

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
409-15-20  
БАЗА МЕХАНИЗАЦИИ НА 300  
СТРОИТЕЛЬНЫХ МАШИН  
АЛЬБОМ IV

РЕМОНТНЫЕ МАСТЕРСКИЕ И ПРОФИЛАКТОРИЙ  
Технологическая часть

5107/4

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ.  
КИЕВ 1967г.

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 409-15-20

## БАЗА МЕХАНИЗАЦИИ НА 300 СТРОИТЕЛЬНЫХ МАШИН

### АЛЬБОМ IV

#### СОСТАВ ПРОЕКТА

Альбом II. Ремонтные мастерские и профилакторий.  
Архитектурно-строительная часть /чертежи для  
варианта стен из панелей/

Альбом III. Ремонтные мастерские и профилакторий.  
Архитектурно-строительная часть /чертежи для  
варианта стен из рядовой кирпичной кладки/

Альбом IV. Ремонтные мастерские и профилакторий.  
Архитектурно-строительная часть, общие чертежи  
для вариантов стен из панелей и рядовой  
кирпичной кладки/

Альбом V. Чертежи строительных изделий заводского  
изготовления.

Альбом VI. Чертежи строительных типовых деталей

Альбом VII. Ремонтные мастерские и профилакторий  
Технологическая часть

Альбом VIII. Ремонтные мастерские и профилакторий.  
Отопление и вентиляция, водопровод и канализация.

Альбом IX. Ремонтные мастерские и профилакторий  
Электроснабжение, автоматика и слаботочные  
устройства

Альбом X. Навес

Альбом XI. Склад нефтепродуктов

Альбом XII. Сметы

Чертежи нестандартизированного  
оборудования

Выпуски №№: 1, 14, 41, 115, 205, 212, 216, 217, 219, 227, 228, 229, 237, 245, 249, 250, 253, 255,  
263, 265, 267, 249, 269, 270, 271, 272, 273, 275, 276, 277, 278, 279, 281, 282, 283,  
213, 260, 261.

РАЗРАБОТАН  
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ №3  
ГОССТРОЯ СССР

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ  
КИЕВ 1967 г.

Введен в действие  
Проектным институтом №3  
16 мая 1961 г. Приказом № 125  
СОГЛАСОВАН  
с Госсанинспекцией УССР  
3.VII.1966 г. Заключение № 48.

# СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

НАИМЕНОВАНИЕ	Листы и шпур	Листы альбома
<i>Содержание альбома</i>	1	2
<i>Пояснительная записка</i>	1-5	3-7
<i>Компоновка производственных потешенки Перечень листов марки ТЭ</i>	ТЭ 1	8
<i>Спецификация оборудования</i>	ТЭ 2-ТЭ 9	9-15
<i>План расположения оборудования</i>	ТЭ 9-ТЭ 12	16-19
<i>Испытательная станция План, разрез 1-1, спецификация, схема трубопроводов</i>	ТЭ 13	20
<i>Испытательная станция Рота под насос РЗ-3а с электродвигателем АД 2-21-4</i>	ТЭ 14	21
<i>Воздушное питание. План, схема трубопроводов, спецификация</i>	ТЭ 15	22

СТО 7/17

Госстрой СССР Всесоюзный научно-исследовательский институт № 5 Ленинград 1962	Титульный лист	409-15-20
База механизации № 300 строительной машин	Содержание альбома	Лист 1

Проектно-техническая записка

к введению

Рабочие чертежи базы механизации на 300 строительных машин разработаны в соответствии с планом пятилетнего проектирования на 1966-1977 годы и проектным заданием, разработанным Проектным институтом №3 и утвержденным Госстроем СССР 19 сентября 1966г. база механизации предназначена для обслуживания треста или управления механизации общесоюзной организации с парком 300 строительных машин. Усредненный набор строительных машин, эксплуатационных базов механизации, приведен в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Наименование машин и механизмов	Тип	Кол-во	№ п/п	Наименование машин и механизмов	Тип	Кол-во
1	Экскаватор	Э-153	6	22	Бетонная машина передвижная	С-336А	2
2	Экскаватор	Э-372	5	23	Бетонная машина	С-252	4
3	Экскаватор	Э-652	7	24	Растворная машина	С-210А	12
4	Экскаватор	Э-1252	4	25	Штукатурный агрегат	С-372	19
5	Средней емкости 25-30 м³ с трактором ДТ-54	Д-354	4	26	Цемент-пилька	С-320	10
6	Средней емкости 6-8 м³ с трактором Т-100	Д-374	3	27	Автоматизированная с трактором ЗУС-1113-В-154-Ан	С-571	4
7	Экскаватор с трактором ДТ-54	Д-444	4	28	Прочие машины		10
8	Бульдозер с трактором Т-100	Д-211	20				
9	Бульдозер с трактором Т-110	Д-275	3				
10	Вспомогательный	Д-144	3				
11	Прочие машины	—	5				
12	Пром. боковые	БКМ-5	19	29	Энергетическая наг. смесь и другое оборудование	ЭЭС-55	12
13	Пром. боковые	БК-151	15	30	Компрессор передвижной	КС-9	4
14	Пром. грузовые	Э-125В	5	31	Компрессор передвижной	ЗКП-50С-5	4
15	Пром. экскаватор	Э-652	6	32	Насос стовольно-шестеренный	С-215	8
16	Пром. пневмопесный	К-102	2	33	Электрооборудованный агрегат	ЛЭС-400	4
17	Пром. автомобильный	АБ-630	13	34	Электрооборудованный агрегат	ЛЭС-300-2	10
18	Пром. автомобильный	А-51	20	35	Трансформатор сварочный	СТН-500	6
19	Полуприцепы	1015	17	36	Прочие машины	—	10
20	Полуприцепы тракторный	Т-157	6				
21	Прочие машины	—	8				
				37	Разное оборудование для санитарно-технических, арматурных и других видов работ		30

заказом специализированных предприятий, в частности, в области технического обслуживания всех машин базы механизации, на чем техническое обслуживание 35-40% автомобильных машин осуществляется в профилактических условиях машин - на местах их эксплуатации с помощью передвижных мастерских.

- 1) обслуживание машин в условиях горно-облагодатных и других эксплуатационных материальных;
  - 2) монтаж и демонтаж, комплектация и хранение строительных машин.
- Все производственные и вспомогательные участки сантехнических мастерских, требующие жилых помещений, а также профилактические помещения в обязательном порядке должны быть обеспечены.

2. Годовая производственная программа

Годовая производственная программа ремонтных мастерских приведена в таблице 2.

№ п/п	Вид ремонта		Годовая производственная программа в тыс. руб.
	1	2	
1	Капитальный ремонт сложных машин, осуществляемый путем замены агрегатов		13, 982
2	Капитальный ремонт несложных машин		17, 026
3	Средний ремонт машин		60, 196
4	Плечиковый ремонт машин		242, 978
Итого			334, 226
5	Средний ремонт забронированного оборудования		5, 6
всего			339, 826

Годовой объем работ по техническому обслуживанию машин приведен в таблице 3.

В функции базы механизации входит: а) выполнение текущего и среднего ремонта всех машин базы механизации, капитального ремонта несложных машин, а также капитального ремонта 25% сложных строительных машин, осуществляемого на базе

Республика СССР	Ремонтные мастерские и гаражно-облагодатные	Плановый пункт 402-15-20
Министерство строительства СССР	Политехническая база механизации машин строительных машин	Введен IV
	Записка	Лист 1

5107/12

Итого работ  
409-15-20  
Средств-мат  
2  
Уч.м.н  
38413/12

Таблица 3

№№ п/п	Вид обслуживаемой базы	Годовое количество обслуживаемых						
		Вект машин, приписан Мин. бое	из них			всего	из них	
			на передвижных станциях	на заводах	прочих		на передвижных станциях	на заводах
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	70-1	330	1850	1829	1451	1844	1479	365
2	70-2	1154	393	372	489	386	313	73
3	70	1747	—	—	1747	—	—	—
4	Итого	8031	2243	2201	3587	2230	1792	438
4	EO*	17785	—	17932	—	17913	14227	3586

\* Указанный объем работ учитывает обслуживание только самоходных машин

3. Схематизация производственного процесса

Машины на хранение и в ремонт прибывают своим ходом или доставляются средствами автомобильного транспорта.

Разверстка машин с платформ автомобилей и прицепов производится с помощью кранов, механизированных базов механизации.

Самоходные машины, ежедневно прибывающие на базу механизации, подвергается наружной мойке и ежедневному обслуживанию. Часть машин, в соответствии с графиком, направляется в профилактику, где подвергается техническому обслуживанию.

Хранение машин предусмотрено на открытых площадках-стоянках. Часть стоянок оборудованы средствами подогрева машин, что обеспечивает мобильную работоспособность этих машин.

Машины, требующие ремонта, хранятся на отведенной для этого площадке, откуда, по мере надобности, направляются в размещенный в торце здания участок наружной мойки, а после мойки - непосредственно в разборочно-сборочный участок ремонтных мастерских.

