

ТИПОВОЙ проект

816-1-207.92

Блок ремонтно-механических мастерских  
с зарядной napольного электротранспорта  
мощностью 1100 ремонтных единиц

Альбом 5

Нестандартизированное оборудование

25393 - 05

ОПЛАСНАЯ ЦЕНА  
НА МОМЕНТ РЕАЛИЗАЦИИ  
УКАЗАНА В СЧЕТ-НАКЛАДНОЙ

						Привязан	

Инд. №

ТИПОВОЙ проект



816 - 1 - 207.92

Блок ремонтно-механических мастерских  
с зарядной напольного электротранспорта  
мощностью 1100 ремонтных единиц

Альбом 5

Нестандартизированное оборудование

Разработан:  
ГПИ "Гипроплодоовощхоз"

Главный инженер  М.В. Бобровский  
Главный инженер  М.Б. Башартьян  
проекта

Утвержден и введен в действие  
Главагропромнаучпроект Министерства  
сельского хозяйства и продовольствия СССР  
Приказ № 073 - 3/197 от 6.12.1991 г.

© АПП ЦИТП, 1992 г.

				Привязан	
Изм. №					

Альбом 5

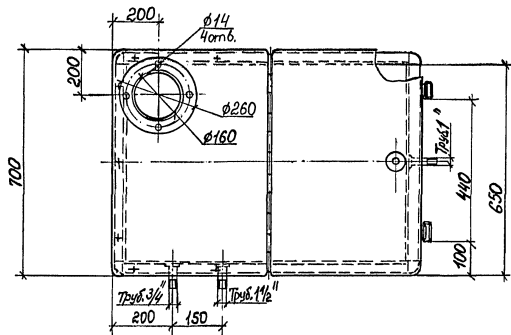
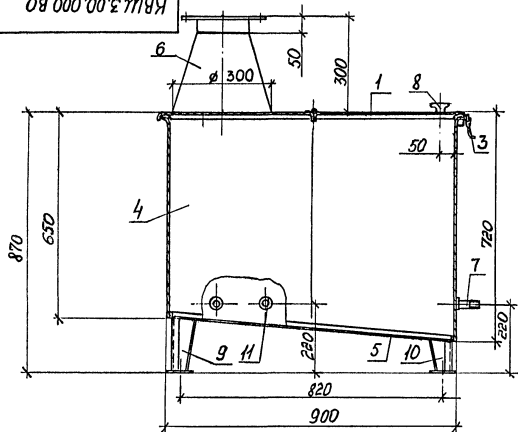
Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
	-Д Содержание альбома 5	2	
КВШ 3.00.000В0-ТХ.НО	Ванна для слива электролита	3	
КПВ 2.00.000В0-ТХ.НО	Постанмент под ванну для электролита	4	
КВЭ 2.00.000В0-ТХ.НО	Ванна для приготовления электролита	5	
КВД 1.00.000В0-ТХ.НО	Ванна для дистиллированной воды	6	
КК 2.00.000В0-ТХ.НО	Контейнер для отходов	7	
КПВ 1.00.000В0-ТХ.НО	Постанмент под ванну для дистиллированной воды	8	
КПД 1.00.000В0-ТХ.НО	Постанмент под аквадистиллятор	9	
КТЗ 1.00.000В0-ТХ.НО	Траверса для захвата электропогрузчика	10	
КП 1.00.000В0-ТХ.НО	Подставка для плиты поверочной и разметочной	11	
КВ 5.00.000В0-ТХ.НО	Верстак для настольно-сверлильного станка	12	
КПЭ 1.00.000В0-ТХ.НО	Подставка под электродвигатель	13	
КПП 1.00.000В0-ТХ.НО	Подставка под электропогрузчик	14	
КСМ 1.00.000В0-ТХ.НО	Стол металлический	15	
УЦ 1.00.000В0 - 0В.НО	Установка циклона УЦ1	16	

					Привязан	
Инв. №						
Шк.Тм	Жовтяк	Р/А	07.91			
Зав.гр	Басс	Р/А	07.91			
Н. спец.	Рысин	Р/А	07.91			
Н. контр.	Лычер	Р/А	07.91			
Нач. отд.	Козырь	Р/А	07.91			
Р/П	Башарова	Р/А	07.91			
				ТП 816 - 1 - 207.92	-Д	
				Содержание альбома		
						Стадия Лист Листов
						Р 1 1
						ГИПРОПЛОДООВОЩХОЗ
						г. Одесса

