

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 шпир	Листы альбо ма
<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 г. Ленинград 1962	Титульный лист	409-15-20
База механизации № 300 строительного машин	Содержание альбома	Лист 1

Проектно-техническая записка

к введению

Рабочие чертежи базы механизации на 300 строительных машин разработаны в соответствии с планом многолетнего проектирования на 1966-1967 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-201А	12
4	Экскаватор	Э-1252	4	25	Штукатурный агрегат	С-372	19
5	Средней емкости 25-30 м ³ с трактором ДТ-54	Д-354	4	26	Цемент-пилька	С-320	10
6	Средней емкости 6-8 м ³ 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. боиенный	БКМ-5	19	29	Энергетическая наг. смесь и другое оборудование	ЭС-65	12
13	Пром. боиенный	БК-151	16	30	Компрессор передвижной	КС-9	4
14	Пром. грузоподъемный	Э-125В	5	31	Компрессор передвижной	ЗМ-500-5	4
15	Пром.-экскаватор	Э-652	6	32	Насос стовбчатый	С-215	8
16	Пром. пневмопесный	К-102	2	33	Электрооборудование агрегат	ЛЭС-400	4
17	Пром. автомобильный	АБ-630	13	34	Электрооборудование агрегат	ЛЭС-300-2	10
18	Пром. автомобильный	А-51	20	35	Трансформатор сварочный	СТН-500	6
19	Полуприцеп	П-15	17	36	Прочие машины	—	10
20	Полуприцеп 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 отношении 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.

В обслуживание машин включены запчасти, запчасти-запасные и другие эксплуатационные материалы;

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	Таблица 2	
		Годовая производственная программа в тыс. руб.	в тыс. руб.
1	Капитальный ремонт сложных машин, осуществляемый путем замены агрегатов	13, 982	3
2	Капитальный ремонт несложных машин	17, 026	
3	Средний ремонт машин	60, 196	
4	Тяжелый 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 предприятия	Плановый пункт 402-15-20
Министерство строительства СССР	Политехническая база механизации строительных машин	Введен 1967 г.
	Записка	Лист 1

109-15-20
 2
 УИИ.Н
 38413/12

Таблица 3

№№ п/п	Вид обслуживаемой базы	годовое количество обслуживаемой						
		Вект машин, приписан Мин. ЗСО	из них			всего	из них	
			на передвижные машины	на ЗСОЗ-машину	прочих		на передвижные машины	на ЗСОЗ-машину
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	75
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 самодвижных машин

3. Стек производства процесса

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

Разгрузка машин с платформ автомобилей и прицепов производится с помощью кранов, механизированных баз и механизации.

Самодвижные машины, ежедневно прибывающие на базу механизации, подвергаются 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 оборудована средствами подогрева машин, что обеспечивает мобильную готовность 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 типовой метод ремонта, 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 подвергаются 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 комплектационную

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 подвергаются 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 слоек, размещенных на территории базы механизации, принят: 305 рабочих дней в году при семидневной рабочей неделе, восьмичасовой работе и семичасовым рабочим дне.

Ремонтная база	305	Ремонтные мастерские и профилактику	510 ч/л
Склад нефтепродуктов	305		
Базы механизации на 300 строительных машин	305	Пояснительная записка	Лист 2

Копия
 109-15-20
 38413/12
 109-15-20
 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	текущему			
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 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
		50	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	13065	49000

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	ремонтные	автоматизированные	прочие			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
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 внутреннего 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 гидравлических систем	—	—	—	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

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

15-20
2000-1000
5
ИМ
88413/17

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 в эрзоне	—	—	—	—	—	—	7	7
	Итого	86	14	100	17	13	2	7	139
7	Рабочие из экстрем. технического персонала по ремонту и обслуживанию машин на местах эксплуатации								
	а) по владению текущего ремонта машин	6	—	6	—	—	—	—	6
	б) по исполнению 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
	А. Производственная часть	2592
	В том числе	
1	Заготовительно-сварочный участок и ремонт наводного оборудования	99
2	Физико-термический участок	117
3	Трубоцех	63
4	Участок наплавки	45
5	Ремонт топливной аппаратуры	38
6	Успотительная станция	72
7	Моечный участок	84

		3	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 пневмосистем		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	
			9,36

10. Потребность в материалах

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

Таблица 9

№№ п/п	Наименование	Единица измерения	Забобой
			расход
1	2	3	4
1	Эрзегаты и узлы, капитально отремонтированные заботами	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

Ремонтно-сертификатный институт МЭЗ	Ремонтные мастерские и профилактики	Участок № 108-15-20
Базы механизации на ЗОС сталелитейных машин	Пояснительная записка	Лист 4

108-15-20
108-15-20
4
И.И.И.
88413/12

108-15-20
108-15-20
4
И.И.И.
88413/12

15-20
 И-151
 5
 15.1
 СВМЗ/17

1	2	3	4
8	Хитинасты	т	12,1
9	Кислород	баллон	200
10	Прокан бутан	"	1570
11	Углек. кислоты	т	35,0
12	Кислотные кислоты	т	7,5
13	Сварочные и слесарные инструменты	т	4720
14	Обточенные материалы	"	7,2
15	Крутки итальянские	"	52,0
16	Полы и канеры	материал	260
17	Прочие основные вспомогательные и эксплуатационные материалы	т	38,0

4. Технологические процессы с повышенной вредностью выделены в отдельные изолированные помещения, в которых предусмотрены вентустановки, обеспечивающие необходимый 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 ²	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	

