковки двигателей
 - 8 Стальной 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-мачный участок
- Складские помещения**
- 1 Склад ремонтных инструментов и полимерных материалов
 - 2 Участок проверки электрооборудования
 - 3 Распределительное устройство
 - 4 Склад лакокрасочных материалов
 - 5 Склад тарно-стачных материалов
 - 6 Склад готовой продукции
 - 7 Склад запасных частей, основных и вспомогательных материалов

С.В. Саврасов	С.В. Саврасов	С.В. Саврасов	С.В. Саврасов	С.В. Саврасов	С.В. Саврасов
И.В. Иванов	И.В. Иванов	И.В. Иванов	И.В. Иванов	И.В. Иванов	И.В. Иванов
М.П. Михайлов	М.П. Михайлов	М.П. Михайлов	М.П. Михайлов	М.П. Михайлов	М.П. Михайлов
А.С. Алексеев	А.С. Алексеев	А.С. Алексеев	А.С. Алексеев	А.С. Алексеев	А.С. Алексеев
В.П. Волков	В.П. Волков	В.П. Волков	В.П. Волков	В.П. Волков	В.П. Волков
Г.И. Гусев	Г.И. Гусев	Г.И. Гусев	Г.И. Гусев	Г.И. Гусев	Г.И. Гусев
Д.К. Давыдов	Д.К. Давыдов	Д.К. Давыдов	Д.К. Давыдов	Д.К. Давыдов	Д.К. Давыдов
Е.Н. Ефимов	Е.Н. Ефимов	Е.Н. Ефимов	Е.Н. Ефимов	Е.Н. Ефимов	Е.Н. Ефимов
З.А. Зайцев	З.А. Зайцев	З.А. Зайцев	З.А. Зайцев	З.А. Зайцев	З.А. Зайцев
И.П. Иванов	И.П. Иванов	И.П. Иванов	И.П. Иванов	И.П. Иванов	И.П. Иванов
К.С. Козлов	К.С. Козлов	К.С. Козлов	К.С. Козлов	К.С. Козлов	К.С. Козлов
Л.В. Лавров	Л.В. Лавров	Л.В. Лавров	Л.В. Лавров	Л.В. Лавров	Л.В. Лавров
М.А. Макаров	М.А. Макаров	М.А. Макаров	М.А. Макаров	М.А. Макаров	М.А. Макаров
Н.С. Носов	Н.С. Носов	Н.С. Носов	Н.С. Носов	Н.С. Носов	Н.С. Носов
О.В. Овчинников	О.В. Овчинников	О.В. Овчинников	О.В. Овчинников	О.В. Овчинников	О.В. Овчинников
П.И. Петров	П.И. Петров	П.И. Петров	П.И. Петров	П.И. Петров	П.И. Петров
Р.А. Раевский	Р.А. Раевский	Р.А. Раевский	Р.А. Раевский	Р.А. Раевский	Р.А. Раевский
С.М. Степанов	С.М. Степанов	С.М. Степанов	С.М. Степанов	С.М. Степанов	С.М. Степанов
Т.В. Тихонов	Т.В. Тихонов	Т.В. Тихонов	Т.В. Тихонов	Т.В. Тихонов	Т.В. Тихонов
У.А. Устинов	У.А. Устинов	У.А. Устинов	У.А. Устинов	У.А. Устинов	У.А. Устинов
Ф.И. Фролов	Ф.И. Фролов	Ф.И. Фролов	Ф.И. Фролов	Ф.И. Фролов	Ф.И. Фролов
Х.В. Харин	Х.В. Харин	Х.В. Харин	Х.В. Харин	Х.В. Харин	Х.В. Харин
Ц.С. Цыганов	Ц.С. Цыганов	Ц.С. Цыганов	Ц.С. Цыганов	Ц.С. Цыганов	Ц.С. Цыганов
Ч.А. Чернов	Ч.А. Чернов	Ч.А. Чернов	Ч.А. Чернов	Ч.А. Чернов	Ч.А. Чернов
Ш.В. Шварц	Ш.В. Шварц	Ш.В. Шварц	Ш.В. Шварц	Ш.В. Шварц	Ш.В. Шварц
Щ.С. Щеглов	Щ.С. Щеглов	Щ.С. Щеглов	Щ.С. Щеглов	Щ.С. Щеглов	Щ.С. Щеглов
Ъ.А. Яковлев	Ъ.А. Яковлев	Ъ.А. Яковлев	Ъ.А. Яковлев	Ъ.А. Яковлев	Ъ.А. Яковлев
Э.В. Эфимов	Э.В. Эфимов	Э.В. Эфимов	Э.В. Эфимов	Э.В. Эфимов	Э.В. Эфимов
Ю.И. Юрьев	Ю.И. Юрьев	Ю.И. Юрьев	Ю.И. Юрьев	Ю.И. Юрьев	Ю.И. Юрьев
Я.С. Яковлев	Я.С. Яковлев	Я.С. Яковлев	Я.С. Яковлев	Я.С. Яковлев	Я.С. Яковлев

В.О. Союзсельхозтехника Саратовский филиал ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус Промпробудки План с сетями техноло- гических трубопроводов двигателей в год	Типовой проект 816 - 142 Альбом I Лист BC-10
---	---	---



Экспликация участков.

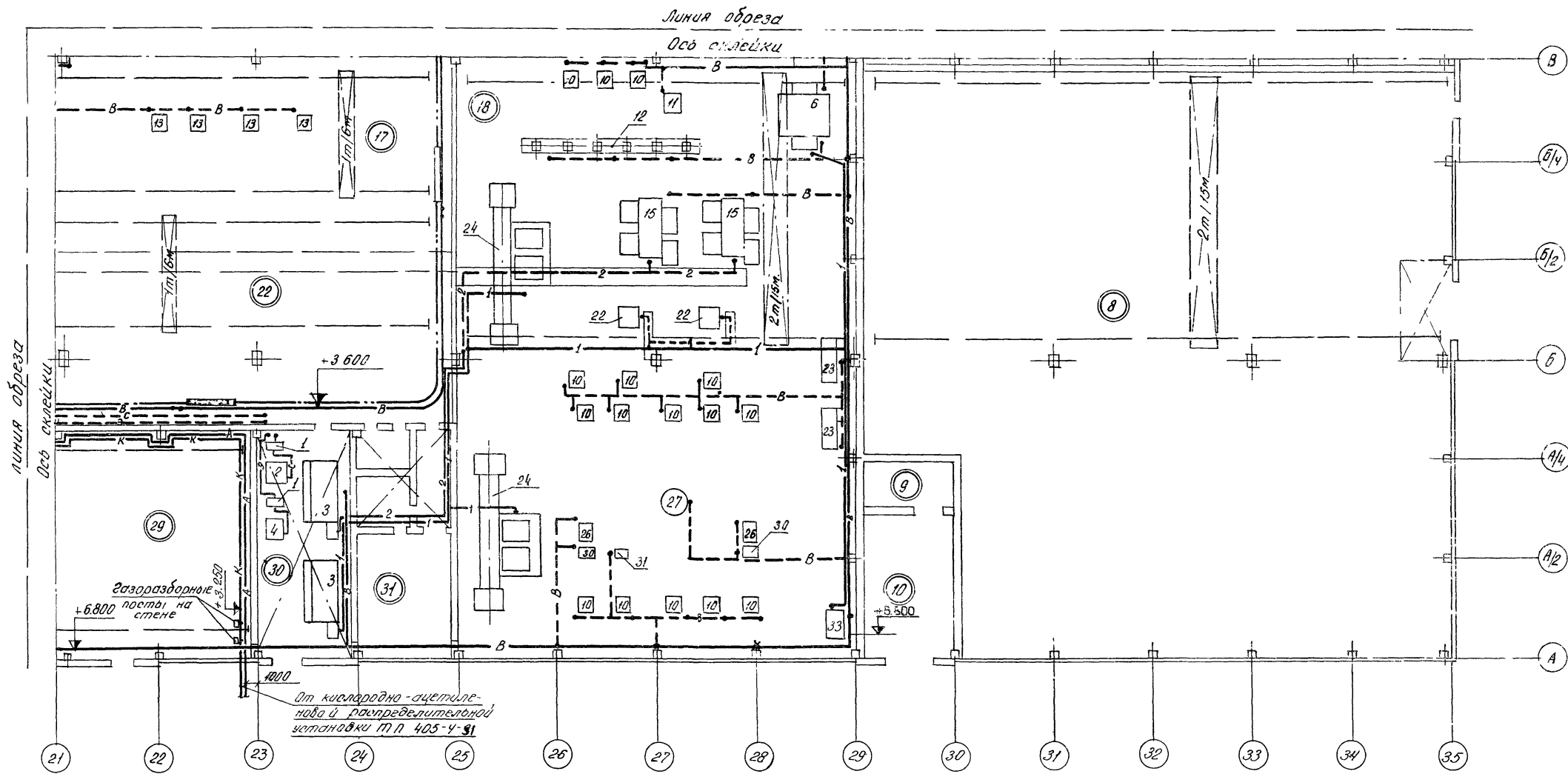
Производственный корпус:

- 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. Облесарно-механический участок.
- 25. Гальванический участок.
- 26. Инструментально-раздаточная кладовая.

- 27. Участок испытания образцовых кругов.
- 28. Заточный участок.
- 29. Тепловой участок.

Инженер
 С.И.Савицкий
 Главный инженер
 М.С.Савицкий
 Проектировщик
 М.С.Савицкий
 Проверен
 М.С.Савицкий
 Руководитель
 М.С.Савицкий
 Максимова

В.О. Голышев Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г. Материальный завод на 15000 автомобилей в год.	Производственный корпус. Промпроводки. План с деталями тех- нологических трубо- проводок осей 4-21; В-А.	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист ВС-11.
--	--	--

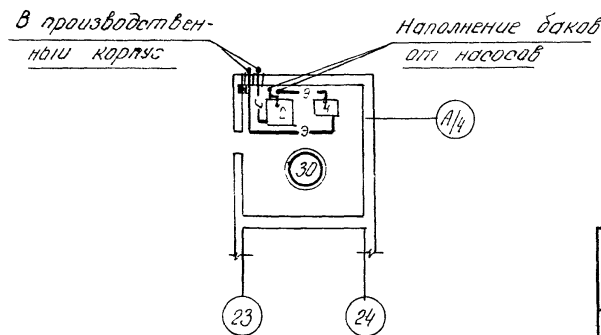


Экспликация участков

- Производственный корпус
- 17 Участок дефектовки деталей
- 18 Разборочно-мачный участок
- 22 Склад деталей, ожидающих ремонта, и предварительная обработка деталей двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41.
- 29 Тепловый участок.
- 30 Участок приготовления охлаждающей и мощной жидкостей
- 31 Участок приготовления эпоксидной мастики
- Складские помещения
- 8 Склад ремфонда
- 9 Агрегатная
- 10 Зарядная аккумуляторов

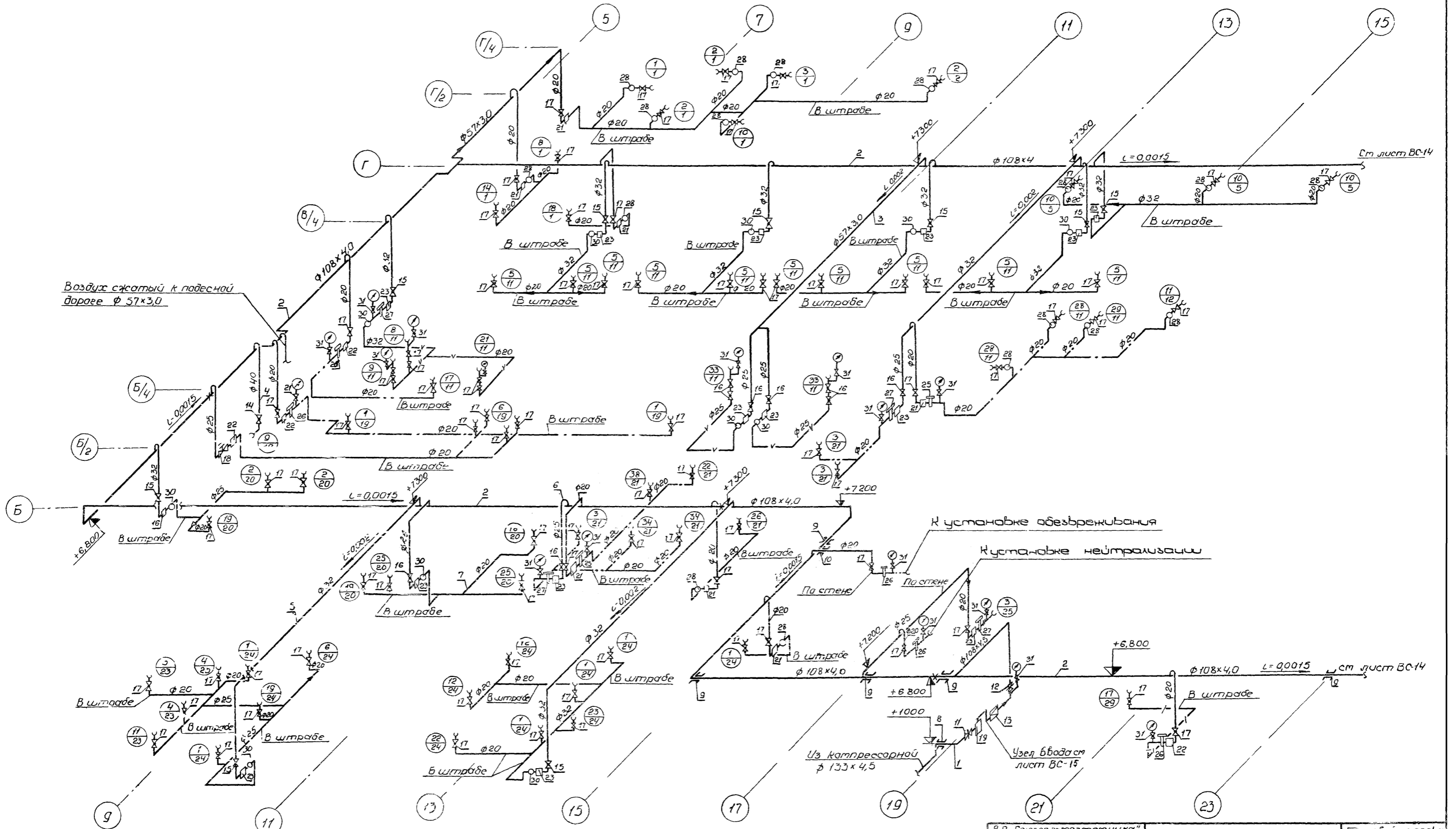
План на отп + 4.800.

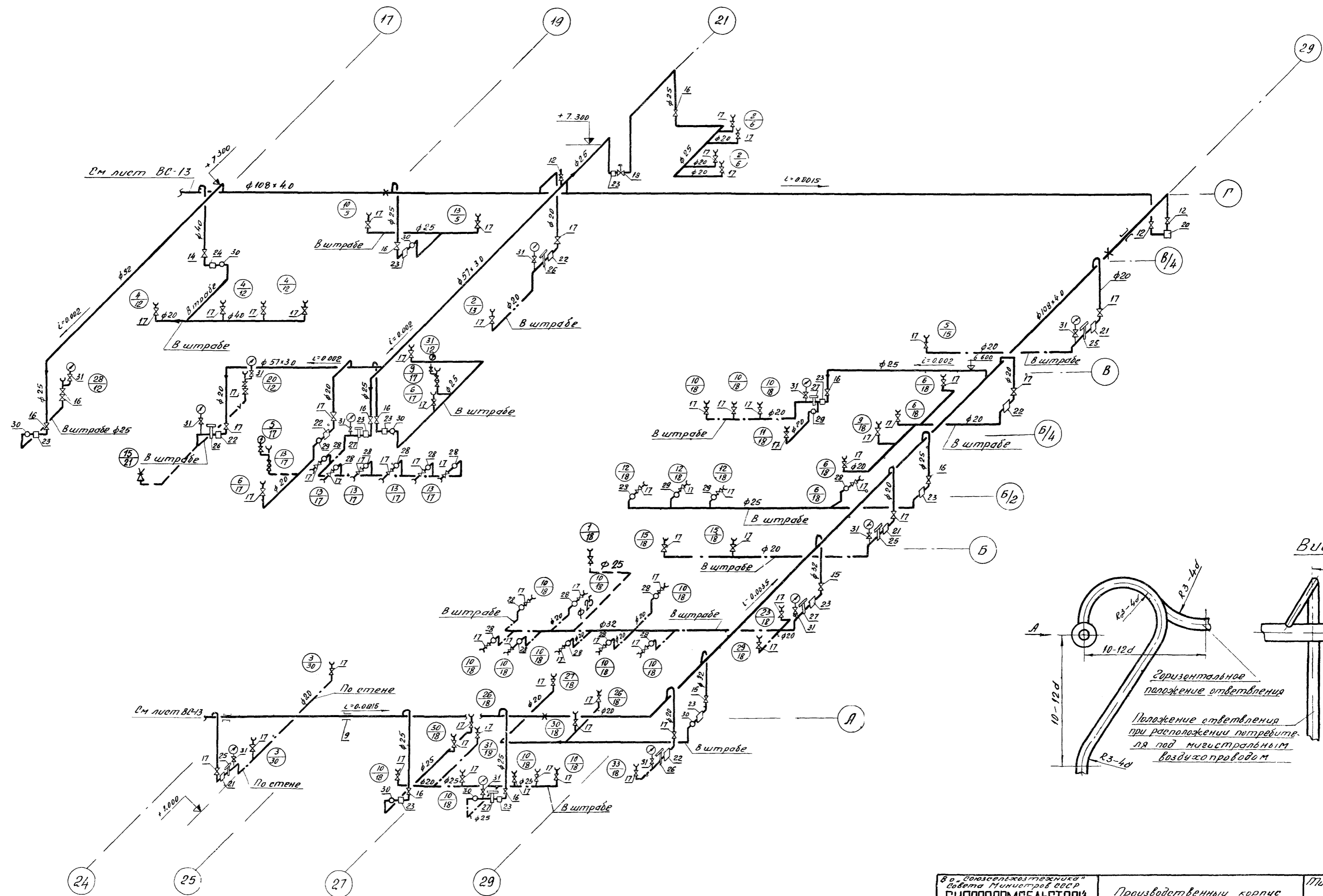
М 1 200



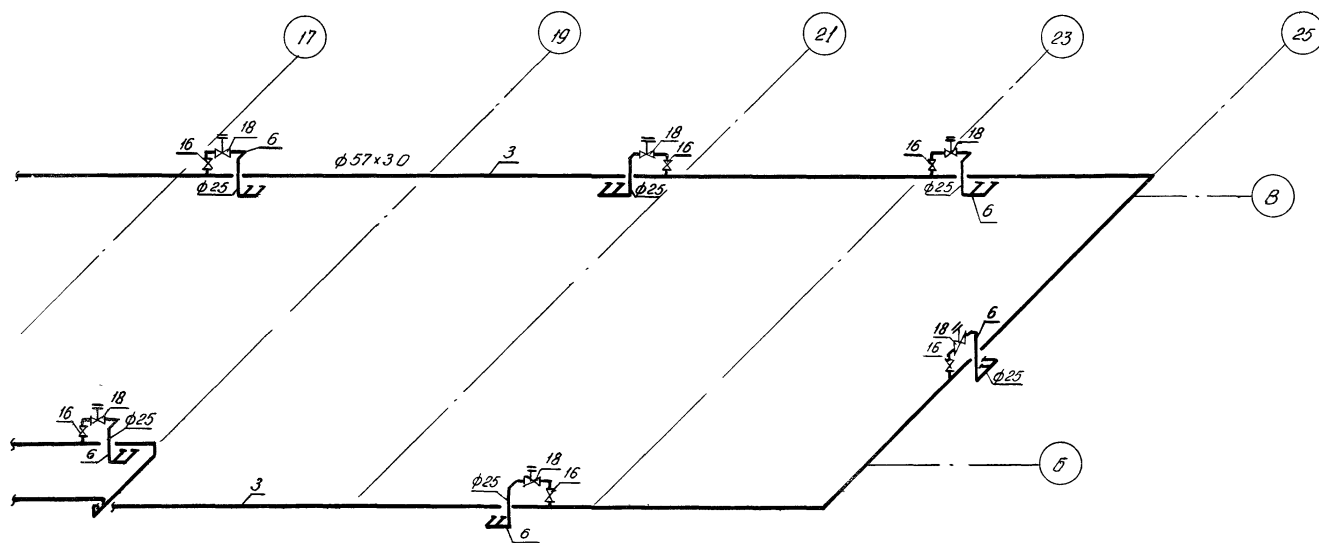
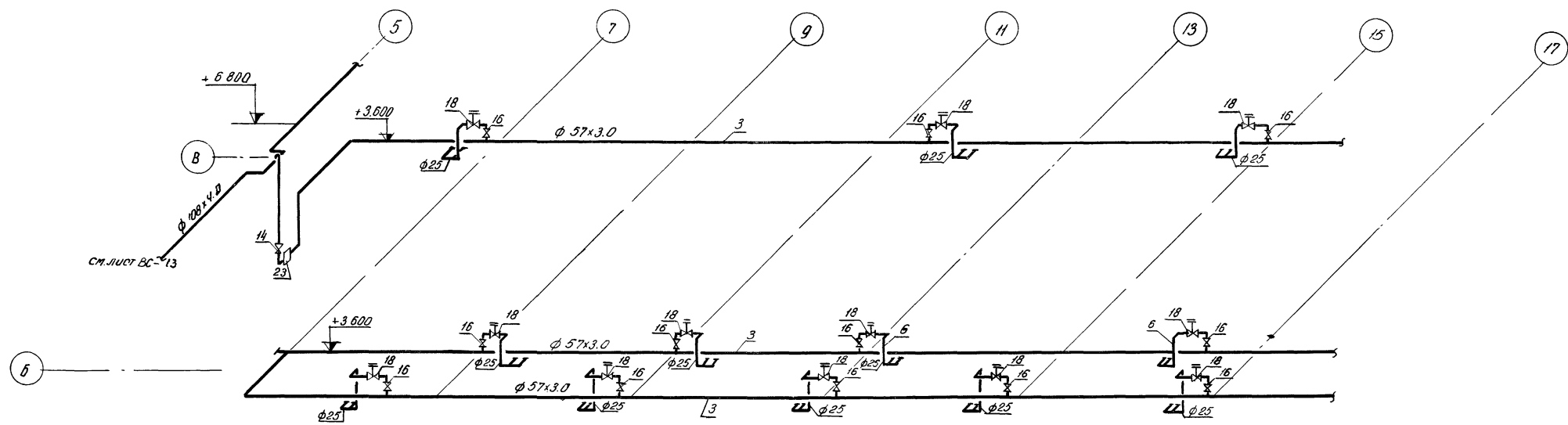
Архитектор	Инженер-проектировщик	Инженер-проектировщик	Инженер-проектировщик	Инженер-проектировщик	Инженер-проектировщик	Инженер-проектировщик
Сергей	Владимир	Александр	Сергей	Александр	Владимир	Сергей
Лох. архитектор	Лох. архитектор	Лох. архитектор	Лох. архитектор	Лох. архитектор	Лох. архитектор	Лох. архитектор
Рук. бригады	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер	Инженер
В. Бессонов	А. Мухоморов	В. Мухоморов	В. Мухоморов	В. Мухоморов	В. Мухоморов	В. Мухоморов
Максимов	Максимов	Максимов	Максимов	Максимов	Максимов	Максимов
Колесников	Колесников	Колесников	Колесников	Колесников	Колесников	Колесников
Морозов	Морозов	Морозов	Морозов	Морозов	Морозов	Морозов
Попов	Попов	Попов	Попов	Попов	Попов	Попов
Максимов	Максимов	Максимов	Максимов	Максимов	Максимов	Максимов