25793-05 3 Формат А3

Альбом 5

КВЩ.З.00.000 ВО



Поз.	Наименование	Кол.	дополнительные указания
1	Крышка	1	
2	Крышка	1	
3	Замок	2	
4	Корпус	1	
5	Днище	1	
6	Патрубок	1	
7	Патрубок	1	
8	Ручка	1	
9	2		
10	Стойка	2	
И	Патрубок	1	

1. Ванну снаружи и внутри покрыть кислотоупорным покрытием, состоящим из одного слоя грунта ХС-010, двух слоев эмали ХС-110 и двух слоев лака ХС-76. Нанесение покрытия производить краскораспылителем на предварительно обработанную пескоструйным аппаратом поверхность.
2. Материал деталей ванны - лист 2 ГОСТ 13904-80  
10 ГОСТ 16523-89

Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Имя	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Жобтяк	Ж/И	07.91
Провер.	Баса	Б/И	07.91
Заб. гр.	Баса	Б/И	07.91
Гл. спец.	Рысин	Р/И	07.91
Н. контр.	Луцкер	Л/И	07.91
Иач. отв.	Нозырь	Н/И	07.91

ТП 816-1-207.92 КВЩ.З.00.000 ВО-ТХ.НО

Ванна для слива  
электролита

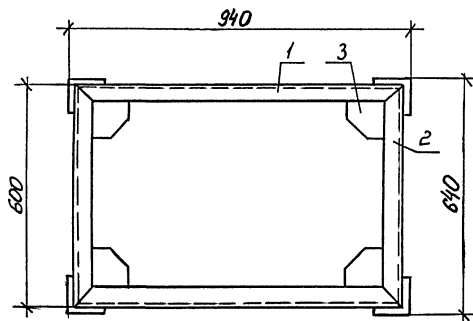
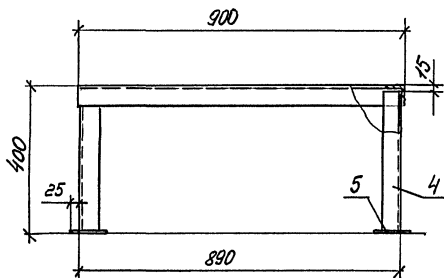
Лист	Масса	Масштаб
Т	90	1:10
Лист		Листов 1
ТИПРОПЛОДООВОЩЕХОЗ		
г. Одесса		

25393-05 4

Формат А3

КПВ 2.00.000 ВО

Листом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Связь	2	
2	Связь	2	
3	Косынка	4	
4	Стойка	4	
5	Пятка	4	

- Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
- Материал деталей постаментов - уголок В-50х50х4 ГОСТ 8509-86 Ст3сп ГОСТ 535-88

Имя, № подл., Подпись и дата  
Взам. инв. №

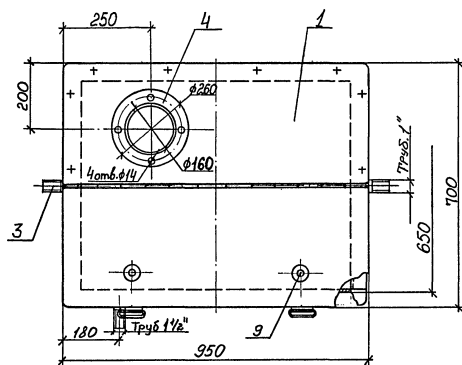
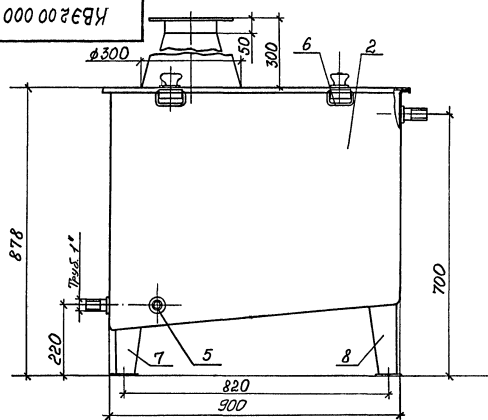
Имя	№ лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Жобтяк	Жобтяк	07.91				
Проб.	Басс	Басс	07.91				
Заб. гр.	Басс	Басс	07.91				
Гл. спец.	Рысин	Рысин	07.91				
Н. контр.	Лушпер	Лушпер	07.91				
Нач. отд.	Козырь	Козырь	07.91				
ТП 816-1-207.92 КПВ 2.00.000 ВО - ТХ.НО					Лит.	Масса	Масштаб
Постамент под ванну для электролита					Т	22	1:10
					Лист	Листов 1	
					ГИПРОПЛОДООВОЩХОЗ		
					г. Олеса		

