

## НЕТЕХНИЧЕСКОЕ РЕЗЮМЕ

АО «ЗАВОД им. С.М. КИРОВА» расположен по адресу: Северо-Казахстанская область, г. Петропавловск, ул.Партизанская, 48.

Географические координаты: 54.863364, 69.124225.

Основная деятельность предприятия АО «ЗАВОД им. С.М. КИРОВА» - изготовление продукции для нефтяной промышленности, железнодорожного транспорта, а также выпуск товаров народного потребления.

Производственная деятельность предприятия осуществляется в восьми производственных корпусах, имеющих в наличии цеха, участки различного назначения. Отопление корпусов принято централизованное.

Ближайшая жилая зона находится на расстоянии 135 м от производственных зданий АО «ЗАВОД им. С.М. КИРОВА».

Общая площадь предприятия составляет 7,2619 га.

Промплощадка АО «ЗАВОД им. С.М. КИРОВА» не находится в водоохранной зоне.

На территории санитарно-защитных зон производственных площадок АО «ЗАВОД им. С.М. КИРОВА», особо охраняемые природные комплексы, заповедники, исторические и архитектурные памятники отсутствуют.

### Служба автотранспорта

**Транспортный участок Корпус №2.** На участке осуществляется стоянка и обслуживание авто транспорта предприятия (ист. № 6001). В цехе хранение легковых автомобилей, а на открытой стоянке - грузового автотранспорта (ист. № 6002). Выброс загрязняющих веществ производится неорганизованно.

### **Карный участок Корпус №4.**

На участке производится хранение и техническое обслуживание электрокар. Для зарядки серноокислотных аккумуляторных батарей используются четыре зарядных устройства (ЕПК 80/60; ЕПК 40/70; КАМАТСУ 48/75; НАУКЕР 48/60), каждое зарядное устройство работает 480 часов в год. Выброс ЗВ производится через систему вентиляции ВУ10-5 (вентиляционная труба Н=8 м, d=0,45 м, производительностью 9500 м<sup>3</sup>/час) (ист. № 0001).

### Сборочный цех №2

#### **Столярный участок, Корпус №3**

На участке производится распиловка пиломатериалов и производство ящичной тары для нужд предприятия.

Станки: фрезерный станок ДВАВФ-2, 320 ч/год; станок строгально-рейсмусовый DSMB-63 (СФИ-1), 320ч/год; циркулярная пила, 730 ч/год; шлифовальный станок, 50 ч/год. Выброс пыли древесной производится через ВУ АУ 6-1, на которой установлен циклон Гипродревпрома (КПД очистки 50,03 % согласно протокола лабораторных исследований) (ист. № 0002).

Станки: станок строгально-фуговальный СН-6, 515 ч/год; маятниковая пила, 580 ч/год; циркулярная пила, 730 ч/год. Выброс пыли древесной производится через ВУ АУ 6-2, на которой установлен циклон Гипродревпрома (КПД очистки 75,315 % по пыли абразивной и 69,83 % по пыли древесной, согласно протокола лабораторных исследований) (ист. № 0003).

Кроме выше перечисленных станков, установлено следующее оборудование:

1. Станок рейсмусовый JE 1791303T, 720 ч/год
2. Станок шипорезный ШПА-40, 250 ч/год
3. Копировально-фрезерный станок, 10 ч/год
4. Станок вертикально-сверлильный 2118А, 20ч/год
5. Станок заточной 2шт, 50ч/год

6. Машина бумагорезательная MS-115, 730ч/год
  7. Машина картоннорезательная КР-3, 730ч/год
  8. Станок универсально-просекальный УПС-1, 730ч/год
  9. Токарный станок ТВ200М, 50 ч/год
  10. Машина проволокошвейная, 730ч/год – выбросы не производятся.
- Выброс пыли древесной производится неорганизованно (ист. № 6022).

**Участок полимерной покраски. Корпус №26, 1-й этаж.**

На участке производится нанесение эпокси-полимерной порошковой краски, методом электростатического осаждения. Годовой расход материалов составляет 600 кг/год порошковой краски, 200 кг/год растворителя №646. Выбросы ЗВ при окрашивании производятся неорганизованно (ист. № 6003) (камера 1). Выброс ЗВ при сушке производится через трубу ВУ 2-88 (ист. № 0004) (камера 2), высота 16,8 метра, диаметр 0,4 метра, производительность 5000 м<sup>3</sup>/час.

**Участок печатных плат. Корпус №26, 2-й ЭТАЖ.**

Участок	Наименование оборудования	Расход материала в, кг/год	Время работы участка, ч/год	Оснащение вентиляционными системами
ПП сверлильно-фрезерный	Модель ручная фрезерная установка удаления перемычек, EdgeCut	-	600	(ист. № 6020)
	Станок сверлильно-фрезерный UMS	-	1600	
	Расштифтовщик, модель DeMatic-NP1	-	300	
	Установка сверления двух отверстий и пневматического штифтования ДПП перед сверлением. Вибробункер	-	300	
	Установка штифтования, модель Matic-NP1, фирмы VF	-	300	ВУ2-17 высота 18,5 м, диаметр 0,35м, производительность 5000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0005)
	Линия подготовки поверхности с модуль-фильтром промывки Д1-2265		1000	
ПП чистая комната	Установка экспонированная с чиллером SME8K-PRS	-	1000	(ист. № 6021)
	Установка совмещения фотошаблона Exproolinger	-	1400	
	Установка прямого автоматического нанесения маркировки струйно-капельным методом, SPRINT		1600	
	Установка прямого автоматического экспонирования фоторезиста с помощью светодиодной технологии	-	1600	