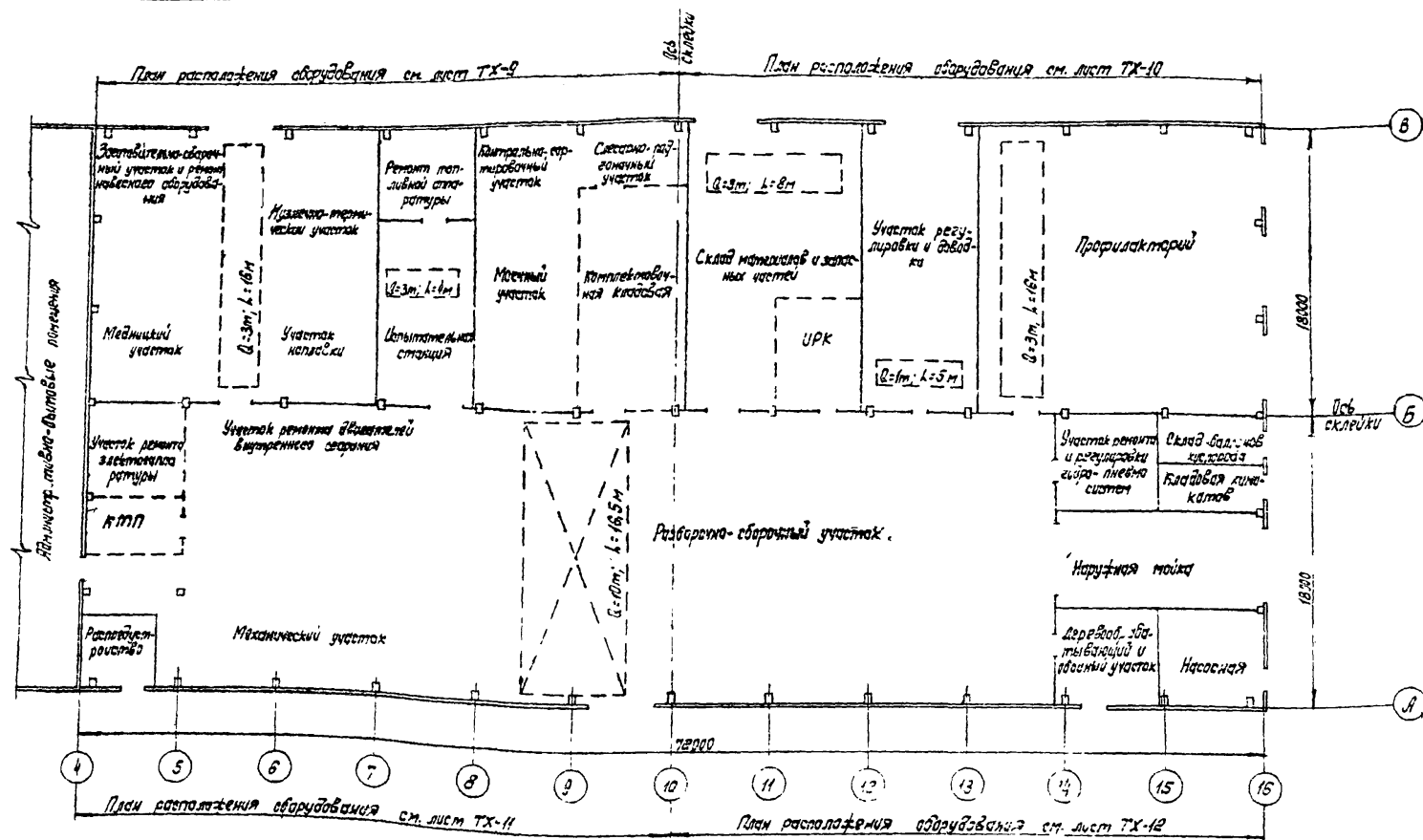
12. Техника безопасности

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 вредности.

С.В.М.З.
 О.А.М.З.
 В.А.М.З.
 И.А.М.З.
 М.А.М.З.
 П.А.М.З.
 Р.А.М.З.
 С.А.М.З.
 Т.А.М.З.
 У.А.М.З.
 Ф.А.М.З.
 Х.А.М.З.
 Ц.А.М.З.
 Ч.А.М.З.
 Ш.А.М.З.
 Щ.А.М.З.
 Ъ.А.М.З.
 Ы.А.М.З.
 Э.А.М.З.
 Ю.А.М.З.
 Я.А.М.З.

Госстандарт СССР Специальное техническое задание ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО г. Одесса 1967г. Бюро машиностроения 300 строительный отдел	Речников мастерские и бюро инженеров	5107/17
	Поремительная записка	Лист 5

Лист № 1
 170-15-20
 К-50-100
 ТХ-1
 1984.13/IV



Перечень листов марки "ТХ"

№ п/п	Наименование листа	Марка-лист
1	Комплекты производственных помещений Перечень листов марки "ТХ"	ТХ-1
2	Спецификация оборудования	ТХ-2+ТХ-3
3	План расположения оборудования	ТХ-9+ТХ-12
4	Испытательная станция. там, разрез 1-1. Схема трубопровода, спецификация.	ТХ-13
5	Испытательная станция. Ре-ч на насос РЗ-3а с электродвигателем 302-21-4	ТХ-14
6	Эксплуатационные план, схема трубопровода	ТХ-15

100000 проект
 170-15-20
 1984
 Ремонтные мастерские
 и профилактический
 Помещение производ-
 ственных помещений.
 Перечень листов
 марки ТХ

5104/IV

Лист
 ТХ-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

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

№ п/п	Наименование	Тип, марка	Характеристика оборудования	№ п/п	Вс. ст.	Производство		Замечание
						г. вып.	мощность	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
МЕДИЦИНСКИЙ УЧАСТОК								
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 запивочных 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	2400*800*1400	1	876	-	-	
5	Стеллаж для труб	по черт. орг-1488-05-032	ф 250 L=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 обезжиривания 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	ГАР-2456	1560*1530*1050	1	210	-	-	Загорский завод ГРПО
10	Аппарат для очистки радиаторов от накипи	HO-1BTP	ем. бак 53л.	1	171	1,0	1,0	Мест. обар., выпуск 276
Заготовительно-сварочный участок и ремонт небесного оборудования.								
11	Пресс-нажницы комбинированные	HБ-633	лист 6-16 лист 6-25 лист ф=28	1	2500	4,5	4,5*	Завод КПО г. Таганрог
12	Стеллаж для прутковых материалов	по черт. 2315-17	1030*1030*2000	1	150	-	-	
13	Обдирочно-шлифовальный станок с шиблом валом	3382	прот ф 200	1	150	2,8	2,8	Микшецкий станко-завод ш. Куров-
14	Пила карбоновая	872.Я	пруток ф 250	1	630	17*425	4,35	Завод "Молот" пос. Сидюк Трансформ. завод №1
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	1024*724*1656	1	108	-	-	
18	Стел для электросварочных работ	по черт. орг-1488-03-010	1100*895*1648	1	147	-	-	
19	Сварочный трансформатор	СТН-300	J=300a U=308	1	220	23,0	23,0	Вильнюсский завод электросварочного оборудования
20	Щит ограждающий	собр. узг.	1000*800	5	20	-	-	
21	Кран электрический подвесной однобалочный двухсторонний	чертеж №6-5347	q=3t L=16м	1	2900	4,4*3	5,7	Забайкальский завод ПТО
Бухвечно-термический участок								
22	Вари кузнечный на 20 т	HO-1 OI	2220*2000*800	1	185	-	-	Мест. обар., выпуск 276
22*	Двухвальная установка	8Д-1	Q=300 м³/ч N=200 мм в.ст.	1	150	1,1	1,1	Загорский завод с.з. машиностроения
23	Ванна для обезжиривания инструментов	собр. узг.	рабочий объем 800*400*400	1	80	-	-	
24	Наковальня	-	объемная	1	-	-	-	
25	Молот пневматический кованый	М-4129	вес подвеш. 75 кг	1	288	7,8	7,8	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

изменения 5107/IV

Исправительная лаборатория	Технический проект 409-15-20
Спецификация	Л.В.Бон
Издание	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 электронная цепь сопротивления (в комплекте со щитом и, зблеления)	СНЗ-2,3 × 3,0 × 17/10	рабочая температура 850° рабочая мощность 250 × 300 × 170	1	740	12,0	2,0	Чадвын-Лунгацкий завод электротехнического оборудования
33	Шагтная электронная цепь сопротивления (в комплекте со щитом и зблеления)	СШО-В408/7	раб. темп. 100° зблел. длина 9400, зблел. высота 800	1	1500	1,7	25,7	Завод "Электроник", г. Бийск
34	Ванна для закалки в воде	НО-ВЕ	раб. объем 2000 × 800 × 800	1	—	—	—	Мест. обар. выпуск 268
35	Ванна для закалки в масле	НО-ШС	раб. объем 2000 × 800 × 800	1	—	—	—	Мест. обар. выпуск 269
36	Стол	по черт. орг. 1468-01-060 ГАСНУТИ	1200 × 800 × 700	1	89	—	—	—
37	Твердометр шариковый	ТШ-В	наиб. напр. 3000 кг	1	—	0,52	0,52	Завод испытательных машин "ЗИИ", г. Уланово
38	Твердометр конусный	ТК-2	наиб. напр. 150 кг	1	—	—	—	Завод испытательных машин "ЗИИ", г. Уланово
39	Токарный станок двухсторонний	822-В	проект 250 × 40	1	160	4,7	1,7	Ремонтное училище № 2, ул. Костякова, г. Москва при Фабрике Министров РСФСР, г. Ленинград