25393-05 5

Формат А3

Альбом 5

КВЭ2 00 000 В0



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Крышка	2	
2	Корпус	1	
3	Патрубок	2	
4	Патрубок	1	
5	Патрубок	1	
6	Замок	2	
7	Стойка	2	
8	Стойка	2	
9	Ручка	2	

- Ванну снаружи и внутри покрыть кислотоупорным покрытием, состоящим из одного слоя грунта ХС-010, двух слоев эмали ХС-710 и двух слоев лака ХС-76. Нанесение покрытия производить краскораспылителем на предварительно обработанную пескоструйным аппаратом поверхность.
- Материал деталей ванны – лист  $\frac{2 \text{ ГОСТ } 19904-90}{10 \text{ ГОСТ } 16523-89}$

Изм. № подл. Подпись и дата Вып. инв. №

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	ТП 816-1-207.92 КВЭ 2.00.000 В0-ТХ.НО	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Жовтяк			07.91		Ванна для приготовления электролита	Т	138
Пров.	Басс			07.91	Лист		Листов 1	
Зав. пр.	Басс			07.91	ГИПРОПЛОДООВОЩХОЗ			
Проект.	Рысин			07.91	г. Одесса			
Н. контр.	Лушер			07.91				
Нач. отд.	Козырь			07.91				

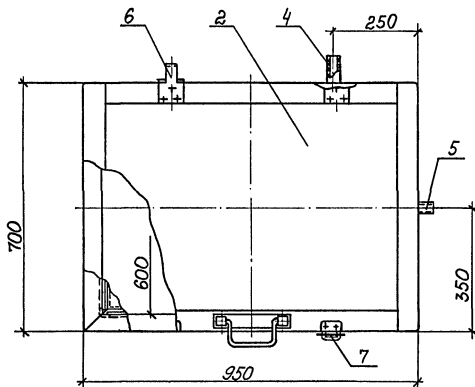
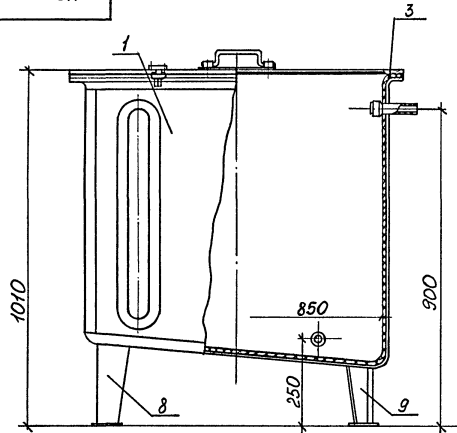
25393-05

6

Формат А3

КВД 1 00 000 В0

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Корпус	1	
2	Крышка	1	
3	Футеровка	1	Винилпласт
4	Патрубок	1	Труба 25 материал-винилпласт
5	Патрубок	1	Труба 45 материал-винилпласт
6	Упор	2	
7	Замок	2	
8	Опора	2	
9	Опора	2	

1. После изготовления все неметаллические поверхности ванны покрыты кислотоупорным покрытием, состоящим из:
- 1) одного слоя грунта ХСГ-26;
  - 2) двух слоёв эмали ХСЭ-23;
  - 3) одного слоя лака ХСЛ.

Нанесение покрытия на поверхности производить при помощи краскораспылителя.

2. Материал деталей ванны - лист  $\frac{\text{ГОСТ 19904-90}}{10 \text{ ГОСТ 16523-89}}$