Участок	Наименование оборудования	Расход материала в, кг/год	Время работы участка, ч/год	Оснащение вентиляционными системами
	Полуавтомат трафаретной печати АТ60РД		384	ВУ2-16 высота 18,5 м, диаметр 0,4м, производительность 6000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0065)
	Ламинатор S-LM	-	1600	
ПП мокрые процессы	Линия подготовки поверхности (микротравления) LD-400ME BO		400	ВУ2-16 высота 18,5 м, диаметр 0,4м, производительность 6000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0066)
	Линия проявления фоторезиста LD-400 DP-R LD-400 DP-R		400	
	Линия проявления паяльной маски LD-400 2 DSM		400	
ПП гальваника	Линия снятия фоторезиста LD-400 RS BO		400	ВУ2-17 высота 18,5 м, диаметр 0,35м, производительность 5000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0068)
	Линия щелочного травления с системой регенерации т/р мини -400AE		400	
	Линия снятия олова LD-400 RS BO		400	
	Линия химико-гальваническая (со шкафом управления) PRO Prototype		2000	ВУ2-15 высота 18,5 м, диаметр 0,5м, производительность 8000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0080)
ПП лужение	Флюсователь с ШУ Flux coote		400	ВУ2-17 высота 18,5 м, диаметр 0,35м, производительность 5000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0069)
	Установка лужения LD-2200 RZ		400	
	Установка отмывки после лужения PEM 650		400	ВУ2-16 высота 18,5 м, диаметр 0,4м, производительность 6000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0070)
ПП компрессорная	Установка очистки воды Esvols		2000	(ист. № 6014)
	Фильтр магистральный C290		2000	
	Аквадистиллятор		400	
	Компрессор винтовой Genesis 2210-500		1600	
ПП уч. прессования	Установка сборки/разборки пресс-форм включая, стол с магнитом, модель MP 50 ASMBL		400	ВУ2-57 высота 16,8 м., диаметр 0,4 м., производительность 4500 м <sup>3</sup> /час (ист. №

Участок	Наименование оборудования	Расход материала в, кг/год	Время работы участка, ч/год	Оснащение вентиляционными системами
	Пресс вакуумный 2-х этажный с системой автоматической загрузки/разгрузки пресс-форм, МР 50-2-VK		400	0071)
ПП уч. сборки пакета МПП	Рентгеновская установка сверления базовых отверстий в МПП и слоях, модель Antares 700X, фирмы Mach3L		400	ВУ2-57 высота 16,8 м., диаметр 0,4 м., производительность 4500 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0072)
	Шкаф вакуумный сушильный (из нержавеющей стали), давление 133 Па, модель НТК2015R, фирмыSIL		400	
	Установка полуавтоматическая сборки пакета МПП с помощью сверления и установки заклепок		400	
ПП уч. нанесения ЗПМ и микрошлифов	Установка прецизионная изготовления микрошлифов металлизированных отверстий печатных плат, компл МI		200	ВУ2-57 высота 16,8 м., диаметр 0,4 м., производительность 4500 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0073)
ПП уч. контроля	Микроскоп рентгеновский флуорестный микроскоп для измерения толщин металлических покрытий, iEDX-150T		100	ВУ2-57 высота 16,8 м., диаметр 0,4 м., производительность 4500 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0074)
	установка универсальная испытательная ,модель DYNO,фирмы Slec		100	
	Установка электрического контроля с "летающими" щупами для прецизионных плат		1000	
	Установка автоматической оптической инспекции Fusion 20		100	
ПП уч. золочения	Вертикальная ручная установка горячего иммерсионного золочения, модель BL-3045 Ni/Au		200	ВУ2-56 высота 16,8 м., диаметр 0,45 м., производительность 5800 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0075)
	Ручная линия гальванического твердого золочения ламелей PAL EQ P7-4120		200	
ПП уч. кислого травления	Линия конвейерная химической подготовки медной поверхности перед прессованием (Top-Bond)		200	ВУ2-56 высота 16,8 м., диаметр 0,45 м., производительность 5800 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0076)
	Установка поддержания электрохимического потенциала кислого травильного раствора, модель СПЭКТР		200	
	Линия конвейерная кислого			

Участок	Наименование оборудования	Расход материала в, кг/год	Время работы участка, ч/год	Оснащение вентиляционными системами
	прецизионного струйного травления, Frezer Style		200	
ПП изготовительный уч.	Ножницы гильотинные листовые, MHSU 1500/2,0		600	(ист. № 6015)

**Участок пластмассы. Корпус №26, 1-й этаж.**

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Кол-во, кг/год	Материал
<i>Труба ВУ 15-1, высота 16,8 метра, диаметр 0,5 метра, производительность вентилятора 8500 м<sup>3</sup>/час ист. № 0008)</i>				
Пресс гидравлический ДГ 2428	1	50	50	ДСВ-2-Л (Полиформальдегид)
Пресс гидравлический РУЕ-10	1	103,5	100	Полиэтилен 21 008-075 сорт 1
Термопластавтомат ДЕ 3132-250	1	200	100	Полиэтилен 21 008-075 сорт 1
Термопластавтомат ДЕ 3327	1	200	100	Полиэтилен 21008-075 сорт 1 ГОСТ16338-77
Термопластавтомат KuASY 60/20	2	600	300	Сополимер пропилена 22-01-5С
Термопластавтомат Winsdor sp 80	1	150	100	Сополимер поликарбоната и полисилоксана LEXAN 9330
<i>Труба ВУ 15-2, высота 16,8 метра, диаметр 0,5 метра, производительность вентилятора 8000 м<sup>3</sup>/час (ист. № 0009)</i>				
Пресс гидравлический П474А	1	50	50	ДСВ-2-Л (полиформальдегид)
Пресс гидравлический РУЕ-10	1	400	80	Фенопласт 03-010-02 черный
Термопластавтомат ДЕ 3330-125	2	300	200	Полиамид ПА 610-Л-СВ 30 ТУ 6-09-134-90
Термопластавтомат Winsdor sp 300	1	700	700	Поликарбонат ПК-ЛТ/с-10 ТУ 6-06-68-89
<i>Труба ВУ 15-3, высота 7,2 метра, диаметр 0,4 метра, производительность вентилятора 6000 м<sup>3</sup>/час (ист. № 0010)</i>				
Пресс гидравлический РН-в-63h63/33	5	400	160	Смесь резиновая НО-68-1 ТУ 38005-1166-87
		1000	1000	Фенопласт 03-010-02 черный' ГОСТ 5689-83
Пресс гидравлический ДЕ-2428, 63т	3 (2)	1000	50	Смесь резиновая НО-68-1 ТУ 38005-1166-87
Пресс гидравлический 63/10 т	3 (2)	100	20	Смесь резиновая НО-68-1 ТУ 38005-1166-87
Пресс гидравлический РН-М-100 Ъ	1	960	160	Силиконовая резина ИРП-3012 ТУ 38.005924-84
Пресс гидравлический ДБ 2430	2	400	120	

На участке пластмассы установлена горизонтально-литьевая машина ЕС-160 (ист. 6023). Время работы литьевой машина 50 ч/год. Расход алюминиевых чушек – 15 кг/год. Выброс загрязняющих веществ производится неорганизованно.