В.О. «Гомсельхозтехника» Советом министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	План с сетями техноло- гических трубопроводов осей 21-35 А-А.	Алдам I лист ВС-12

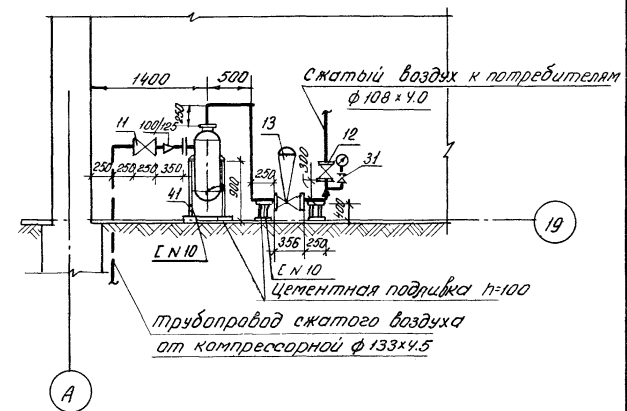




Вс. союзсельхозтехника Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус Промпроводки Схема трубопроводов сжатого воздуха в осях 17-29; А-Г	Типовой проект 815-142 Альбом I Лист ВС-14
--	--	---



*Узел ввода трубопроводов сжатого воздуха
в осях А-19
М 1:50*



Примечания:

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

В.О. Сельскохозяйственная Сеть Министерства СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус	типовой проект В15-142
	Промприводки Схема трубопроводов сжа- того воздуха в осях А-19, Б-В	Альбом I лист ВС-15
Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год		

Схема трубопроводов кислорода

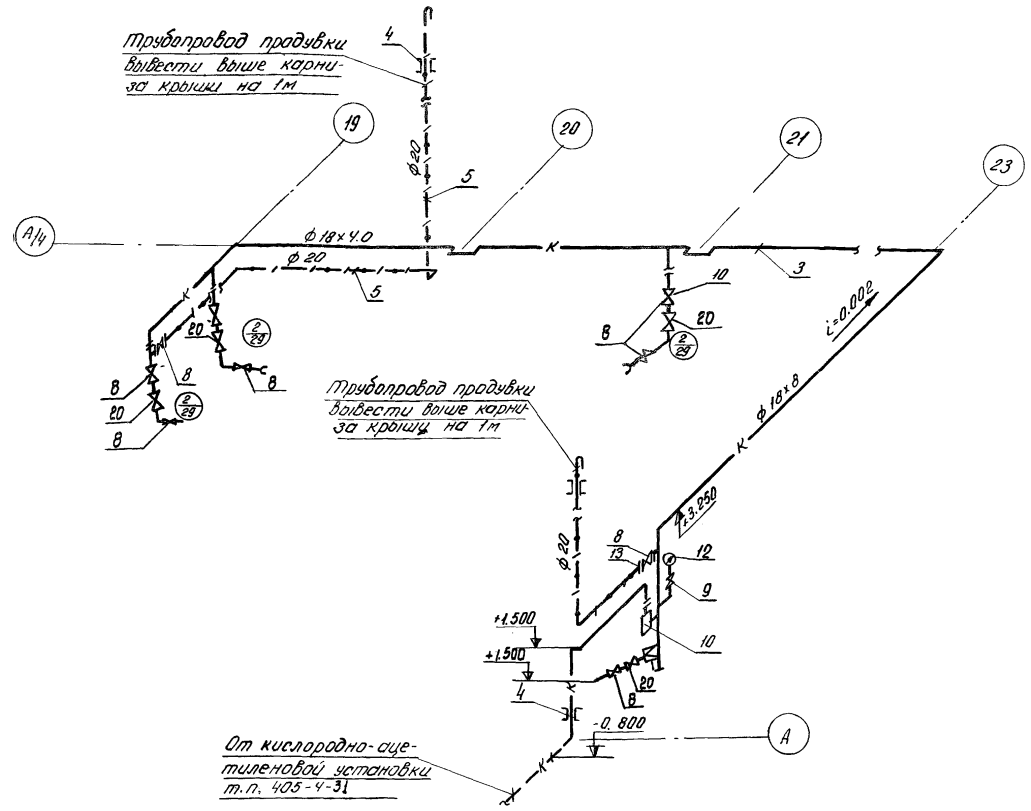
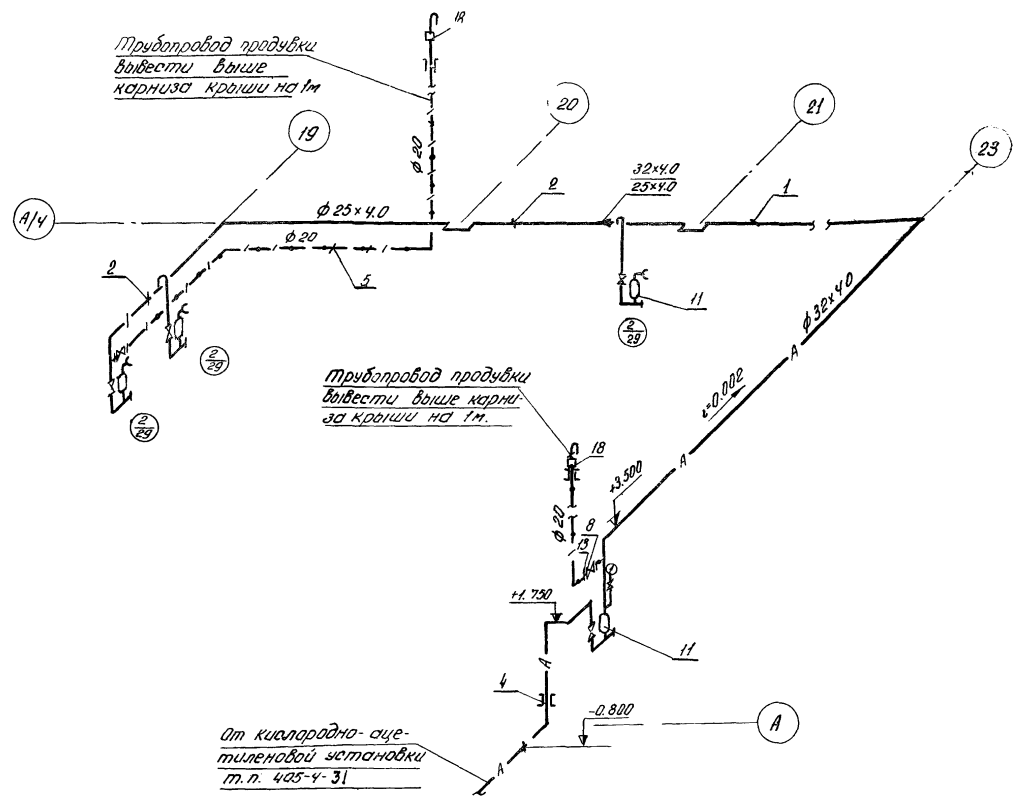


Схема трубопроводов ацетилена



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 «Правил 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 3 кг/см²

Экспликация потребителей ацетилена и кислорода

№ по спец.	Наименование.	№ до	Расход м ³ /час.			
			Ацетилен	Кислород	Общ.	Общ.
1	2	3	4	5	6	7
20	Участок ремонта и сборки пусковых двигателей					
10	Стан для газосварочных работ	1	0.5	0.5	0.53	0.53
20	Тепловой участок					
2	Стан для газосварочных работ	3	0.5	1.5	0.53	1.59

В.О. «Газовая техника» Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г. Моторо-ремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Промработки Схемы трубопроводов кислорода и ацетилена.	Алдам I лист ВС-15

Андрей Андреевич
 Александр
 Николай
 Николай

Схема трубопроводов эмульсии и садового раствора.

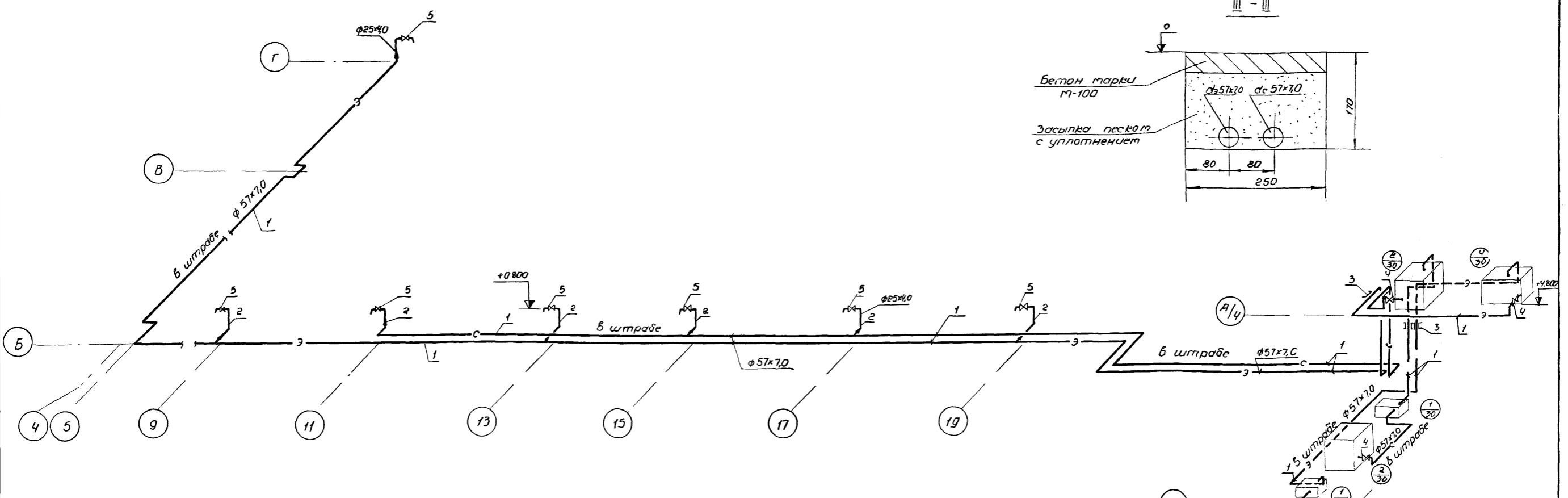
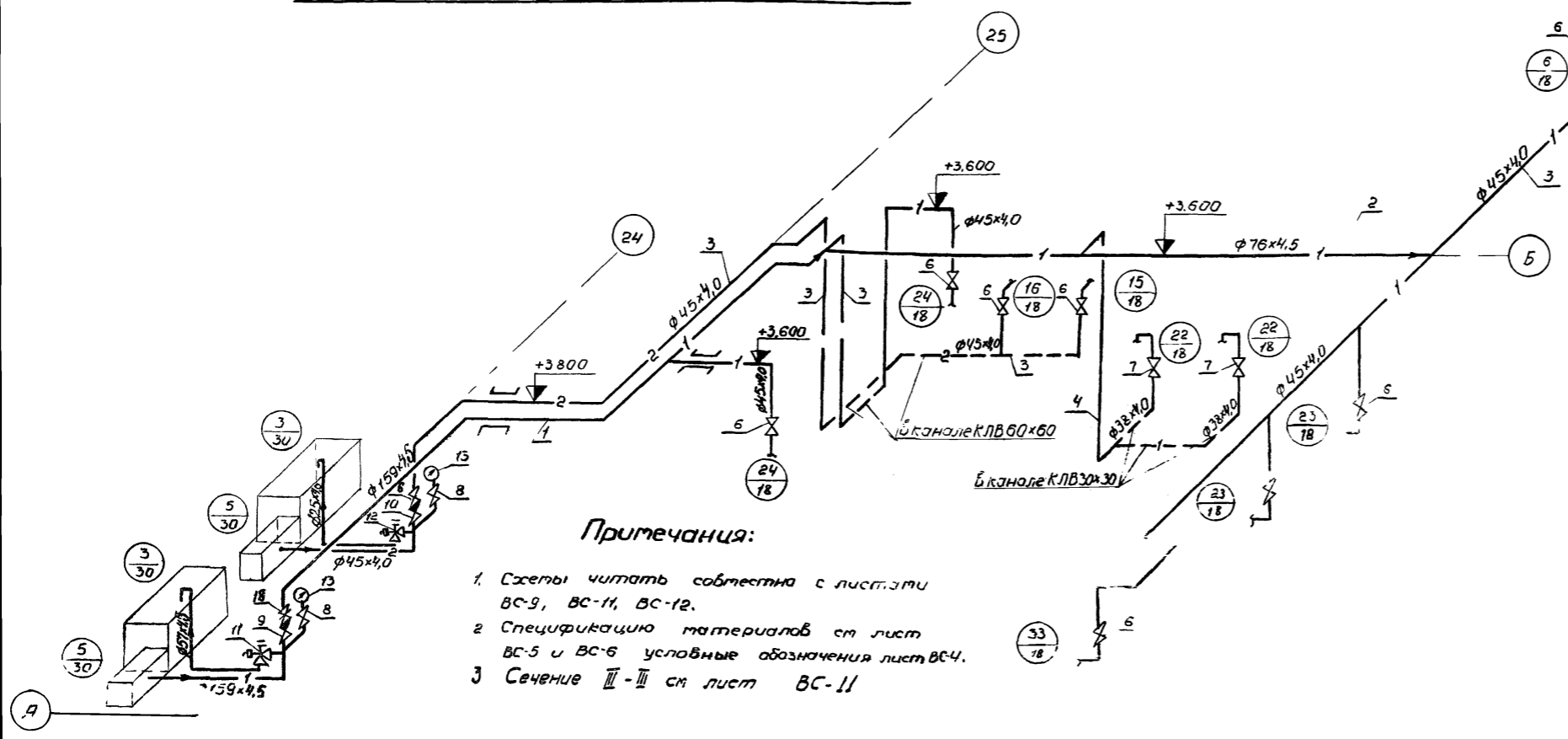


Схема трубопроводов моющих растворов.



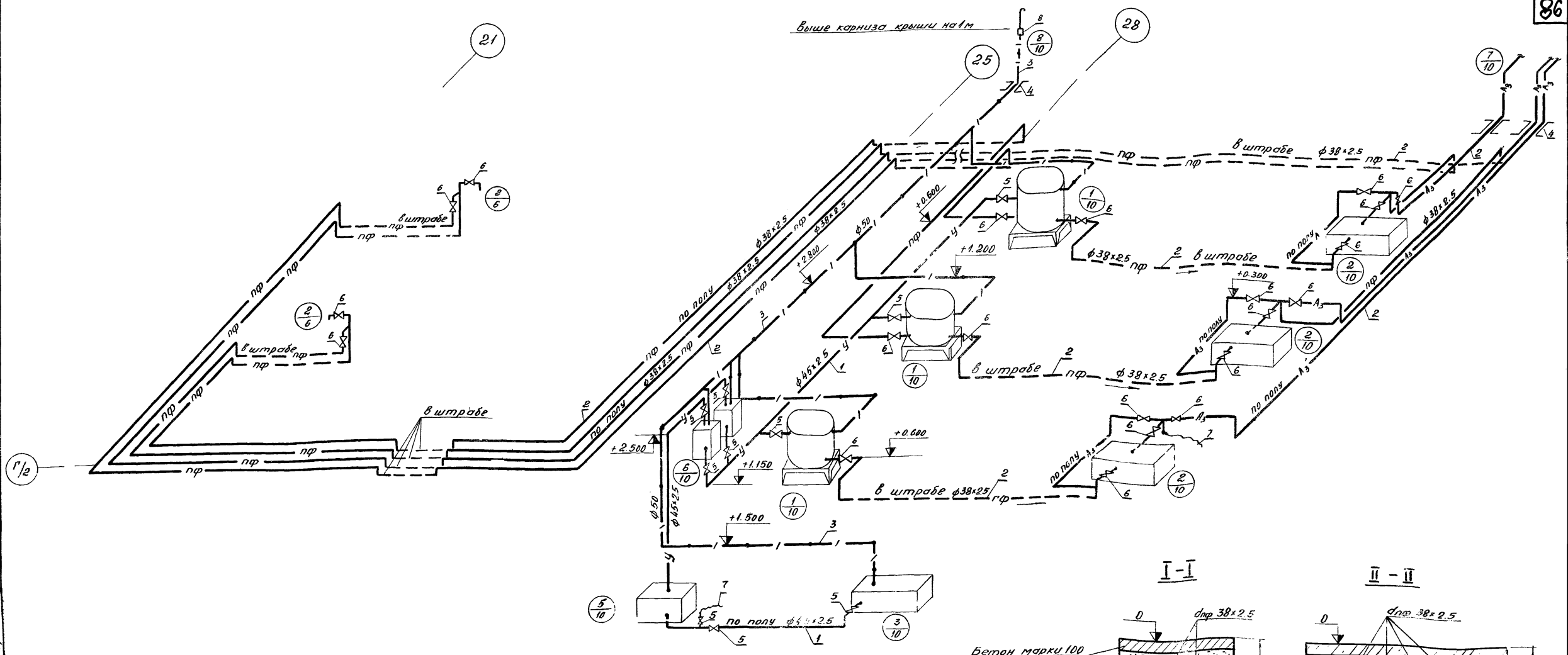
Примечания:

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

№ п/п	Наименование.	Марка оборуд.	Кол-во
(10) Разборочно-машинный участок.			
6	Машина для наружной и внутр. мойки двигателей	по типу АКБ-116	2
15	Установка для выварки блоков.	100-00-00	2
22	Установка для промывки блоков и их масляных каналов.	017-3021	2
23	Шнековая точечная установка для крепежа и мелких деталей	6470	2
24	Машина точечная с правым расположением банни.	017-4267	1
33	Машина точечная.	СА-3140 01	1
(30) Участок приготовления охлаждающей и моющей жидкостей			
1	Вихревой насос.	1В-0,9м	2
2	Бак для приготовления садового 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 Промтрободки. Схема трубопроводов эмульсии и садового раствора. Схема трубопроводов моющих растворов	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист ВС-17
--	---	---

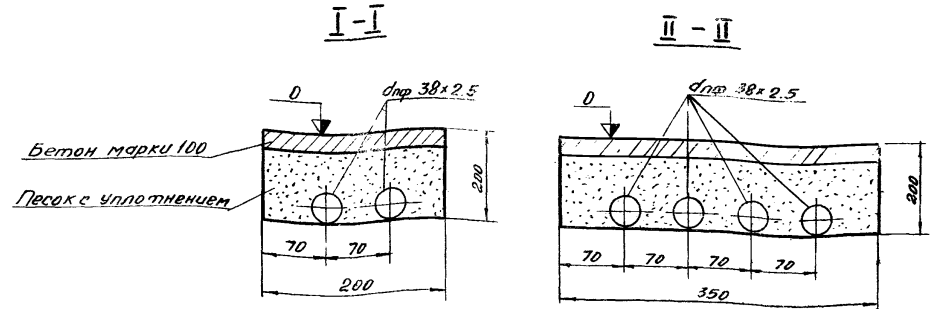


Экспликация оборудования

N п/п	Наименование	Кол-во	Тип, марка
⑧ Участок окраски и сушки			
2	Краскоплетательный бак	2	С 383
⑩ Участок приготовления краски			
1	Краскомешалка	3	63-305-00
2	Насос	3	1В-09МК
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:

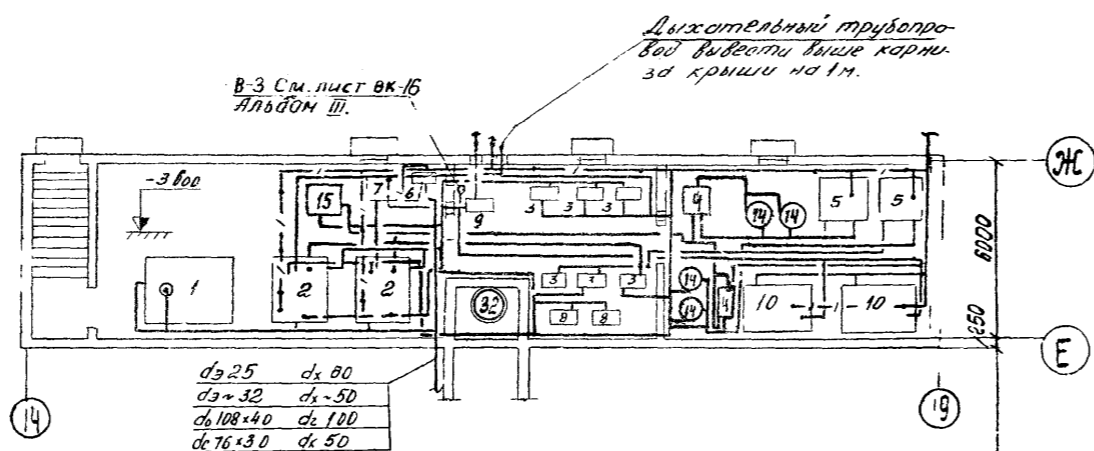
1. Трубопроводы заземлить согласно "Правил за- щиты от статического электричества в про- изводствах химической промышленности" (в соответствии со СНиП II-М 3-68).
2. Схему читать совместно с листом ва-10
3. Спецификацию материалов см лист ВС-6
4. Условные обозначения см лист ВС-4
5. Сечение I-I, II-II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