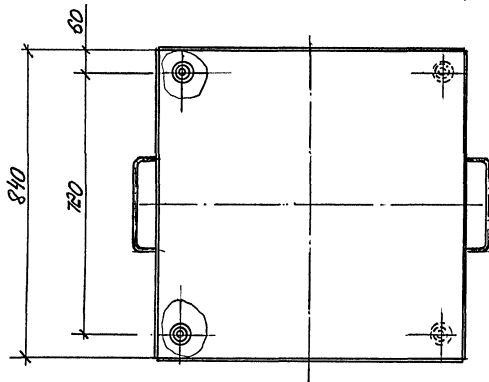
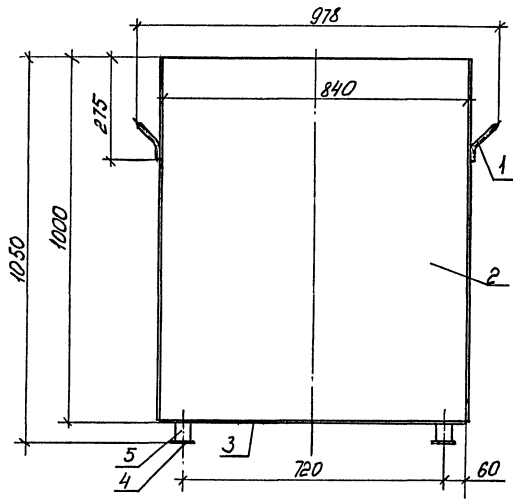
ТП 816-1-207.92КВД1.00.000 В0-ТХ.Н0				Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Т	94	
Разраб.	Жовтяк	ЖК	07.91				
Проб.	Басс	ЖК	07.91				
Экз. гр.	БСС	ЖК	07.91				
Проект.	Рысун	РЖ	07.91				
Н. контр.	Лысер	ЛЛ	07.91		Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Козырь	СЖ	07.91		ГИПРОПЛОДОВОЩОЗ		
						г. Одесса	

5393-05 7

Формат А3

КК 2 00 000 80

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	оптимальные указания
1	Ручка	2	
2	Корпус	1	
3	Дно	1	
4	Пятка	4	
5	Стойка	4	

1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей контейнера - лист 2,5 ГОСТ 19904-90 по ГОСТ 16523-89

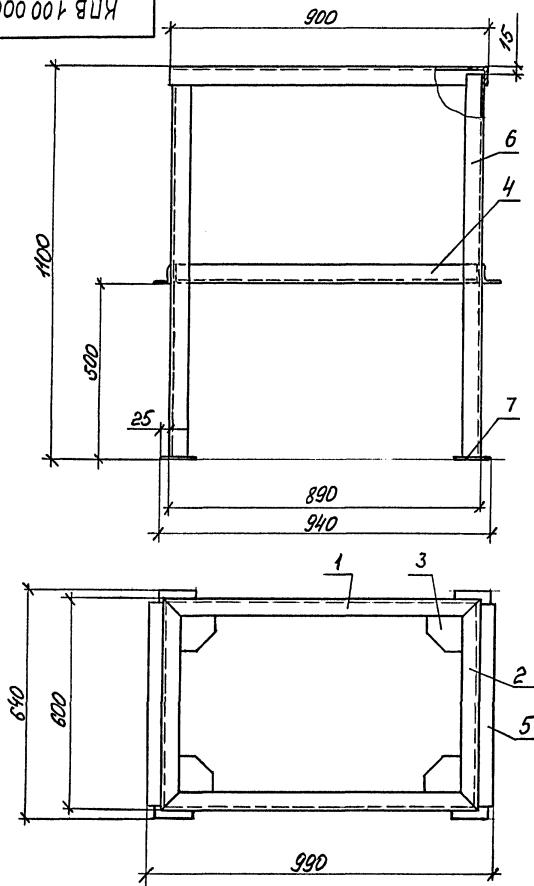
Имя, № листа | Подпись и дата | Власт. инв. №

				ТЛ 816-1-207.92 КК 2.00.00080-ТХ.НО			
Изм.	Лист	Л/взв.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
					Т	81	1:10
Контейнер для отходов					Лист 1		
Разраб. Жовтяк Проб. Басс Зав. гр. Басс Пл. спец. Рысин Н.контр. Лещер Нац. отп. Козырь					ГИПРОПЛОДОВООЩОЗ г. Одесса		



Льфон 5

КПВ 100 000 ВО



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Связь	2	
2	Связь	2	
3	Косынка	4	
4	Связь	2	
5	Связь	2	
6	Стойка	4	
7	Пятка	4	

1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.

2. Материал деталей постаментов - уголок В-50х50х4 ГОСТ 8509-86 Ст 3сп ГОСТ 535-88