Ремонт производится методом типологий, при котором разборка машин, ремонт базовых деталей и сборка машин производится на одних и тех же постах.

Двигатели, подлежащие ремонту и текущему ремонту, направляются на участок ремонта двигателей внутреннего сгорания, где производится их разборка, ремонт, сборка и испытание.

Ремонт радиаторов, бензобаков и другие механические работы, а также ремонт навесного оборудования и электрооборудования производится на соответствующих участках мастерских.

Ремонт узлов и агрегатов, их разборка, сборка и испытание производятся на отведенном для этого участке.

Детали разобранных машин и узлов подвергается мойке, контролю и сортировке. Детали, требующие ремонта, передаются на соответствующие участки по ремонту и восстановлению деталей. Отбракованные и восстановленные детали, а также новые запасные части, покупные и собственного изготовления, поступают в комплектующую

кладовую, затем в виде комплектов - к рабочим местам, где производится сборка узлов. Собранные узлы и агрегаты поступают на соответствующие разборочно-сборочные посты, где производится общая сборка машин.

Собранные машины подвергается испытанию и контролю ОТК. В случае необходимости, машины после испытания поступают в регулярный участок для окончательной доводки. Принятые ОТК машины направляются на места эксплуатации либо на стоянку машин.

Окраска машин производится под навесом

4. Состав базы

В соответствии с характером и объемом работ, проектом предусматривается следующий состав базы:

1. Ремонтные мастерские и профилактику, в том числе:
  - а) производственная часть

- б) административно-бытовые помещения.

2. Навес для хранения машин и материалов.

3. Склад нефтепродуктов

- в том числе:
- а) склад тарного хранения,
  - б) резервуарный парк,
  - в) раздаточный пункт.

4. Открытая мойка

5. Открытая стоянка с подогревом машин.

6. Открытая стоянка машин

7. Открытая площадка для:
  - а) хранения машин, awaiting ремонта,
  - б) производства наружных работ,
  - в) склада металла

5. Режим работы

Режим работы всех объектов, размещенных на территории базы механизации, принят: 305 рабочих дней в году при семидневной рабочей неделе, двухсменной работе и семичасовым рабочим днем.

Объем работ Средств-мат 409-15-20 Средств-мат 2 Уч.м.н 38413/12	Средств-мат 409-15-20 Средств-мат 2 Уч.м.н 38413/12	Ремонтные мастерские и профилактику	Итого работ 409-15-20 Средств-мат 2 Уч.м.н 38413/12
База механизации на 300 строительных машин	Средств-мат 409-15-20 Средств-мат 2 Уч.м.н 38413/12	Пояснительная записка	Лист 2

Средств-мат  
409-15-20  
Средств-мат  
2  
Уч.м.н  
38413/12

6. Трудоемкость

Трудоемкость работ, выполняемых ремонтными мастерскими, по видам работ и видам ремонта приведена в таблице 4.  
Свободные данные о трудоемкости работ по техническому обслуживанию машин приведены в таблице 5.

Таблица 4

№№ п/п	Виды работ	Трудоемкость работ в человеко-часах						
		по ремонту строительных машин				по собственным машинам	всего	
		капитально-ремонтные работы	капитально-ремонтные	среднему	техническому			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Масляные и сборочные	91	162	419	1013	1685	—	685
2	Слесарные	2827	4686	1201	23329	47543	3877	46520
3	Станочные	656	1631	3488	12641	18416	2905	21321
4	Кузнечные и термические	259	602	1301	3375	5337	83	5620
5	Сварочные и наплавочные	284	947	1594	3646	6471	83	6554
6	Заготовительные	191	627	1146	3021	4985	83	5068
7	Электроремонтные	190	332	784	2023	3335	960	4195
8	Прочие	385	728	2146	5614	8873	83	8956
	Итого	4889	9715	22079	55262	91845	7874	98919
9	Слесарные и другие работы, выполняемые на местах эксплуатации машин с помощью передвижных мастеров ит.							18420
	всего							118339

Таблица 5

№№ п/п	Наименование	вид обслуживания	Трудоемкость работ по объему работ в человеко-часах			Итого
			на автотракторном	на гусеничном	прочие	
1	2	3	4	5	6	7
1	Работы, выполняемые в профилактории и на территории базы механизации	70-1	8153	4109	—	12262
		70-2	7446	2297	—	9743
		70	—	—	—	—
		Итого	15299	6396	—	21695
		80	9747	2878	—	12625
	Всего	25046	9274	—	34316	
2	Работы, выполняемые на местах эксплуатации с помощью передвижных мастерских	70-1	2061	16626	1242	25899
		70-2	1818	3430	6800	12048
		70	—	—	5023	5023
		Итого	3879	26056	18425	48040

приведены в спецификации оборудования. Сводные данные о количестве технологического оборудования по участкам и службам приведены в таблице 6.

Таблица 6

№№ п/п	Наименование участков и служб	Количество единиц оборудования по группам									
		металлорежущие	кузнечно-прессовые	станковые	сварочные и наплавочные	ленточные	поворотные	транспортеры	прочие		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1	Медницкий участок	—	—	—	2	—	—	—	—	5	
2	Заготовительно-сварочный участок и ремонт навесного оборудования	—	1	1	—	2	—	1	—	1	
3	Физико-термический участок	—	1	1	—	—	—	3	—	1	
4	Участок наплавки	—	—	—	—	4	—	—	—	—	
5	Цельнолитая станция	—	—	—	2	—	—	—	1	—	
6	Ремонт топливной аппаратуры	—	1	—	2	—	—	—	1	2	
7	Масляный участок	—	—	—	—	—	—	—	2	1	
8	Компьютерно-сортiroвочный участок	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
9	Слесарно-подгоночный участок	—	2	—	—	—	—	—	—	1	
10	Склад материалов и заготовок	—	—	—	—	—	—	—	1	—	
11	Инструментально-раздаточная кладовая	—	1	—	—	—	—	—	—	—	
12	Участок регулировки и доводки	—	—	—	—	—	—	—	1	—	
13	Участок ремонта электроаппаратуры	—	1	—	1	—	—	—	—	3	
14	Участок ремонта двигателей внутр-реннего сгорания	—	4	1	6	—	—	—	1	—	
15	Механический участок	7	2	—	—	—	—	—	—	—	
16	Разборочно-сборочный участок	—	4	2	2	1	—	—	2	2	
17	Участок ремонта и регулировки гидро- и пневмосистем	—	—	—	4	—	—	—	—	1	
18	Наружная мойка	—	—	—	—	—	—	—	—	1	
19	Деревообрабатывающий и общий участок	—	—	—	—	—	—	—	—	2	
	Итого по ремонтным мастерским	7	17	5	19	7	3	10	20		
20	Профилакторий	—	3	—	1	—	—	—	1	5	
21	Навес	—	—	—	—	—	—	—	1	1	
22	Открытая мойка	—	—	—	—	—	—	—	—	1	
23	Передвижная ремонтная мастерская	—	—	—	—	—	—	—	—	3	
24	Общепромышленное оборудование	—	—	—	—	—	1	—	7	—	
	Всего	7	20	5	20	8	3	19	30		

7. Оборудование

Перечень принятого оборудования и его техническая характеристика

Объект	СЭС	Ремонтные мастерские и профилакторий	Летний проект 489-15-20
Оназначено	проектный институт		Резерв
с. адреса	1967г.	Пояснительная записка	Лист 3
База механизации на 300 строительных машин			

5107/12

8. Количество работающих

Количество работающих на базе механизмов, за исключением линейного персонала, обслуживающего машины, приведено в таблице 7

Таблица 7

№ п/п	Наименование	Рабочие							
		Произв. работ	Вспомогат. работы	Итого	УТР	ОКП	МОП	ПСО	Всего
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Ремонтные мастерские	54	8	62	7	2	1	—	78
2	Профилактика	19	3	22	1	1	—	—	24
3	Рабочие передвижных мастерских	13	—	13	—	—	—	—	13
4	Рабочие складов	—	3	3	—	—	—	—	3
5	Управление базой механизации и мастерских	—	—	—	9	10	1	—	20
6	Инженерно-старший взроста	—	—	—	—	—	—	7	7
Итого		86	14	100	17	13	2	7	139
7	Рабочие из эксплоатационного персонала по ремонту и обслуживанию машин на местах эксплуатации:								
	а) по выполнению текущего ремонта машин	6	—	6	—	—	—	—	6
	б) по выполнению технического обслуживания машин	21	—	21	—	—	—	—	21

Примечание: 1) в том числе по выполнению текущего ремонта 6 человек и по выполнению технического обслуживания 7 человек.

9. Остаток и площади

Данные о принятом составе участков и служб ремонтных мастерских и профилактики и их площади приведены в таблице 8.