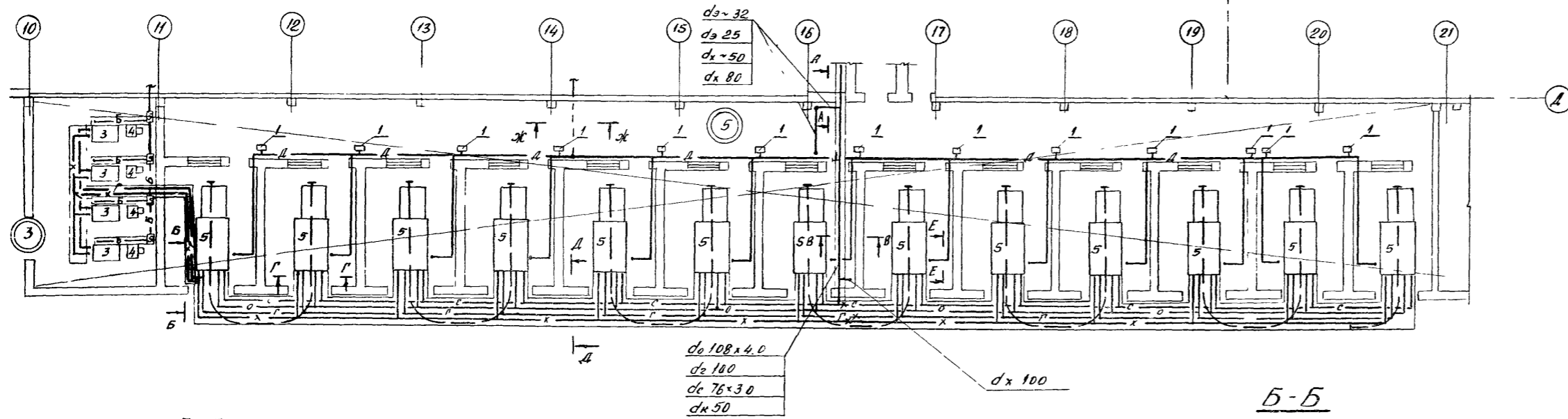
Нач. отдела	В. И. Смирнов	Инженер
Рис. бригады	В. И. Смирнов	Инженер
Проектировщик	В. И. Смирнов	Инженер
Копировальщик	В. И. Смирнов	Инженер

В. И. Смирнов Инженер г. Саратов 1973г.	Производственный корпус Промпоставки Схема трубопроводов по- дачи лакокрасок. Эксплика- ция оборудования.	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист ва-18
---	---	---

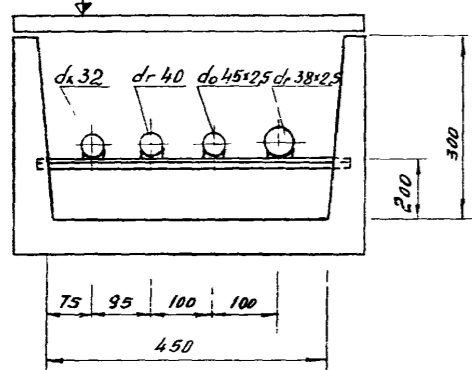
План на отметке -3.000



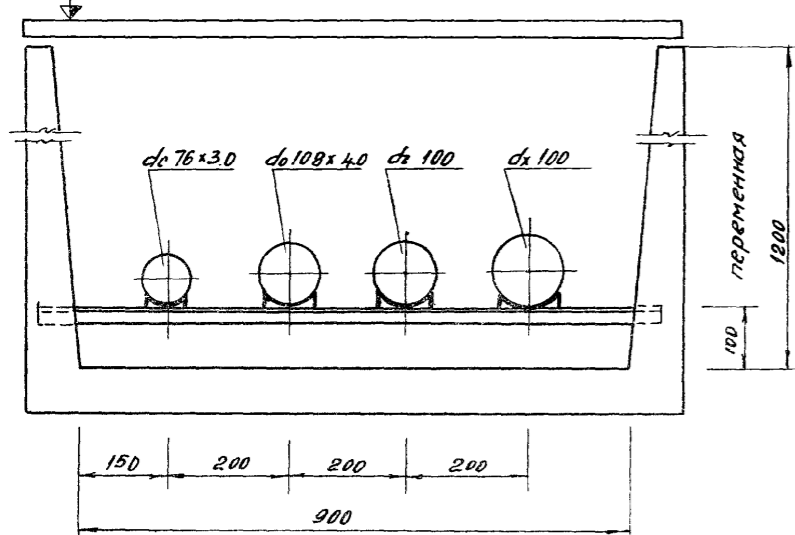
План на отметке 0



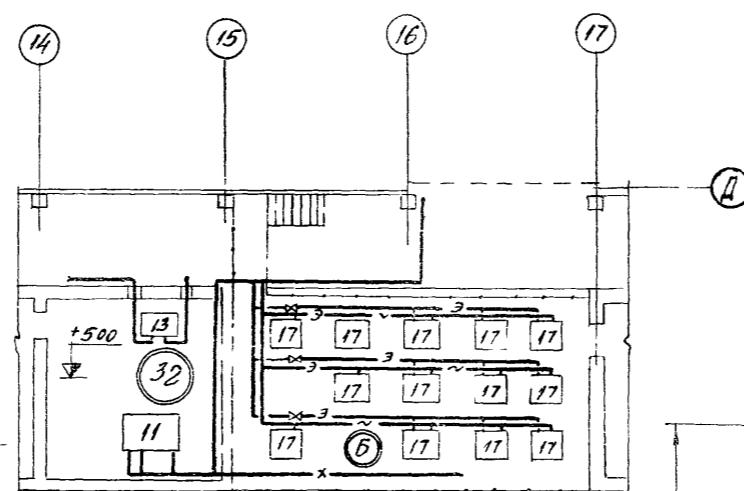
Г-Г



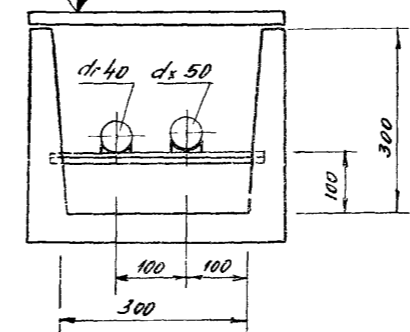
А-А



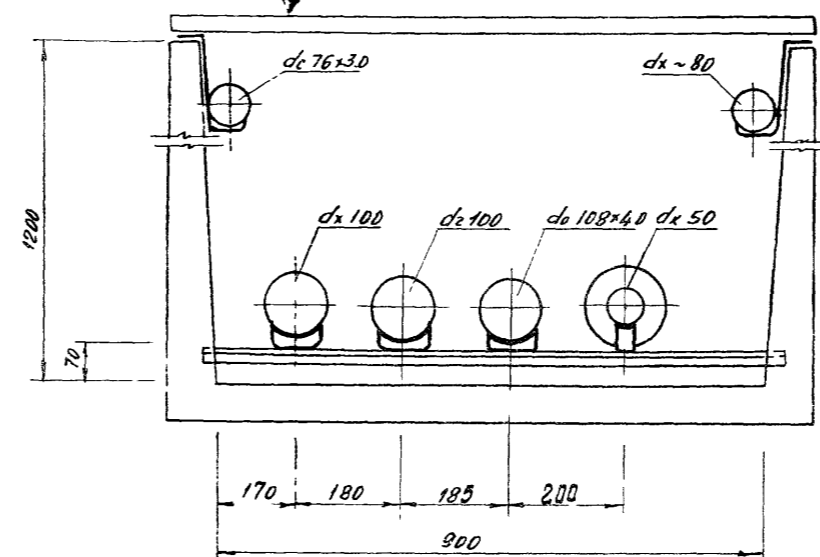
План на отметке +5.000



Б-Б



В-В



Экспликация оборудования

№ п/п	Наименование	К-во	Тип, марка
3 Участок испытания пусковых двигателей			
3	Стенд обкаточно-тормозной	4	КМ-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	ЭШМ-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

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

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

Конструктор: М.И. Андреева
 Инженер: В.И. Билин

Схема трубопроводов дизельного топлива

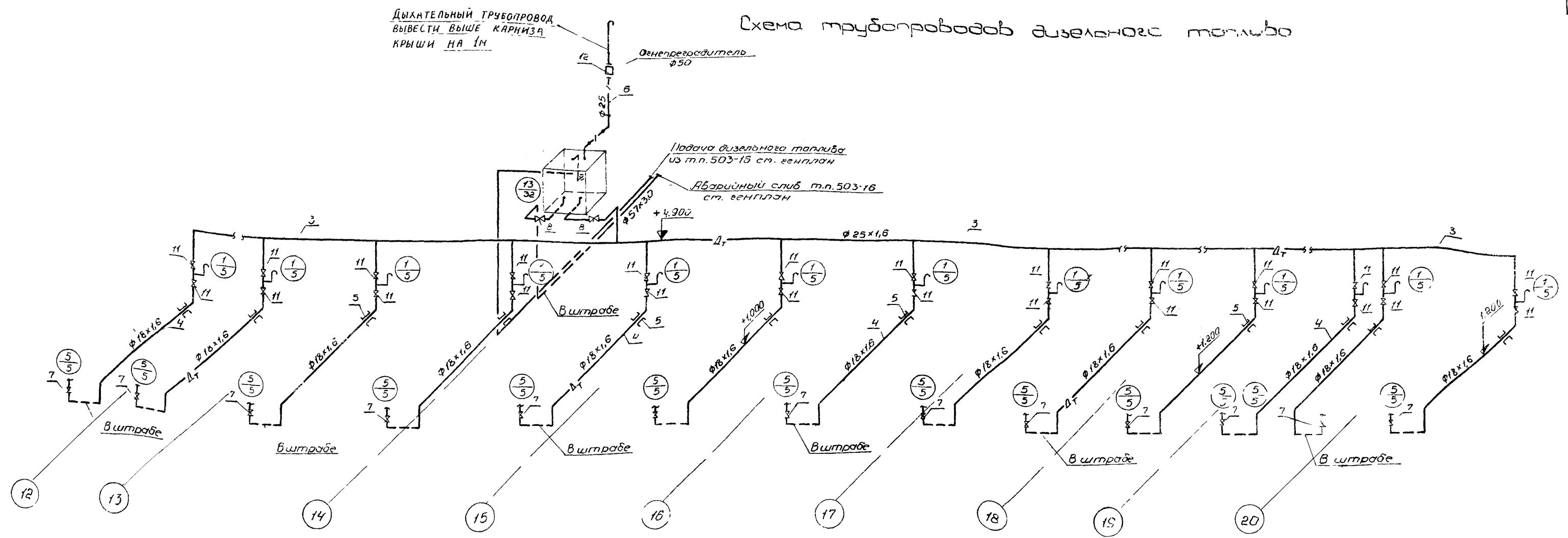
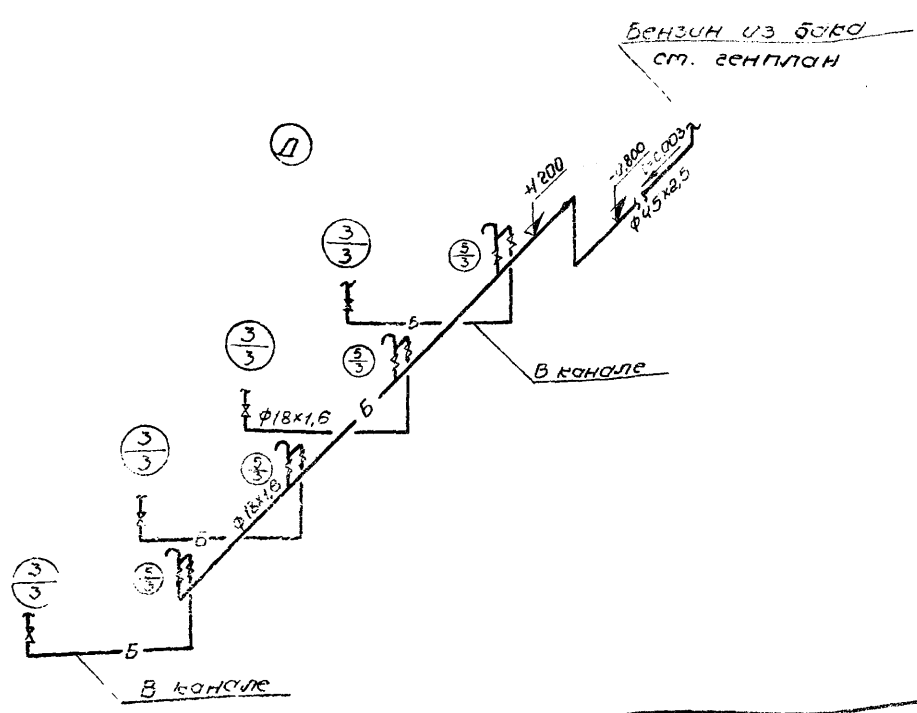
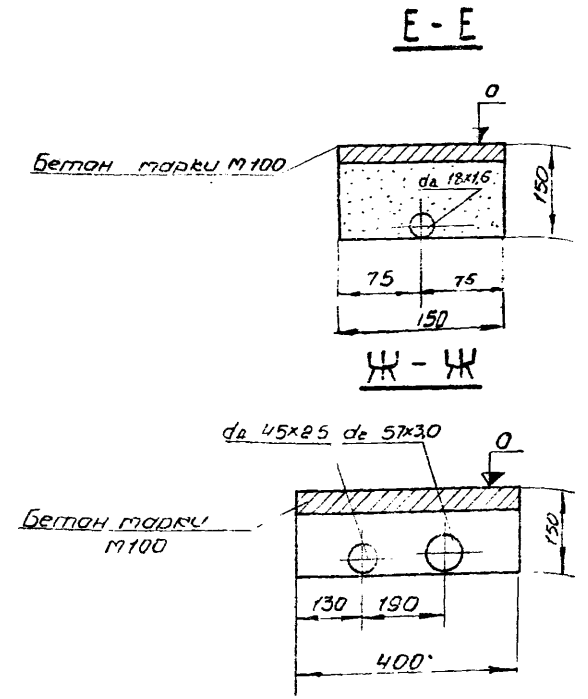


Схема трубопроводов бензина

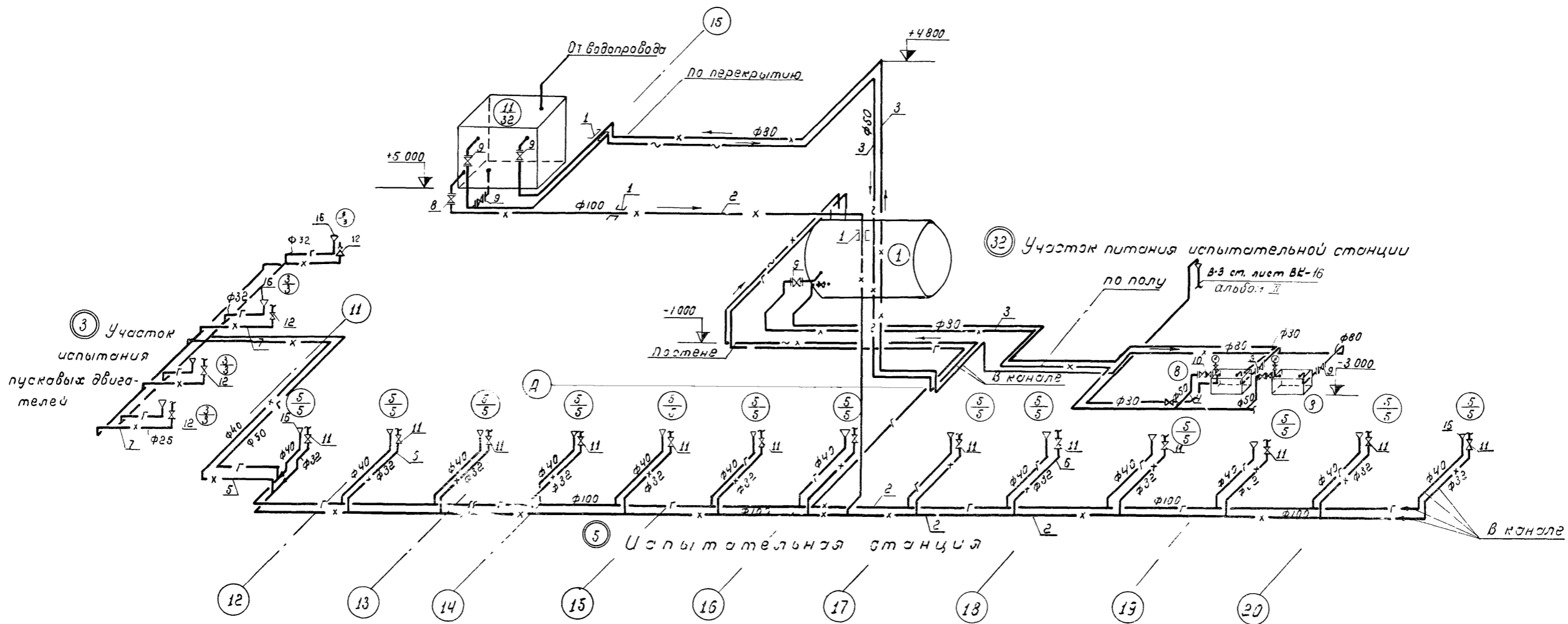


Примечания:

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



В.О. Союзсельхозтехника Советы Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973 г.	Производственный корпус Протитробоудки Испытательная станция	Типовой проект В16-142 Альбом Лист ВС-20
Мототрепантальный завод на 15000 автомобилей в год	Схема трубопроводов бензина и дизельного топлива	

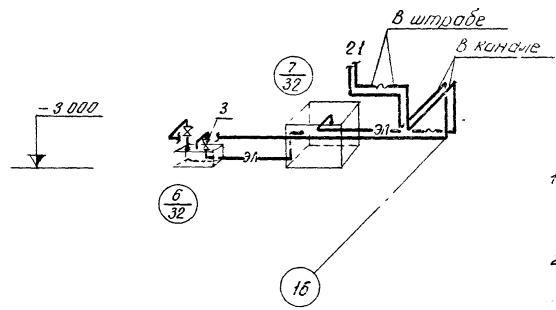
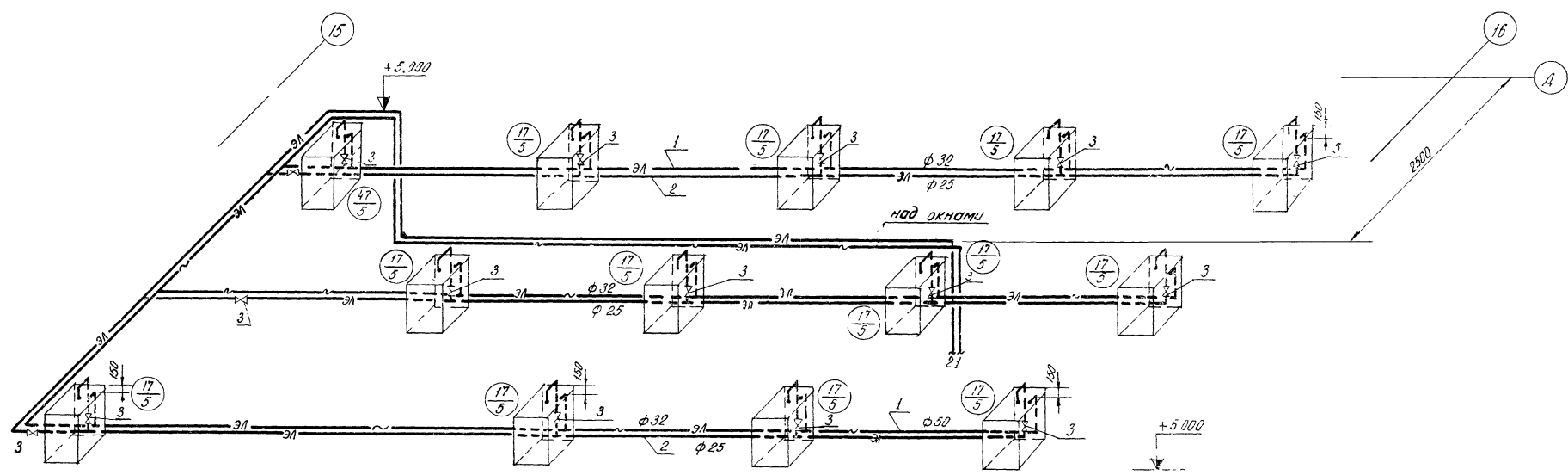


Примечания:

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.	Вороженин	Копировал	Михельс	Максимов
Рук. бр.	Федосин			
Ст. техн.	Рязанова			

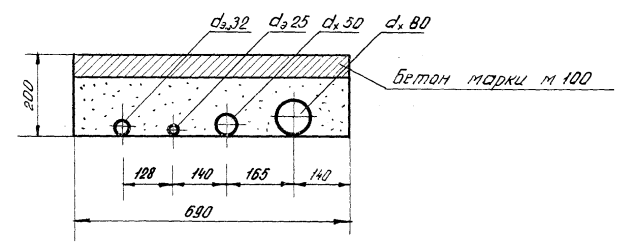
Ц.О. «Производительность» Советского Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г. Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
	Промтробанджи	Альбом I
	Испытательная станция Схема трубопроводов охлаждения двигателей	Лист ВС-21



Примечания:

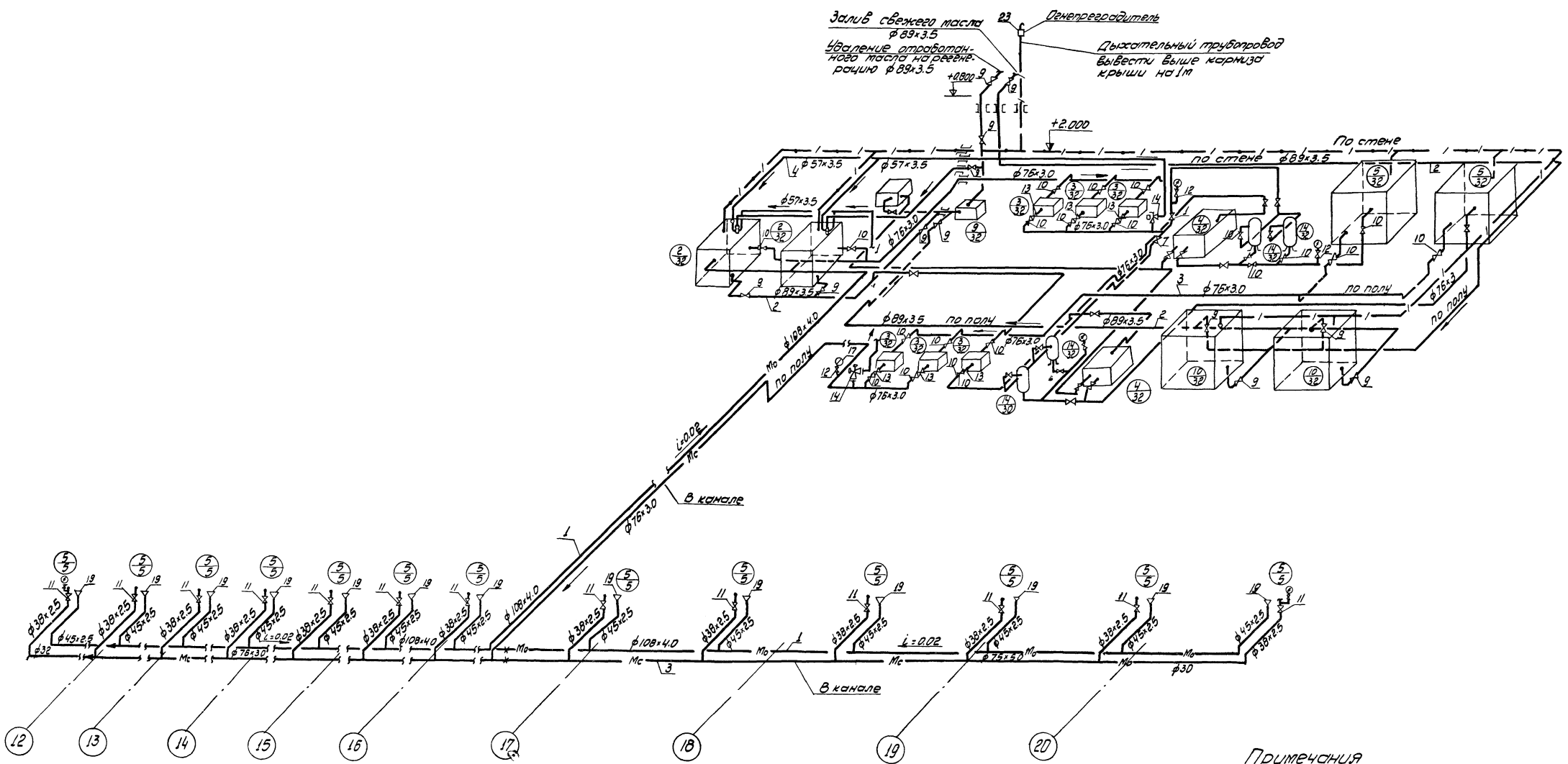
1. Спецификацию материалов см. лист ВС-6 и ВС-7
главные обозначения см. лист ВС-4.
2. На отм +5.000 м трубопроводы прокладывать по перекрытию.
3. Схему читать совместно с листом ВС-19.