Имя, № подл., Подпись и дата, Взам. инв. №

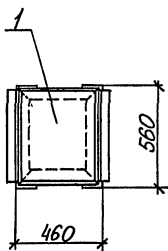
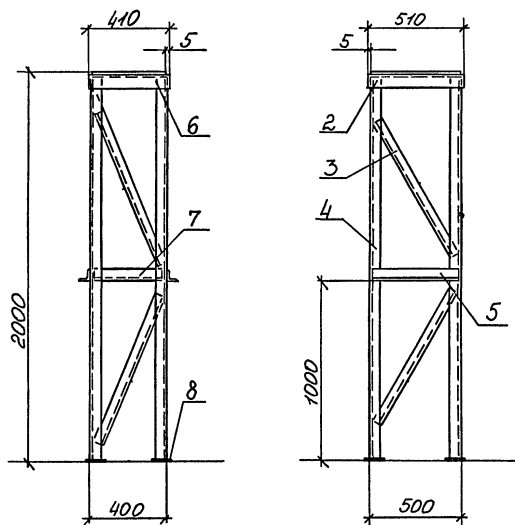
				ТП 816-1-207.92 КПВ 100.000ВО-ТХ.НО				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Постамент под ванну для дистиллированной воды	Лит.	Масса	Масштаб
	Разраб.	Жовтяз	Шлях	07.91		Т	44	1:10
	Проб.	Басс	Волт	07.91		Лист Постав 1		
	Заб. гр.	Басс	Волт	07.91		ТИПРОПЛОДОВООВОЩОЗ		
	Пл. спец.	Рысин	Рыска	07.91		г. Одесса		
	Нач. отд.	Лыцкер	Волынец	07.91				
		Козырь	Савчук	07.91				

25393-05 9

Формат А3

КПД 1.00.000.00.00.00

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Крышка	1	
2	Связь	2	
3	Связь	8	
4	Стойка	4	
5	Связь	2	
6	Связь	2	
7	Связь	2	
8	Пятка	4	

- Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75
- Материал деталей постамент-уголок В-50x50x4 ГОСТ 8509-86  
Ст 3 сп ГОСТ 535-88

Имя, № поз. Подпись и дата Взам. инв. №

Имя	№ поз.	Подпись	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
				Т	49	1:20
Имя	№ поз.	Подпись	Дата	Листов 1		
Имя	№ поз.	Подпись	Дата	ГИПРОПЛОДОВООЩХОЗ		
Имя	№ поз.	Подпись	Дата	г. Одесса		

ТП 816-1-207.92 КПД 1.00.000.00.00-ТХ.НО

Постамент под  
анализатор

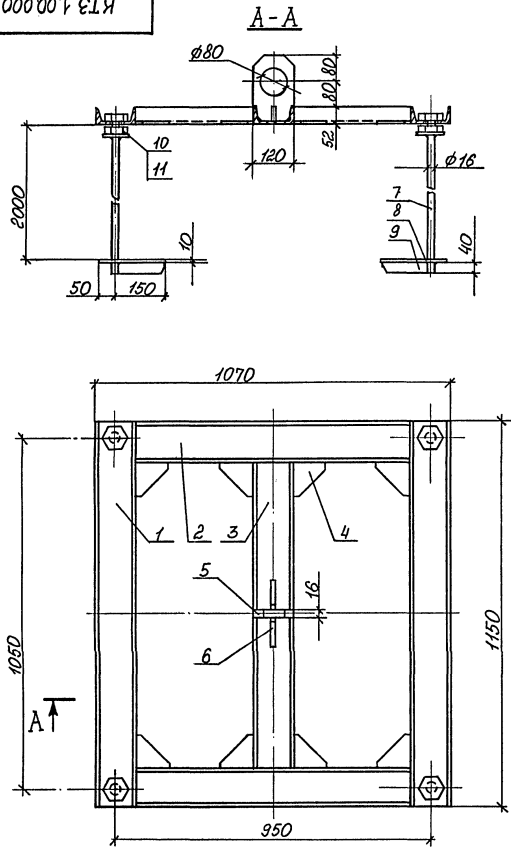
25393-05

10

Формат А3

КТЗ 1.00.000 ВО

Листом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Балка	2	
2	Связь	2	
3	Балка	1	
4	Косынка	8	
5	Ушко	1	
6	Косынка	2	
7	Тяга	4	
8	Опора	4	
9	Косынка	4	
10	Гайка М16.4 ГОСТ 5915-70	4	
11	Шайба 16.02 ГОСТ 11371-78	4	

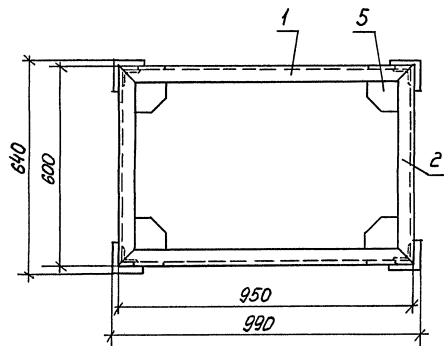
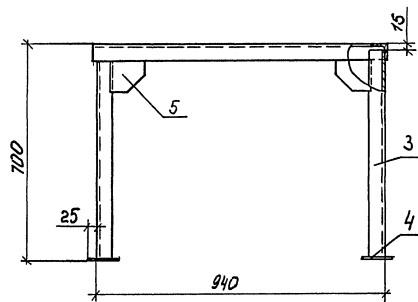
1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным наименьшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей трверсы-швеллер 12 ГОСТ 8240-89 Ст 3 ГОСТ 535-88