Таблица 8

№ п/п	Наименование участков и служб	Площадь (в кв. м)
1	2	3
	<b>А. Производственная часть</b>	<b>2592</b>
	В том числе	
1	Заготовительно-сварочный участок и ремонт наковального оборудования	99
2	Физико-термический участок	117
3	Трудицкий участок	63
4	Участок наплавки	45
5	Ремонт топливной аппаратуры	38
6	Успитательная станция	72
7	Моющий участок	84

№ п/п	Наименование	3
8	Контрольно-сертификатный участок	24
9	Слесарно-подгоночный участок	24
10	Комплектовочная кладовая	84
11	Склад материалов и запасных частей	174
12	Инструментально-раздаточная кладовая	12
13	Участок регулировки и доводки	108
14	Профилактика	324
15	Участок ремонта электроаппаратуры	36
16	Комплектная трансформаторная подстанция и распределительное устройство	38
17	Участок ремонта двигателей внутреннего сгорания	200
18	Механический участок	140
19	Разборочно-сборочный участок	666
20	Участок ремонта и регулировки гидро- и пневмоцистем	38
21	Склад баллонов кислорода и кладовая жемкастов	36
22	Наружная мойка с насосной	108
23	Деревообрабатывающий участок	38
В. Пристройка административно-бытовых помещений развернутая площадь двух этажей		936

10. Потребность в материалах

Годовая потребность базы механизации в материалах, агрегатах и узлах приведена в таблице 9

Таблица 9

№ п/п	Наименование	Единица измерения	Годовой расход
1	2	3	4
1	Агрегаты и узлы, капитально отремонтированные заводами	т	270
2	Запасные части лопатные		150
3	Литье стальное и чугунное		2,8
4	Локотки стальные		3,4
5	Прокат стальной		36,8
6	Цветные металлы (литье и прокат)		1,3
7	Металлоизделия		18,0

5107/12

Государственный институт ЛЭП имени академика А.М. Прохорова	Ремонтные мастерские и профилактика	Листов 12
База механизации на ЗОС сталелитейных машин	Пояснительная записка	Лист 4

109-15-20  
4  
И.В.И.  
88413/12

109-15-20  
4  
И.В.И.  
88413/12

15-20  
 И-ИСТ  
 5  
 Л. П.  
 СВ. 13/17

1	2	3	4
8	Хитрилиты	т	12,1
9	Кислород	баллон	200
10	Прокан бутан	"	1570
11	Углек. кислоты	т	35,0
12	Кислотостойкие	т <sup>3</sup>	7,5
13	Сварочные и слесарные инструменты	т	4720
14	Обточенные материалы	"	7,2
15	Фрезы и инструменты	"	52,0
16	Полы и покрытия	материал	260
17	Прочие специальные, теплоизоляционные и электроизоляционные материалы	т	38,0

4. Технологические процессы с повышенной вредностью выделены в отдельные изолированные помещения, в которых предусмотрены вентустановки, обеспечивающие надежный обмен воздуха;  
 5. при открывании ворот предусмотрены автоматическое включение воздушной завесы;  
 6. при выборе и установке оборудования предусматриваются мероприятия по борьбе с шумом и вибрацией (фундаменты соответствуют весу оборудования и динамическим нагрузкам, оборудование устанавливается на виброизолирующих фундаментах и т.д.)

11. Складское хозяйство

В соответствии с характером и объемом работ предусматривается состав складского хозяйства базы, приведенный в таблице 10.

Таблица 10

№ п/п	Наименование склада	Тип склада	Площадь м <sup>2</sup>	Примечание
1	Склад материалов и запасных частей, кладовые, размещенные в здании	закрытый, отапливаемый	254	Оборудована средствами пожарной безопасности
2	Склад материалов и оборудования помещений	навес	540	
3	Станки металл.	открытая	1630	
4	Станки металл.	открытая	640	
5	Станки металл, обслуживающие средства	открытая	324	
6	Склад металла	открытый	100	
7	Склад материалов в том числе: а) склад тарного зерна б) разварочный парк в) раздаточный пункт	закрытый, навесный, открытый	84	

12. Техника безопасности

Проектом предусматриваются следующие мероприятия, обеспечивающие соблюдение правил техники безопасности и санитарной гигиены:  
 1. Все вращающиеся вращающиеся части станков и механизмов оборудуются ограждениями,  
 2. сварочные посты оборудуются ограждениями, а специальные наплавочные установки - соответствующими козырьками, предохраняющими от искрения;  
 3. наплавочные установки, обдуваемые стены, а также технологические оборудование выделяющее пыль и газы оборудуются отсосами для удаления вредных и,

Л. П.  
 СВ. 13/17  
 15-20  
 И-ИСТ  
 5

Госстандарт СССР Специальное бюро проектно-конструкторских работ г. Одесса 1967	Результативное проектирование и специализированный	5107/17
		Лист 5





# СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

409-15-20  
Лист № 1  
ТХ-2  
384/3 IV

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Характеристики	Мат. кол.	Вес, кг	Производительность		Примечание
						в смену	в год	
<b>Медницкий участок</b>								
1	Верстак для жестяничных работ	собр. узг.	2000*800*800	1	250	-	-	
2	Нажницы ручные	H-970	КРУГ ф=13 лист 6-6 палас ВМР	1	30	-	-	Завод "Вперед" г. Таганрог
3	Стеллаж с тележкой для заплочных работ	HO-1PE	2740*870*150	1	333	18,2* 17,2*	28	Мест. обар., выпуск 227
4	Верстак электромех. на 2 рабочих места	по черт. орг-1488-01-070 ГОСТУ	2400*800*1000	1	875	-	-	
5	Стеллаж для труб	по черт. орг-1488-05-032	ф 250 % = 1700	1	48	-	-	
6	Ванна для обезжиривания радиаторов и бензобаков	HO-6H	раб. объем 1500*700*800	1	330	-	-	Мест. обар., выпуск 276
7	Ванна для окисливания радиаторов и бензобаков	HO-1UD	рабочий объем 1500*700*800	1	-	-	-	Мест. обар., выпуск 229
8	Стенд для ремонта радиаторов	HO-1TD	1450*800*1455	1	105	-	-	Мест. обар., выпуск 276
9	Стенд для испытания радиаторов автомобилей	ГАРС-2456	1560*1530*1050	1	210	-	-	Загорский завод ГРПО
10	Аппарат для очистки радиаторов от накипи	HO-1BTP	ем. бакки 53л.	1	171	10	10	Мест. обар., выпуск 276
<b>Заготовительно-сварочный участок и ремонт небесного оборудования.</b>								
11	Пресс-нажницы комбинированные	HБ-633	лист 6-16 лист 6-25 лист ф=28	1	2500	4,5	4,3*	Завод КПО г. Таганрог
12	Стеллаж для прутковых материалов	по черт. 2315-17 Шпротково-транс	1030*1030*1000	1	150	-	-	
13	Обдаточно-шлифовальный станок с шиблом валом	3382	проток ф 200	1	150	2,8	2,8	Микшедский станко-завод ш. Куров-
14	Пила карбоидная	872.Я	пруток ф 250	1	630	17*425	4,35	Завод "Молот" пос. Сидюк Трансформ. завод №10
15	Квадр. для ремонта небесного оборудования	собр. узг.	1500*500*800	3	80	-	-	
16	Преобразователь сварочный однофазовый	ПСО-500	J=500a U=308	1	780	28,0	28,0	Вильнюсский 3-д электросварочного оборудования

1	2	3	4	5	6	7	8	9
17	Стел для газосварочных работ	по черт. окс.1548 5 ГОСТУ	1024*724*1656	1	108	-	-	
18	Стел для электросварочных работ	по черт. орг-1488-03-010 ГОСТУ	1100*875*1648	1	147	-	-	
19	Сварочный трансформатор	СТН-300	J=300a U=308	1	220	23,0 23,0	23,0	Вильнюсский завод электросварочного оборудования
20	Щит ограждающий	собр. узг.	1000*8000	5	20	-	-	
21	Кран электрический подвесной однобалочный двухсторонний	чертеж №6-5347 ШИП/ЛТМ/М	q=3t L=16m	1	2900	4,4*3	5,7	Забайкальский завод ПТО
<b>Бухвально-термический участок</b>								
22	Вари кузнечный на 20 тонн	HO-1 OГ	2220*2000*800	1	185	-	-	Мест. обар., выпуск 276
22*	Двухвальная установка	8Д-1	q=300 м³/ч H=200 мм в.ст.	1	150	1,1	1,1	Загорский завод с.з. машиностроения
23	Ванна для окисливания инструментов	собр. узг.	рабочий объем 800*400*400	1	80	-	-	
24	Наковальня	-	сварочная	1	-	-	-	
25	Молот пневматический кованый	М-4429	вес подвеш. 75 кг	1	288	7,8	8,0	Привокзальный 18-03-1961
26	Ларь для угля	собр. узг.	1000*500*500	1	25	-	-	
27	Плита правильная	ОС.П 20149-39	1000*1500	1	-	-	-	
28	Подставка под плиту	собр. узг.	1500*1000*700	1	-	-	-	
29	Шкворень для набивки пакетов карболизатором	HO-1CE	1350*800*1800	1	133	-	-	Мест. обар., выпуск 267
30	Ларь для карболизатора	собр. узг.	1000*500*500	1	25	-	-	
31	Стел для распаковки пакетов	HO-2CO	1500*1023*1000	1	151	-	-	Мест. обар., выпуск 229