В тигель загружаются алюминиевые чушки для расплавки. Форму смазывают смазкой АТ-люкс. После расплавки ковшем переливают алюминий в отверстие литейной машины, заполняя смазанную пресс-форму. Готовую деталь смазывают пастой УДМ.

**Сборочно-монтажный участок. Корпус № 26, 3-й этаж.**

Участок	Наименование оборудования	Расход материала в, кг/год	Время работы участка, ч/год	Оснащение вентиляционными системами
Намоточный участок (8 рабочих мест)	Припой ПОС-61 ГОСТ 21913-76	1,0	200	ВУ 2-87 (вентиляционная труба Н=16,8 м, d=0,45*0,45 м, производительностью 8000 м <sup>3</sup> /час) (ист. № 0011)
Сборочно-монтажный участок (25 рабочих мест)	Припой ПОС-61 ГОСТ 21913-76	60,0	2000	ВУ 2-67 (вентиляционная труба Н=16,8 м, d=0,35*0,35 м, производительностью 6000 м <sup>3</sup> /час) (ист. № 0012)
Конвейер монтажа печатных плат	Припой ПОС-61 ГОСТ 21913-76	15,0	1920	ВУ 2-69(вентиляционная труба Н=16,8 м, d=0,45*0,45 м, производительностью 9000 м <sup>3</sup> /час) (ист. № 0014)

**Участок гальваники. Корпус №26, 1-й этаж.**

Оборудование и технологические процессы цеха гальваники включают в себя: автоматическую линию цинкования на подвесах, автоматическую линию цинкования в барабанах, а также никелирование, нанесение сплава олова-висмута, травление, фосфатирование, воронение.

№	Процесс	Время, ч/год	Внутренние Габариты ванны (ш*д*в), мм	Состав электролита	Оснащение вентиляционными системами
1	Цинкование	960	Внеш: 900*650*800 (колокол) 800*1200*1100 (линия)	Окись цинка – 10-20 г/л Натр едкий техн, марки ТХ или ТР – 130-150 гл Полиэтиленполиамины техн, марки А – 1-3 г/л Тиомочевина – 0,8-1,0 г/л	ВУ 2-37 высота 7,2 м, диаметр 0,5м, производительность 15000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0055)
2	Никелирование	960	Внеш: 900*650*800 (колокол) 1100*500*800 (линия)	Никель серноокислый – 140-200 г/л Магний серноокислый – 30-50г/л Натрий серноокислый – 50-70г/л Кислота борная – 25-30 г/л Натрий хлористый – 5-10 г/л	ВУ 2-49 высота 16,8 м, диаметр 0,5м, производительность 11000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0056)

№	Процесс	Время, ч/год	Внутренние Габариты ванны (ш*д*в), мм	Состав электролита	Оснащение вентиляционными системами
3	Покрытие олово-висмут	960	Внеш: 900*650*800 (колокол)	Олово сернокислое – 40-60 г/л Кислота серная – 95-180 г/л Висмут сернокислый – 0,5-1,5 г/л Натрий хлористый – 0,3-0,8 г/л Препарат ОС-20 марка В – 3-5 г/л	ВУ 2-47 высота 16,8 м, диаметр 0,5м, производительность 11000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0057)
4	Травление алюминия	960	700*500*550	Натр едкий – 50-100 г/л	ВУ 2-49 высота 16,8 м, диаметр 0,5м, производительность 11000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0058)
5	Травление меди	960	600*600*600	Кислота азотная – 1л Кислота серная – 2л Хлористый натрий – 5-10 г/л	
6	Обезжиривание стали	960	1500*1100*900 800*1200*1100 (линия)	Сода кальцинированная – 20-30 г/л Натр едкий – 10-20 г/л Тринатрийфосфат – 30-50 г/л Стекло натриево жидкое – 1-5 г/л	
7	Осветление алюминия	960	600*600*600	Кислота азотная – 300-400 г/л	ВУ 2-38 высота 7,2 м, диаметр 0,4м, производительность 12000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0059)
8	Травление стали	960	600*600*600 500*1200*1100 (линия)	Кислота соляная – 1 л	
9	Осветление меди	960	600*600*600	Ангидрид хромовый – 30-40 г/л Кислота серная – 30-40 г/л	ВУ 2-50 высота 16,8 м, диаметр 0,45м, производительность 4500 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0060)
10	Хромирование	100	Внеш: 1200*800*800	Ангидрид хромовый – 200-300 г/л Кислота серная – 2-3 г/л	ВУ 2-46 высота 7,2 м, диаметр 0,45м, производительность 7500 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0061)
11	Хроматирование	100	600*600*600 500*1200*1100 (линия)	Ангидрид хромовый – 200 г/л Кислота азотная конц – 40 г/л Кислота серная аккумуля – 10 г/л	ВУ 2-39 высота 7,2 м, диаметр 0,4м, производительность 12000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0062)
12	Химическое оксидирование	100	800*600*550	Натр едкий – 600-650 г/л	ВУ 2-49 высота 16,8 м,

№	Процесс	Время, ч/год	Внутренние Габариты ванны (ш*д*в), мм	Состав электролита	Оснащение вентиляционными системами
	ние стали (воронение)			Натрий азотистокислый – 200 г/ Тринатрийфосфат – 50 г/л	диаметр 0,5м, производительность 11000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0063)
13	Химическое оксидирование алюминия	100	600*600*600	Аммоний фтористый кислый – 1,5 г/л Ангидрид хромовый – 4-6г/л Калий железосинеродистый – 0,5-1,9 г/л	

*Участок лазерно-механической гравировки, сверления, фрезеровки печатных плат. Корпус №26, 1-й этаж.*