Имя, № подл. Подпись и дата Вып. инв. №

ТП 816 - 1 - 207.92 КТЗ 1.00.000 ВО - ТХ.НО			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	А.С.Степан	А.С.Степан	07.91
Пров.	Б.С.Степан	Б.С.Степан	07.91
Заб.вр.	Б.С.Степан	Б.С.Степан	07.91
Пр.спец.	Р.С.Степан	Р.С.Степан	07.91
Н.контр.	Л.С.Степан	Л.С.Степан	07.91
Нач.отд.	П.С.Степан	П.С.Степан	07.91
Трверса для захвата электропогрузчика			
Лит.	Масса	Масштаб	
Т	76	1:10	
Лист		Листов 1	
ГППРОПЛОДООВОЩХОЗ			
г. Одесса			

КП 1.00.000 ВО

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	СВЯЗЬ	2	
2	СВЯЗЬ	2	
3	Стойка	4	
4	Пятка	4	
5	Косынка	8	

1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей подставки - уголок В-50х50х4 ГОСТ 8509-86 Ст 3 сп ГОСТ 535-88

Имя, № подл. Паренько и дата Взам. инв. №

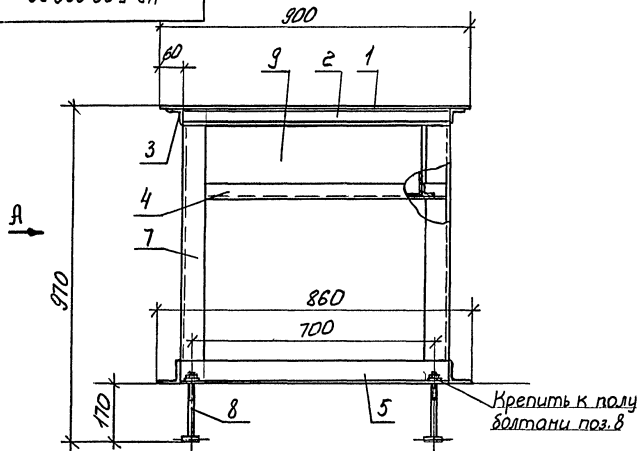
ТП 816-1-207.92 КП 1.00.000 ВО-ТХ.НО

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подставка для плиты поверочной и разметочной	Лит.	Масса	Масштаб
Изм. 1	ЭБС	Л.И.	07.97		Т	27	1:10
Изм. 2	БАС	Л.И.	07.97				
Изм. 3	БАС	Л.И.	07.97				
Изм. 4	БАС	Л.И.	07.97				
Изм. 5	БАС	Л.И.	07.97				
Изм. 6	БАС	Л.И.	07.97				
Изм. 7	БАС	Л.И.	07.97				
Изм. 8	БАС	Л.И.	07.97				
Изм. 9	БАС	Л.И.	07.97				
Изм. 10	БАС	Л.И.	07.97				

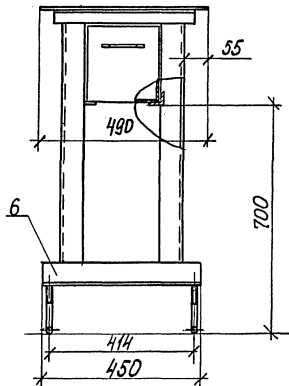
Лист 27 из 27  
ГИПРОПЛОДООВОЩХОЗ  
г. Одесса

Альбом 5

ИВ 5.00.000 ВО



вид А



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Плита	1	
2	Ребро	2	
3	Ребро	2	
4	Направляющая	2	
5	Ребро	2	
6	Ребро	2	
7	Стойка	4	
8	Болт	4	
9	Ящик	1	

