

УДК 351.811.123.2

## ПЛАНИРОВКА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПОМЕЩЕНИЯ ПУНКТА ГОСУДАРСТВЕННОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОСМОТРА

*Ерошкин А.В., студент 5 курса инженерного факультета  
Научный руководитель – Салахутдинов И.Р., к.т.н, доцент  
ФГБОУ ВО Ульяновский ГАУ*

**Ключевые слова:** ГТО, линии инструментального контроля, проверка технического состояния.

*В данной статье рассматриваются основные принятые правила при планировке производственного помещения пункта государственного технического осмотра.*

При проверке технического состояния транспортных средств могут быть использованы разные типы поточных линий, от которых зависит порядок работы и пропускная способность пункта ГТО.

Так, для проверки технического состояния легковых автомобилей используются легковые линии, для проверки грузовых автомобилей и автобусов - грузовые линии. Кроме того, могут быть использованы универсальные линии для проверки технического состояния как легковых, так и грузовых автомобилей, и автобусов. Допускается сооружение проездных и тупиковых постов для проверки технического состояния автомобилей. Но при создании ПГТО предпочтение следует отдавать поточным линиям для проверки технического состояния транспортных средств [1-3].

Проверку технического состояния грузовых автомобилей и автобусов рекомендуется проводить с использованием осмотровых канав. Число осмотровых канав и подъемников в производственном помещении определяется с учетом числа поточных линий. Над осмотровыми канавами, длина которых превышает длину наиболее коротких из числа проверяемых транспортных средств, сооружаются переходные мостики шириной не менее 0,8 м. Количество переходных мостиков над осмотровой канавой определяется с учетом наибольшего числа одновременно проверяемых на этой канаве транспортных средств.

При отсутствии на легковых линиях автомобилей осмотровых канав, используются подъемники напольного типа (для подъема транс-

портных средств под колеса). Для проверки легковых автомобилей предпочтение следует отдавать подъемникам.

Технологические посты, на которых выполняют проверки при работающем двигателе, оборудуются системами удаления отработавших газов от выхлопной трубы транспортного средства.

Для въезда и выезда транспортных средств в производственное помещение ПГТО на каждую из технологических линий проверки сооружаются въездные ворота, которые рекомендуется оборудовать тепловыми завесами [1-3].

Ширину ворот в производственное помещение ПГТО рекомендуется выбирать из расчета не менее 3,0 м. Высоту ворот рекомендуется выбирать из расчета 4,3 м для грузовых автомобилей и автобусов, для легковых автомобилей - 2,5 м.

При размещении в производственном помещении линии, в которую не включен роликовый стенд для проверки тормозных систем, сооружается одна или несколько эстакад с наклонной опорной поверхностью для проверки стояночной тормозной системы транспортных средств.

Планировка производственного помещения пункта государственного технического осмотра является сложной задачей, что обусловлено необходимостью взаимной увязки элементов с принятым технологическим процессом и организацией производства. При этом следует учитывать требования к организации движения в производственном здании; климатические условия; строительные, противопожарные, санитарно-гигиенические требования. От правильной планировки напрямую зависит рентабельность ПГТО, поэтому к данному вопросу нужно подходить очень тщательно.

#### *Библиографический список*

1. Салахутдинов, И.Р. Перспективные технологии технического обслуживания автомобилей: лабораторный практикум для студентов инженерного факультета / И.Р. Салахутдинов, А.А. Глуценко, А.Л.Хохлов. – Ульяновск: УГСХА имени П.А. Столыпина, 2015. – С.98- 107.
2. Кадышев, С.В. Анализ средств диагностики подвески легковых автомобилей / С.В. Кадышев, И.Р. Салахутдинов // В мире научных открытий. Материалы Всероссийской студенческой научно-практической конференции с международным участием. 19-20 мая 2016г.- Ульяновск.- С. 175-179.

3. Кадышев, С.В. Установка для диагностики подвески легковых автомобилей / С.В. Кадышев, И.Р. Салахутдинов // В мире научных открытий. Материалы Всероссийской студенческой научно-практической конференции с международным участием. 19-20 мая 2016г.- Ульяновск.- С. 179-183.

## **THE LAYOUT OF THE PRODUCTION FACILITIES OF THE ITEM STATE TECHNICAL INSPECTION**

*Eroshkin, A. V*

**Key words:** *TRP, lines, tool control, inspection of technical condition.*

*This article discusses the basic rules when planning production facilities item state technical inspection.*