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами
Станок фрезерный VZT-PF600-C	1	100		-	АУ 2-1 высота 2 м, диаметр 0,4м, производительность 6800 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0006) Для очистки отходящего воздуха установлен циклон с обратным конусом (КПД очистки 36,88% согласно протокола лабораторных исследований)
Станок фрезерный VZT-PFX1000	1	1920		-	
Станок фрезерно-гравировальный S-1224 Kamach	1	1920		-	
Станок настольно-сверлильный 2Н-106П	1	1730	0,4 кВт	-	
Станок настольно-сверлильный ТМНС-12А	1	1730	0,55 кВт	-	
Станок лазерно-гравировальный S-1318	1	1920	3 кВт	-	
Станок лазерной маркировки DPM-75W	1	1920	1,5 кВт	-	

*Малярный участок. Корпус №26, 3-й этаж.*

На участке проводится нанесение лакокрасочных материалов на изделия. Для этих целей установлены четыре окрасочные камеры и сушильные камеры. Расход лакокрасочных материалов составляет:

Лакокрасочный материал, марка	Расход, кг/год
краска порошковая	2000
краска порошковая (шаргень)	20
эмаль Масштаб ПФ-115	2000
эмаль НЦ-132	10
эмаль ПФ-115	500
эмаль СБЭ-111 УНИПОЛ	1500
эмаль ХВ-518	400
лак ЭП-720	50

Лакокрасочный материал, марка	Расход, кг/год
краска RAL	100
краска hsf54 экранирующая	5
эмаль ЭП-51	10
растворитель 646	500
ксилол	400
ацетон	40
этилцеллозольв	40
лак МЛ 92	50
уайтспирит	100

Участок обслуживается ВУ 2-76 (сушильные камеры) высота 16,8 метра, диаметр 0,4 метра, производительность вентилятора 8 500 м<sup>3</sup>/час (ист. № 0022), ВУ 2-77 (малярные кабины №1, №5) высота 16,8 метра, диаметр 0,5 метра, производительность вентилятора 16000 м<sup>3</sup>/час (ист. № 0016), ВУ 2-79, ВУ 2-80 (малярные кабины, №3, №4), высота 16,8 метра, диаметр 0,45 метра, производительность вентилятора 14 000 м<sup>3</sup>/час (ист. № 0017).

**Участок эпоксидных смол. Корпус № 26 3-й этаж**

Лакокрасочный материал, марка	Расход, кг/год
Смола эпоксидно-диановая ЭД-20	10
Олигоэфиракрилат МГФ-9	50
Полиэтиленполиамин марки А	10
Кварц молотый марки А	10

Выбросы загрязняющих веществ отводятся через В-74 высота 16,8 метра, диаметр 0,4 метра, производительность вентилятора 5000 м<sup>3</sup>/час (ист. № 0085)

**Участок поверхностного монтажа. Корпус №26, 2-й этаж.**

Наименование оборудования	Расход материалов, кг/год	Время работы участка, ч/год	Оснащение вентиляционными системами
Линия сборки цифровых приставок ЦТП	-	960	ВУ 2-68 (вентиляционная труба Н=16,8 м, d=0,25 м, производительностью 3500 м <sup>3</sup> /час) (ист. № 0082)
Печь настольная конвейерная конвекционная Т-5	-	288	
Линия поверхностного монтажа (2 рабочих места)	Паяльная паста 62Sn NC-SMQ92J 10,0 кг/год	400	
Устройство измерения вязкости РМ-2А	-	288	
Автомат трафаретной печати	Паяльная паста 62Sn NC-SMQ92J 10,0 кг/год, Zestron SW 2,0 л./год, Zestron SD 301 2,0 л./год,	288	
Автомат установки ПМИ	-	288	
Разгрузчик двухмагазинный	-	288	
Загрузчик ПП из магазинов NTE 0710LL 010/00064	-	228	
Конвейер 500мм NTE 0410L 500 020.00113	-	288	
Пайки конвекционная система оплавлением Hotflow 4/14 MR-HF	-	288	

414		
Конфигурация HD Микрофокусная система контроля рентгеновским излучением PHOENIX microme x DXR-HD	-	288
Установка струйной отмычки ПП автоматическая V20837A1253X Compaclean III	Zestron Vigon A250, 80 л./год	768
Автомат установки компонентов NeoDen4	-	384
Автомат установки компонентов NeoDen4	-	384

### **Энерго-Механическая служба**

#### ***Ремонтно-механический участок (РМУ), Корпус №2***

На участке производится механическая обработка металлов шлифованием и резанием, с использованием следующего технологического оборудования:

<b>Наименование оборудования</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Время, ч/год</b>	<b>Мощность кВт</b>	<b>d, мм</b>	<b>Работа с СОЖ</b>	<b>Оснащение вентиляционными системами</b>
Плоскошлифовальный станок ЗБ722	1	150	16,9	450	+	ВУ 5-1, высота 7 м, диаметр 0,35м производительность 4500 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0077) ЗИЛ-900, КПД 38,7% согласно протокола лабораторных исследований (ист. № 6024) (ист. № 6024)
Точильно-шлифовальный станок ЗБ633	1	270	1,6	200		
Точильно-шлифовальный станок ЗБ633	1	280	1,6	300		
Токарный станок 1М63	1	140	14,3		+	
Токарный станок 1М65	1	130	23,7		+	
Полуавтомат отрезной ОН-253	1	700	3		+	
Зубофрезерный станок ЗФ-01	1	530	3,3		+	
Зубодолбежный станок 5М14	1	400	3,7		+	
Токарный станок 16К20ПФ	1	1700	11		+	
Токарный станок 1К62	1	100	9,3		+	
Токарный станок 1К62	1	1300	9,3		+	
Токарный станок 1А616	1	400	4,2		+	
Токарный станок 1К62Д	1	1700	9,3		+	
Настольно-сверлильный станок 2М112	1	200	0,55			
Настольно-сверлильный станок 2Н106П	1	150	0,55			
Настольно-сверлильный	1	150	0,55			