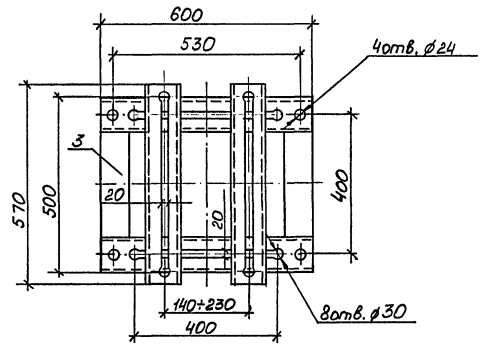
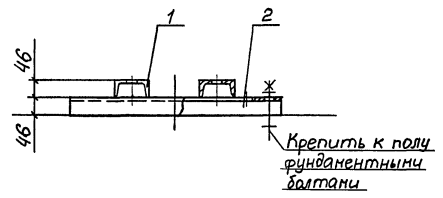
1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей верстака - уголок 8-50x50x4 ГОСТ 8509-86 Ст 3 сп ГОСТ 535-88

Имя, № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

				ТП 816-1-207.92 ИВ 5.00.000 ВО - ТХ. ИО		
				Верстак для настольно-сверлильного станка		
Изм. Лист	Исходком.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Жобтяк	В.П.	07.91	Т	98	1:10
Проб.	Басс	В.П.	07.91			
Зав. пр.	Басс	В.П.	07.91			
Гл. св-и	Рысин	В.П.	07.91			
Н.контр.	Лущер	В.П.	07.91			
Нач. отд.	Козырь	В.П.	07.91			
				ГИПРОПЛОДОВОЩОЗ		
				г. Одесса		

КПЭ 1.00.000В0

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Балка	2	
2	Балка	2	
3	Связь	2	

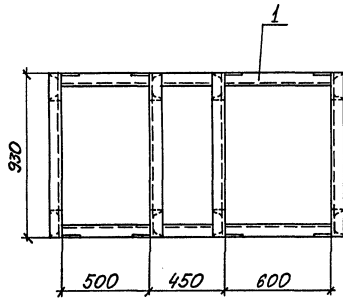
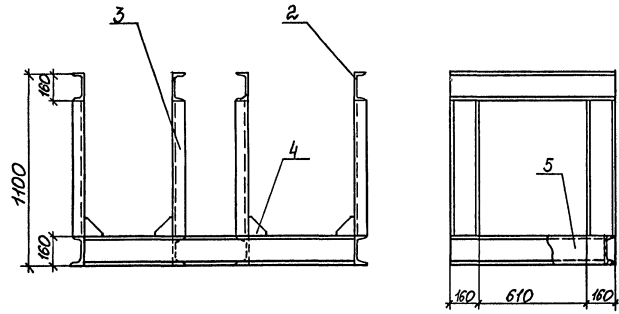
1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным наименьшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей подставки - швеллер 10 ГОСТ 8240-89 Ст 3 ГОСТ 535-88

Изм. № порад. Подпись и дата Взам. инв. №

				ТТ 816-1-207.92 КПЭ 1.00.000В0-ТХ.НО				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подставка под электродвигатель	Лит.	Масса	Масштаб
						Т	22,0	1:10
Разр.	Басс	Рисун	Рисун	Рисун		Лист		
Зав. зр.	Басс	Рисун	Рисун	Рисун		Листов 7		
Нач. отд.	Нозырь	Рисун	Рисун	Рисун		ГИПРОПЛОДООВОЩХОЗ		
						г. Одесса		

КПП 1 00 000 В0

Альбом 5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Балка	2	
2	Связь	6	
3	Стойка	8	
4	Косынка	8	
5	Связь	2	

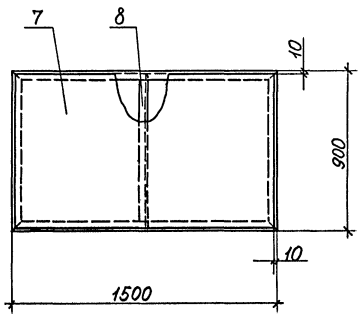
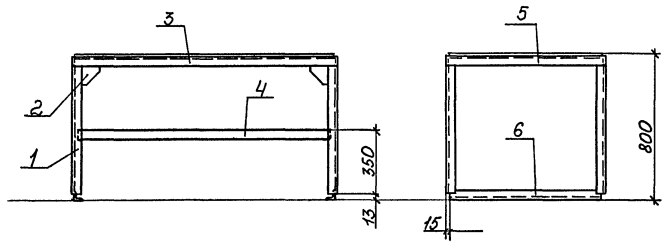
1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным меньшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей подставки-швеллер 16 ГОСТ 8240-89 Ст 3 ГОСТ 535-88