Выпуски нестандартного оборудования с № 260 и далее, примененные в проекте и указанные в данной спецификации, будут разработаны 12-9 90 кон.ч. 1967г. согласно пп

5107/IV

Испытательная лаборатория	Технический проект 409-15-20
Спецификация	Л.В.Б.М.
Издание	IV
	Лист ТХ-2

1. Копия  
2. Копия  
3. Копия  
4. Копия  
5. Копия  
6. Копия  
7. Копия  
8. Копия  
9. Копия  
10. Копия  
11. Копия  
12. Копия  
13. Копия  
14. Копия  
15. Копия  
16. Копия  
17. Копия  
18. Копия  
19. Копия  
20. Копия  
21. Копия  
22. Копия  
23. Копия  
24. Копия  
25. Копия  
26. Копия  
27. Копия  
28. Копия  
29. Копия  
30. Копия  
31. Копия

409-15-20  
 409-15-20  
 ТХ 3  
 УИВ. М.  
 88403/14

1	2	3	4	5	6	7	8	9
32	Полупроводниковая электролампа сопротив- ления (в комплекте со щитом УИ, зблеления)	СНЗ-2,3* х3,0х17/10	рабочая тем- пература 850° рабочее напр. 250х300х170	1	740	12,0	2,0	Чадвын-Лунгацкий завод электролампочного оборудования
33	Щащитная электролампа сопротив- ления (в комплекте со щитом УИ, зблеления)	СШО- 8408/7	раб. темп. 100° защита от УИ400, зблеления 800	1	1500	1,7	25,7	Завод "Электролампа" г. Бийск
34	Ванна для закалки в воде	НО-УЕ	раб. объем 800х800х800	1	—	—	—	Мест. обар. выпуск 268
35	Ванна для закалки в масле	НО-УС	раб. объем 800х800х800	1	—	—	—	Мест. обар. выпуск 269
36	Стол	по черт. орг. 1468- 01-060 ГОСНТИ	1200х800х х700	1	89	—	—	—
37	Твердомер шариковый	ТШ-В	наиб. напр. 3000 кг	1	—	0,52	0,52	Завод испытательных машин "ЗИИ" г. Уланово
38	Твердомер конусный	ТК-Е	наиб. напр. 150 кг	1	—	—	—	Завод испытательных машин "ЗИИ" г. Уланово
39	Токарный станок двухсторонний	882-В	прое φ 250х40	1	160	47	17	Ремонтное училище №2 г. Упр. постантехобслуж. при Фабрике Мансиэроб РСФСР г. Дзержинск

Участок наладки

40	Стол-представка для наладки плоских деталей	свб. узг.	3000х1000х х700	1	280	—	—	—
41	Автомат для дуговой сварки под флюсом (применен для наладки плоских деталей)	8БС	диаметр электродной пробки 2-6	1	160	—	—	Казанский завод электрооборудования оборудования
42	Сварочный сварочный трансформатор	ТД- 1000-У	У= 1000в	1	510	75,0	75,0	Вильнюсский 3-й завод электросварочного обоор.
43	Установка для вибродуговой наладки и наладки под электродом с головкой ГМВК-2	40-ЯФ	Вн-150 9914-1000	1	300	10+	0,125	Мест. обар. выпуск 255
44	Одноставной сварочный преобразователь	КГ-500	У= 500в; v= 35-6;	1	470	28,0	28,0	Вильнюсский 3-й электросварочного обар

Цепь измерительная станция

45	Стенд электротермометри- ческий универсальный	СТЭУ- 10-1000	максим. тем- пература ме- рирования 130 м.с	1	1855	40,0+	0,125	Узманский ре- монтный завод "Зерсельхозтех- ники"
46	Стенд для контрольного ремонта двигателя КДМ-46	40-3Ж	3100х1075х1320	1	637	1,0	1,0	Мест. обар. выпуск 267
47	Верстак слесарный на одно рабочее место	по черт. орг. 1468- 01-060 ГОСНТИ	1200х800х700	1	186	—	—	—

1	2	3	4	5	6	7	8	9
48	Шкаф для измерительных при- боров и инструмента	по черт. 1019-554-00 ГОСНТИ	1248х500х х1900	1	83	—	—	—
49	Кран подвесной электрический обобщающий общего назначения	ГОСТ 7890-58	Q=3т L=4м	1	1400	4,5+0,4 110х2	6,9	Витимский мезо- технический завод

Ремонт топливной аппаратуры

50	Верстак слесарный на 2 рабочих места	по черт. орг. 1468- 01-060 ГОСНТИ	2400х800х х1012	3	276	—	—	—
51	Металло-сверлильный станок с ручной подачей	МС-12А	диаметр сверления 12	1	100	0,63	0,63	Станкозавод "Кому- нарас", г. Вильнюс
52	Стенд для испытания и регулировки дизельной топливной аппарату- ры	СДТ-А-1	1300х600х х1730	1	400	47	17	Краснодарский механический завод "Россельхозтехники"
53	Стенд для испытания насосов- форсунок дизельных двигателей	ГЯРО- НИИЛТ- 411	металлический 600х550х 530	1	50	—	—	Завод ГЯРО, г. Кувс
54	Специальный верстак для облу- живания и ремонта насосов-фор- сунок дизельных двигателей	ГЯРО- НИИЛТ 461А	1080х580х х1300	1	100	—	—	Завод ГЯРО, г. Кувс
55	Масляная ванна	РО-1616А	800х610х х750	1	20	—	—	Краснодарский механический завод "Россельхозтехники"
56	Шкаф для измерительных приборов и инструмента	по черт. 1019-554 ГОСНТИ	1248х500х х1900	1	83	—	—	—
57	Тарь электрическая	ГОСТ 3472-63 ТЭ-025-311	Q=0,25т	1	50	0,4	0,4	Завод "Красный металлист", г. Москва
—	Комплект "А" для ремонта и регулировки топливной аппара- туры (без стенда СДТ-А-1 и мася- ной ванны РО-1616А)	—	—	1	—	—	—	Краснодарский механический завод "Россельхозтехники"

Масляный участок

58	Рольганг приводной	НО-1РП	L=5м	1	1000	0,6	0,6	Мест. обар. выпуск 267
----	--------------------	--------	------	---	------	-----	-----	------------------------

5707/17

Госстандарт СССР Сельскохозяйственные машины Проектный институт № 3 г. Одесса 1967г.	Ремонтные мастерские и профилактика	Литера ЛЯВТ 409-15-20
База механизации на 300 строительных машин	Спецификация оборудования	Литера IV Лист ТХ-3

№ п/п  
7-15-20  
№ к-д  
143/17

1	2	3	4	5	6	7	8	9
59	Канцелярская механическая машина	МК-1 ГОСНИТУ	Зависимая вместе с банн 8,5 м³ и 1,2 м³	1	200	45+	25,1	Салб - Шлеуки ремонтный завод "Россельхозтехники"
60	Ролики для механической машины МК-1	по черт. орг-980 ГОСНИТУ	L=3м	1	400	—	—	Балкс "екс" ремонт- ный завод "Россельхозтехники"

**Бонгробльно-сортировочный участок**

61	Стал (для декрековки деталей)	по черт. орг-1468- 01-080,9 ГОСНИТУ	1200x900x x700	1	80	—	—	—
62	Л-рб для утиля откоды- вляющийся	НО-1НЛ	Q=0,2м	1	80	—	—	Нест. обор, выпуск 257
63	Плита поперечная	ОСТ 2019- 25	750x1000	1	—	—	—	—
64	Подставка под плиту	св. изе.	1000x700x700	1	—	—	—	—
65	Центры универсальные для проверки валов	НО-2ЖМ	1643x660x x1000	1	498	—	—	Нест. обор, выпуск 219
66	Шкаф для измерительных приборов и инструмента	по черт. 1019-554-00 ГОСНИТУ	1248x500x x1900	1	83	—	—	—
67	Стал (для приборов)	по черт. орг-1468- 01-080,9 ГОСНИТУ	1200x800x x700	1	80	—	—	—
68	Верстак слесарный на 2 рабочих места	по черт. орг-1468- 01-070 ГОСНИТУ	2400x800x x1012	1	276	—	—	—
69	Стеллаж секционный	по черт. 1019-506- 00 ГОСНИТУ	1400x450x x2520	1	210	—	—	—

**Слесарно-подгоночный участок**

70	Верстак слесарный на 2 ра- бочих места	по черт. орг-1468- 01-070 ГОСНИТУ	2400x800x x1012	1	276	—	—	—
71	Пресс ручный	—	Q=3т	1	190	—	—	Кавтат. металл, 3-д. Сел- к. завод
72	Станок для прогонки резьбы	НО-1ЖШ	производит. 360 шт./ам.	1	200	10	10	Нест. обор, выпуск 205
73	Вертикально-сверлильный станок	2Б НВ	диаметр сверления 18	1	450	17	17	Станкозавод, г. Молодежно
74	Стеллаж секционный	по черт. 1019-511-00 ГОСНИТУ	2600x450x x2520	1	323	—	—	—