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами
станок 2Н106П						
Горизонтально-фрезерный станок 6Т80Ш	1	700	4,9			
Консольно-фрезерный станок 6Т80Г	1	400	2,95			
Универсально-фрезерный станок 6Р82Ш	1	700	9,7			
Ножницы гильотинные НД3316Г	1	200	7,5			
Пресс SD-40	1	150	3,6			
Поперечно-строгальный станок 7Б35	1	140	5,5			
Поперечно-строгальный станок 73071Т	1	140	6			
Продольно-строгальный станок 7110	1	200	223,1			
Строгально-долбежный станок 7А420	1	300	3,8			
Координатно-расточной станок 2А450	1	100	7,15			
Токарно-винторезный станок Е 3М-01	1	100	9,3			

#### *Сварочные аппараты*

№ п/п	Наименование оборудования	Мощность кВт	Тип электрода	расход электрода	Оснащение вентиляционными системами
1	ТДСМ -401	9	SE-46	66	Выброс производится через ВУ П-5, высота 11 м, диаметр 0,4м, производительность 6000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0024)
2	ТДСМ -401	9	SE-46	40	
3	РМА 1250С(б/н)	7,9	SE-46	50	Переносной (ист. № 6016)
4	РМА 1250С(б/н)	7	SE-46	60	Переносной (ист. № 6017)

#### *Сантехнический участок, Корпус 1*

№ п/п	Наименование оборудования	Мощность кВт	Тип электрода	расход электрода	Оснащение вентиляционными системами
1	ВДУ 500	35	SE-46	2	ВУ П-4, высота 8 м, диаметр 0,3*0,3м, производительность 4000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0025)
2	ТДСМ б/н	9	SE-46	50	ВУ П-7, высота 8 м, диаметр 0,3*0,3м, производительность 6000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0026)
3	РМА 250 С	0,23	SE-46	40	Переносной (ист. № 6004)

**Механический цех №1****Механосборочный участок, Корпус №26, 1-й этаж**

На участке в основном производится механическая обработка металла и сварочные работы.

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов	
<b>Слесарный участок</b>								
Вертикально резьбонарезной станок	4	800	0,5			(ист. № 6005)		
Вертикально сверлильный станок	10	4500	0,5					
Горизонтально резьбонарезной станок	3	1500	0,5					
Гидравлический пресс	2	1008						
Гибмашина	1	300						
Плоско-шлифовальный станок ОШ-183	1	20		250	ЭКОЛ Б2-В			
Напольный сверлильный станок	1	504				АУ 16-1 высота 7,5 м, диаметр 0,3 мм, производительность 7500 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0083/001-002)		
Настольно-сверлильный станок ТМНС-12	1	250						
Точильно-шлифовальный станок ЗК641	1	150						
Зачистной станок	1	30						
Заточной станок ЗМ641	1	252		150				
Заточной универсальный станок ЗМ641	1	200		150				
Заточной станок	1	1600		200				
Заточной станок	1	1764		400				
								АУ 3-1, высота 18,5 м, диаметр 0,3м, производительность 7500 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0027)
								АУ 3-2, высота 18,5 м, диаметр 0,15м, производит

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
						ельность 1200 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0028)	
Полуавтомат сварочный Selma ПДГ-252	1	1000	12			ВУ 3-2, высота 10,0 м, диаметр 0,4м, производит ельность 8000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0029)	Проволока СВ08Г2С-400 кг
Сварочный трансформатор ВДУ 506	1	520	35				Электроды 08х305 - 5 кг
Сварочный полуавтомат ВЭД-306	1	310	10			ВУ 3-3, высота 10 м, диаметр 0,2м, производит ельность 2000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0030)	Электроды ОК 46,00 - 95 кг Угольные электроды 8*305-5 кг
Сварочный полуавтомат ВЭД-306	1	310	10				Электроды ОК 46,00 - 95 кг Угольные электроды диаметр 8*305-5 кг
Сварочный полуавтомат Урал ВДУ-500	1	520					Проволока СВ08Г2С- диаметр 1,2-208 кг
Сварочный полуавтомат КЕМРАСТ	1	500					Проволока СВ08Г2С- диаметр 1,2-200 кг
Сварочный полуавтомат	1	500					Проволока СВ08Г2С- диаметр 1,2-200 кг
Контактная сварка МТР-110	2	1250	15			ВУ 3-9, высота 16,8 м, диаметр 0,2м, производит	
Аппарат контактной сварки ТЕСНА 8214D	1	10					

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
						ельность 2000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0078)	
<i>Фрезерный участок</i>							
Фрезерный станок 676П	1	250			ЭКОЛ Б2-В	(ист. № 6005)	
Фрезерный станок	1	150			ЭКОЛ Б2-В		
Фрезерный станок 6Б75ВФ-1	1	600			ЭКОЛ Б2-В		
Фрезерный станок 6Т80Ш	1	1700			ЭКОЛ Б2-В		
Фрезерный станок 6Т80Ш	1	1700			ЭКОЛ Б2-В		
Консольно-фрезерный станок 6К82шФ1	1	1600			ЭКОЛ Б2-В		
Фрезерный станок 67К25	1	300			ЭКОЛ Б2-В		
Фрезерный станок с ЧПУ RAIS M450	1	1800	22		ЭКОЛ Б2-В		
Фрезерный станок с ЧПУ RAIS M500	1	1800	22		ЭКОЛ Б2-В		
Строгальный станок 7Б35	1	200			ЭКОЛ Б2-В		
<i>Штамповочный участок</i>							
Пресс 40 т	9	5000				(ист. № 6005)	
Пресс однокривошипный	1	600					
Пресс 63 т	2	1200					
Пресс 25 т	2	1200					
Пресс кривошипный 16 т	1	600					

*Заготовительный участок. Корпус №26, 1-й этаж.*

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
<i>Штамповочный участок</i>							
Пресс однокривошипный	1	50				(ист. № 6007)	
Пресс однокривошипный	1	100					