Имя, № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

				ТТ 816-1-207.92 КПП 100.000В0 - ТХ.НО			
Изм/лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Подставка под электрогрузчик	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Жовтяк	В.И.	07.91		Т	240	1:20
Прооб.	Басс	В.И.	07.91		Лист Листов 7		
Зав.гр.	Басс	В.И.	07.91		ГИПРОПЛОДОВОЩХОЗ		
Гл. спец.	Рысин	В.И.	07.91		г. Одесса		
Н.контр.	Личер	В.И.	07.91				
Нац.стат	Козырь	В.И.	07.91				

КСМ 1.00.00080

ФЛ6БМ5



Поз.	Наименование	Кол.	Дополнительные указания
1	Стойка	4	
2	Косынка	4	
3	Связь	2	
4	Связь	2	
5	Связь	2	
6	Связь	2	
7	Крышка	1	
8	Связь	1	

1. Сварку производить по ГОСТ 5264-80 катетом, равным наименьшей толщине свариваемых деталей по контуру их прилегания, электродами Э-42 по ГОСТ 9466-75.
2. Материал деталей стола - уголок В-50x50x4 ГОСТ 8509-86 Ст 3сп ГОСТ 535-88

Изм. № докум. Подпись и дата

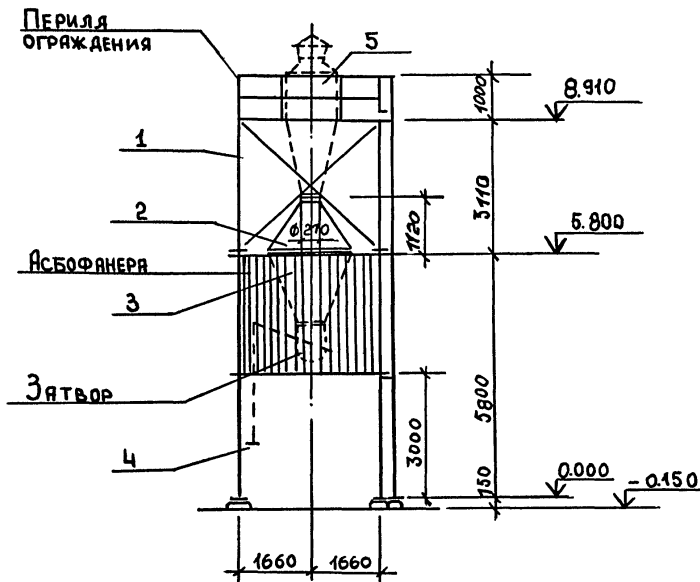
				ТП 816-1-207.92 КСМ 1.00.00080 - ТХ.НО				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стол металлический	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Лавряк	Лавряк	Лавряк	07.91		Т	65	1:20
Проб.	Басс	Басс	Басс	07.91		Лист    Листов 1		
Заб.вр.	Басс	Басс	Басс	07.91		ГИПРОПЛОДООВОЩХОЗ		
Исполн.	Рысина	Рысина	Рысина	07.91		г. Одесса		
Н.контр.	Лещер	Лещер	Лещер	07.91				
Нач.отд.	Козырь	Козырь	Козырь	07.91				



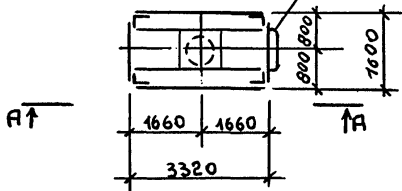
09 000 00 1716.

Альбом 5

Вид А



МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ЛЕСТНИЦА



Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол	ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УКАЗАНИЯ
		Установка циклона УЦЦ		
1		Верхняя подставка опоры под циклон	1	
2		Верхний конус бункера	1	
3		Нижний конус бункера	1	
4		Нижняя подставка опоры под циклон	1	
5	СТРОИТЕЛЬНЫЙ КАТАЛОГ	Циклон Ц-800	1	
Часть 10. РАЗДЕЛ 1.				
Москва 1979 г.				

Изм. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

				ТП 816-1-207.92 УЦЦ.00.000.В0-0В.Н0		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Мудрык	В.Мудрык	09.91	Т	3006	1:100
Провер.	Минкина	М.Минкина	09.91			
Зав. гр.	Минкина	М.Минкина	09.91			
Гл. спец.	Темкин	В.Темкин	09.91			
Н. контр.	Глушар	А.Глушар	09.91			
Н.ч. отз.	Малотимова	И.Малотимова	09.91			
				Лист	Листов 1	
				ГИПРОПЛОДОВОЩХОЗ		
				г. Одесса		

25393-05

17

Формат А5