Участок наладки

40	Стол-представка для наладки плоских деталей	св. узг.	3000 × 1000 × 700	1	280	—	—	—
41	Автомат для дуговой сварки под флюсом (применен для наладки плоских деталей)	ЭДС	диаметр электродной проволоки 2-6	1	160	—	—	Казанский завод электросварочного оборудования
42	Сварочный трансформатор	ТДП-1000-У	У = 1000 А	1	510	75,0	75,0	Вильнюсский 3-й электросварочный завод
43	Установка для вибродуговой наладки и наладки под электродом с головкой ГМВК-2	40-ЯФ	ВЧ-150 РЧЧ-1000	1	300	0,125	1,125	Мест. обар. выпуск 255
44	Одноставной сварочный преобразователь	КСТ-500	У = 500 А; V = 35 В	1	470	28,0	28,0	Вильнюсский 3-й электросварочный завод

Цепь плавильная станция

45	Стенд электротермостатной обкаточный универсальный	СТЭУ-10-1000	максим. температура плавильности 130 А.С	1	1855	40,0+	40,0	Узманский ремонтно-монтажный завод "Крассельхозтехники"
46	Стенд для контрольного гомогенного двигателя КДМ-46	40-3Ж	3100 × 1075 × 1320	1	637	1,0	1,0	Мест. обар. выпуск 267
47	Верстак слесарный на одно рабочее место	по черт. орг. 1468-01-060 ГАСНУТИ	1200 × 800 × 700	1	186	—	—	—

1	2	3	4	5	6	7	8	9
48	Шкаф для измерительных приборов и инструментов	по черт. 1019-554-00 ГАСНУТИ	1248 × 500 × 1900	1	83	—	—	—
49	Кран подвесной электрический обобщенный общего назначения	ГОСТ 7890-58	Q = 3 т L = 4 м	1	1400	4,5+0,4	6,9	Витимский металлургический завод

Ремонт топливной аппаратуры

50	Верстак слесарный на 2 рабочих места	по черт. орг. 1468-01-060 ГАСНУТИ	2400 × 800 × 1012	3	276	—	—	—
51	Металло-сверлильный станок с ручной подачей	НС-12А	диаметр сверления 12	1	100	0,63	0,63	Станкозавод "Комунарас", г. Вильнюс
52	Стенд для испытания и регулировки дизельной топливной аппаратуры	СДТЯ-1	1300 × 600 × 1730	1	400	4,7	1,7	Краснодарский механический завод "Крассельхозтехники"
53	Стенд для испытания насосов-форсунок дизельных двигателей	ГЯРО-НИИЛТ-411	металлический 600 × 550 × 530	1	50	—	—	Завод ГЯРО, г. Киев
54	Специальный верстак для обслуживания и ремонта насосов-форсунок дизельных двигателей	ГЯРО-НИИЛТ 461А	1080 × 580 × 1300	1	100	—	—	Завод ГЯРО, г. Киев
55	Масляная ванна	РО-1616А	800 × 610 × 750	1	20	—	—	Краснодарский металлургический завод "Крассельхозтехники"
56	Шкаф для измерительных приборов и инструментов	по черт. 1019-554 ГАСНУТИ	1248 × 500 × 1900	1	83	—	—	—
57	Тарь электрическая	ГОСТ 3472-63 ТЭ-025-311	Q = 0,25 т	1	50	0,4	0,4	Завод "Красный металлист", г. Москва
—	Комплект "А" для ремонта и регулировки топливной аппаратуры (без стенда СДТЯ-1 и масляной ванны РО-1616А)	—	—	1	—	—	—	Краснодарский металлургический завод "Крассельхозтехники"

Масляный участок

58	Рольганг приводной	НО-1РП	L = 5 м	1	1000	0,6	0,6	Мест. обар. выпуск 268
----	--------------------	--------	---------	---	------	-----	-----	------------------------

5707/17

Госстандарт СССР Сельскохозяйственные машины и инструменты Проектный институт № 3 г. Одесса 1967г.	Ремонтные мастерские и профилактика	Литера А
База механизации на 300 тракторных машин	Спецификация оборудования	Литера IV
		Лист ТХ-3

1-15-20
 ОК-4
 143/17

1	2	3	4	5	6	7	8	9
59	Канцелярская механическая машина	МК-1 ГОСНИТИ	Зависимая вместе с банн 8,5 м³ и 1,2 м³	1	20,0	4,5	25,1	Салб - Шлеуки ремонтный завод "Россельхозтехники"
60	Рольганг для механической машины МК-1	по черт. орг-980 ГОСНИТИ	L=3м	1	400	—	—	Балкс "екки" ремонт- ный завод "Россельхозтехники"

Бонгтрольно-сортировочный участок

61	Стал (для декретавки деталей)	по черт. орг-1468- 01-080,9 ГОСНИТИ	1200x900x x700	1	80	—	—	—
62	Л-рб для утиля опржеды- вляющийся	НО-1НЛ	Q=0,2м	1	80	—	—	Нест. обар, выпуск 257
63	Плита поперечная	ОСТ 2019- 25	750x1000	1	—	—	—	—
64	Подставка под плиту	св. изе.	1080x730x700	1	—	—	—	—
65	Центры универсальные для проверки валов	НО-2ЖМ	1643x660x x1000	1	498	—	—	Нест. обар, выпуск 219
66	Шкаф для измерительных приборов и инструмента	по черт. 1019-554-00 ГОСНИТИ	1248x500x x1900	1	83	—	—	—
67	Стал (для приборов)	по черт. орг-1468- 01-080,9 ГОСНИТИ	1200x800x x700	1	80	—	—	—
68	Верстак слесарный на 2 рабочих места	по черт. орг-1468- 01-070 ГОСНИТИ	2400x800x x1012	1	276	—	—	—
69	Стеллаж секционный	по черт. 1019-506- 00 ГОСНИТИ	1400x450x x2520	1	210	—	—	—

Слесарно-подгоночный участок

70	Верстак слесарный на 2 ра- бочих места	по черт. орг-1468- 01-070 ГОСНИТИ	2400x800x x1012	1	276	—	—	—
71	Пресс ручный ручной	—	Q=3т	1	190	—	—	Кавтам. метал, 3-д. Сел- к. заделка
72	Станок для прогонки резьбы	НО-1ЖШ	производит. 360 шт./ам.	1	200	1,0	1,0	Нест. обар, выпуск 205
73	Вертикально-сверлильный станок	2Б НВ	диаметр сверления 18	1	450	1,7	1,7	Станкозавод, г. Молодежно
74	Стеллаж секционный	по черт. 1019-511-00 ГОСНИТИ	2600x450x x2520	1	323	—	—	—

Комплектовочная кладовая

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

76	Стеллаж с вращающимися ящиками для мелких деталей	по черт. орг-1468- 05-340 ГОСНИТИ	φ1200 h=1565	2	318	—	—	—
77	Стеллаж секционный	по черт. 1019-512- 00 ГОСНИТИ	3200x450x x2520	9	460	—	—	—
78	Стеллаж секционный	по черт. 1019-511-00 ГОСНИТИ	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 ГОСНИТИ	1248x500x x1900	3	83	—	—	—
82	Стеллаж полочный	по черт. 2242-17 Исправителем	3060x600x x2480	4	214	—	—	—
83	Стеллаж секционный	по черт. 05-1729 ГОСНИТИ	3000x1300 x2400	6	400	—	—	—
84	Кран подвесной одноблочный	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 ГОСНИТИ	1248x500x x1900	2	83	—	—	—
87	Стеллаж для инструмента	по черт. 1019-506- 00 ГОСНИТИ	1400x500x x2365	7	212	—	—	—
88	Универсальный заточный станок	3Б-54М	φ250x650	1	1040	0,4	1,4	Витебский завод за- точных станков