Наименование оборудования	Ко-л-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
наклоняющий							
Пресс однокривошипный	1	150					
Пресс	1	200					
Пресс	1	210					
Пресс АККБ 2130A21	1	150					
Пресс КД2128	1	110					
Пресс ЕРУ-160	1	200					
Штабелер ручной гидравлический TISEL HS1030A	1	200					
<i>Сварочный участок</i>							
Сварочный полуавтомат КЕМРАСТ	1	500				ВУ 3-2, высота 10,0 м, диаметр 0,4м, производительность 8000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0038)	Проволока СВ08Г2С-диам. 1,2-200 кг
Сварочный полуавтомат КЕМРАСТ	1	750				ВУ 3-1, высота 16,8 м, диаметр 0,3м, производительность 7000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0037)	Проволока СВ08Г2С-диам.1,2-100кг
Сварочный полуавтомат КЕМРАСТ	1	100					Проволока СВ08Г2С-диам. 1,2-40 кг
Сварочный полуавтомат КЕМРАСТ	1	700					
Сварочный полуавтомат КЕМРАСТ	1	700					
Сварочный трансформатор ТДМ-501	1	20					Электроды ОК-46, 5 кг
<i>Участок гибки</i>							
Пресс листогибочный WC67K-100T/3200	1	1800				(ист. № 6007)	
Листогибочный станок МАХІ 100/сnc 3	1	1700					
Гибочный станок	1	250					

Наименование оборудования	Ко-л-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
<i>Участок резки</i>							
Ножницы гильотинные	1	1200				(ист. № 6007)	
Ножницы роликовые	1	250					
Ножницы роликовые	1	270					
Ножницы гильотинные гидравлические SB-K-6x2500	1	1700					
Лазерный технологический комплекс СКИФ-0709	1	800	3,2			ВУ 3-5, высота 14,0 м, диаметр 0,3м, производительность 4000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0033)	
Станок лазерной резки LaserCUT-3015-1-2-S-XX	1	800				ВУ 3-6, высота 14,0 м, диаметр 0,4м, производительность 6000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0034)	
Винтовой компрессор	1	800	0,8			(ист. № 6007)	
Винтовой компрессор	1	800					
Ленточно-пильный станок UE-250SSAV	1	500			Экол-Б2-В		
Отрезной станок DC-330VC	1	100	2,2		Экол-Б2-В		
<i>Участок намотки, зачистки</i>							
Зачистной станок	1	50				АУ 3-4, высота 16,8 м, диаметр 0,4м, производительность 5000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0035)	
Абразивная резка	2	370	0,5	125			
Барaban галтовочный	1	680					
Станок для намотки витых магнитопроводов	1	750					
Камера пескоструйная	1	540				АУ 3-3, высота 14,0 м, диаметр 0,35м, производительность 6000 м <sup>3</sup> /час	

Наименование оборудования	Ко-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
						(ист. № 0036)	

*Механический участок. Корпус №26, 1-й этаж.*

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами
<i>Токарно-револьверный участок на участке производится механическая обработка металлов резанием</i>						
Токарно-револьверный станок Лейнен		320			Экол Б2-В	(ист. № 6005)
Токарно-револьверный станок Лейнен		300			Экол Б2-В	
Токарно-револьверный станок 1Б318		500			Экол Б2-В	
Токарно-револьверный станок 1Б318		500			Экол Б2-В	
Токарно-револьверный станок 1Б318		450			Экол Б2-В	
Токарно-револьверный станок HDR42PF		100			Экол Б2-В	
Токарный станок с ПУ GLS-1500 GOODWAY	1	1500			Экол Б2-В	
Токарный автомат 1В06А	1	0			Экол Б2-В	
Заточной станок	1	300				АУ 3-5 высота 18,5 м, диаметр 0,15м, производительность 1200 м <sup>3</sup> /час ЗИЛ-1600М КПД улова 69,18 % согласно протокола лабораторных исследований (ист. № 0028)
Заточной станок	1	300				
<i>Холодно-высадочный участок</i>						
Резьбонакатной станок		150				(ист. № 6006)
Резьбонакатной станок		150				
Резьбонакатной станок		150				
Резьбонакатной станок		150				
Волоочильный станок		80				
Станок для правки и резки		60				
Алмазно-заточной станок		80				
Холодновысадочный автомат		90				ВУ 3-7, высота 15,0 м, диаметр 0,2м, производительность
Холодновысадочный		180				

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами
автомат А1214						3000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0032)
Холодновысадочный автомат А1214		170				
Холодновысадочный автомат А15		100				
Центрифуга		180				(ист. № 6006)
Резьбонакатной станок		40				
Резьбонакатной станок		210				
Универсально-заточной станок А1214		190				
Автомат для накатки винтов		50				
Автомат для накатки винтов		100				
Автомат для высадки штырьковых лепестков		170				
Автомат для высадки штырьковых лепестков		200				
Ножницы сортовые		50				
Заточной станок ЗМ641		200				
Точильно-шлифовальный станок		50				
<i>Токарный участок</i>						
Токарно-винторезный станок 1И611П		900			Экол Б2-В	ВУ 3-8, высота 10,0 м, диаметр 0,3м, производительность 3000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0031)
Токарно-револьверный станок 1к341		450			Экол Б2-В	
Токарно-винторезный станок 16К20ПФ1		1200			Экол Б2-В	
Токарно-винторезный станок 16Б16К		1200			Экол Б2-В	
Токарно-винторезный станок 16К20		1300			Экол Б2-В	
Токарно-винторезный станок SV18РА		800			Экол Б2-В	
Токарно-винторезный станок 250ИТВ01		1250			Экол Б2-В	
Сушильная печь		50				ВУ 3-8, высота 18,5 м, диаметр 0,4мм, производительность 3500 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0084)
Сушильная печь		40				