A-A



Нач. отдела	Горюхи	Андреева
Рук. бригадой	Сидоров	Копылов
Ст. техник	Кузнецов	Андреева
	Кузнецов	Андреева

В.О. Производственной общества проектировщиков ГИПРОПРОМСТРОЙ г. Саратов 1973г. Моторремонтный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус.	Типовой проект 816-142
	Промтрубопроводки. Цеплитательная станция схема трубопровода электролита	Альбом I лист ВС-22



Примечания

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

Проект
 Колосов И.А.
 Андрейва

80 Саратовская область Советского Министров СССР ГИПРОПРОМСТРОЙ г. Саратов 1973г. Моторостроительный завод на 15000 изделий в год	Производственный корпус	Типовой проект В15-142
	Промышленные	Альбом
	Испытательная станция Схема трубопроводов масел	Лист ВС-23

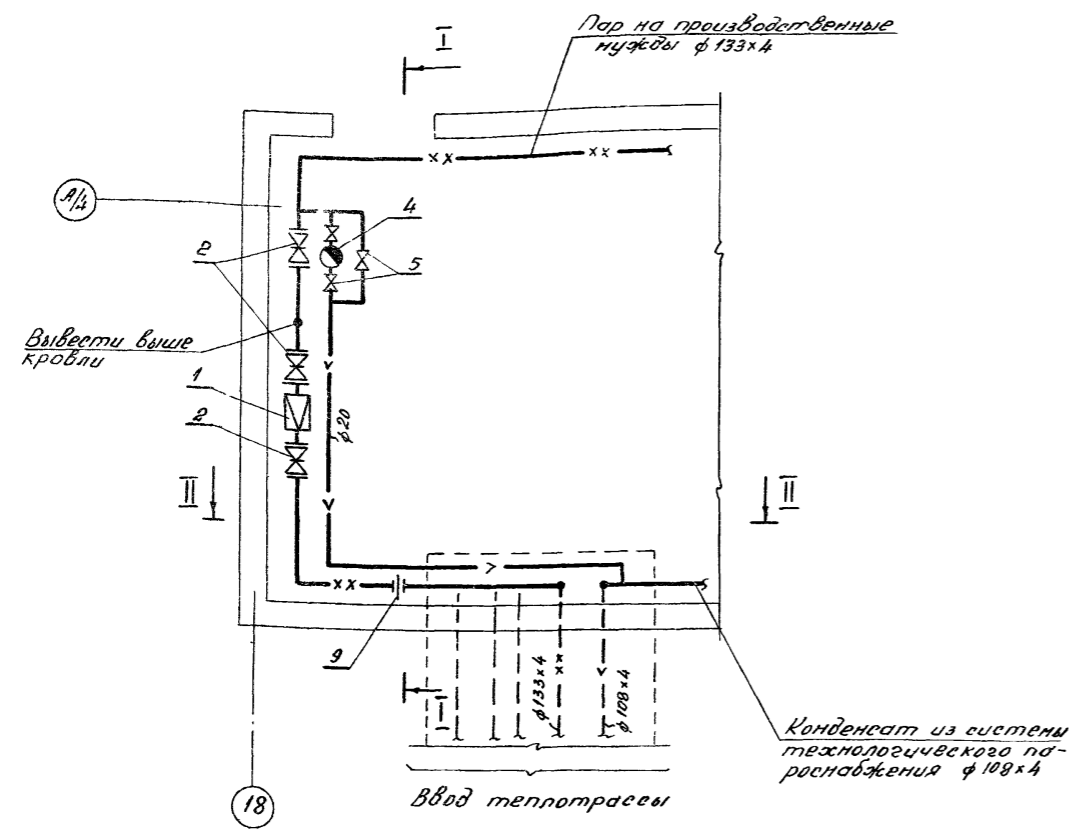
№ по технологической спецификации	Наименование	Марка, тип, обозначения	Кол-во	Расход пара на единицу в кг/час		Давление в атм	Примеч
				При перемещении на месте	При установке на месте		
1	2	3	4	5	6	7	8
⑥ Участок окраски и сушки							
5	Лереегат для правления, обезжиривания, промывки, пассивирования	Л-301					
	Разогрев ванны		1	1500	300	4	Разогрев в течение 1 часа
	сушки	зона сушки	1	145	80	4	1 часа
⑦ Участок консервации и упаковки двигателей							
4	Ванна для консервации	0М-5136	2	50	25	3-4	Разогрев 1 час
⑮ Участок расконсервации запасных частей							
2	Установка для расконсервации деталей	3872-U	2	110	55	не более 6	Разогрев 1 час
5	Установка для выварки флюков (применена для расконсервации базовых двигателей)	100-00-00	1	480	320	3-4	Разогрев 2 часа
⑯ Комплектный участок							
1	Машина для мойки деталей перед сборкой	6083	3	134,3	21,62	3	Разогрев 1 час
⑰ Разборочно-моечный участок							
1	Установка для очистки деталей от нагара и нагари в расплаве солей	0М-4265	1	260	170	3-4	Разогрев 1 час
6	Машина для наружной и внутренней мойки двигателей	по типу АКБ-116	2	450	300	3-4	Разогрев 1 час
14,24	Машина моечная	0М-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 флюков	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	0М-01-00-000	2		10	3-4	
⑲ Участок грунтовки базовых деталей							
7	Лереегат обезжиривания	856 135 00 00 00	1	240	760	3	Разогрев 1 час
⑳ Тепловой участок							
21	Ванна для химической обработки металлов (щелочная)	0М-7-66 0302-1	1	81,6	9,52	3	Разогрев 2 часа
㉔ Участок приготовления охлаждающей и моечной жидкостей							
2	Бак для приготовления содового раствора	P-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	P-307	1	60,0		3	Разогрев 1 час
㉕ 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	P-306	1	27,5		2	Разогрев 1 час
11	Бак расходный для воды	7649 02.05.000	1	428,0	47,0	3	" "
㉙ Помещение для обезжиривания рабочей одежды							
2	стиральная машина	СМ-10	1		16	2-4	острый пар

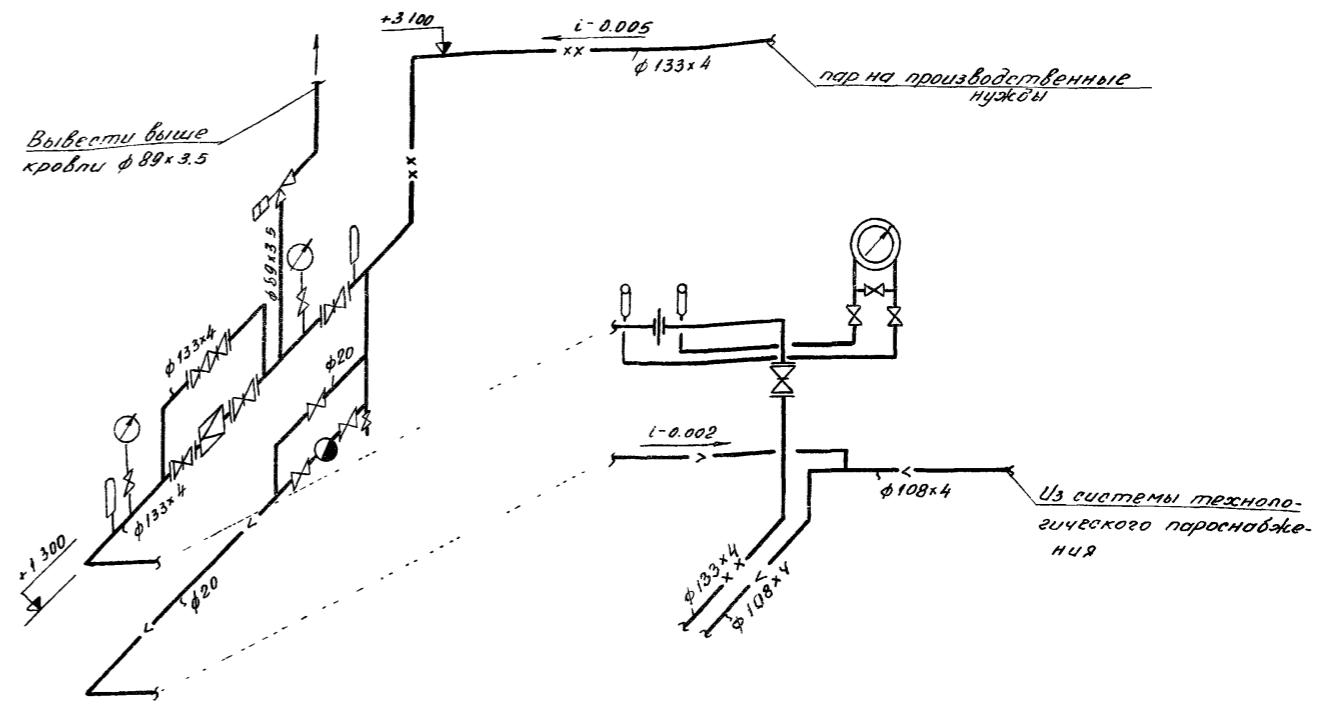
Копировать с 14-го листа

В.А. Гайдарь, главный инженер завода "Ильичабыт" с/зав	Производственный корпус	Тепловой проект 016-142
ГИПРОПРОМБЕЛЬСТРОИ в Саратове 1973г	Промтравадки	Альбом I
Металлоиспытательный завод № 15900 облгаз	Технологическое пароснабжение, эксплуатация оборудования, потребляющего пар	Лист ВС-24

План



АксонOMETрическая схема



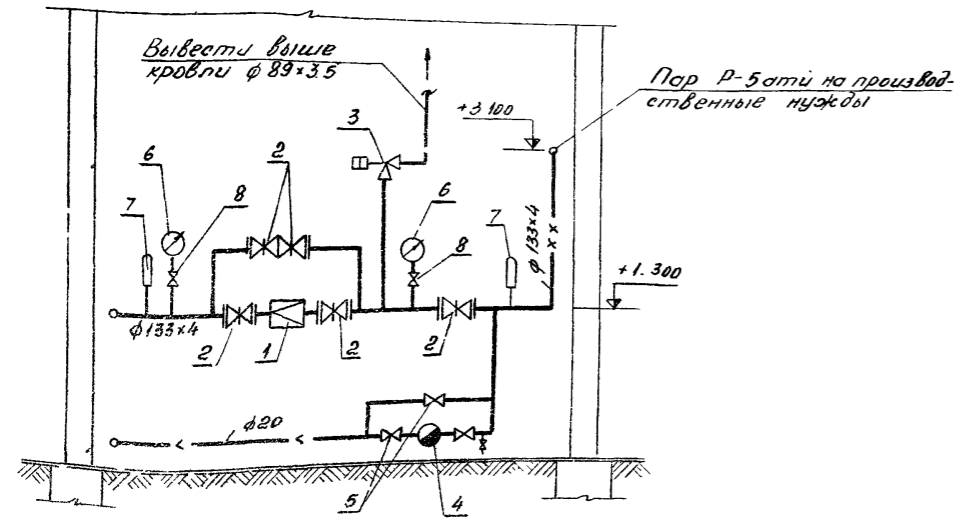
Экспликация оборудования

№ п/п	Наименование	Яч. размер	Примеч.
1	Клапан редукционный	125	184 25р
2	Задвижка фланцевая параллельная	125	304 6нж
3	Предохранительный клапан	125	174 30р
4	Конденсатоотводчик	15	454 12нж
5	Вентиль муфтовый	20	154 8бр
6	Манометр технический		200Т 8625-69
7	Термометр технический стеклянный		200Т 2823 59
8	Кран трехходовой	6	КТК
9	Диафрагма камерная	125	ДН 64
10	Манометр дифференциальный		200Т 3720 66
11	Конденсационный сосуд		

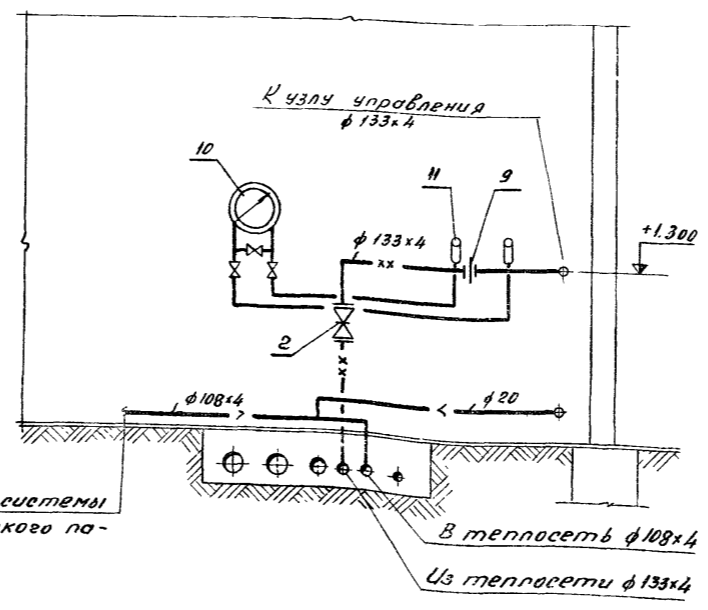
Примечания:

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

I-I

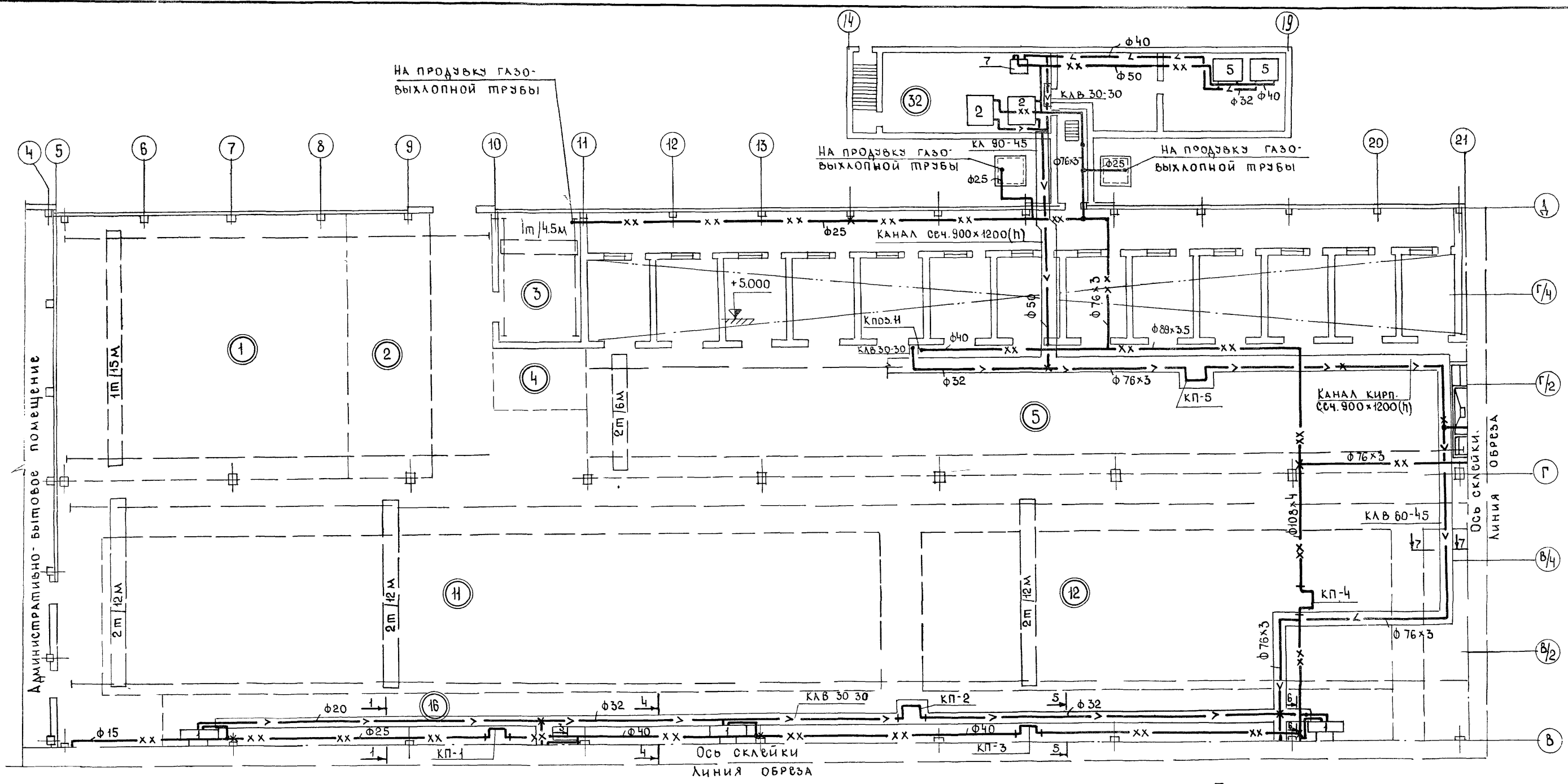


II-II

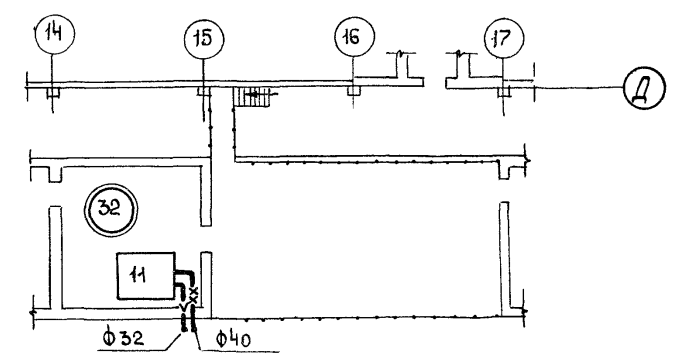


Копирован с листа Андрейко
 1. 11.1973 г.