Участок регулировки и доводки

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

5107/II 4

госстрой СССР Специализированный проект- ный институт № 3 г. Одесса База механизации на 300 строительных машин	Ремонтные мастерские и промлакторий 1967г.	Тиловой проект 109-15-20 Албом № Лист ТХ-4
Спецификация оборудования		

109-15-20
 Проект-монтаж
 ТХ-5
 Ив. Н
 08/13/14

1	2	3	4	5	6	7	8	9
90	Стеллаж секционный	по черт. 1019-510-00 ГОСНИТИ	2000x450x x2520	1	291	—	—	
91	Шкаф для измерительных приборов и инструмента	по черт. 1019-534-00 ГОСНИТИ	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

ПРОФУЛАКТОРИУ

93	Токарно-винторезный станок	1A 616	φ320x110	1	1450	4,3+ 0,125	4,625	Средне-Волжский станкостроительный завод
94	Вертикально-сверлильный станок	2A 125	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 ГОСНИТИ	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 ГОСНИТИ	2000x450x x2520	1	291	—	—	
99	Шкаф для измерительных приборов и инструмента	по черт. 1019-534-00 ГОСНИТИ	1218x500x x1900	2	83	—	—	
100	Ларь для абразивных материалов	по черт. 2A 13-П Карталинск	1000x500x x1500	3	37	—	—	
101	Смазочно-заправочная установка	Г.ЯРО-344	заправка смазочными маслами, вода, бензином	1	165	—	—	Череповецкий завод Г.ЯРО
102	Стационарная компрессорная установка	Г.ЯРО-153-В	Q=0,6 м³/мин P=10 атм.	1	320	4,5	4,5	Белгородский завод Г.ЯРО
103	Баня для испытания компр.	НО-1 БР	φ 1600	1	90	—	—	Мест. обар, Вильнюс 279
104	Стенд для динамического испытания 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 ГОСНИТИ	2400x800x x1012	1	196	—	—	
106	Электровентиляционный аппарат	Г.ЯРО-6140	вентиляторная блок. 1/13"	1	78	0,97	0,97	Новгородский завод Г.ЯРО
107	Кран электродвигатель подвесной одноблочный двухблочный	чертеж 1A 8-5347 ВМПИТРАМЕ	Q=3т L=16м	1	3710	0,43	0,7	Забайкальский завод ПТО

Участок ремонта электрооборудования

108	Стеллаж секционный	по черт. 1019-510-00 ГОСНИТИ	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 ГОСНИТИ	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 ГОСНИТИ	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 ГОСНИТИ	1218x500x x1900	1	83	—	—	
117	Стеллаж секционный	по черт. 1019-510-00 ГОСНИТИ	2000x450x x2520	1	291	—	—	
118	Верстак слесарный на одно рабочее место	по черт. 007-1468-01-060 ГОСНИТИ	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 ГОСНИТИ	2400x800x x800	1	103	—	—	
121	Верстак слесарный на два рабочих места	по черт. 007-1468-01-070 ГОСНИТИ	2400x800x x1012	1	276	—	—	
122	Станок для шлифовки клапанов	СШК-3 ГОСНИТИ	диаметр шлифовальной тарелки клапанов - 80	1	160	0,6	0,6	Рязанский механический завод "Россельхозмашинострой"

5107/12

Ростовский опытный механический завод "Россельхозмашинострой" №3 г. Ростов	Ремонтные мастерские и профулакторий	Техобъект 109-15-20
База механизации на 300 единиц техники	Спецификация оборудования	Лист ТХ-3

№/дверь
5-20
№/дверь
1-6
1-4
№3/IV

1	2	3	4	5	6	7	8	9
123	Станок для прутки клапанов электродвигателей	3	12-ти шпиндели	1	480	2,6	4,6	Умский З-Д, "Запчасты" Укрселхозтехники"
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 насосов в. двигателя 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 горизонтальном положении	НО-1 УЕ	1045×520×670	1	194	—	—	Нест. обор., вышка 283
130	Стенд для разборки и сборки двигателей КМ-45 (КМ-100) в вертикальном положении	НО-1 ТМ	1200×1165×950	1	390	—	—	Нест. обор., вышка 279
131	Стенд для сборки тракторных 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 "Россельхозтехники"

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	Поперно-винтовой станок	1К616	φ320×710	1	1450	4,5	4,25	Дзевне-Валковский станкозавод, г. Кудряшье
135	Поперно-винтовой станок	1К62	φ400×1000	1	2140	12,0	11,25	З-д "Промини дралекор", г. Москва
136	Поперно-винтовой станок	1К62	φ400×1400	1	2220	12,0	11,25	З-д "Промини дралекор", г. Москва
137	Поперно-винтовой станок	1К3	φ150×2500	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	Поперно-сверлильный станок гидроприводом	7736	зод латина 700	1	3200	7,0	6,0	Полесский станкозавод им. Кирова
140	Горизонтально-сверлильный универсальный станок	3020	изделие 4280; 5-650	1	3280	15,1	13,96	Станкозавод "Коммунар", г. Ленин
141	Оборудовано точильный станок вертикальный	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	10,0	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	50,0	46,25	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	Поперно-сверлильный станок для обработки трактора С-80	НО-2 ЯВ	крепление к раме трактора 477х прижимной	1	441	20,0	20,0	Нест. оборуд., вышка 217
155	Оборудовано точильный станок двусторонний	311634	проез φ100	1	450	3,2	3,2	Завод радиопаратуры, г. Ставгород

3707/12

Госстанд СССР Специализированное предприятие №1173/3 г. Одесса	СССР Ремонтные мастерские и предприятия	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-1488-01-080,9 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 ЛТО "Лаземник"
168	Тяговая цепь	НО-КД	L=54м	1	5400	7,5	7,5	Нест. обор., Вильнюс 245

Участок ремонта и регулировки гидро-пневмоустройств

169	Стенд для испытания предохранительных клапанов	НО-14Б	1720x1770x1445	1	317	2,8	2,8	Нест. обор., Вильнюс 237
170	Стенд для испытания насосной группы экскаватора Э-153	НО-7П	1450x1400x2200	1	550	14,0	14,0	Нест. обор., Вильнюс 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 гидроустройств экскаватора Э-505	НО-УНО	рабочее давление 10 атм	1	974	4,5	4,5	Нест. обор., Вильнюс 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., Вильнюс 14
Склад баллонов кислорода								
175	Плетка для замочки двачитки баллонов	НО-1ШЖ	—	3	15	—	—	Нест. обор., Вильнюс 2:2
Склад тумбляков								
176	Стеллаж секционный	по черт. 1019-510-00 ГОСНИТИ	2000x450x2520	2	291	—	—	—
Наружная мойка								
177	Машина для наружной мойки	НО-103	проем 45x45	1	2813	17	17	Нест. обор., Вильнюс 113
Деревообрабатывающие и обойный участки								
178	Рамблицованный станок	К	ширина строгания 315, диаметр сверления 25	1	990	2,8+1,0	3,8	Гаражский станкозавод им. Дзержинского
179	Станок для закроек и обоев	по черт. 2256-П заводской отправка	2000x1000x800	1	126	—	—	—
180	Верстак специальный с нулевым эталоном для разметки лабелей	НО-1 Ш.А	2000x1000x800	1	202	—	—	Нест. обор., Вильнюс 276
181	Верстак (для плотничьих работ)	по черт. 2256-П переработанные	2165x910x805	1	82	—	—	—
182	Швейная машина со столом и электроприводом	класс 23А	—	1	—	3,5	4,5	—
Оборудование и инструменты не указанные на чертежах								
1	Электрокар	ЭК-2	Q=2т	2	1500	—	—	Завод "Драгоценный металл", г. Саратова