**Инструментальный участок. Корпус №40.**

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
<i>Термический участок (на данном участке производится закалка, отпуск, цементация, отжиг, нормализация)</i>							
Пресс гидравлический П483	1	500	5,5			ВУ1-1, высота 12,0 м, диаметр 0,5м, производительность 11000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0041)	
Ванна закалочная с/и	1	252					
Печь электрическая ПН-32	1	1764	25				
Печь электрическая СШ-3-6,6	1	1008	25			ВУ1-2, высота 12,0 м, диаметр 0,5м, производительность 8500 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0042)	
Печь электрическая СН369х12х4	1	1764	45			ВУ1-3, высота 12,0 м, диаметр 0,45м, производительность 9500 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0043)	
Печь электрическая СН6х12х4	1	1764	45				
Печь электрическая СШ-3-6,6	1	1764	25				
Печь электрическая ПН-31	1	1764	25				
Печь электрическая ПКМ 4.8.2,5/11.5	1	1764	18				
Печь электрическая ПКМ 6.12,5/11.5	1	1764	35				
Установка высокочастотная ВЧГ-01-60	1	252	85				
<i>Участок круглой шлифовки, эрозионный (на данном участке производится наружная и внутренняя круглая шлифовка с применением охлаждающей жидкости. Работа на электроэрозионных станках: вырезка контуров и прошивка отверстий)</i>							
Круглошлифовальный станок КУ 250-02	1	504	15		СОЖ (укрепол)	ВУ1-6, высота 5,0 м, диаметр 0,3м, производительность 5000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0044)	
Внутришлифовальный станок 3К228А	1	504	8		СОЖ (укрепол)		
Круглошлифовальный станок Л3269Ф1	1	504	1,7		СОЖ (укрепол)		
Круглошлифовальный станок Л3269Ф1	1	504	2,35		СОЖ (укрепол)		

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
					нол)		
Электроэрозионный копировально прошивочный станок 4Г721М	1	252	0,4		Керосин		
Электроискровой проволочный станок СБМ 1, 2М43-55	2	252	0,4		Керосин		
<i>Участок профильной шлифовки (на данном участке производится шлифовка деталей со сложным профилем сухим способом без применения СОЖ)</i>							
Плоскошлифовальный станок SPS-20B	1	1512	2,35		Сухим способом	АУ 1-3 циклон с обратным конусом КПД 27,67 % согласно протокола лабораторных исследований, высота 5,0 м, диаметр 0,35м, производительность 7000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0045)	
Плоскошлифовальный станок ОШ-424Ф11	1	1008	2,35		Сухим способом		
Плоскошлифовальный станок 3Д711АФ11	1	1512	1,8		Сухим способом		
Оптически-профилешлифовальный станок 395МФ10	1	1008	2,35	125	Сухим способом		
Заточной станок ИЗ-818	1	252	0,18	150	Сухим способом		
Резьбошлифовальный станок 5822М	1	252	3	150	Сухим способом		
<i>Участок плоской шлифовки (на данном участке производится плоская шлифовка с применением охлаждающих жидкостей (шлифовка заготовок до и после термообработки с выдерживанием размеров по чертежу)</i>							
Плоскошлифовальный станок 3Е711В	1	1008	16	450	СОЖ (укрепол)	АУ 1-2, высота 15,0 м, диаметр 0,2м, производительность 3000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0046)	
Плоскошлифовальный станок 3Л722В	1	1512	9,8	250	СОЖ (укрепол)		
Плоскошлифовальный станок ОШ-224	1	450	12	250	СОЖ (укрепол)		

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
Плоскошлифовальный станок 3Б722	1	904	16	450	СОЖ (укрепол)		
<i>Цех</i>							
Наждак	4	1000	1,5			АУ 1-4, высота 12,0 м, диаметр 0,3м, производительность 5000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0047)	
<i>Слесарный участок (на данном участке производятся слесарные работы по сборке, подгонке штампов, пресс форм и приспособлений)</i>							
Сверлильный станок 2А150	1	252	0,5			(ист. № 6010)	
Пресс гидравлический П6324	1	126	5,5				
Пресс ПО-443	1	200	7,5				
Радиально-сверлильный станок 2К52	1	126	1,5				
Вертикально-сверлильный станок 2Н125Л	1	252	1,5				
Сверлильный станок ТМНС-12	1	126	0,5				
Вертикально-сверлильный станок 2Н125	1	252	1,7				
Вертикально-сверлильный станок 2Н125	1	252	1,4				
Настольно-сверлильный станок 2М112	1	126	0,5				
Вертикально-сверлильный станок К-71 (Сдвоенный) с/и	1	126	1,4				
Настольно-сверлильный станок	1	126	0,9				
<i>Заготовительный участок (на данном участке производятся следующие виды работ: строгальные (строжка, подрезка, и отрезка), фрезерные (фрезеровка заготовок согласно спецификации), отрезные на ленточнопильном станке с применением охлаждающей жидкости)</i>							
Поперечно-строгальный станок	1	1512	5,5			(ист. № 6011)	

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
7E35							
Поперечно-строгальный станок 7E35	1	1512	5,5				
Поперечно-строгальный станок 7307	1	1512	4,5				
Ленточнопильный станок UE-330SSAV	1	1512	2,3		СОЖ (укрепол)		
Ленточнопильный станок UE-250SSAV	1	504	1,5		СОЖ (укрепол)		
Фрезерный станок FSS400x1600	1	1512	15		СОЖ (укрепол)		
Фрезерный станок FSS400x1600	1	1512	15		СОЖ (укрепол)		
Продольно-фрезерный станок 6Г606	1	1512	66		Сухим способом		
<i>Фрезерный участок (на данном участке производятся фрезерные работы)</i>							
Фрезерный станок АГ-250	1	1512				(ист. № 6011)	
Фрезерный станок АГ-250	1	1512					
Продольно-фрезерный станок АЛГ-100	1	1512					
Продольно-фрезерный станок АЛГ-102	1	1008					
Продольно-фрезерный станок АЛГ-101	1	1260					
Продольно-фрезерный станок АЛГ-100	1	1260					
Универсально-фрезерный станок 676П	1	1512					
Фрезерный станок 67К25	1	1260					
Фрезерный станок FUV401	1	1260					
Фрезерный станок моноблок DMG DMU 75	1	1560			СОЖ		

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
Фрезерный станок моноблок DMG DMU 75	1	1560			СОЖ		
<i>Токарный участок (на данном участке производятся токарные работы)</i>							
Токарный станок 16Б16КА	1	1512	1,7			(ист. № 6011)	
Токарно-винторезный станок 16К20ПФ1	1	1512	1,7				
Токарно-винторезный станок 16К20	1	1512	1,7				
Токарно-винторезный станок 250 И ТВ1	1	1260	2,2				
Токарно-винторезный станок 250 И ТВ1	1	1260	2,2				
Токарно-винторезный станок 1П611	1	1260	4,1				
Токарный станок 16Б16КА	1	1512	1,5				
Токарно-винторезный станок ЕЗН-101	1	1008	3,2				
Заточной станок	3	350	0,18				
<i>Координатный участок (на данном участке производятся разметочные работы, сверление и расточка по координатам)</i>							
Координатно-расточной станок 2Е450АФ30	1	1512	5,8			(ист. № 6018)	
Координатно-расточной станок 2Е450АФ30	1	1512	10,5				
Координатно-расточной станок 2Е450АФ30	1	1512	9,2				
Расточной обрабатывающий центр ХЕБРОС РВ501/24	1	120	11,5				
Координатно-расточной станок 244ОСФ4	1	1512	11,5				
<i>Участок прессов</i>							
Пресс механический КД 126	1	602				(ист. № 6019)	
Пресс механический КД 128К	1	154					
Пресс механический с/и	1	654					