**Комплектовочная кладовая**

75	Стал (для комплектовочных работ)	по черт. орг-1468- 01-080,9 ГОСНИТУ	1200x900x x700	2	80	—	—	—
----	-------------------------------------	--	-------------------	---	----	---	---	---

76	Стеллаж с вращающимися ящиками для мелких деталей	по черт. орг-1468- 05-340 ГОСНИТУ	φ1200 h=1565	2	318	—	—	—
77	Стеллаж секционный	по черт. 1019-512- 00 ГОСНИТУ	3200x450x x2520	9	460	—	—	—
78	Стеллаж секционный	по черт. 1019-511-00 ГОСНИТУ	2600x450x x2520	4	323	—	—	—

**Склад материалов и запасных частей**

79	Весы табарные	ВНГ-500А	Q=500 кг	1	800	—	—	Повиссурант 17-03, 1963г.
80	Стол письменный	—	покупной	1	—	—	—	—
81	Шкаф для измерительных приборов и инструмента	по черт. 1019-554-00 ГОСНИТУ	1248x500x x1900	3	83	—	—	—
82	Стеллаж полочный	по черт. 2242-17 Испробован	3060x600x x2480	4	214	—	—	—
83	Стеллаж секционный	по черт. 05-1729 ГОСНИТУ	3000x1300 x2400	6	400	—	—	—
84	Кран подвесной однобалочный	МК-301	Q=3т Lк=7м консоль 0,8м	1	2320	4,5+	1,0x3	2,5 Заводской завод ЛПО им. Ленина

**УРК**

85	Стал письменный	—	покупной	1	—	—	—	—
86	Шкаф для измерительных приборов и инструмента	по черт. 1019-554-00 ГОСНИТУ	1248x500x x1900	2	83	—	—	—
87	Стеллаж для инструмента	по черт. 1019-506- 00 ГОСНИТУ	1400x500x x2365	7	212	—	—	—
88	Универсальный заточный станок	3Б-54М	φ250x650	1	1040	10+	0,4	44 Витебский завод за- точных станков

**Участок регулировки и доводки**

89	Верстак слесарный на 2 ра- бочих места	по черт. орг-1468- 01-070 ГОСНИТУ	2400x800x x1012	1	276	—	—	—
----	---	--	--------------------	---	-----	---	---	---

госстрой СССР  
Специализированный проектный институт № 3  
г. Одесса  
База механизации на 300  
строительных машин

Ремонтные мастерские  
и продовольственный  
Специализация  
оборудования

Тиловой проект  
109-15-20  
Албом №  
Лист  
ТХ-4

5107/II 4

109-15-20  
 Проект-монтаж  
 ТХ-5  
 Ив. Н  
 08/13/19

1	2	3	4	5	6	7	8	9
90	Стеллаж секционный	по черт. 1019-510-00 ГОСНТИ	2000x450x x2520	1	291	—	—	
91	Шкаф для измерительных приборов и инструмента	по черт. 1019-534-00 ГОСНТИ	1218x500x x1900	1	83	—	—	
92	Кран подвесной одноблочный	ПК-101	Q=1т L=5м	1	1250	2,14 0,65+ 1,49	3,75	Забайкальский завод ПТО

**ПРОФИЛАКТОРИУМ**

93	Токарно-винторезный станок	1А 616	φ320x110	1	1450	4,3+ 0,125	4,625	Средне-Волжский станкостроительный завод
94	Вертикально-сверлильный станок	2А125	диаметр сверления 25	1	870	2,8+ 0,125	2,925	Завод им. Ленина, г. Стерлитамак
95	Верстак слесарный на два рабочих места	по черт. 007-1468-01-070 ГОСНТИ	2400x800x x1012	4	276	—	—	Карталинский завод "Сельхозмашинострой"
96	Пресс ручный ручной	—	Q=3т	1	190	—	—	Карталинский завод "Сельхозмашинострой"
97	Настольно-сверлильный станок с ручной подачей	НС-12А	диаметр сверления 12	1	100	0,65	0,65	Станкостроительный завод "Коммунар", г. Вильнюс
98	Стеллаж секционный	по черт. 1019-510-00 ГОСНТИ	2000x450x x2520	1	291	—	—	
99	Шкаф для измерительных приборов и инструмента	по черт. 1019-534-00 ГОСНТИ	1218x500x x1900	2	83	—	—	
100	Ларь для абразивных материалов	по черт. 2343-17 Карталинск	1000x500x x500	3	37	—	—	
101	Смазочно-заправочная установка	Г.ЯРО-344	заправка смазочными маслами, бензином	1	165	—	—	Череповецкий завод Г.ЯРО
102	Стационарная компрессорная установка	Г.ЯРО-153-2	Q=0,6 м <sup>3</sup> /мин P=10 атм.	1	320	4,5	4,5	Безруцкий завод Г.ЯРО
103	Баня для испытания компр.	НО-1 БР	φ 1600	1	90	—	—	Мест. обар, Вильнюс 279
104	Стенд для динамической проверки автомашин	НО-ПЯ	—	1	292	2,8	2,8	Мест. обар, Вильнюс 279
105	Верстак слесарный на два рабочих места	по черт. 007-1468-01-060 ГОСНТИ	2400x800x x1012	1	196	—	—	
106	Электровентиляционный аппарат	Г.ЯРО-6140	вентиляция вкл. 1/3"	1	78	0,97	0,97	Новгородский завод Г.ЯРО
107	Кран электродвигатель подвесной одноблочный двухблочный	чертеж 1В-5347 ВМЛПТРАМЕ	Q=3т L=16м	1	3710	0,43	0,7	Забайкальский завод ПТО

**Участок ремонта электрооборудования**

108	Стеллаж секционный	по черт. 1019-510-00 ГОСНТИ	2000x450x x2520	1	291	—	—	
-----	--------------------	--------------------------------	--------------------	---	-----	---	---	--

1	2	3	4	5	6	7	8	9
109	Верстак слесарный на 2 рабочих места	по черт. 007-1468-01-070 ГОСНТИ	2400x800x x1012	2	276	—	—	
110	Пресс ручный ручной	—	Q=3т	1	190	—	—	Карталинский завод "Сельхозмашинострой"
111	Настольно-сверлильный станок с ручной подачей	НС-12А	диаметр сверления 12	1	100	0,65	0,65	Станкостроительный завод "Коммунар", г. Вильнюс
112	Сувальный шкаф для якорей и статоров электромоторов	НО-1ЕД	800x600x650	1	320	4,0	4,0	Мест. обар, Вильнюс 282
113	Баня для пропитки якорей	НО-1 ЖД	вкл. 24л	1	42	—	—	Мест. обар, Вильнюс 279
114	Верстак слесарный на одно рабочее место	по черт. 007-1468-01-060 ГОСНТИ	2400x800x x1012	1	196	—	—	
115	Универсальный контрольно-испытательный стенд для проверки электродвигательного электроборудования	УКС-60	885x885x x1545	1	400	2,2	2,2	Ростовский опытный механический завод "Россельхозмашинострой"

**Участок ремонта двигателей внутреннего сгорания**

116	Шкаф для измерительных приборов и инструмента	по черт. 1019-534-00 ГОСНТИ	1218x500x x1900	1	83	—	—	
117	Стеллаж секционный	по черт. 1019-510-00 ГОСНТИ	2000x450x x2520	1	291	—	—	
118	Верстак слесарный на одно рабочее место	по черт. 007-1468-01-060 ГОСНТИ	2400x800x x1012	2	196	—	—	
119	Универсальный стенд для испытания масляных насосов и фильтров автомобильных двигателей	УСН-4	870x980x x1645	1	400	4,0	4,0	Орловский завод "Россельхозмашинострой"
120	Стол	по черт. 007-1468-01-060 ГОСНТИ	2400x800x x800	1	103	—	—	
121	Верстак слесарный на два рабочих места	по черт. 007-1468-01-070 ГОСНТИ	2400x800x x1012	1	276	—	—	
122	Станок для шлифовки клапанов	СШК-3 ГОСНТИ	диаметр шлифовки клапанов 60	1	160	0,6	0,6	Рязанский механический завод "Россельхозмашинострой"

5107/12

Ростовский с/сод. завод машиностроительного проектирования институт № 3 г. Ростов	1967г.	Ремонтные мастерские и профилакторий	Техоб. проект 109-15-20
База механизации на 300 единиц техники		Спецификация оборудования	Лист ТХ-3