5107/12

Проектная организация: ССР Проектный институт № 3 г. Вильнюс
 Проект: 1967-1
 Ремонтные мастерские и производственные помещения
 Спецификация оборудования
 300 строительных машин
 Тип: 300 проект 409-15-20
 Вильнюс IV
 Метр К-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	—	1,5	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, выв. №288
12	Машинка заточная (на ленте шкурке для точилы металл.)	ЗШСМ-150С ГЛ-70-112	75-80 л/мин	1	216	7,0	7,0	Березинский завод ГЯРО
13	Пронз. электр. ручная подвесная однофазный двигательный (под навесом)	чертеж №6-5347 ВНИИТТМаш	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-порт	АЦ-251А	рабочая емк. 20л	1	3000	—	—	Одесский завод „Сельхозагрессат“
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	производит. 142 л/мин	1	85	1,7	1,7	Березинский завод ГЯРО
18	Краскопульты	КР-10	70 м ² /час	2	0,65	—	—	Завод окрасочной аппаратуры г. Хитыново Московской обл.

Примечания

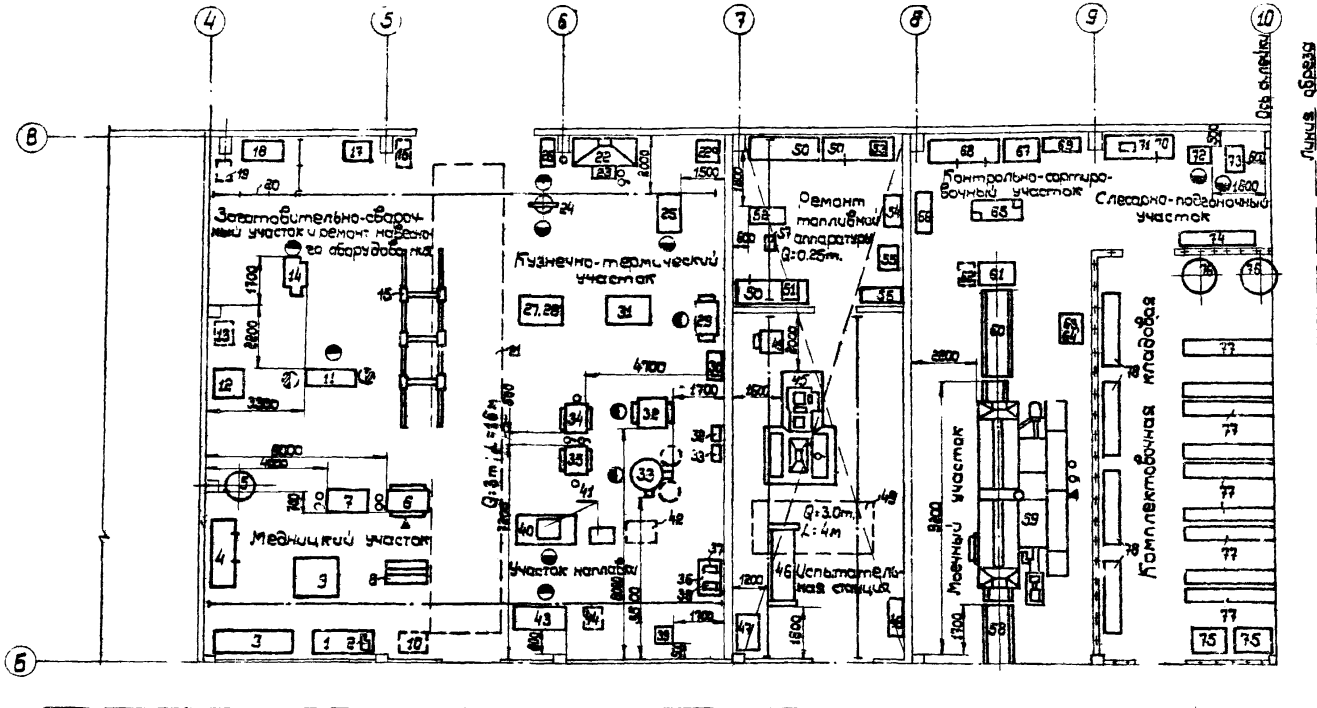
1. Нестандартизированное оборудование с индексом „НО“ разработано Проектным институтом ИЗ, рабочие чертежи распространяет Киевский филиал ЦИТТ.
2. При заказе рабочих чертежей нестандартизированного оборудования конструкции ГОСНИТИ или Гипроавтотранс следует обращаться по следующим адресам:

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	Голов проект 409.15-20
База механизации на 300 строительных машин	Спецификация оборудования	Лист ТХ-В

5107/15

УЧАСТОК 3
 409-15-20
 ТХ-9
 8843/3



С.И. Шибанов
 Проверен
 Компроб. Сидальна

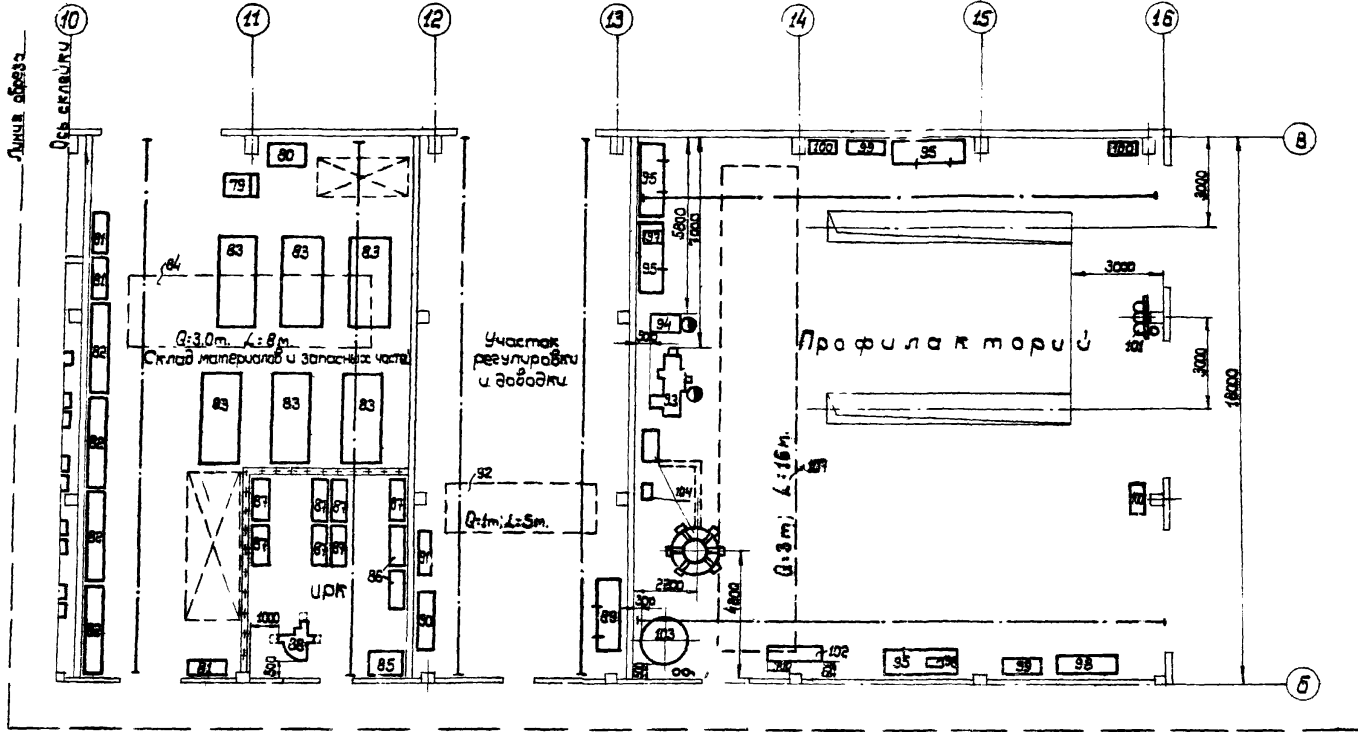
Участков проекта
 и др. Указание
 на оборудование
 в плане
 и др. Указание
 на оборудование
 в плане