В. Ф. Союзсельхозтехника Завода Минипром СССР ГИПРОПРОМСЕЛСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус Промплавки Технологическое пароснабжение Паровой узел управления План. Разрезы. АксонOMETрическая схема.	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист ВС-25
--	--	---



ПЛАН НА ОТМ. +5.000



ЭКСПЛИКАЦИЯ ЧАСТКОВ

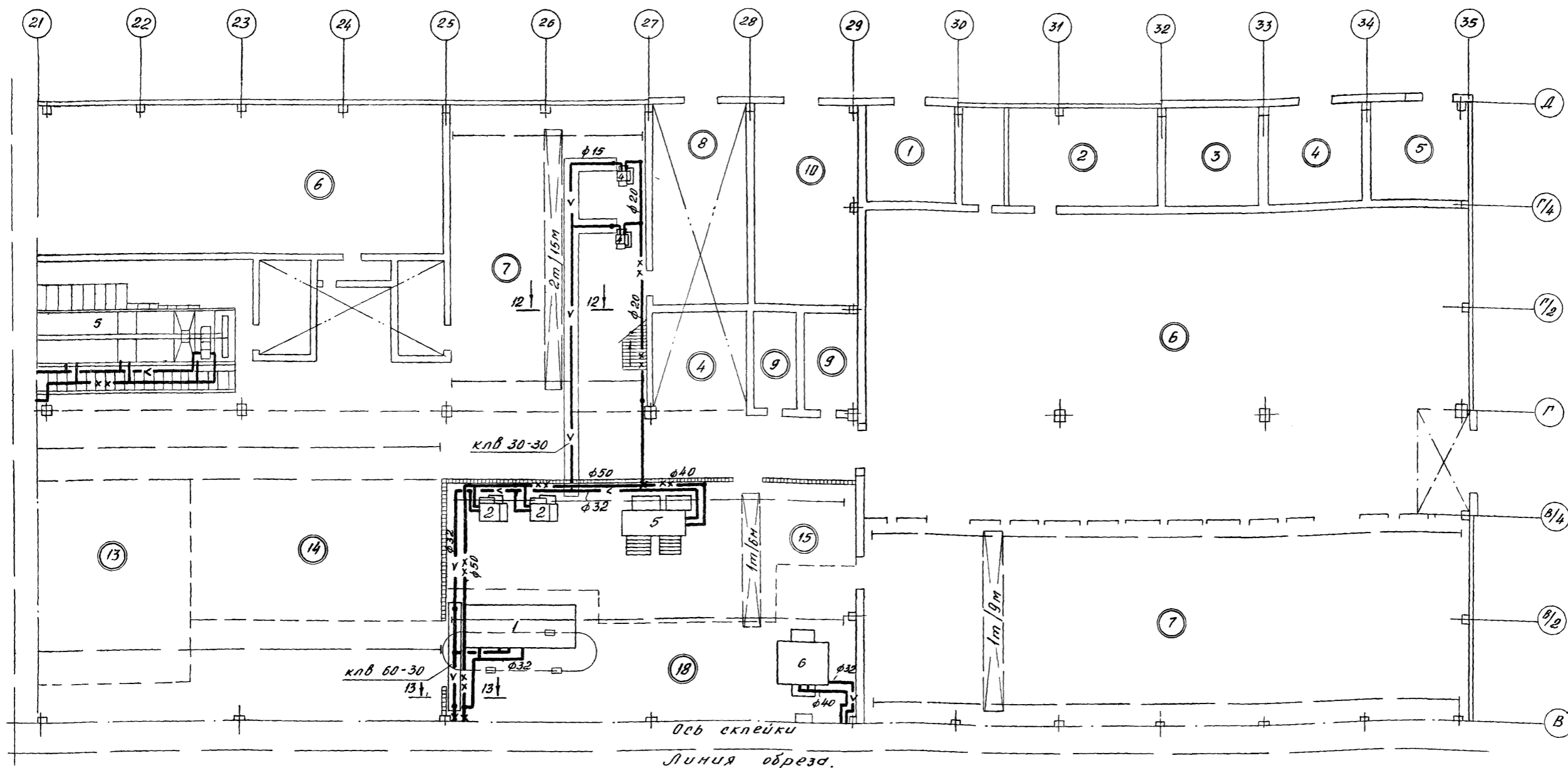
№ ЧАСТКА	НАИМЕНОВАНИЕ
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС	
1	Участок главного механика
2	Заготовительный участок
3	Участок испытания пусковых двигателей
4	Трансформаторная подстанция
5	Испытательная станция и участок контрольного осмотра двигателей
11	Участок сборки двигателей А-50 и СМД-14
12	Участок сборки двигателей АМ-41
15	Комплектовочный участок двигателей А-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.

МАКАЛОВА	МАКАЛОВА	МАКАЛОВА	МАКАЛОВА
ПАЙКИН	ПАЙКИН	ПАЙКИН	ПАЙКИН
КАЗАКОВ	КАЗАКОВ	КАЗАКОВ	КАЗАКОВ
МОРАЛЕВ	МОРАЛЕВ	МОРАЛЕВ	МОРАЛЕВ
КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ
КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ
КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ
КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ
КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ
КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ	КОЛУБОВ

ГО. СОЮЗСЕЛЬХОЗТЕХНИКА Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1975 г. Мотороремонтный завод 15000 ДВИГАТЕЛЕЙ в год.	Производственный корпус Промпроводки Технологическое пароснабжение. План в осях 5-21; А-В.	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист ВС-26

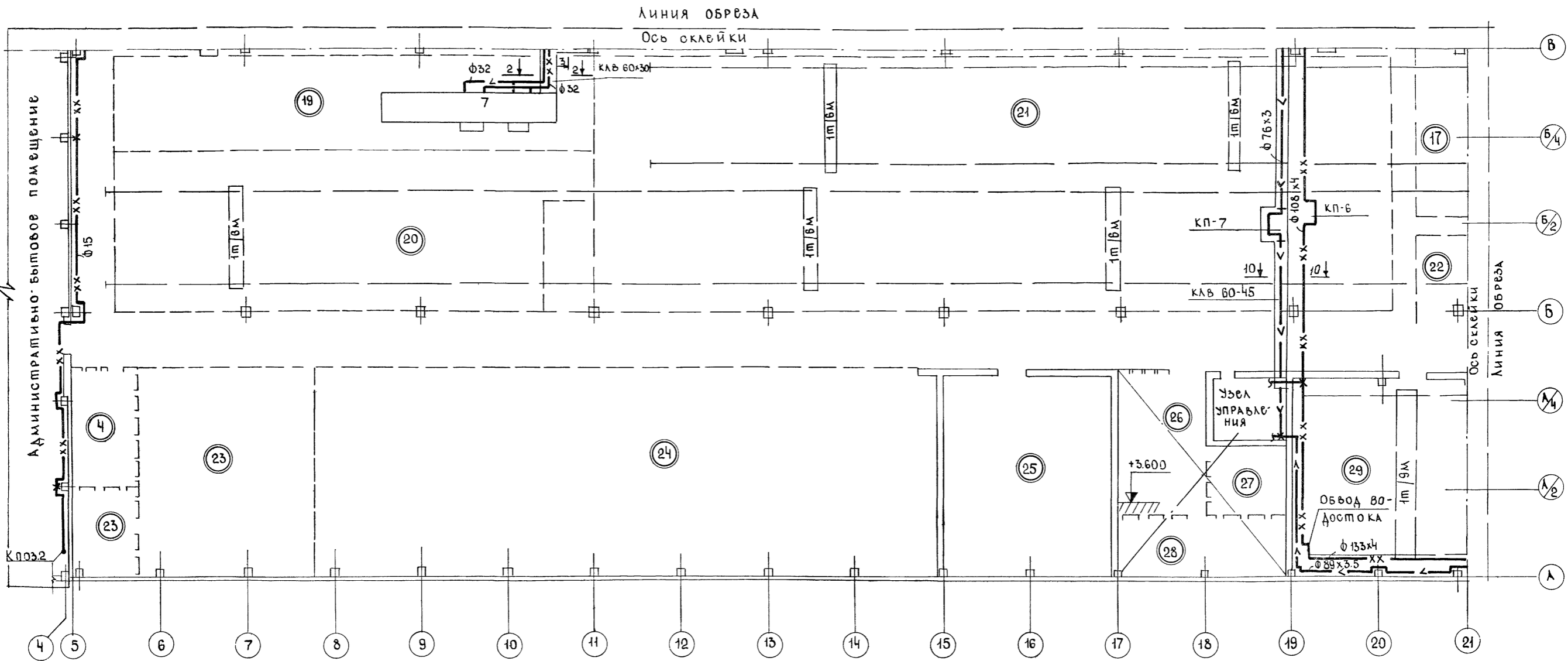


Экспликация участков

№ уч-ка	Наименование	Складские помещения
	Производственный корпус	
6	Участок окраски и сушки	1 Склад ремонтных химических и полимерных материалов
7	Участок консервации и упаковки двигателей	2 Участок проверки электрооборудования
8	Стальной участок	3 Распределительное устройство
4	Трансформаторная подстанция	5 Склад лакокрасочных материалов
9	Санитарный узел	4 Склад тарно-смазочных материалов
10	Участок приготовления краски	6 Склад готовой продукции
13	Участок ремонта блоков двигателя АМ-41	7 Склад запасных частей, основных и вспомогательных материалов
14	Участок входного контроля запасных частей	
15	Участок расконсервации запасных частей	
18	Разборочно-монтажный участок	

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

В.В. Волосельский Совет Министров ССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1973г.	Производственный корпус Промпроекти. Технологическое пароснабжение. План в осях 21-35; А-В.	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист ВС-27
--	---	---

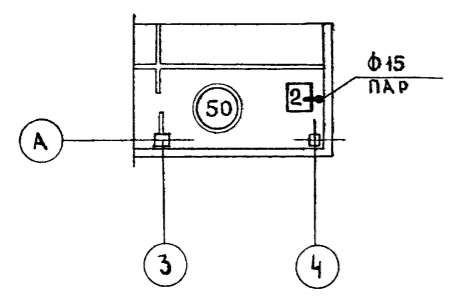


ЭКСПЛИКАЦИЯ УЧАСТКОВ

N участка	Наименование
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОРПУС	
19	Участок шлифовки базовых деталей
20	Участок ремонта и сборки пусковых двигателей
21	Участок ремонта базовых деталей
22	Склад деталей ожидающих ремонта и предварительная обработка деталей двигателей СМД-14, А-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

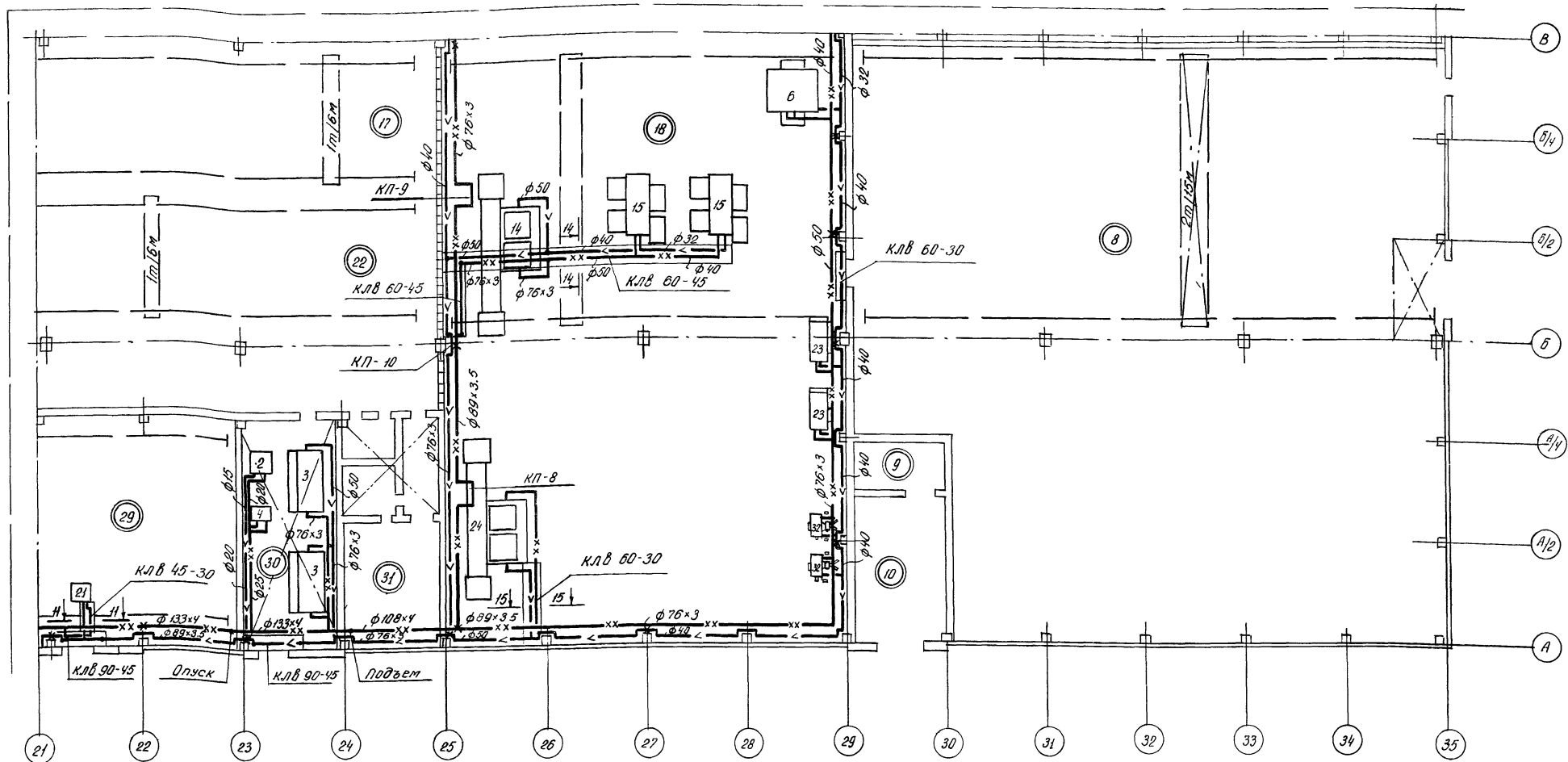
Примечание:
1. Сечение каналов см. лист ВС-31.

ПЛАН НА ОТМ.+3.300



КАРТАКОВ
 МОРАКОВ
 КОПИРОВАЛ
 МАКСИМОВА
 КРОУЧИНА
 СТ. ИНЖЕНЕР

В.О. СОЮЗСЕЛЬХОЗТЕХНИКА СОВЕТА Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОИ г.САРАТОВ 1973г	Производственный корпус	Типовой проект 816-142
Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Промпроводки. Технологическое паро- снабжение. План в осях 5-21 ; В-А	Альбом I Лист ВС-28



Экспликация участков.

№ участка	Наименование.	№ участка	Наименование.
	Производственный корпус		Складские помещения.
17	Участок дефектовки деталей.	8	Склад ремфранда.
18	Разборочно-мачный участок.	9	Вереватная.
20	Склад деталей ожидающих ремонта и предварительная обработка деталей двигателей СМД-14, Д-50, АМ-41	10	Зарядная аккумуляторов.
29	Тепловой участок.		
30	Участок приготовления охлаждающей и мощней жидкостей		
31	Участок приготовления оксидной мастики.		

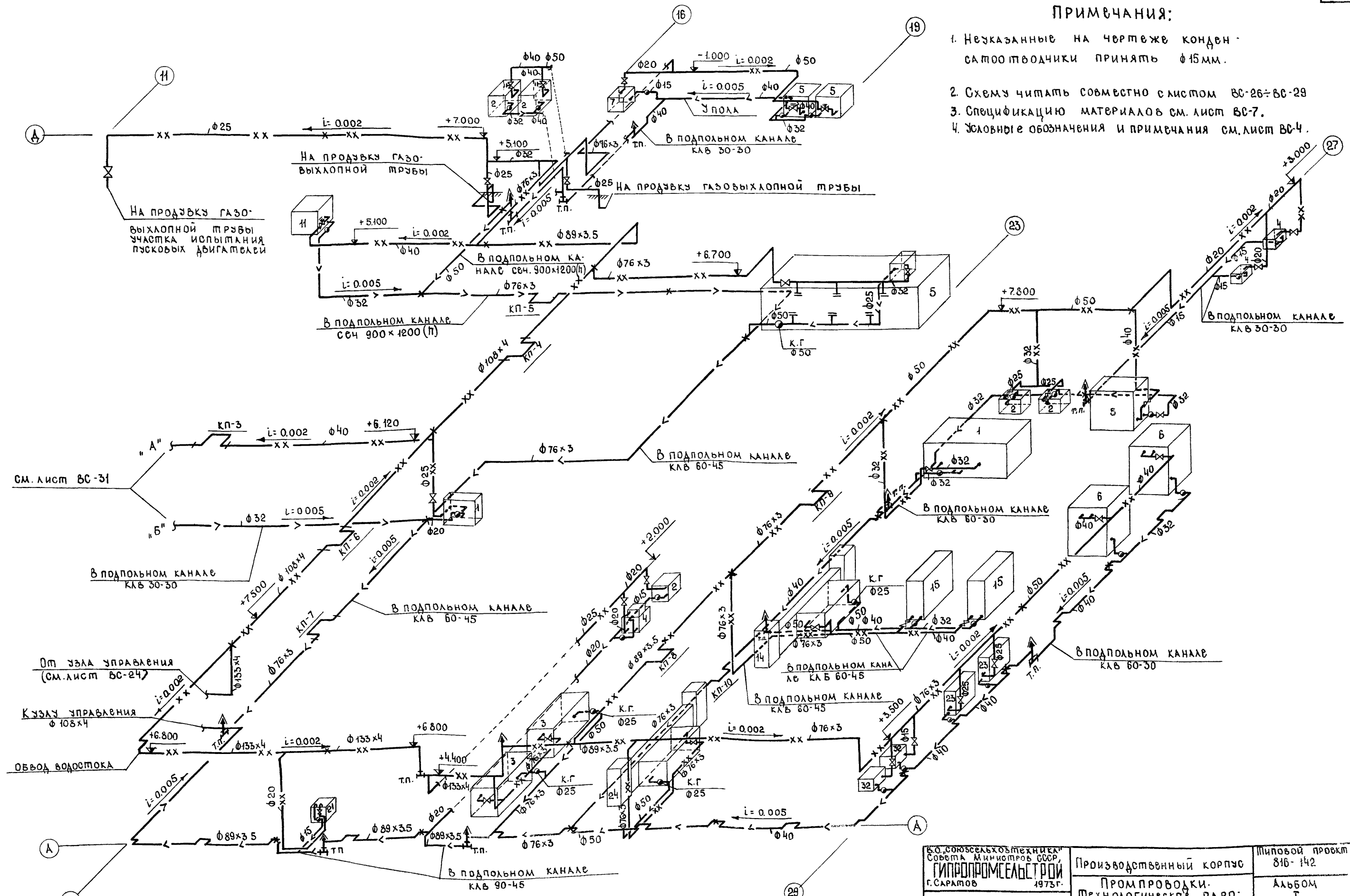
Примечание:
1. Сечение каналов см. лист ВС-31.

Рук. проектом: Жданов В. П.
 Рук. бригадой: Мухоморов В. П.
 Инженер: Крычкова Л. П.
 Инженер: Мухоморов В. П.

В.О. "Самсельхозтехника" Совета Министров СССР ПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1913г. Моторостроительный завод на 15000 двигателей в год	Производственный корпус Промпроводки. Технологическое паро- снабжение. План в осях 21-35, В-А.	типовой проект 816-142 Аллодам I лист ВС-29
--	--	--

ПРИМЕЧАНИЯ:

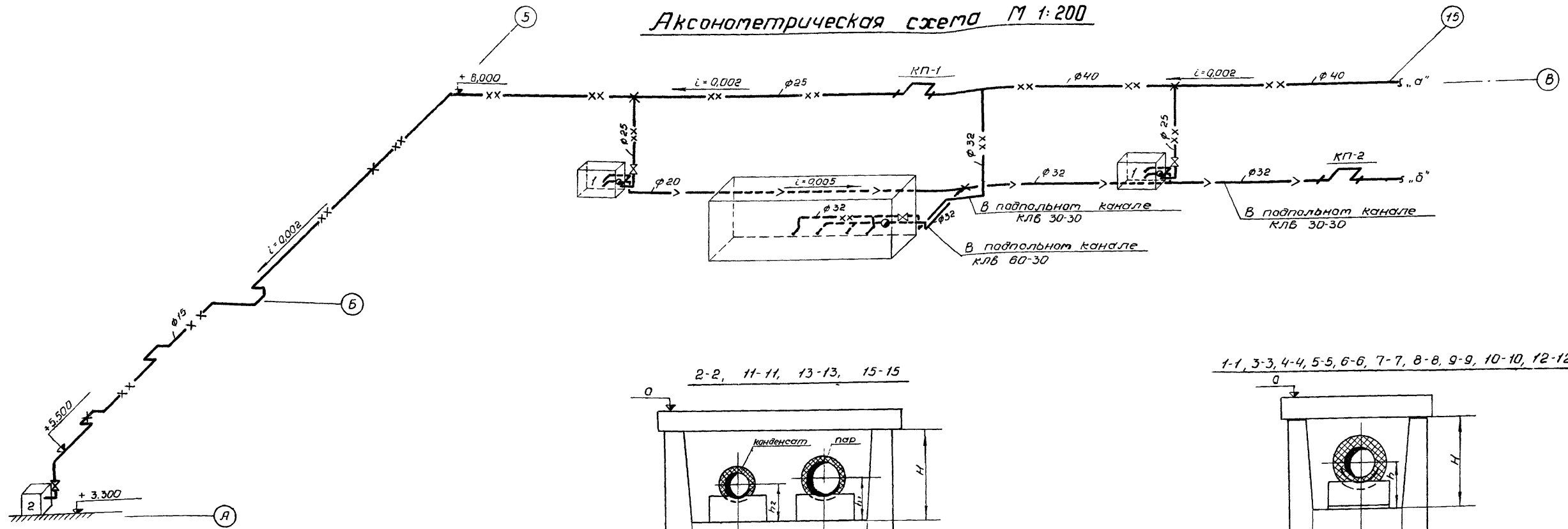
1. Неуказанные на чертеже конденсатоотводчики принять $\phi 15$ мм.
2. Схему читать совместно с листом ВС-26-ВС-29
3. Спецификацию материалов см. лист ВС-7.
4. Условные обозначения и примечания см. лист ВС-4.



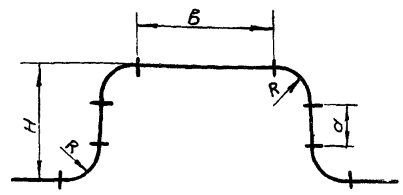
Исполнитель	Конюшина
Проверенный	Семин
Составитель	Кречкова
Инженер	Семин
М.П.	