№/кварт  
5-20  
№/кварт  
1-6  
№/кварт  
1-4  
№/кварт  
13/IV

1	2	3	4	5	6	7	8	9
123	Станок для прутки клапанов вращающихся двигателей	3	12-ти шпиндели	1	480	2,6	4,6	Умский З-Д, "Запчасты" Укрспецхозтехники"
124	Радиальный станок для растачивания подшипников	УМ-1 ВП-1	φ30×100	1	550	4,0	1,0	Фрунзенский завод Киргизской ССР
125	Вертикально-сверлильный станок	2518	диаметр сверления 18	1	450	4,7	1,7	Станкозавод г. Молодечно
126	Пресс гидравлический	235-17 Г.ЯРО	Q=40т	1	530	4,7	1,7	Грозненский завод Г.ЯРО
27	Стенд для разборки и сборки клапанов в двигателях Я-45	НО-1 ТВ	470×455×1000	1	65	—	—	Нест. обор., вышка 277
128	Стенд для сборки головок двигателей (инжекторный)	НО-1 СЛ	1050×570×190	1	100	—	—	Нест. обор., вышка 281
129	Стенд для разборки и сборки клапанов КМ-45 (КМ-100) в дизельном двигателе	НО-1 УЕ	1045×520×670	1	194	—	—	Нест. обор., вышка 283
130	Стенд для разборки и сборки двигателей КМ-45 (КМ-100) в дизельном двигателе	НО-1 ТМ	1200×1165×950	1	390	—	—	Нест. обор., вышка 279
131	Стенд для сборки турбомоторов и автомобильных двигателей	УС-ВМ	1500×1500×825	1	170	—	—	Корсинг Шевченковский ремонтный завод
—	Тяжелка для протектировки двигателя	077-237-100-60 Я	1300×950	1	110	—	—	Пучковский ПЗ "Росспецхозтехники"

**Механический участок**

132	Стеллаж секционный	по черт. 109-50-20 ГСНУТУ	1000×450×2520	2	210	—	—	—
133	Шкаф для измерительных приборов и инструментов	по черт. 109-50-00 ГСНУТУ	1218×500×1900	1	83	—	—	—
134	Портально-винтовой станок	1К616	φ320×710	1	1450	4,5	4,25	Грозне-Волжский станкозавод, г. Кудымкар
135	Портально-винтовой станок	1К62	φ400×1000	1	2140	12,0	11,25	З-Д "Промини дралекор", г. Москва
136	Портально-винтовой станок	1К62	φ400×1400	1	2220	12,0	11,25	З-Д "Промини дралекор", г. Москва
137	Портально-винтовой станок	1К3	φ1500×2500	1	5200	17,0	15,25	Язвский станкостроительный завод
138	Горизонтально-сверлильный станок с подручными инструментами (инжекторный)	0162	сталь 320×1250	1	280	7,0	6,7	Горьковский завод фрезерных станков
139	Поперечно-страничный станок гидроприводом	7736	зод латина 700	1	3200	7,0	6,0	Полесский станкозавод им. Кирова
140	Гидравлический универсальный станок	3020	изделие 4280; 5-650	1	3280	4,5	7,96	Станкозавод "Коммунар", г. Ленин
141	Оборудовано точильный станок вращающийся	37084	проез φ400	1	480	3,2	3,2	Завод радиопаратуры, г. Ставгород

1	2	3	4	5	6	7	8	9
142	Верстак слесарный на два рабочих места	по черт. 01-070 ГСНУТУ	2400×800×1012	1	275	—	—	—
143	Плита разметочная	027-2019-39	1000×1500	1	—	—	—	—
144	Подставка под плиту	соб. изр.	1500×1000×700	1	—	—	—	—
145	Вертикально-сверлильный станок	2Я 135	диаметр сверления 35	1	1300	4,5	4,25	Завод им. Ленина, г. Ставгород

**Разборочно-сборочный участок**

146	Универсальный станок для испытания КМ ГЯЗ-51, МЯЗ-200, ЗИЛ-150	НО-1 УЖ	3620×1825×1900	1	1539	11,0	21,0	Нест. обор., вышка 255
147	Стал	по черт. 01-08019 ГСНУТУ	1200×800×700	1	89	—	—	—
148	Верстак слесарный на одно рабочее место	по черт. 01-080 ГСНУТУ	1800×800×1012	1	196	—	—	—
149	Пресс гидравлический	235-17 Г.ЯРО	Q=40т	1	530	1,7	1,7	Грозненский завод Г.ЯРО
150	Масляная ванна для подогрева деталей	НО-1 ТА	рабочий объем 500×500×400	1	90	6,0	6,0	Нест. обор., вышка 273
151	Радиально-сверлильный станок	2153	диаметр сверления 35	1	3000	5,0	4,25	Завод радиально-сверлильных станков, г. Обесса
152	Плита разметочная	027-2019-39	1000×1500	1	—	—	—	—
153	Подставка под плиту	соб. изр.	1500×1000×700	1	—	—	—	—
154	Поперечный станок для обточки тракторных тракторов С-80	НО-2 ЯВ	крепление к раме трактора 477х	1	441	20,0	20,0	Нест. оборуд., вышка 217
155	Обдирочно-точильный станок двусторонний	31634	проез φ100	1	450	3,2	3,2	Завод радиопаратуры, г. Ставгород

3707/12

Госстанд СССР Специализированное предприятие №1173/3 г. Обесса	СССР Ремонтные мастерские и предприятия 1267-	Типовой проект 409-15-20
База механизации № 300 строительных машин	Спецификация оборудования	Лист ТК-6

7-й этаж  
409-15-20  
Проект № 1  
К-7  
ВНБ. К  
08/13/17

1	2	3	4	5	6	7	8	9
149	Пресс гидравлический для перепрессовки гусениц тракторов	78-002	Q=100т	1	3500	4,5	4,5	Приборостроительный завод, г. Тамбов
157	Станок	по черт. орг-1488-01-070.9 ГОСНИТИ	1200x800x1700	1	89	—	—	—
158	Верстак слесарный на два рабочих места	по черт. орг-1488-01-070 ГОСНИТИ	2400x800x1012	2	276	—	—	—
159	Пресс ручный ручной	—	Q=3т	1	190	—	—	Карталинский з-д, Сельхоззапчастей
160	Шкаф для измерительных приборов и инструментов	по черт. 1019-554-00 ГОСНИТИ	1248x500x1900	2	83	—	—	—
161	Стеллаж секционный	по черт. 1019-510-00 ГОСНИТИ	2000x450x2520	3	291	—	—	—
162	Настройка-сверлильный станок с ручной подачей	4С-12А	диаметр сверления 12	1	100	0,65	0,65	Станкозавод "Камунрас", г. Вильнюс
163	Преобразователь сварочный однокластоный	ПСО-500	U=500В I=30А	1	780	28,0	28,0	Вильнюсский з-д электросварочного оборудования
164	Обдирочно-шлифовальный станок с зубчат валам (передвижной)	3382	φ220	1	150	2,8	2,8	Муктавельский завод им. Кирова
165	Козлы для ремонта металлоконструкций башенных козлов	сов. 432	1500x300x600	4	80	—	—	—
168	Центр ограждающий	сов. 432	1000x2000	22	—	—	—	—
167	Кран мостовой электрический общего назначения с ручным режимом работы	ГОСТ 3332-54	Q=10т L=16,5м	1	2100	16,2 7,5+2	3,2	Ташкентский завод ПТО "Победавик"
168	Тягачная цепь	НО-КД	L=54м	1	5400	7,5	7,5	Нест. обор., Выпуск 245

**Участок ремонта и регулировки гидро-пневмоустановок**

169	Стенд для испытания предохранительных клапанов	НО-14Б	1720x1770x1445	1	317	2,8	2,8	Нест. обор., Выпуск 237
170	Стенд для испытания насосной группы экскаватора Э-153	НО-7П	1450x1400x2200	1	550	14,0	14,0	Нест. обор., Выпуск 44
171	Верстак слесарный на два рабочих места	по черт. орг-1488-01-070 ГОСНИТИ	2400x800x1012	1	276	—	—	—
172	Пресс ручный ручной	—	Q=3т	1	190	—	—	Карталинский з-д, Сельхоззапчастей
173	Стенд для испытания гидроустановки экскаватора Э-505	НО-УНО	рабочее давление 10 МПа	1	974	4,5	4,5	Нест. обор., Выпуск 4

1	2	3	4	5	6	7	8	9
174	Стенд для испытания компрессора М.В.З	НО-10А	1400x1000x650	1	350	2,8	2,8	Нест. обор., Выпуск 14
<b>Склад баллонов кислорода</b>								
175	Плетка для замочки двачитки баллонов	НО-1ШЖ	—	3	15	—	—	Нест. обор., Выпуск 2:2
<b>Склад тумбляков</b>								
176	Стеллаж секционный	по черт. 1019-510-00 ГОСНИТИ	2000x450x2520	2	291	—	—	—
<b>Наружная мойка</b>								
177	Машина для наружной мойки	НО-103	проем 45x45	1	2813	17	17	Нест. обор., Выпуск 113
<b>Деревообрабатывающие и обойный участок</b>								
178	Комбинированный станок	К	ширина строгания 315, диаметр сверления 25	1	990	2,8+1,0	3,8	Городокский станкозавод им. Дзержинского
179	Станок для закроек и обоев	по черт. 2256-П заводской отправки	2000x1000x800	1	126	—	—	—
180	Верстак специальный с нулевым эталоном для разметки лабелей	НО-1 Ш.А	2000x1000x800	1	202	—	—	Нест. обор., Выпуск 276
181	Верстак (для плотничьих работ)	по черт. 2256-П "Проработанное"	2165x910x805	1	82	—	—	—
182	Швейная машина со столом и электроприводом	класс 23А	—	1	—	3,5	4,5	—
<b>Оборудование и инструменты не указанные на чертежах</b>								
1	Электрокар	ЭК-2	Q=2т	2	1500	—	—	Завод "Драгоценный металл", г. Саратова