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

Общая редакция
 проектный институт № 3
 1987 г.
 Проектная мастерская
 Проектный институт № 3
 1987 г.
 План расположения
 оборудования

5104/II
 Губайлов проект
 409-15-20
 Альбом № 19
 ч. 4 м
 ТХ-9

409-15-20
TX-10
УЧР.Р.№
89413/14

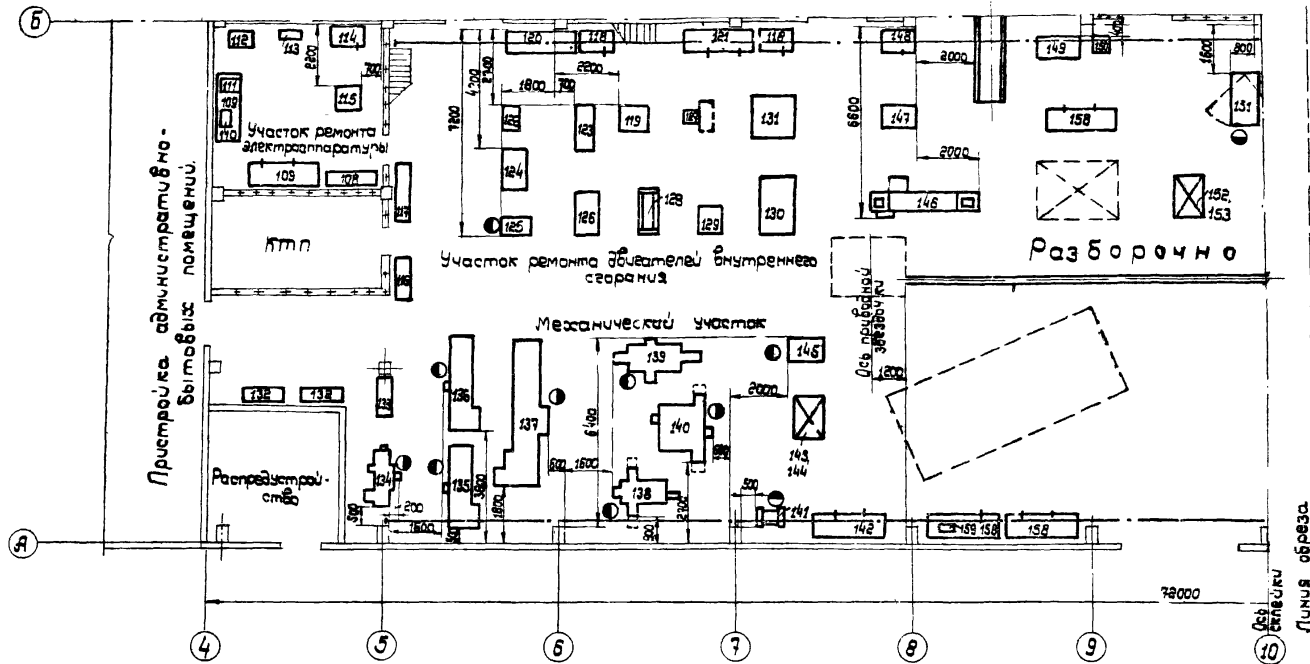


Ин. УЧР. Проект. 03.08.1989г. С. И. Шендерович
 Ин. УЧР. Проект. 03.08.1989г. С. И. Шендерович
 Ин. УЧР. Проект. 03.08.1989г. С. И. Шендерович
 Ин. УЧР. Проект. 03.08.1989г. С. И. Шендерович
 Ин. УЧР. Проект. 03.08.1989г. С. И. Шендерович
 Ин. УЧР. Проект. 03.08.1989г. С. И. Шендерович
 Ин. УЧР. Проект. 03.08.1989г. С. И. Шендерович
 Ин. УЧР. Проект. 03.08.1989г. С. И. Шендерович

Примечание : план расположе-
 ния оборудования выполнен на листах
 TX-9; TX-10; TX-11; TX-12

Исполнитель: С. И. Шендерович Ин. УЧР. Проект. 03.08.1989г.	С. И. Шендерович Ин. УЧР. Проект. 03.08.1989г.	Ремонтные мастерские и про- филакторий.	5707/12
ПРОЕКТНЫЙ ИНСТИТУТ № 3		Типовой проект 409-15-20	Альбом №
План расположения оборудования.		Лист TX-10	

Уч. проект
409-15-20
Чертеж - ЛД
ТХ-11
Уч. план
88413/IV



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

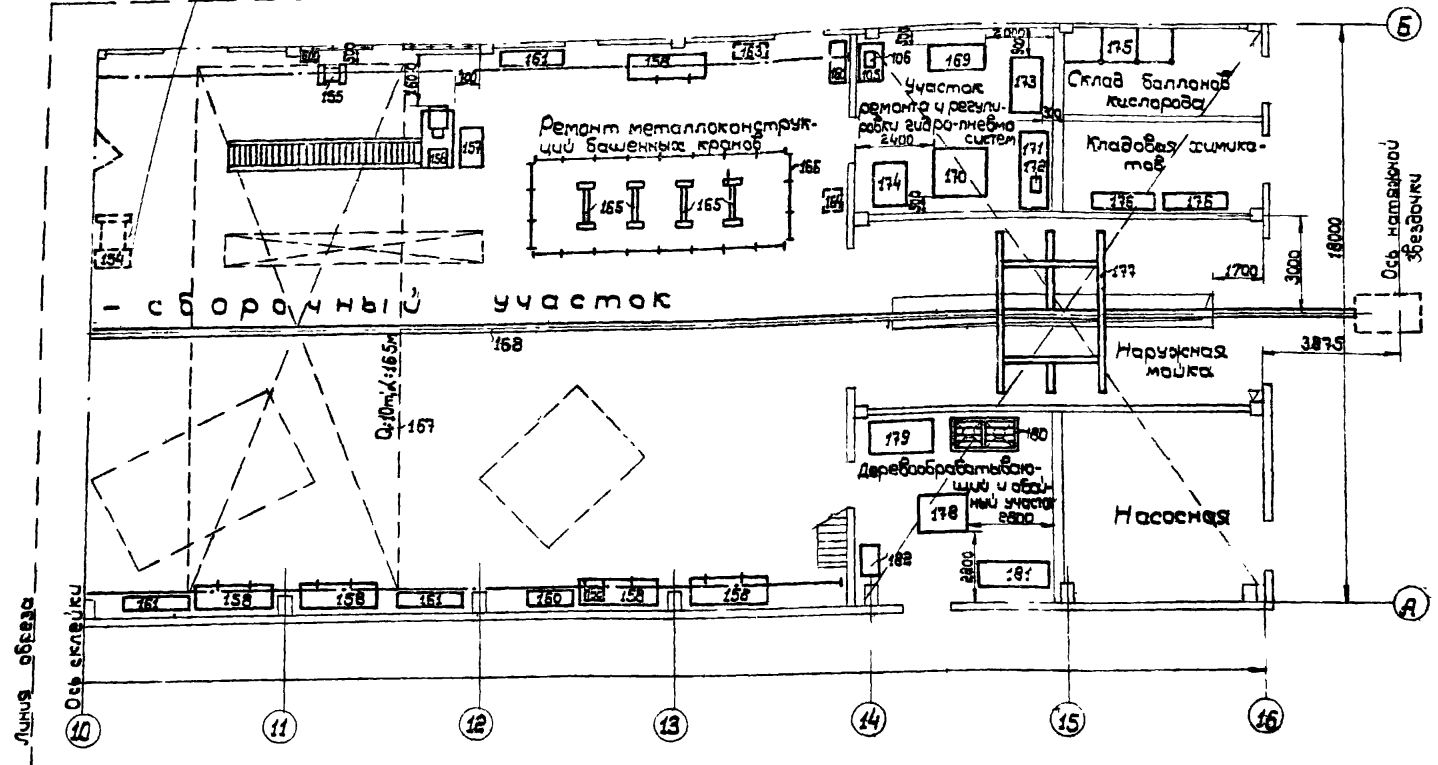
Проект
Средней лаборатории
ЛЕНИНГРАДСКИЙ ИНСТИТУТ МЭ
в процессе
1967г.
Эта механизации на 300
строительных машин.