В.О. союзсельхозтехника Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г.Саратов 1973 г.	Производственный корпус Промпроводки. Технологическое паро- снабжение. Аксономет- рическая схема в осях 1-29, А-А.	Типовой проект 816-142 Альбом I лист ВС-30
---	---	---

АксонOMETрическая схема М 1:200



Компенсатор П-образный



Размеры П-образного компенсатора

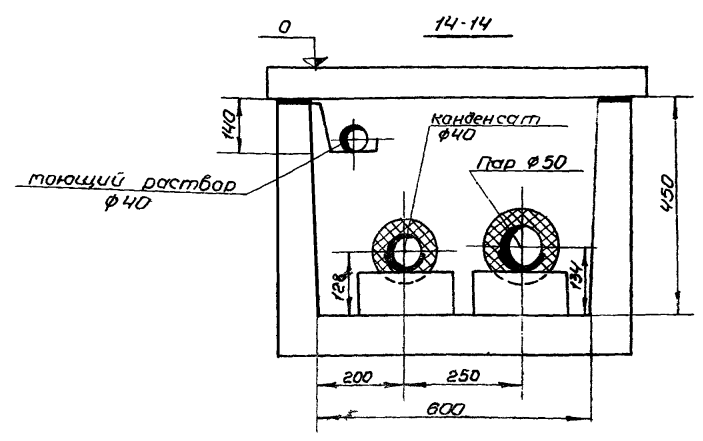
№ компенсатора	Тип	φ	R	H	a	b	$\frac{\Delta X}{2}$
КП-1	I	25	128	880	624	1248	34
КП-2	I	32	152	1100	796	1592	41
КП-3	I	40	180	1020	660	1320	34
КП-4	I	108x4	432	1080	216	432	19
КП-5	I	76x3	304	930	322	644	16
КП-6	I	108x4	432	1080	216	432	23
КП-7	I	76x3	304	930	322	644	24
КП-8	I	89x3,5	356	1000	288	576	17
КП-9	I	76x3	304	930	322	644	17
КП-10	I	76x3	304	1150	542	1084	34

Таблица размеров сечений каналов

№ сечения	φ пар.	φ кан.	a	b	h ₁	h ₂	L	H
2-2	32	32	160	280	125	125	600	300
11-11	20	15	120	210	117	115	450	300
13-13	40	32	160	280	128	125	600	300
15-15	76x3	50	160	280	142	134	600	300

Таблица размеров сечений каналов

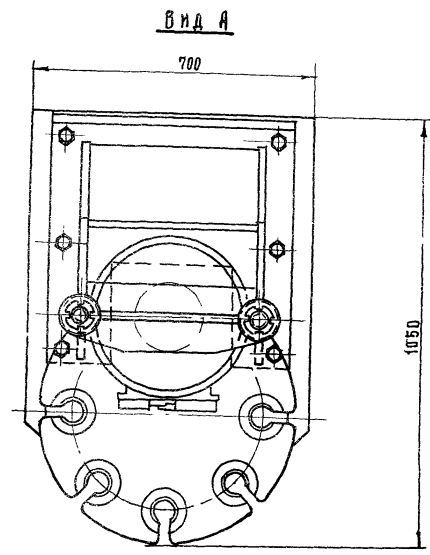
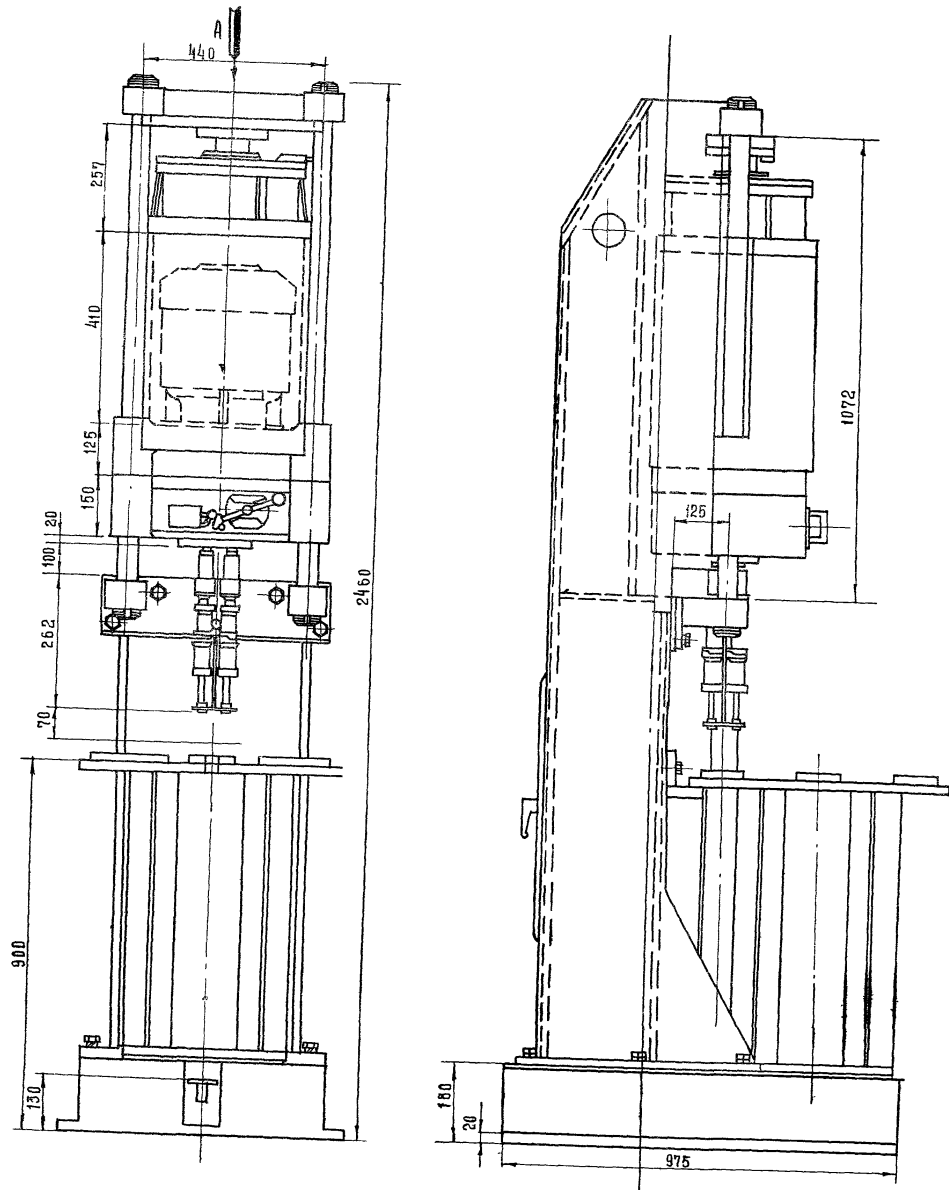
№ сечения	φ пар.	φ кан.	h	a	L	H
1-1	—	20	117	150	300	300
3-3	32	—	125	150	300	300
4-4	—	32	125	150	300	300
5-5	—	32	125	150	300	300
6-6	—	32	125	150	300	300
7-7	—	76x3	142	300	600	450
8-8	—	76x3	142	300	600	450
9-9	—	50	134	150	300	300
10-10	—	76x3	142	300	600	450
12-12	—	15	115	150	300	300



В.О. Союзсельхозтехника
Совета Министров СССР
ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
г. Саратов 1973г.
Материалометный завод
на 150000 двигателей
в год

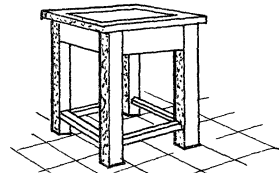
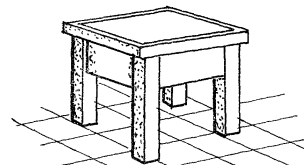
Производственный корпус
Промплавки
Технологическое паро-
снабжение. АксонOMETри-
ческая схема в осях 5-15;
А-В. Сечения каналов

Типовой проект
816-142
Альбом
I
Лист
BC-31



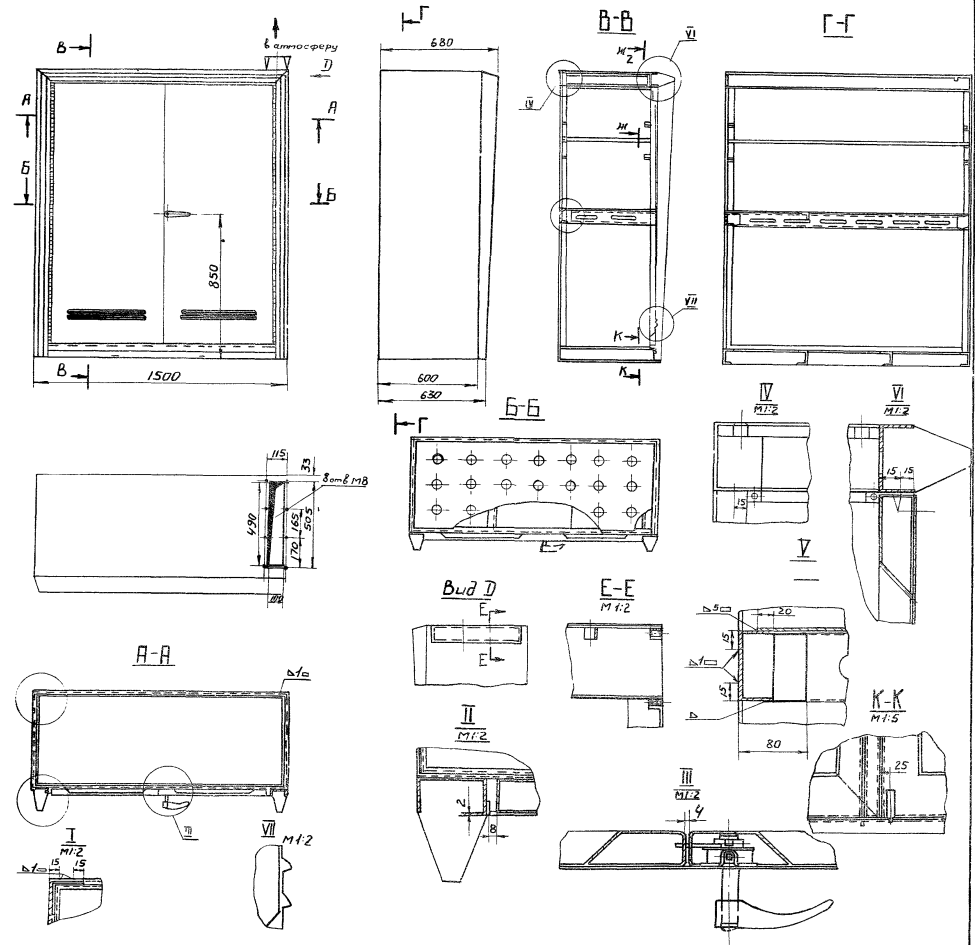
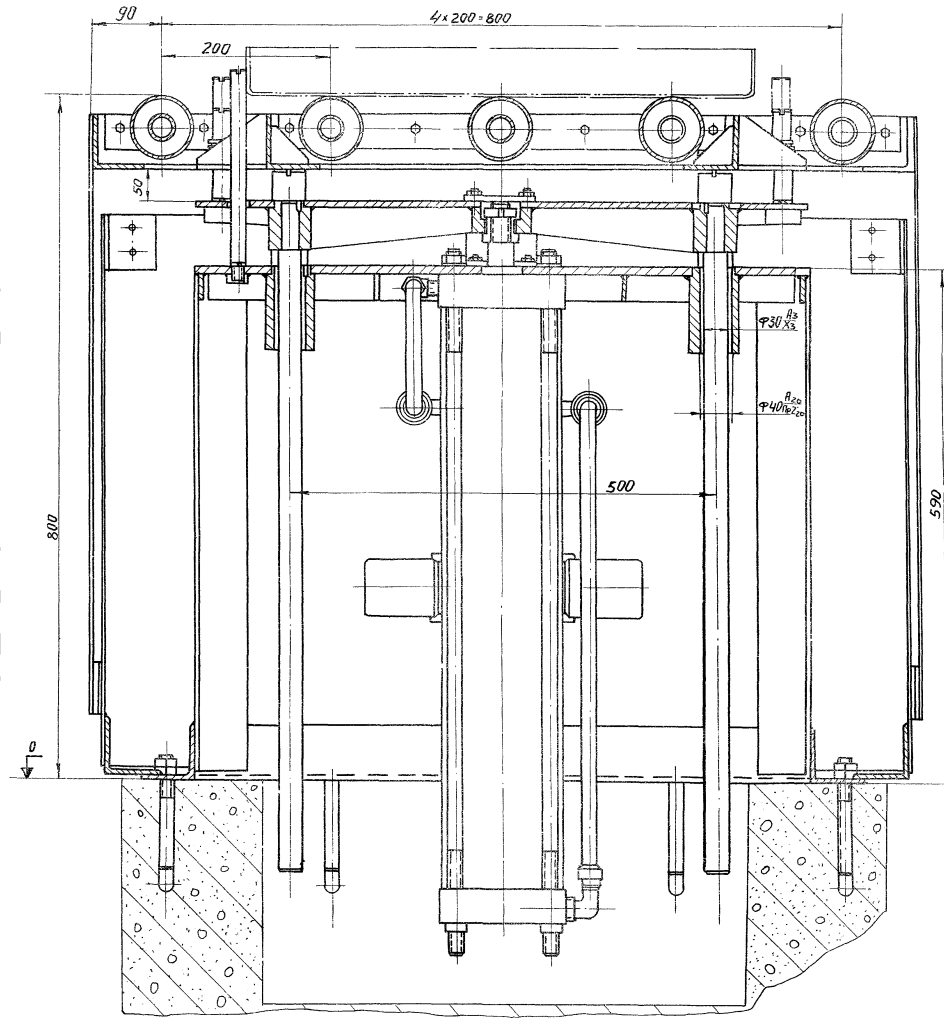
Станок для сборки распревала С-89
(калькодержатель - СКБ Э-дм, Серп и молот г. Харьков)

Наименование	Габариты в мм	Технические данные
Столы-подставки низкие - 88346 (Калькодержатель - Гипронии)	Длина 400, 500, 600 Ширина 400, 500, 600 Высота 500 сечение ножек 60x60 крышка толщ 30	Материал: сосна, облицованная ножевой фанерой дуба. Крышка щитовая досчатая клееная. Ножи 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 80x80 крышка: толщина 35	Материал: сосна, облицованная ножевой фанерой дуба. Крышка щитовая досчатая клееная. Ножи клееные из двух-трех слоев. Столы, как подставки, рассчитаны под настольное оборудование весом до 100-150 кг. Отделка: светлым нитролаком



ПОДПИСАЛ: А.А. КОЗЛОВ
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 КОМПЬЮТЕР: А.А. КОЗЛОВ
 ИНЖЕНЕР

Советское хозяйство Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСТРОЙ г. Саратов 1974г. Мотороремонтный завод № 15000 двигателей в год	Общие виды нестандартизированного	Тяговый проект 816-142
	Оборудование (справочный материал). Марка С-89, 88346.	Альбом I
		лист Т-63

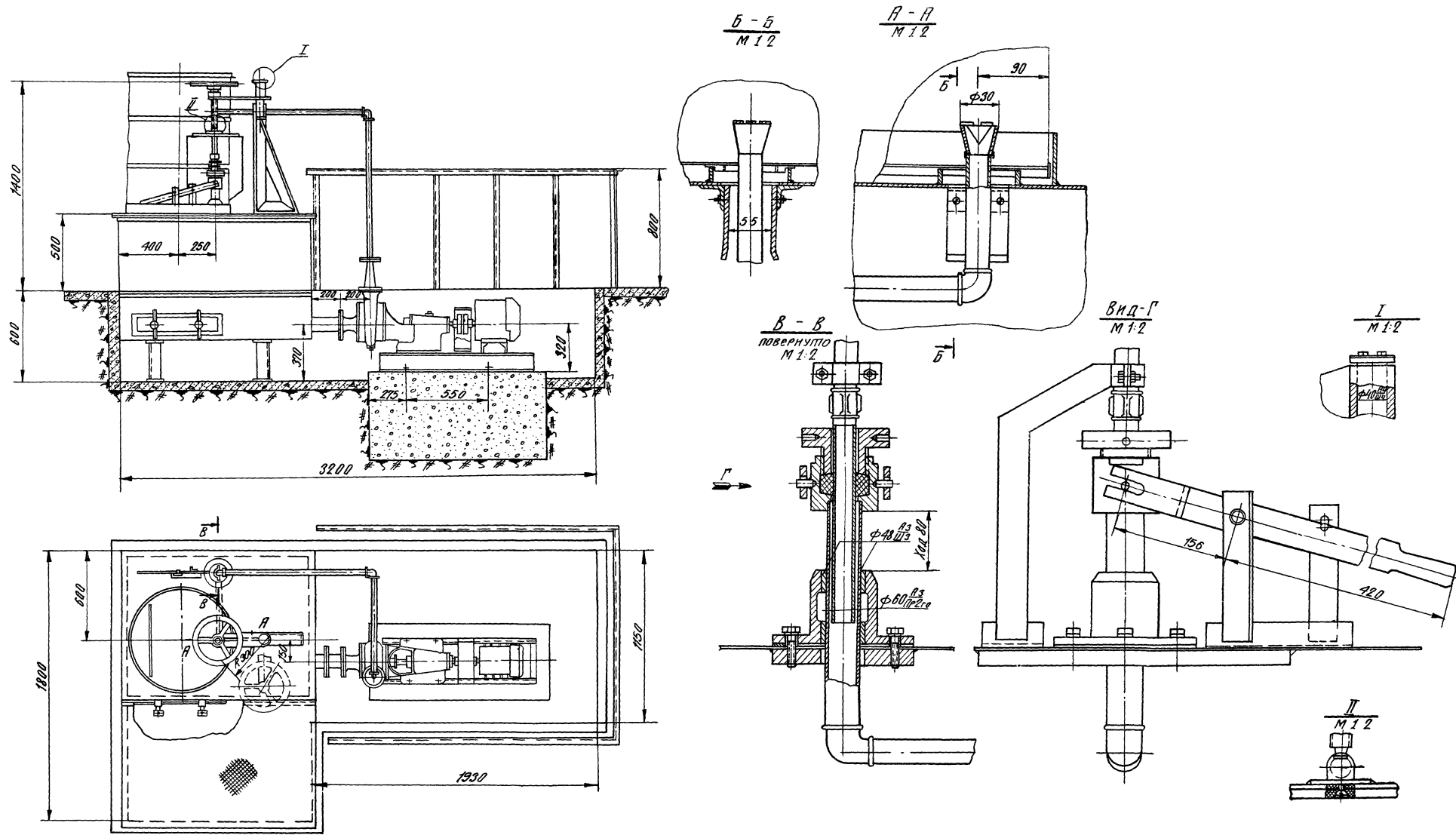


Стол подъемный пневматический
 Q = 0.2 т. 811.026.00.00.00
 (калькодержатель - ВПКТИ Стройдормаш)

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

ИЗВЕЩЕНИЕ № 1-64/101-64

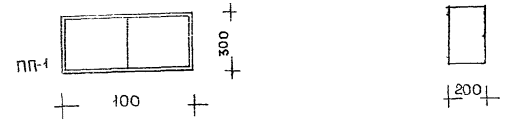
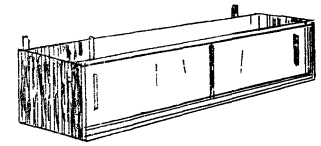
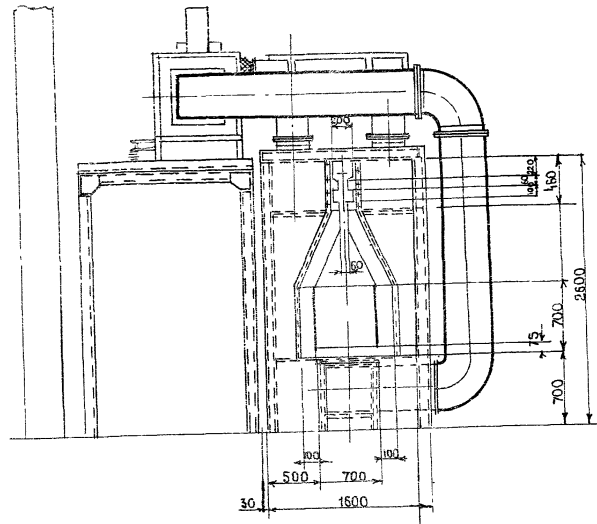
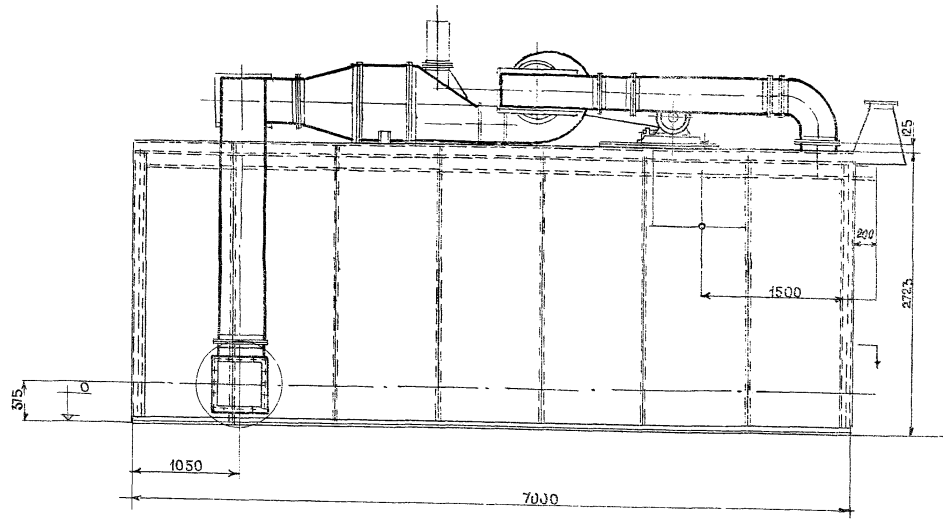
Госзаказательница Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ соратов 1973 год Мотаремонтный завод на 15000 обьектов в год	Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал) Марки: 811.026.00.00.00. пл. 36.159	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист 7-64



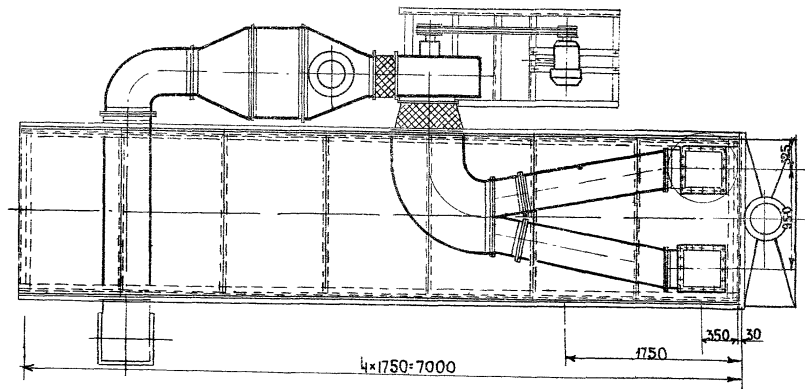
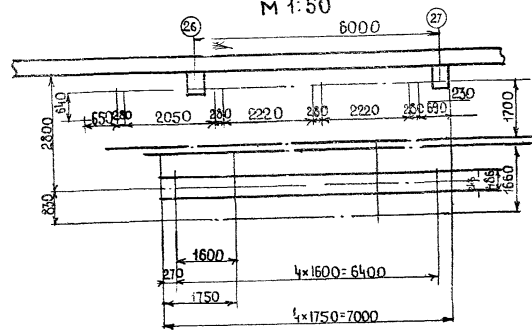
Установка для мойки бочек и бидонов от свежей краски 63-265-0-0.
 (Калькодержатель - НИИТМ г. Ростов-на-Дону).