5107/12

Проектная организация: СЗСР Проектный институт № 3 г. Одесса  
 Спецификация оборудования на 300 строительных машин  
 Ремонтные мастерские и производственные помещения  
 Типовой проект 409-15-20  
 Выпуск IV  
 Лист IX-7

5-20  
 1/15

1	2	3	4	5	6	7	8	9
2	Мелверка ручная	ТР-1	Q=1m	3	HO	—	—	Завод „Орал и малом“ г. Казань
3	Электросверлилка	У-29А	диаметр сверления 25	2	Н	0,6	1,2	Завод „Электротех. инструмент“, г. Дзержинск
4	Электросверлилка	У-38Б	диаметр сверления 15	2	3	0,4	0,8	Завод „Электротех. инструмент“, г. Ростов-на-Дону
5	Электросверлилка	У-30	диаметр сверления 8	2	2	0,2	0,4	Завод „Электротех. инструмент“, г. Ростов-на-Дону
6	Электрорубанок	У-20Б	ширина строгания 100	1	14	0,4	0,4	Завод „Электротех. инструмент“, г. Дзержинск
7	Электршлипная дисковая	У-78	диск φ180	1	4	0,6	0,6	Завод „Электротех. инструмент“, г. Дзержинск
8	Электросверлилка по дереву	С-455	диаметр сверления 32	1	10	0,8	0,8	Завод „Электротех. инструмент“, г. Выборг
9	Электрогайковерт	ЭГ-12А	φ18-20	2	19	1,9	3	Автомобильный завод им. Димитрова, г. Москва
10	Электрогайковерт	ЭГ-12	φ12	2	5	0,8	1,6	Московский завод металлообработки автомобилей
11	Мелверка для перевозки одного баллона	МВ-19М	—	1	20	—	—	Мех. абор, вышка 228
12	Машинка заточная (на ленте шлоиде для точилки напильника)	58 см - 1500 ГЛ-70-112	75-80 л/мин	1	216	7,0	7,0	Березинский завод ГЯРО
13	Пронз. электр. ручная подвесная однофазочный двигательный (под навесом)	чертеж №6-5347 ВНИИТТМ	Q=3m L=16m	1	2805	0,4x8	5,7	Завод/Калужский завод ПТО
14	Передвижная ремонтная мастерская	тип „А“	на шасси автомобиля ГАЗ-51	3	4700	—	—	Предохранит 21.01.1960г
15	Автомобиль-бензогазотранс-цук	АЦ-251А	рабочая емк. 20л	1	3000	—	—	Одесский завод „Сельхозагрегат“
16	Пилы циркулярная (под навесом)	Ц-20А	диск φ500	1	900	5,1	5,1	Станкостроительный завод, г. Челябинск
17	Компрессор передвижной (под навесом)	ГЯРО Н36	производитель 142 л/мин	1	85	1,7	1,7	Березинский завод ГЯРО
18	Краскопульты	КР-10	70 м <sup>2</sup> /час	2	0,65	—	—	Завод окрасочной аппаратуры г. Химки Московской обл.

Примечания

1. Нестандартизированное оборудование с индексом „НО“ разработано Проектным институтом ИЗ, рабочие чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТТ.
2. При заказе рабочих чертежей нестандартизированного оборудования конструкции ГОСНИТИ или Гипроавтотранс следует обращаться по следующим адресам:

ГОСНИТИ: Москва, ЖС-389,  
 Институтский проезд, 1  
 Гипроавтотранс: Москва, В-35,  
 ул. Тереса Тореза, 34

госстанд СССР Спецификация оборудования Проектный институт ИЗ г. Одесса	Ремонтные мастерские и подразделения	Господ проект 409.15-20
База механизации на 300 строительных машин	Спецификация оборудования	Лист ТХ-В

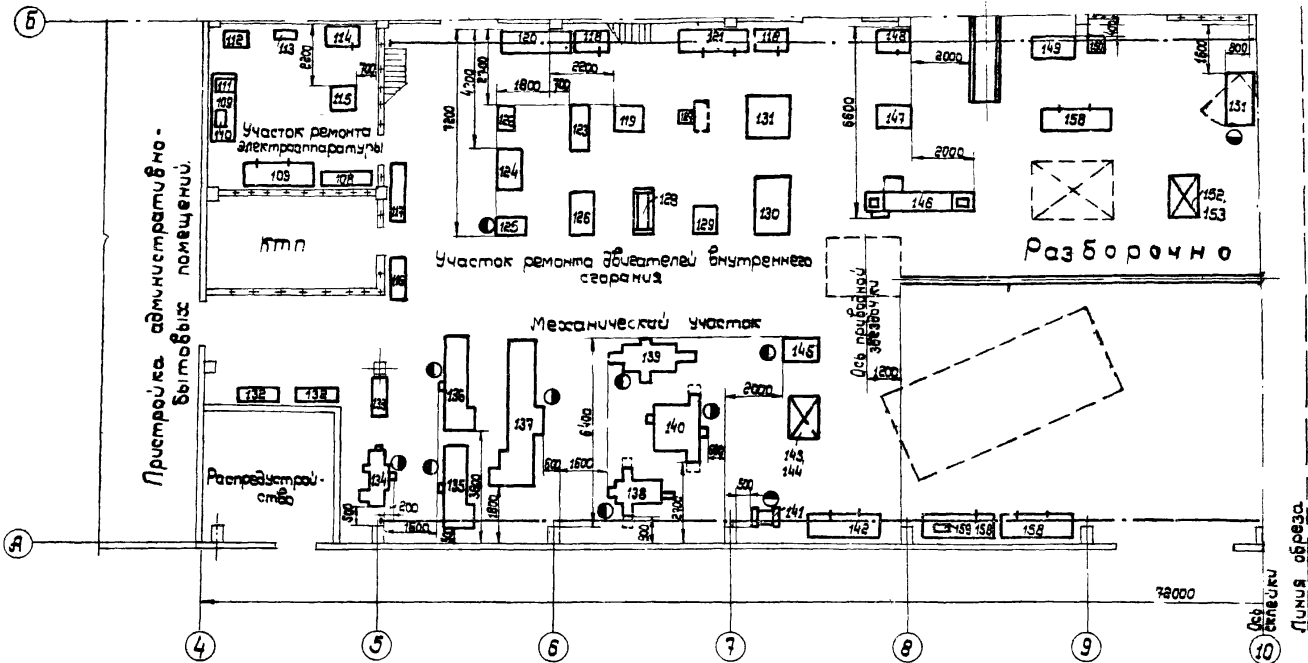
5107/15







Уч. проект  
409-15-20  
Черт. - 1/12  
ТХ-11  
Уч. план  
88413/IV



Примечание: План расположения оборудования выполнен на листах ТХ-9; ТХ-10; ТХ-11; ТХ-12.

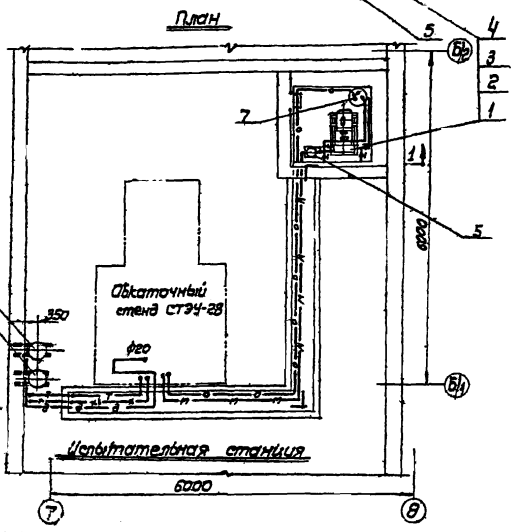
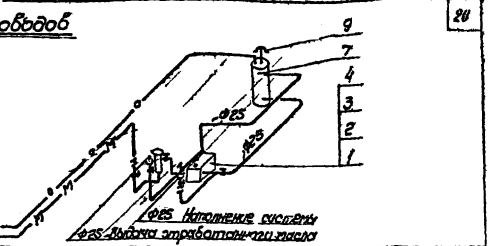
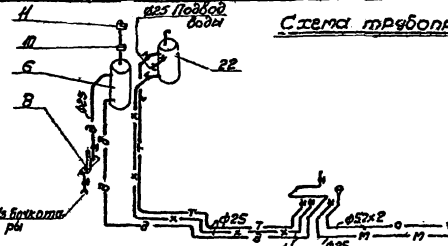
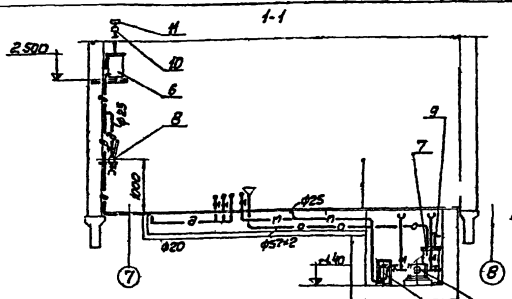
Проект Специальный лабораторный проект ЛИТЕЙСКИЙ ИНСТИТУТ И Э П.О.Бресса 1967г. 300 механизации на 300 строительных машин.	Ремонтные мастерские и принадлеж- ности. План расположения оборудования.	Типовой проект 409-15-20 Альбом IV Лист ТХ-11
--	---	---

5107/IV

1. Проект  
 2. Чертеж  
 3. Конструктор  
 4. Проверенный  
 5. Инженер  
 6. Главный инженер  
 7. Руководитель  
 8. Руководитель  
 9. Руководитель  
 10. Руководитель



Лист № 1  
 ТИ-13  
 Инв. № 88413/17



**Примечания**

1. При изготовлении баков поз 6; 7 и 22 патрубку разметить и пробурить в соответствии с данным чертежом.
2. Нармаль машиностроения (межотраслевая норма) МН 2036-61 распространяется стандартно.
3. Типовые детали серии 08-01-06/61 «Расширительные баки емкостью 100 до 1000 л» распространяются Центральным институтом типовых проектов и штампов.