Ремонтные мастерские и приписка
тариф.
План расположения
оборудования.

5107/IV
Титовый проект
409-15-20
Альбом IV
Лист
ТХ-11

Эксперт	Линейный	Электронный	Механический	Электрический	Инструментальный	Материальный	Технический	Складской	Лабораторный	Специальный	Другой
В.И. Сидоров	И.И. Петров	А.А. Козлов	С.С. Смирнов	М.М. Иванов	П.П. Павлов	Л.Л. Лопухин	Д.Д. Давыдов	К.К. Калинин	Н.Н. Носов	Р.Р. Родионов	С.С. Степанов

49-15-20
БКСР-1002
ТХ-12
И.В. КС
28/13/0



Исполнитель	С.И. Сидорова
Проверил	И.В. КС
Специально	С.И. Сидорова
Согласовано	И.В. КС
С.И. Сидорова	И.В. КС

- Условные обозначения:
- - вода (подвод)
 - - вода (слив)
 - ▲ - пар с возвратом конденсата
 - △ - пар без возврата конденсата

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

Кустарный завод по производству изделий из пластика ИВТИИТ №3 г. Одесса	ремонтные мастерские и профилактика	Листов: проект 409-15-30
базы механизации на 300 тракторных машин.	План расположения оборудования	Лист ТХ-12

Лист № 1
 109-13
 ДХ-13
 Лист № 1
 88413/17

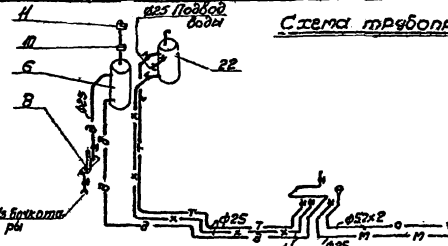
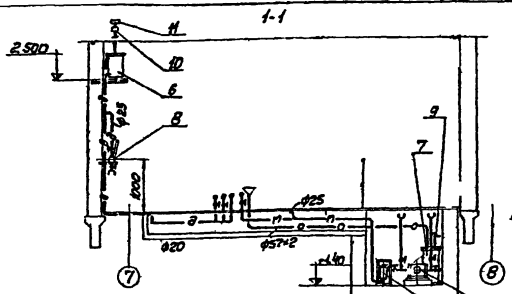
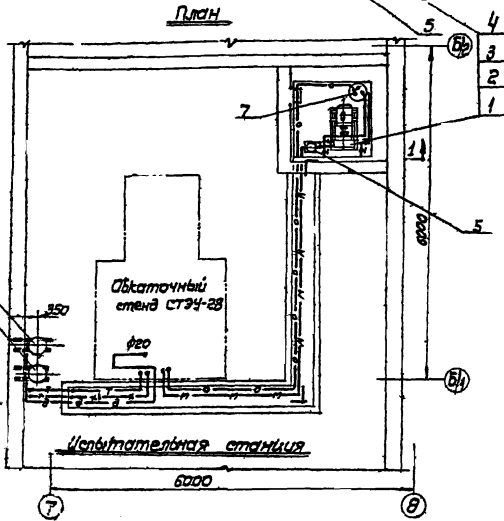
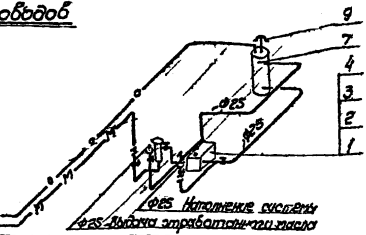


Схема трубопроводов



Примечания

1. При изготовлении баков поз 6; 7 и 22 патрубку разметить и пробурить в соответствии с данным чертежом.
2. Нормаль 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.

№	Таблицы	Наименование	Кол-во	Ед. изм.	33.5	33.5	Прочие материалы
20	108-01-06/101	Бак для воды	1	м³	33.5	33.5	
21		Патрубок стальной	6	шт	4.8	20.8	
22	108-01-06/101	Бак для воды	1	м³	33.5	33.5	
19	200-57	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
18	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
17	200-57	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
16	200-57	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
15	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
14	200-57	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
13	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
12	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
11	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
10	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
9	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
8	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
7	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
6	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
5	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
4	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
3	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
2	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин
1	10104-63	Вентиль стальной	1	шт	0.2	0.2	воталин

Условные обозначения

в	Трубопровод диметрического типа
п-п-о	Трубопровод малой, средней и большой
к-т	Трубопровод воды горячей и холодной
з	Вентиль муфтовый
с	Защита соединительная
д	Вентили муфтовые

№	Таблицы	Наименование	Кол-во	Ед. изм.	33.5	33.5	Прочие материалы
25	10104-63	Защита М10	8	шт	0.01	0.02	
24	10104-63	Защита М15	15	шт	0.02	0.27	
23	10104-63	Защита М10-50	4	шт	0.03	0.14	
22	10104-63	Болт М14х62	4	шт	0.08	0.39	

Спецификация

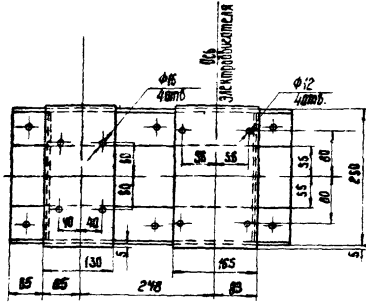
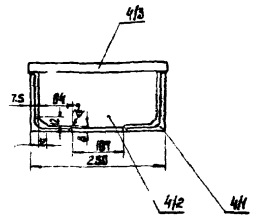
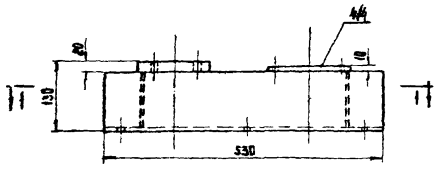
1	Обработка, трубопроводы и сварочные работы	2	Материалы	3	Земля	
25	10104-63	Защита М10	8	шт	0.01	0.02
24	10104-63	Защита М15	15	шт	0.02	0.27
23	10104-63	Защита М10-50	4	шт	0.03	0.14
22	10104-63	Болт М14х62	4	шт	0.08	0.39

5102/2 М 150

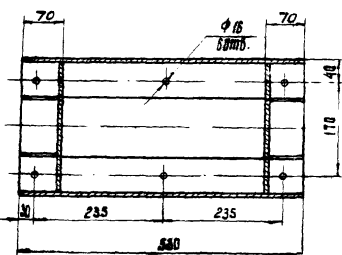
Ремонтные материалы и инструменты в соответствии с проектом 400-15-20 5105/2

Учётная станция, спецификация, сварочные работы

105-10-20
 ОКР-105
 ТХ-14
 8449/12



по 1-1



Примечание
 Стенку веса шланжики нормальным швом
 электросварки 3-42 по ГОСТ 9467-60
 Высоту шва принять по наибольшей по-
 шине свариваемых деталей.