Инженер А.И. Шенников
 Конструктор А.И. Шенников
 Конструктор Л.А. Попов
 Конструктор В.А. Смирнов

Государственный Совет Министров ГИПРОДОМСЕЛЬСТРОИ г. САРАТОВ 1973г. Мотороремонтный завод на 15000 двигателей в год.	Общие виды нестандарт- низированного оборудования (справочный материал). Марка: 63-265-0-0.	Типовой проект 816-142 Альбом I Лист Т-65
---	--	--



План
расположения крепежных отверстий
камеры сушильной
М 1:50

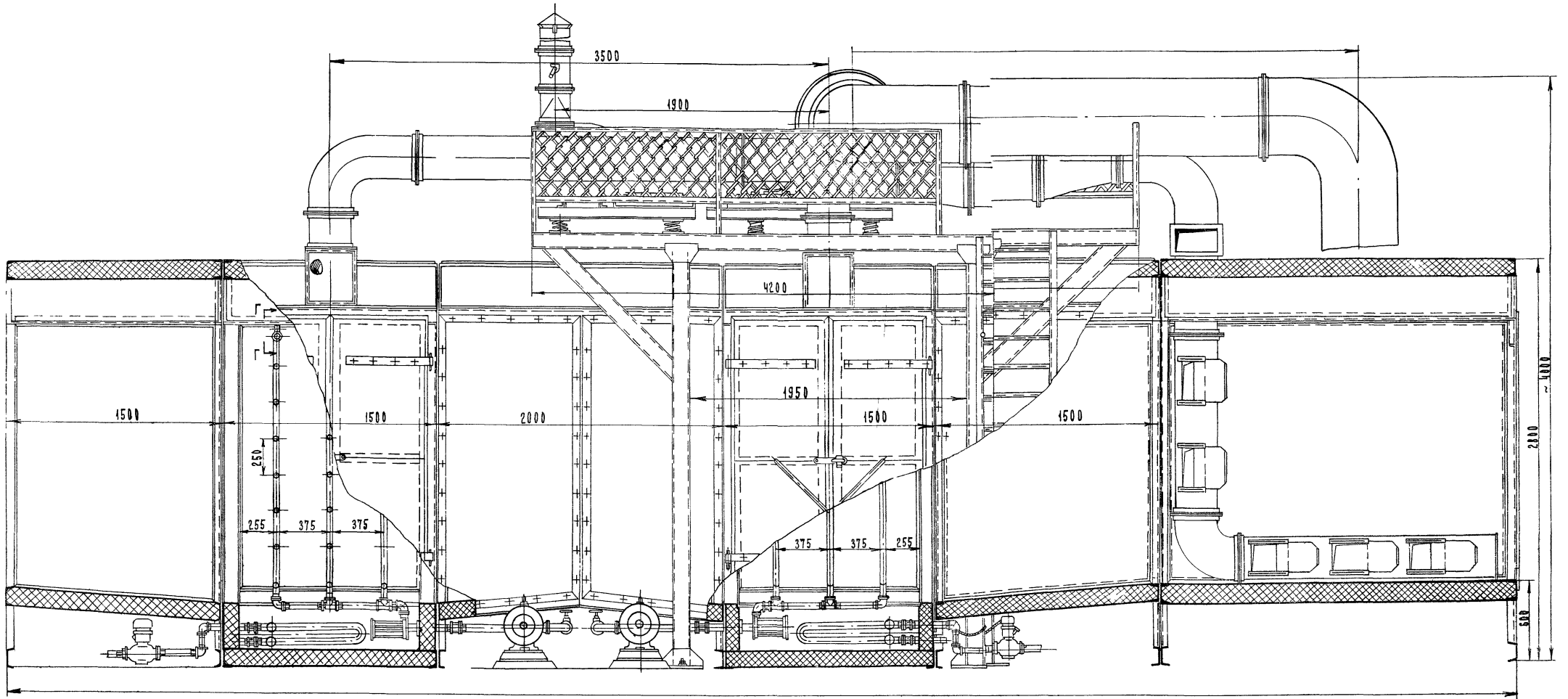


Полка настенная для инвентаря и при-
прав ПП-1
(калькодержатель - Гипропромг)

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

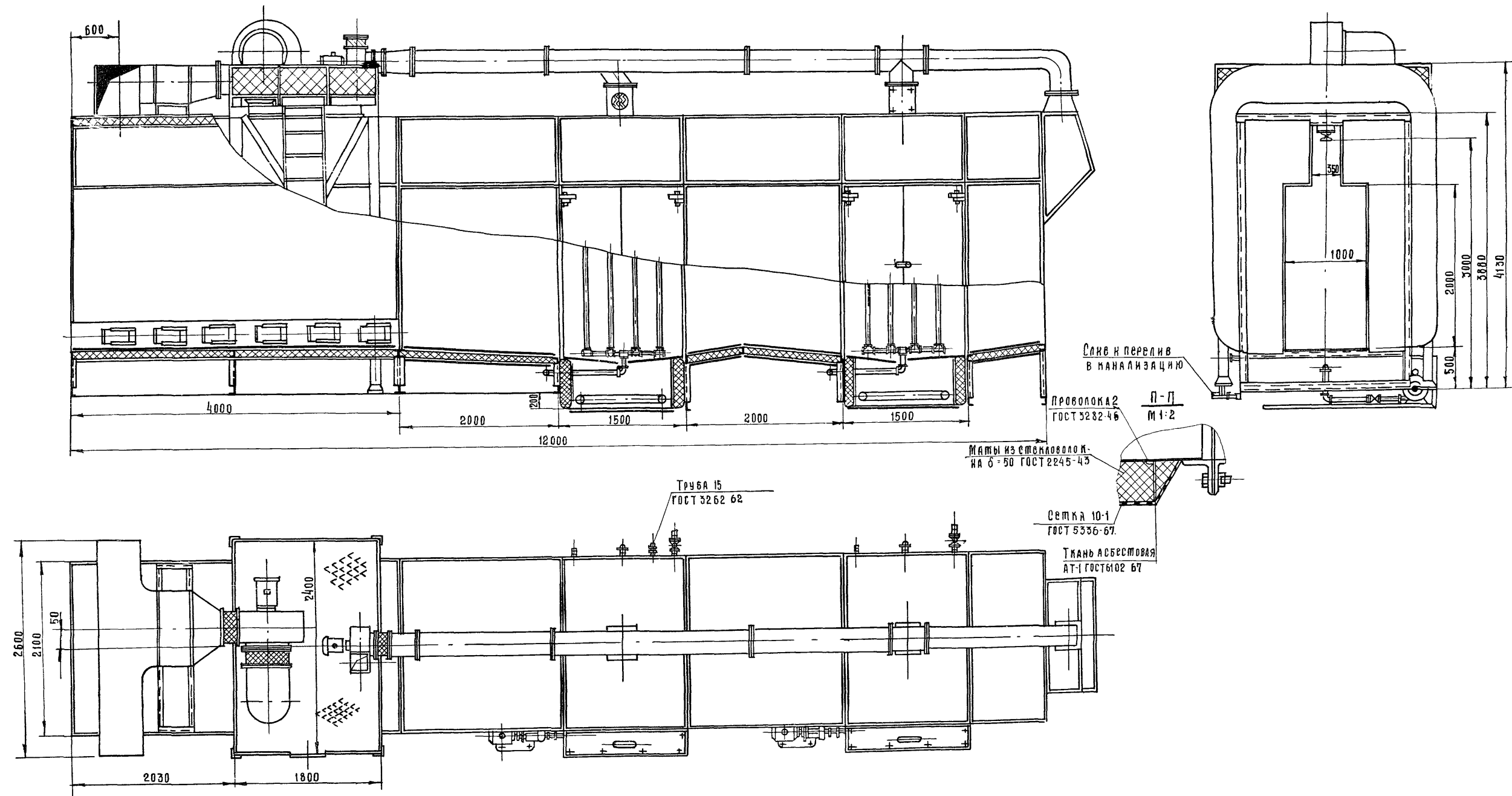
Исполнитель: Козлова
Копировальщик: Исмаилов
Исполнитель: Исмаилов
Исполнитель: Исмаилов

Союзсельхозтехника Совеста Птицнаторов СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1974 г. Мотороремонтный завод на 15000 дви- гатель в год	Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал) марки: С-3321.04-100-100 ПП-1.	Типовой проект 816-142
		Альбом I
		Лист Т-66



МАШ. ПРО. ДИРЕК. КОЛЛЕКТИВ. ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 КОЛЛЕКТИВ. ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 КОЛЛЕКТИВ. ПРОЕКТИРОВАНИЕ

ГОС. ПРОМ. СТРОИТЕЛЬСТВА МИНИСТРСТВО СССР ГИПРОПРОМСЕХСТРОЙ Г. САРАТОВ 1975 ГОД ИЖОБРЕМОНТНЫЙ ЗАВОД НА 15000 ДВИГАТЕЛЕЙ 8 год	ОБЩИЕ ВИДЫ НЕСТАНДАРТИЗированного (оборудования) (справочный материал) МАРКА - 85Б. 084. 00000	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 816 - 142
	АЛБОМ I	
	Лист Т - 67	

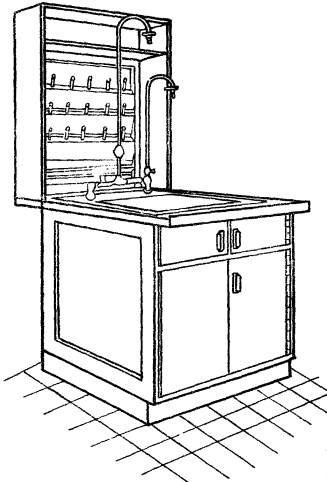


Агрегат обезжиривания
856.135.00.00.00.
 (Калькодержатель - вкати стройдормаш)

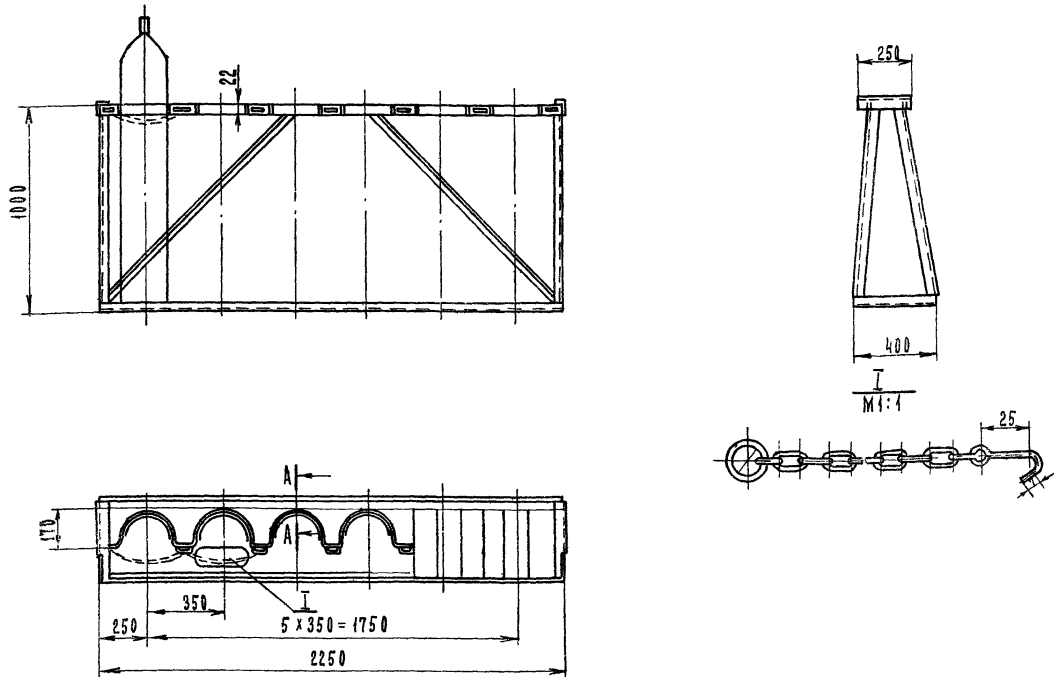
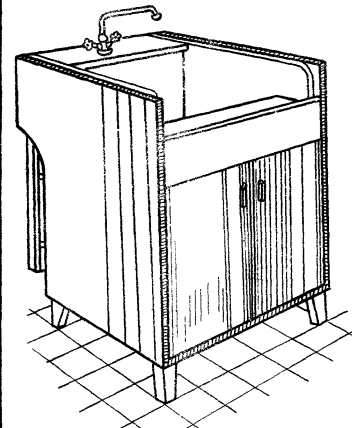
ПРОШИНА
 Шурф
 КОПРОВАЛ
 СЕРЫЯКОВА
 ДАВЛАН
 КОСЛОВА
 П. П. МА
 О. А. МА
 И. А. МА

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

Наименование	Габариты в мм	Технические данные
Тумба с лабораторной раковиной и надстройкой 105144 (калькодержатель - Гипронии)	Тумбы: Длина - 680 Ширина - 850 Высота - 500 Надстройки: Длина - 680 Ширина - 200 Высота - 360 Общая высота 1860	Конструкция тумбы и надстройки щитовая из стальной плиты. Все изделие состоит из тумбы, крышки, надстройки со стекляной полкой и сушильной доской. В тумбу вмонтирована лабораторная раковина. В надстройку вмонтирована сушильная доска с полками для колб и пробирок со сливным металлическим лотком. Санитарно-техническая часть тумбы с подводкой горячей и холодной воды с установкой лабораторной раковины выполняется отдельно от тумбы. Конструкция крепления сантехнические 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 основную окраску.

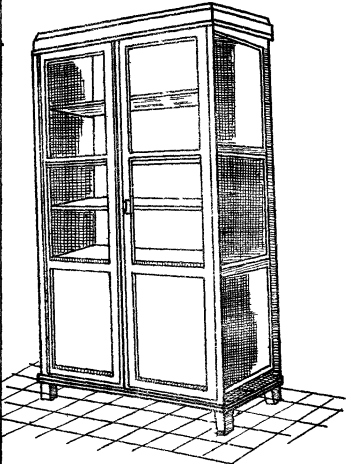


Наименование	Габариты в мм	Технические данные
Тумба с лабораторной раковиной 105144 (калькодержатель - Гипронии)	Общие: Длина - 650 Ширина - 660 Высота - 900 Раковины с плитой: Длина - 600 Ширина - 640 Высота - 370 Смеситель настольный с верхней камерой смешения и центральной подводкой воды тип см-м-в ксб ГОСТ 7942-56 с расходом воды на тумбу 0,07 литр в сек	1. Тумба с лабораторной раковиной щитовой конструкции из стальной плиты толщ. 22 мм. 2. Боковые щиты тумбы между собой соединяются днищем, царгой и внешними средником на шипах с каеем. 3. Тумба имеет две дверки на роликовых петлях с деревянными ручками - кобальчками. 4. Тумба закрывает лабораторную раковину и имеет в нижней части эстип от стены для про пуска труб воды и канализации. 5. Раковина лабораторная принята тип 2060.040 по 25 по ту ипс мссср - 22-54 с само стоятельным креплением на металлическом сварном кронштейне. Стойки кронштейна из углока крепятся к стене болтами во втулке с резьбой. 6. Втулка тумбы - нитролак под основную окраску. Кромки и ручки кронштейна окрасить нитролаком.

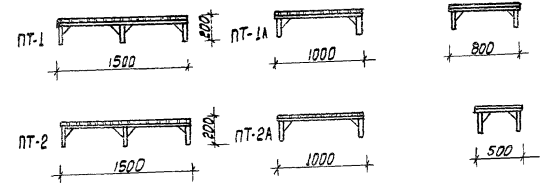
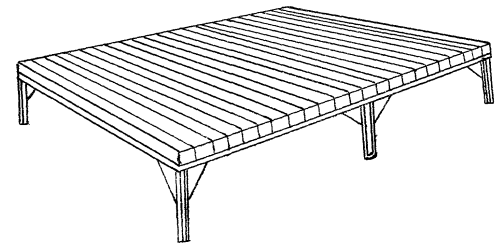
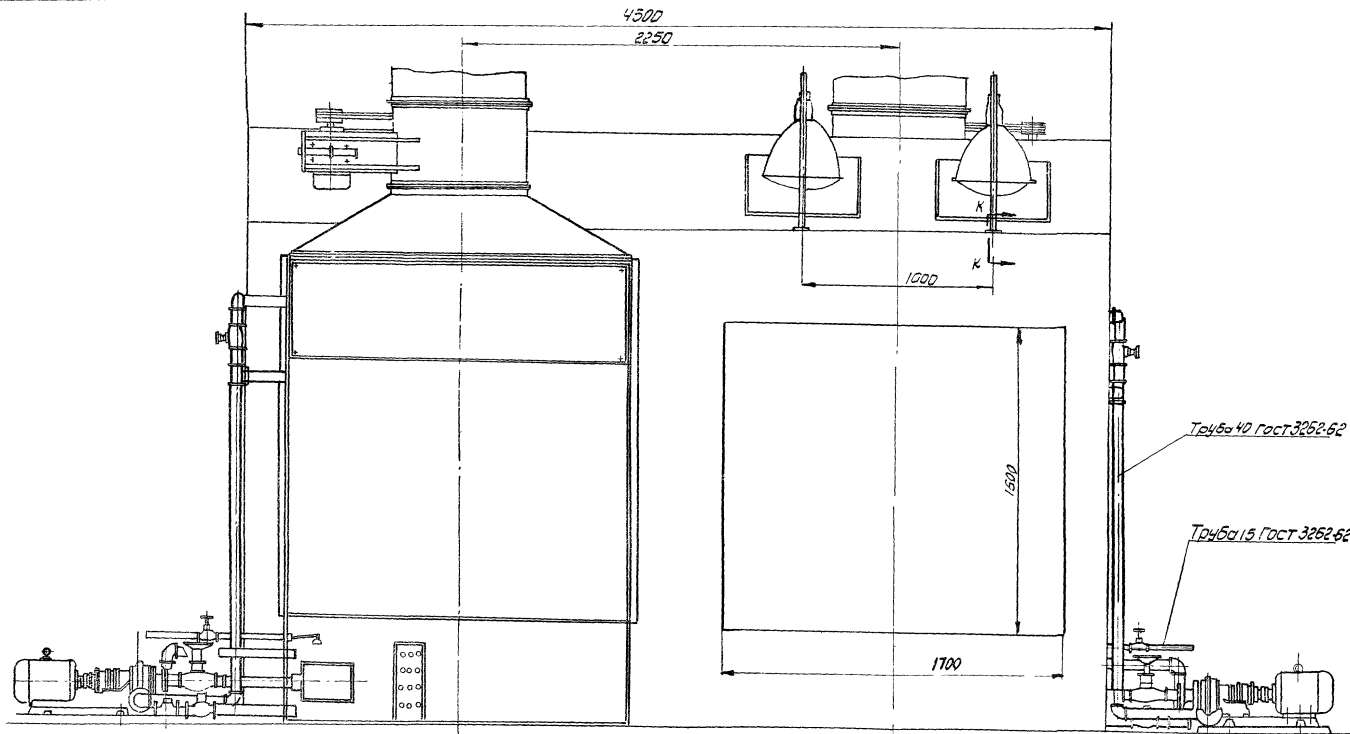


Рампа для баллонов с азотом 63-398-0-0 (калькодержатель - НИИТМ г. Ростов-на-Дону)

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 равными углами, разборный. Дверки общие на подпятниковых петлях. Верхняя часть дверей - остекленная, нижняя - глухая фанерчатая. Шкаф имеет 5 передвижных полок на зубчатых угловых стойках. Изготавливается из сосны с облицовкой и обработкой дубом (массивом и ножевой фанерой) По желанию заказчика шкаф можно изготовить из дерева хвойной породы под окраску нитроэмальевыми красками светлых тонов

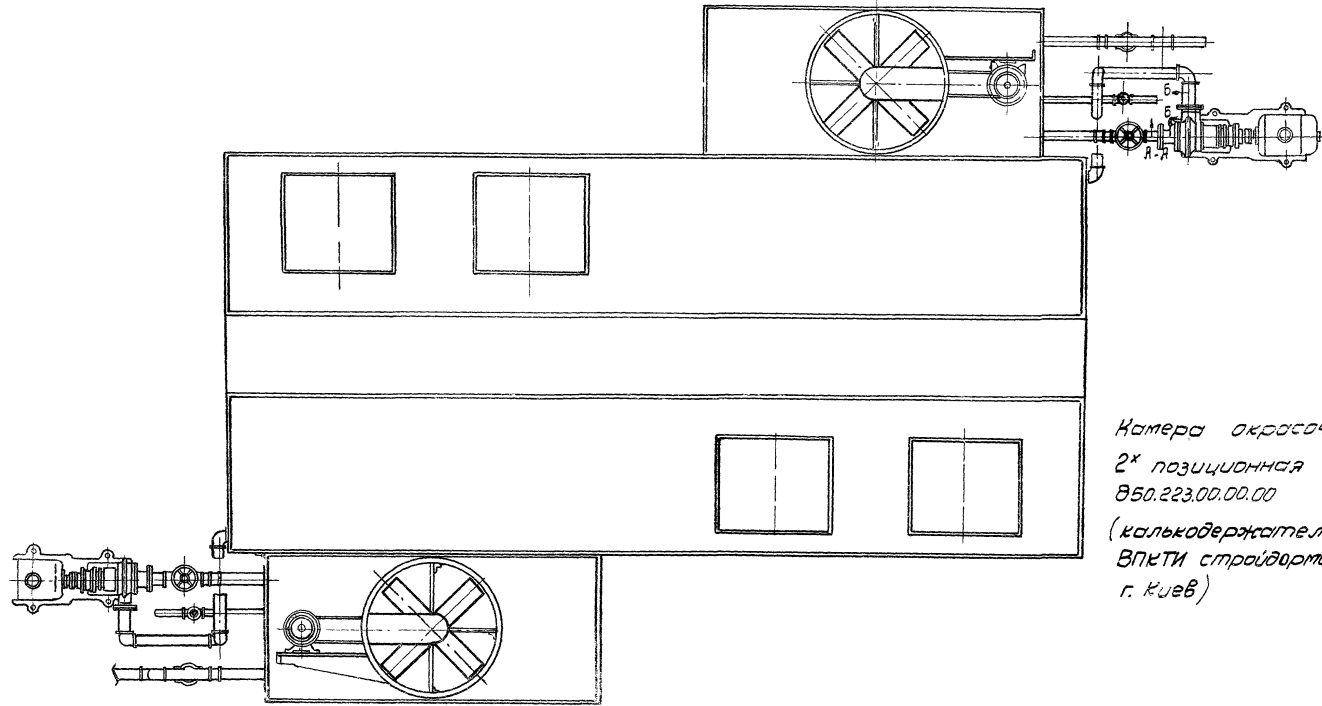


<p>СОЮЗРЕАХИМСТРОЙ СЗВЕТА НИИСТРОИСССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов 1975 год</p> <p>Моторемонтный завод на 15000 двигателей в год</p>	<p>Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал) Марка: 63-398-0-0 105144, 99643</p>	<p>Типовой проект 816-142</p> <p>Альбом I Лист Т-69</p>
---	---	---