Наименование оборудования	Кол-во	Время, ч/год	Мощность, кВт	d, мм	Работа с СОЖ	Оснащение вентиляционными системами	Расход материалов (кг/год), марка электродов
Пресс кривошипный К124В	1	680					
Пресс кривошипный К-25	1	680					
<i>Сварочный участок (на данном участке производятся слесарно-сварочные работы, пайка цветных металлов, газовая резка металла)</i>							
Сварочный полуавтомат КЕМРАСТ RA323R	1	800	122			ВУ1-5, высота 4,0 м, диаметр 0,4м, производительность 6000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0081)	Проволока СВ1,2Г2С-диаметр 1,2 834 кг
Сварочный полуавтомат КЕМРАСТ RA323R	1	800	122				Проволока СВ1,2Г2С-диаметр 1,2 850 кг

### **Цех сборки колесной техники № 3**

*Участок опытного производства (УОП), Малярный участок. Корпус №8.*

Наименование оборудования	Время работы, ч/год	Кол-во, шт.	Диаметр, мм	Оснащение вентиляционными системами
Ленточная шлифмашина	2100	3		АУ IV-1, высота 7м, диаметр 0,4 м, производительность 7000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0050).
Углополировальная машина	2100	3	25	
Камера дробеструйной обработки (металлическая дробь)	700	1		
Орбитальная шлифмашина	2100	3	8	
<i>Участок опытного производства (УОП), Механический участок. Корпус №8</i>				
Сварочный инвентар КЕМРПИ	130	65	Сварочная проволока	ВУ IV-3 высота 6 м, диаметр 0,3 м, производительность 2000 м <sup>3</sup> /час (ист. № 0051)
Сварочный инвентар КЕМРПИ	130	65	Сварочная проволока	

Лакокрасочный материал, марка	Расход, кг/год
Эмаль ХВ-518	800
Растворитель Р-4	1200
Автоэмаль акриловая Vika 2K 1301	1300
Разбавитель акриловый Vika	600
Отвердитель акриловый	340
Грунт есоному 5+1	1000
Разбавитель THIN 850	300
Отвердитель есоному 5+1	240
Краска порошковая	20
Шпатлевка	1960

<b>Лакокрасочный материал, марка</b>	<b>Расход, кг/год</b>
Растворитель 646	2000
Уайт-спирит	300
Бензин	100
Лак АК-113	100
Средство для защиты кузова gravit 600	100
Смывка для удаления силикона Plus 78	100
Структурообразующая добавка "шагрень"	0,4

Выброс ЗВ производится через трубу вентиляционной установки ВУ IV-1 (высота 7 м, диаметр 0,5 м, производительность вентилятора 14000 м<sup>3</sup>/час (источник ВВ 0052)).

Выброс ЗВ производится через трубу вентиляционной установки ВУ IV-8 (высота 7 м, диаметр 0,45 м, производительность вентилятора 5500 м<sup>3</sup>/час (источник ВВ 0053)).

***Участок опытного производства (УОП), Монтажный участок. Корпус №8***

<b>Количество постов</b>	<b>Наименование оборудования</b>	<b>Расход материалов, кг/год</b>	<b>Время работы, ч/год</b>	<b>Оснащение вентиляционными системами</b>
6	Припой ПОС-60	11,5	627,7	ВУ IV-7, высота 8 м, диаметр 0,3 м, производительность 4000 м <sup>3</sup> /час (источник ВВ 0048)
5	Припой ПОС-60	8,0	1500,0	ВУ IV-6, высота 11 м, диаметр 0,3 м, производительность 5000 м <sup>3</sup> /час (источник ВВ 0049)

***Участок опытного производства (УОП), Участок порошковой покраски. Корпус №8***

На участке производится нанесение эпокси-полимерной порошковой краски, методом электростатического осаждения. Годовой расход материалов составляет 600 кг/год порошковой краски, 200 кг/год растворителя №646. Выброс ЗВ производится через трубу ВУ IV-10, высота 4,5 метра, диаметр 0,5 метра, производительность 16000 м<sup>3</sup>/час (ист. № 0079).

**Служба безопасности охраны труда и экологии**

***Химлаборатория, Корпус № 26***

В лаборатории установлены:

1. Сушильный шкаф ШС 80-01СНУ (время работы 384 ч/год)
2. Муфельная печь (время работы 384 ч/год)

Выброс производится через ВУ VIII-1 диаметр 0,4 м, высота 16,8м, производительность 5800 (ист. № 0039).

**Технический департамент**

***Бюро метрологических испытаний (БМИ), Корпус №7, 2 этаж, ЛТИ (лаборатория технических исследований)***

Бюро занимается метрологическим обеспечением производства. В бюро входят лаборатории радиоизмерительных приборов, электроизмерительных приборов, линейно-угловых измерений, испытательная лаборатория, мастерская по ремонту КИП. Также в состав бюро входит группа СТО (специальное технологическое оборудование), группа занимается разработкой и изготовлением специального технологического оборудования.

Выбросы ЗВ производится через оконный проем (ист. № 6012).

<b>Участки</b>	<b>Расход, кг/год Припой ПОС 60</b>	<b>Время работы, ч/год</b>
Группа разработки СТО, 2 поста пайки	5	600
Мастерская по ремонту КИП, 2 поста пайки	3	500

Согласно решению по определению категории объекта, оказывающего негативное воздействие на окружающую среду от 22 ноября 2021 года, АО «Завод имени С.М. Кирова» относится к объектам II категории.