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Материал	Диаметр	Длина	Объем	Примечания
20	Баки для воды	л	1	Ст 3	33.5	33.5	33.5	проектирование
21	Центральная станция	шт	1	Ст 3	4.8	20.8		
22	Баки для горячей воды	л	3	Ст 3	0.25	0.25	0.25	вотделении 17-18/17
19	Вентиль стандартный	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
18	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
17	Защита соединительная	шт	3	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
16	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
15	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
14	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
13	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
12	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
11	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
10	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
9	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
8	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
7	Баки для воды	л	1	Ст 3	33.5	33.5	33.5	проектирование
6	Баки для горячей воды	л	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	проектирование
5	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
4	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
3	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
2	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	
1	Вентиль муфтовый	шт	1	Ст 3	0.25	0.25	0.25	

**Условные обозначения**

а	Трубопровод диметрического типа
б	Трубопровод малой, горячей и холодной воды
в	Вентиль муфтовый
г	Защита соединительная
д	Вентиль муфтовый

**Сводная таблица работ**

№	Наименование работ	Ед. изм.	Кол-во	Материал	Длина	Объем	Примечания
25	Работы по монтажу баков	шт	2	Ст 3	0.01	0.01	
24	Работы по монтажу баков	шт	15	Ст 3	0.08	0.27	
23	Работы по монтажу баков	шт	4	Ст 3	0.03	0.14	
22	Работы по монтажу баков	шт	4	Ст 3	0.08	0.39	

**Спецификация**

1	Материал	Ст 3	0.01	0.01	
2	Материал	Ст 3	0.08	0.27	
3	Материал	Ст 3	0.03	0.14	
4	Материал	Ст 3	0.08	0.39	

5102/17 М 150



402-15-20  
 ТХ-15  
 88413/IV

Схема присоединения оборудования к газопроводу

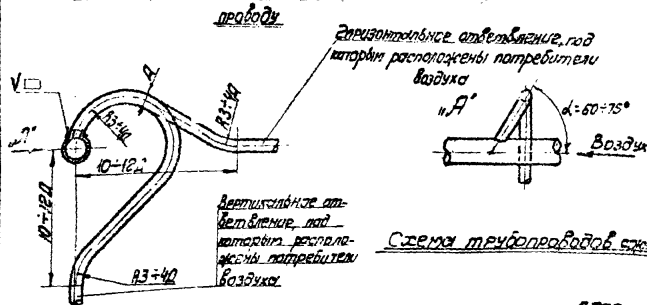
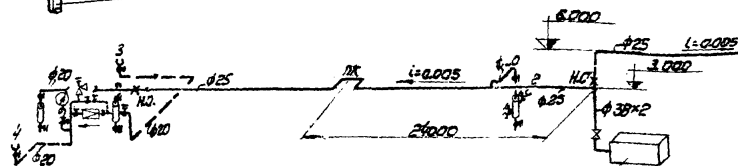
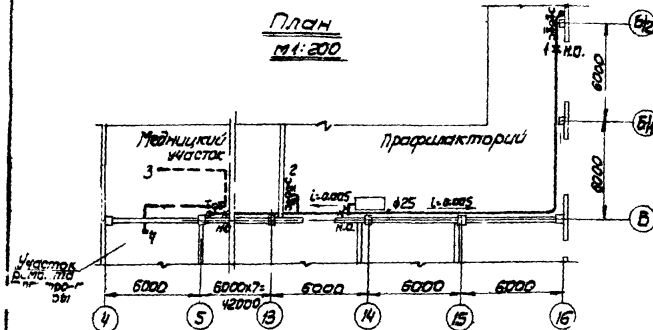


Схема трубопроводов сжатого воздуха

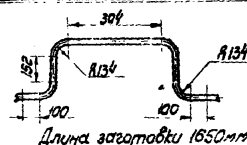


Присоединение компрессора (по 102 по технологической спецификации)

План  
 М 1:200



П-образный компенсатор



Условные обозначения		
—	Трубы по стенкам	Концевой водостопоритель
—	Трубопроводы, муфты и соединения в воздухе пола	Путевой водостопоритель
—	Вентиль муфтовый	Манометр
—	Кран муфтовый	Неподвижная опора
—	Кран трехходовый	Величина и направление уклона
—	Клапан редукционный	Защита соединительная
—	Клапан предохранительный	Вентиль фланцевый
1, 2, 3...	№ потребителя	П-образный компенсатор

Примечания:

- 1 Монтаж и испытания трубопроводов произвести в соответствии с правилами устройства и безопасной эксплуатации воздушных паровых компрессоров и воздухопроводов, утвержденными ВЦСПС 24/IV-63, и СНиП, IV-73-62, Технологические трубопроводы. Правила производства и приемки работ.
- 2 Расстояния между опорами принять не более 3м. Опоры изготовить по ТД серии 18-01-24, выпуск 2, Средства крепления санитарно-технических устройств. Средства крепления трубопроводов. Серия распространяется Центральным Институтом типовых проектов (ЦТП), г. Москва.
- 3 После монтажа все трубопроводы и оборудование окрасить масляной краской за два раза в серый цвет.
- 4 Чертежи нестандартного оборудования марок ИО-110, ИО-11М разработаны в выпуске нестандартного оборудования №33. Выпуск распространяется ЦТП (Киевским филиалом).

Экспликация потребителей

№ п/п	Наименование	Кол. точек	Расход, м³/ч		Доа. шт.
			Ед.	Общ.	
<u>Промышленный</u>					
1	Смазочно-заправочная установка	1	0,1	0,1	6,0
2	Использование для накачки шин	1	0,2	0,2	6,0
<u>Медный участок</u>					
3	Стенд для испытания двигателя	1	0,3	0,3	6
<u>Участок ремонта электроаппаратуры</u>					
4	Ванна для пропитки якорей	1	0,1	0,1	3,0

1	—	Окраска трубопроводов и оборудования	№ эр.	Масляная краска	—	—	3д. э.
<u>Объем окрасочных работ</u>							

19	ГОСТ	П-образный компенсатор	1	ПК Ø25	4,0	4,0	—
17	—	Кран предохранительный манометрический	1	по 102	0,37	0,37	по 102
16	ГОСТ 8625-65	Манометр технический ртутного заполнения	1	Ø25	0,87	0,87	по 102
15	ИХ 28р	Клапан редукционный	1	Редуктор	5,25	5,25	—
14	ГО ИХ 6к	Клапан предохранительный	1	Выключатель	2,6	2,6	—
13	10596к	Кран муфтовый	5	Редуктор	0,7	3,5	—
12	ИХ 65к	Кран муфтовый	5	Редуктор	0,9	4,5	—
11	15к 18р	Вентиль фланцевый	1	Редуктор	6,0	6,0	—
10	15к 18р	Вентиль муфтовый	11	Редуктор	0,9	9,9	—
9	10709-63	Водоэлектродная	1	ПК Ø25	1,71	1,71	—
8	3262-62	Труба водогазопроводная	10	Ø25	2,39	26,1	—
7	3262-62	Труба водогазопроводная	35	Ø20	1,66	58,1	—
6	8928-59	Сайки осветительная	12	Ø25	0,26	3,1	—
5	8196-57	Рукав резино-технический	25	Ø25	—	—	—
4	3-904-5	Неподвижная опора	35	Сварн.	2,5	87,5	—
3	3-904-5	Неподвижная опора	3	Сварн.	4,0	12,0	—
2	10-110	Трубопроводный водостопоритель	2	Сварн.	2,85	5,7	—
1	10-11М	Концевой водостопоритель	3	Сварн.	11,0	33,0	—

Спецификация

Исполнитель: ЦТП	2229	Ремонтные мастерские и промлаборатории	Типовой
Проектировщик: И.С.С.	1877	Воздухооборудование.	400-15
База механизации № 300		План, схема трубопроводов, спецификация	лист IV
архитектурный машик.			лист ТХ-15

510%