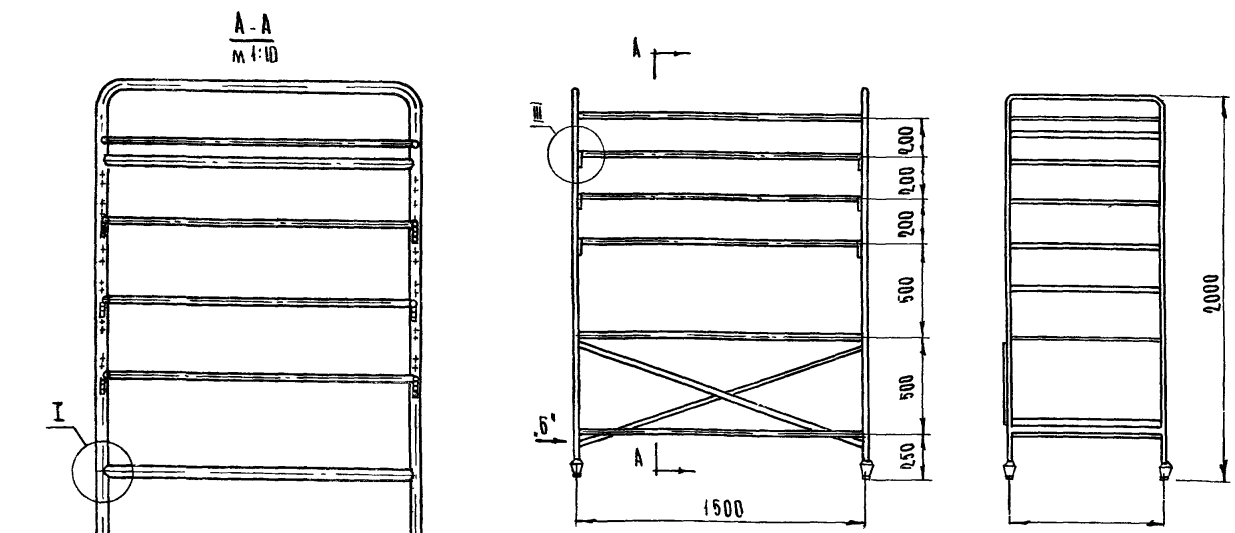
Подтоварник металлический
ПТ-1А (калько-держатель-
Гипротора)

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



<p>Саратовская техника Совета Министров СССР ГИПРОПРОМСТРОЙ г. Саратов 1974 год Моторремонтный завод на 15000 об/м. гостелей в год.</p>	<p>Общие виды Нестандартизован- ное оборудование (справочный материал) Марки: 850.223.00.00.00. ПТ-1А</p>	<p>Типовой проект 815-142 Львов I Лист Т-70</p>
---	---	---

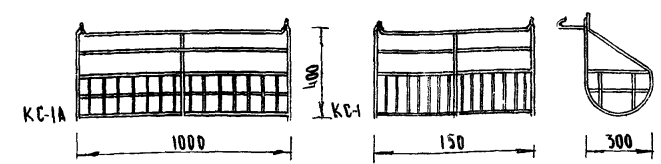
Проект: Козлова, Колесов, Вет. Архитекторы



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

Общий вес ≈ 106 кг

№ поз	Обозначен	Наименование	К-во	Материал	Л.А.	ЩИТОВАЯ	ЕД.	Объем	
				РАЗМЕРЫ В мм	ВЕС В кг				
6	ГОСТ 1489-62	Винт М6×40	4				0,008	0,036	
7	ГОСТ 5915-62	Гайка М6-011	96				0,006	0,576	
6	ГОСТ 1490-62	Винт М6×40-011	48	ГОТОВОЕ ИЗД.			0,008	0,384	
5	СЖ-1-69-01	Буж	12	СБОРОЧН			0,3	0,44	
4	ГОСТ 1475-52	Винт М6×35 С11	24	ГОТОВОЕ ИЗДАНИЕ			0,010	0,240	
3	СЖ-103-00	Полка	6		1452	890	2,5	0,9	59,4
2	СЖ-1-08-00	Рабтяжка	1		1653	640	4,9	4,0	
1	СЖ-1-91-00	Рама	2	СБОРОЧН	2000	300	30	13,5	27,6



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

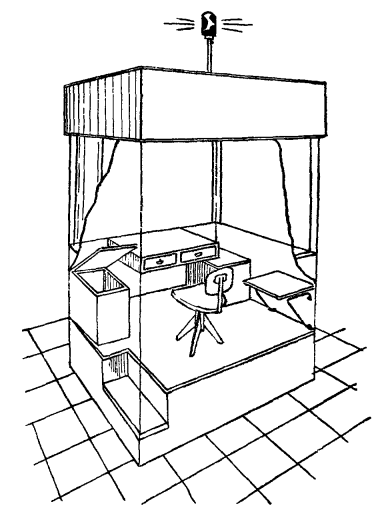
Стеллаж, стационарный общепроизводственный СЖ-1 (калькодержатель - Гипроторг)

Кабина состоит из трех секций

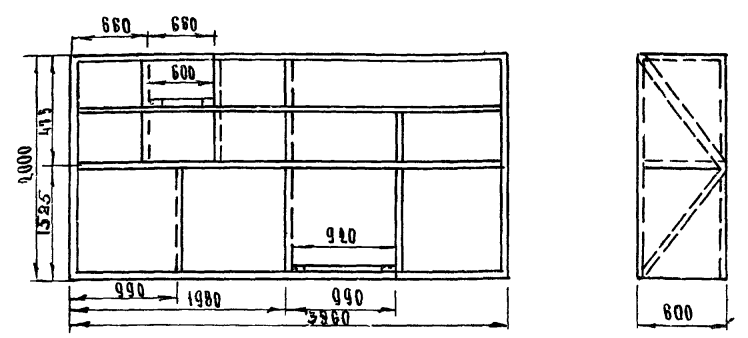
1. секция. Цокольная часть. Сварная конструкция из углового железа. Полдеревянный, покрыт линолеумом. В углах в полу вентиляционные решетки - 4 шт.
 2. секция. Барьерная часть. Разборная конструкция щитового типа. Привертывается к полу цокольной секции. Нижняя часть пластиком. К одной стене прикреплен консольный стол мастера. Отдельно изготавливаются «стул-тумбочка» - 2 шт с откидными сиденьями сиденьями и замками.
 В барьерной части крепится каркас из угловой стали с ветровыми стеклами. Стекло «витринное». Дверь кабины движется 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



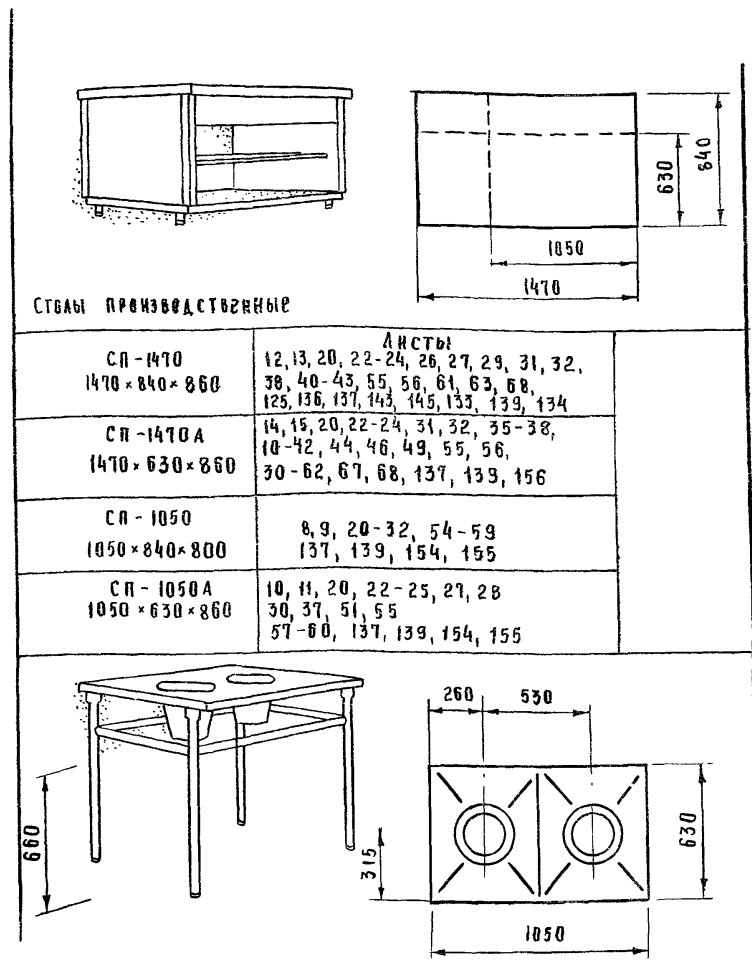
Кабина мастера закрытая (калькодержатель - ГЛЗ г. Москва)



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

СССР ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКСНЫЙ ПРОЕКТ ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ ГОДА 1971	ОБЩИЕ ВИДЫ НЕСТАНДАРТИЗированного ОБОРУДОВАНИЯ (из АВОНЧНОЙ МАТЕРИАЛ) АЗКИ: СЖ-1, КС-2, С-372203	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 816-142 АЛЬБОМ I ЛИСТ Т-74
	МОТОРРЕМОНТНЫЙ ЗАВОД НА 15000 АВИАТОВАРВ 8 ГОА	

КОМПЛЕКСНЫЙ ПРОЕКТ
 ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
 ГОДА 1971
 КОМПЛЕКСНЫЙ ПРОЕКТ
 ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ
 ГОДА 1971



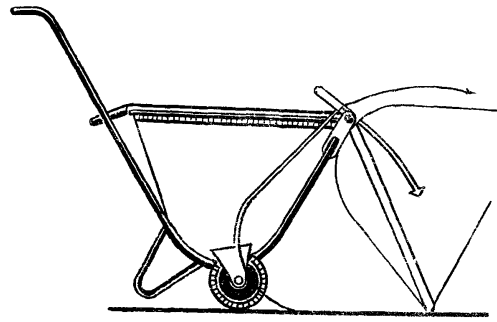
СТВЫ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ

СП-1470 1470 × 840 × 860	Листы: 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 - Гипрошторг)

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

Каркас тележки сварен из металлических труб и обшит металлическим листом.
Габаритные размеры, мм 1000 × 500 × 800
Вес, кг 15,5
Конструкция тележки разработана во ВНИТПРИБОР
Кальки рабочих чертежей (ПИ-228) хранятся в институте, заказы направлять по адресу:
Москва, М-26, Самсоновский пер., ВНИТПРИБОР.



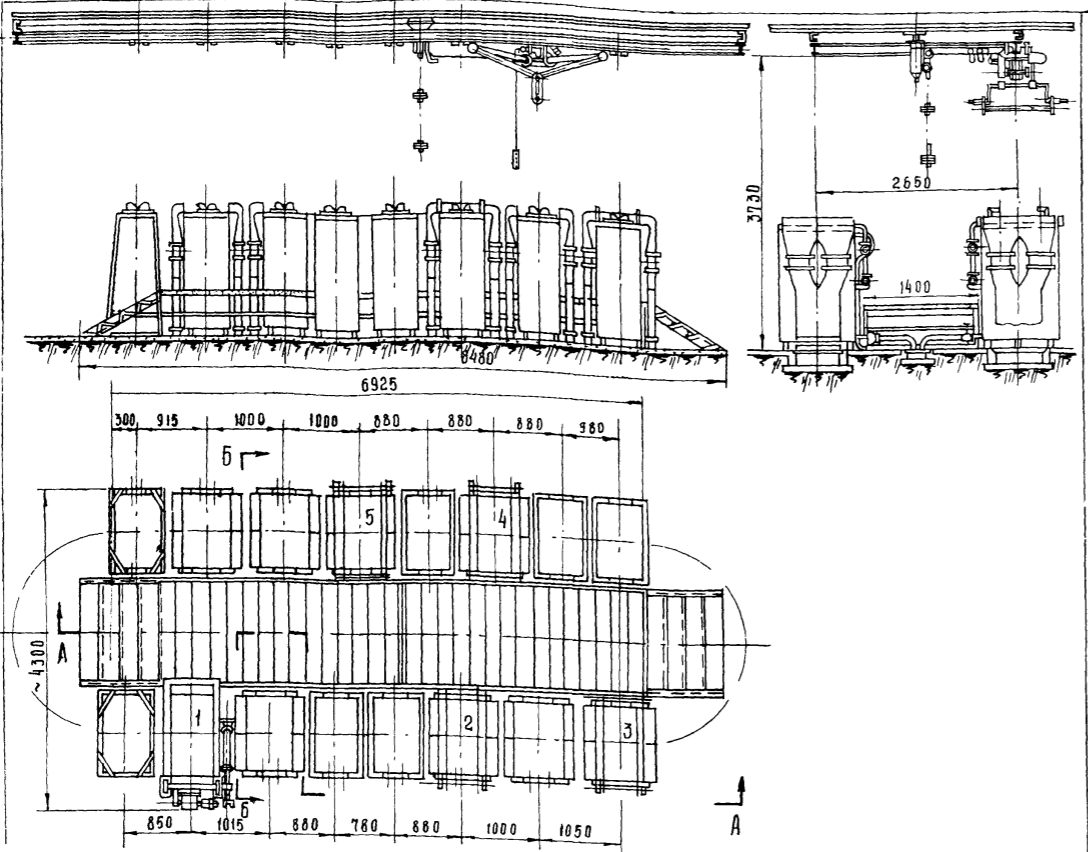
Тележка для уборки стружки ПИ-228
(калькодержатель - ВНИТПРИБОР)

Наименование	Габариты в мм.	Технические данные																																												
Стол лабораторный химический пристенный дл. 2720 мм. с надстройкой	Стол Длина - 2720 Ширина - 850 Высота - 900	Конструкция стола-щитовая из стальной плиты с соединением на шипах, рейках, шкантах и клею Изготавливается из сосны, березовой клееной, фанеры. Обанцовывается ножевой фанерой дуба и обрабатывается Стол сборно-разборный на разъемных тумбах, объединенных сверху крышкой, а снизу - общим пантелсом, на шурупах с полукруглой головкой. Крышка стола, панельная панта, полки окраиваются акриловым или пластиком 57-40 видимые боковые поверхности тумб закрываются декоративными щитками Кромки полок надстройки по периметру и кромки крышки стола красить нитроэмалью с бежем под мореный дуб, и расквашивать. Отделывается светлым нитролаком, стойки надстройки - хромировать. Оборудование стола																																												
	Надстройки Длина - 2320 Ширина - 200 Высота - 960																																													
Сантехпанель	Длина - 2720 Ширина - 200 Высота - 900	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование</th> <th>Кол-во кранов</th> <th>Расход в на 1 кран</th> <th>Примечание</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Холодн. вода</td> <td>Колодка с 2 кранами ЛА-52</td> <td>1</td> <td>литр 0.017</td> <td>А/Холодильников</td> </tr> <tr> <td>ГАЗ</td> <td>Колодка с дугой с 1 краном ЛА-51</td> <td>2</td> <td>сек. 0.15</td> <td>А/Воздушного насоса</td> </tr> <tr> <td>СЖ. ВОЗДУХ</td> <td>Колодка с 2 кранами ЛА-153М</td> <td>2</td> <td>кк час 1000</td> <td>КАПАЛОГ ИЛИ САНТЕХНИКА</td> </tr> <tr> <td>АЗОТ</td> <td>Колодка с 1 краном ЛА-158</td> <td>1</td> <td>М3 час 2,0</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>Вакуум</td> <td>Колодка с 1 краном ЛА-158</td> <td>1</td> <td>---</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>КАНАЛИЗАЦИЯ</td> <td>ВЕНТИЛЬ 15 Б 50Р-1</td> <td>1</td> <td>---</td> <td>КАТАЛОГ ПРИБОРОВ АРМ.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>РАКОВИНА ЛАБОРАТОРНАЯ 030 Ф.К</td> <td>1</td> <td>---</td> <td>ТУМ П.С.М СССР</td> </tr> <tr> <td></td> <td>РАКОВИНА ЛАБОРАТОРНАЯ 015 Ф.В.</td> <td>2</td> <td>---</td> <td>22-54</td> </tr> </tbody> </table>	Наименование	Кол-во кранов	Расход в на 1 кран	Примечание	Холодн. вода	Колодка с 2 кранами ЛА-52	1	литр 0.017	А/Холодильников	ГАЗ	Колодка с дугой с 1 краном ЛА-51	2	сек. 0.15	А/Воздушного насоса	СЖ. ВОЗДУХ	Колодка с 2 кранами ЛА-153М	2	кк час 1000	КАПАЛОГ ИЛИ САНТЕХНИКА	АЗОТ	Колодка с 1 краном ЛА-158	1	М3 час 2,0	---	Вакуум	Колодка с 1 краном ЛА-158	1	---	10	КАНАЛИЗАЦИЯ	ВЕНТИЛЬ 15 Б 50Р-1	1	---	КАТАЛОГ ПРИБОРОВ АРМ.		РАКОВИНА ЛАБОРАТОРНАЯ 030 Ф.К	1	---	ТУМ П.С.М СССР		РАКОВИНА ЛАБОРАТОРНАЯ 015 Ф.В.	2	---	22-54
	Наименование		Кол-во кранов	Расход в на 1 кран	Примечание																																									
Холодн. вода	Колодка с 2 кранами ЛА-52	1	литр 0.017	А/Холодильников																																										
ГАЗ	Колодка с дугой с 1 краном ЛА-51	2	сек. 0.15	А/Воздушного насоса																																										
СЖ. ВОЗДУХ	Колодка с 2 кранами ЛА-153М	2	кк час 1000	КАПАЛОГ ИЛИ САНТЕХНИКА																																										
АЗОТ	Колодка с 1 краном ЛА-158	1	М3 час 2,0	---																																										
Вакуум	Колодка с 1 краном ЛА-158	1	---	10																																										
КАНАЛИЗАЦИЯ	ВЕНТИЛЬ 15 Б 50Р-1	1	---	КАТАЛОГ ПРИБОРОВ АРМ.																																										
	РАКОВИНА ЛАБОРАТОРНАЯ 030 Ф.К	1	---	ТУМ П.С.М СССР																																										
	РАКОВИНА ЛАБОРАТОРНАЯ 015 Ф.В.	2	---	22-54																																										
Электроцит	Длина - 1800 Ширина - 100 Высота - 190																																													

Стол лабораторный химический пристенный 105140
(калькодержатель - Гипрошторг)

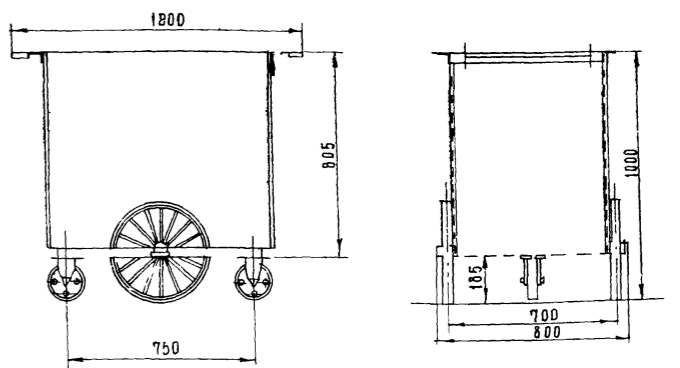
Союзсельхозтехника Совет Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саратов, 1974г. Моторемонтный завод на 15000 автомобилей в год	Общие виды нестандартизированно-го, оборудования (ср. и крупный материал). марки СО-1, ПИ-228, 105140	Гипрошторг проект 816-142 Альбом I АРОТ Т-73
---	---	---

Инженер Козлова Савина



Техническая характеристика

Производительность линии т/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	1200×900×1000 мм.
Рабочая емкость	500 дм ³
Материал футеровки	винилпласт или пластинчат
Вес	150 кг.
Дренажная стоимость	210 руб.

Калькодержатель- институт Оргстанкинпром (черт. № СЗ019.18)

ВАННА ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ РАСТВОРОВ

С-3019-18

(Калькодержатель - Оргстанкинпром)

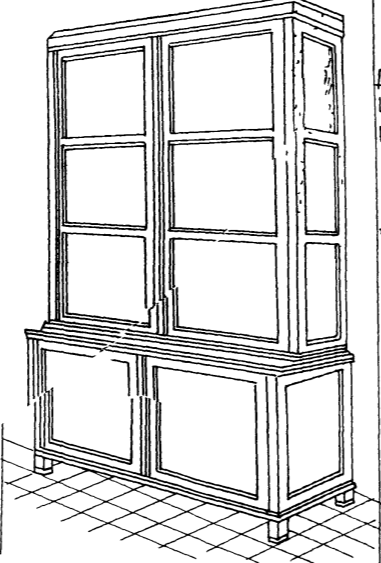
Автоматизированная линия хромирования и осталивания

027-094-0008

(Калькодержатель - ВПТИ Стройдормаш г. Москва)

Шкаф для хранения приборов 99642

(Калькодержатель - Гилройи)



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 четырьмя передвижными полками и нижней части - глухой, с одной полкой. Изготавливается из сосны с облицовкой и обработкой дубом. (массивом и ножевой фанерой). Отделывается шкаф светлым нитролаком под натуральным цветом дуба. По желанию заказчика, шкафы можно изготавливать целиком из дерева хвойной породы под окраску нитроэмальевыми красками светлых тонов.

Союзсельхозтехника Советов Министров СССР ГИПРОПРОМСЕЛЬСТРОЙ г. Саранов 1975г.	Общие виды нестандартизированного оборудования (справочный материал) Марки: 027-094-0008, 99642; С-3019-18	Типовой проект 816-142
	Моторремонтный завод № 15000 двигателей в год	А в б о т I