Общий вес 22,9 кг

ГОСТ	9467-60	Электросварки 3-42			0,5	
4/4	—	Пласти 200x165, δ=10	1	Сталь Ст.3	3,37	3,37
4/3	—	Пласти 200x130, δ=20	1	Сталь Ст.3	5,31	5,31
4/2	ГОСТ 8510-57	Угол неравнобокий 100x70x65, δ=2-235	2	Сталь Ст.3	2,1	4,2
4/1	ГОСТ 8510-57	Угол неравнобокий 100x70x65, δ=530	2	Сталь Ст.3	4,78	9,52
ИМ	пм	Исчерпано	Кол.	Материал	Един. общ.	Примечан
пм	пм	ГОСТ			Вес кг	

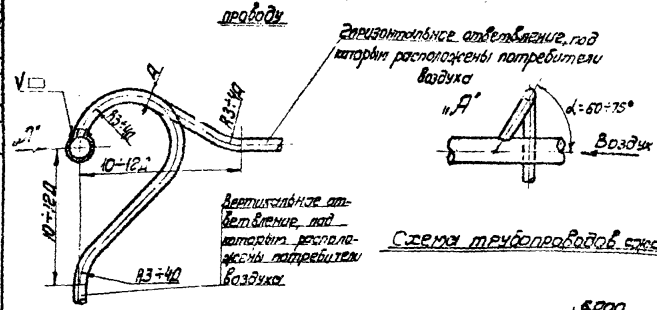
Спецификация

ОКР-105
 ТХ-14
 8449/12

8107/12
 Проектная организация: ОКР-105
 Проектный институт: ТХ-14
 Дата разработки: 1967 г.
 Проектная организация: ОКР-105
 Проектный институт: ТХ-14
 Дата разработки: 1967 г.
 Проектная организация: ОКР-105
 Проектный институт: ТХ-14
 Дата разработки: 1967 г.

402-15-20
 ТХ-15
 88413/IV

Узел присоединения отблужения к газостроительству



П-образный компенсатор

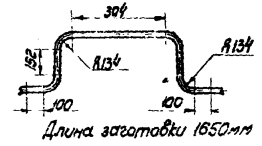
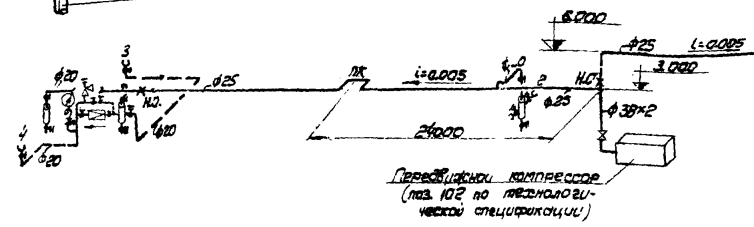
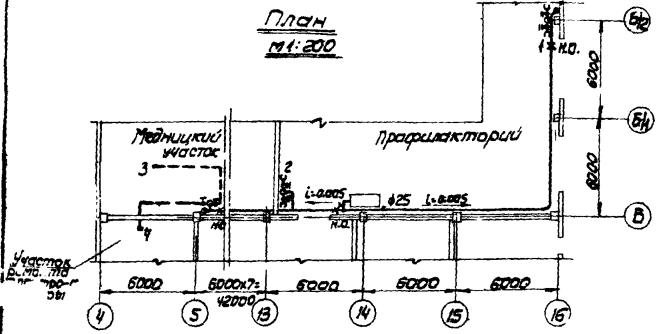


Схема трубопроводов сжатого воздуха



План
 М 1:200



Условные обозначения		
—	Трубы по стенам	Концевой водосточный элемент
—	Трубопроводы, монтажные и ввозные талы	Путевой водосточный элемент
—	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-Г3-62, 'Технологические трубопроводы. Правила производства и приемки работ.'
- 2 Расстояние между опорами принять не более 3м. Опоры изготовить по ТД серии 08-01-24, 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 №83. Выпуск распространяется ЦТП (Киевским филиалом).

Экспликация потребителей					
№ п/п	Наименование	Кол. точек	Расход, м ³ /сут. Ед. Общ.	Документ	
Промышленный участок					
1	Смазочно-заправочная установка	1	0,1	0,1	6.0
2	Использование для накачки шин	1	0,2	0,2	6.0
Маневренный участок					
3	Стенд для испытания двигателя	1	0,3	0,3	6
Участок ремонта электроаппаратуры					
4	Ванна для пропитки якорей	1	0,1	0,1	3.0

№	Объем окрасочных работ	№ эр.	Масляная краска	—	—	Зв. э.
19	пок.					
18	3262-62	П-образный компенсатор	ПК $\phi 25$	4,0	4,0	
17		Кран трехходовый маневренный	Резьбовый	0,37	0,37	погреб.
16	8625-65	Манометр технический	Резьбовый	0,87	0,87	погреб.
15	18x28p	Клапан редукционный	Резьбовый	5,25	5,25	
14	17c Икс	Клапан предохранительный	Резьбовый	2,6	2,6	
13	10596k	Кран муфтовый	Резьбовый	0,7	3,5	
12	14x65k	Кран муфтовый	Резьбовый	0,9	4,6	
11	15x128p	Вентиль фланцевый	Резьбовый	6,0	6,0	
10	15x186p	Вентиль муфтовый	Резьбовый	0,9	9,9	
9	10709-63	Клапан предохранительный	Резьбовый	1,71	8,5	
8	3262-62	Труба воздухопроводная	ПК $\phi 25$	2,39	26,1	
7	3262-62	Труба воздухопроводная	ПК $\phi 20$	1,66	58,1	
6	8928-59	Сайлик осветительный	Резьбовый	0,26	6,1	
5	8196-57	Рукав резино-технический	Резьбовый	—	—	
4	3-904-5	Неподвижная опора	Сварн.	2,5	27,5	
3	3-904-5	Неподвижная опора	Сварн.	4,0	12,0	
2	10-110	Трубовый водосточный	Сварн.	2,85	15,7	
1	10-11М	Концевой водосточный	Сварн.	11,0	33,0	
Итого		Наименование	Материал	Общ.	Общ.	Итого
		Спецификация				

Исполнитель: ЦТП	2229	Ремонтные мастерские	Туполов
Составитель: ЦТП	2229	и промышленный	400-15
Проектировщик: ЦТП	2229	воздухооборудование.	Ильин
База механизации: ЦТП	2229	План, схема трубопроводов,	IV
Апробация: ЦТП	2229	спецификация	лист
Трубопроводы: ЦТП	2229		ТХ-15