

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
[ГОССТРОЙ СССР]

ТИПОВЫЕ  
**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ**  
**КАРТЫ**

РАЗДЕЛ 06

АЛЬБОМ 06.03

УСТРОЙСТВО ПОКРЫТИЙ ПОЛОВ ИЗ ШТУЧНЫХ И РУЛОННЫХ  
МАТЕРИАЛОВ.

Цена 3-12

## СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

	стр.		стр.
<u>Образ комплектующих заимка . . . . .</u>	9	<u>Типовая технологическая карта № 82</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 24</u>		Устройство досчатых полов по железобетонному	
Устройство пола из брусковки по песчаному подстилающему слою . . . . .	5	перекрытию . . . . .	58
<u>Типовая технологическая карта № 25</u>		<u>Типовая технологическая карта № 83</u>	
Устройство пола из клинкерного кирпича на ребро по песчаному подстилающему слою . . . . .	II	Устройство полов из паркетных досок по железобетон- ному перекрытию . . . . .	60
<u>Типовая технологическая карта № 26</u>		<u>Типовая технологическая карта № 84</u>	
Устройство полов из бетонных плиток по прослойке из цементно-песчаного раствора . . . . .	17	Устройство покрытия пола из наборного паркета по цементно-песчаной стяжке . . . . .	65
<u>Типовая технологическая карта № 27</u>		<u>Типовая технологическая карта № 85</u>	
Устройство полов из мозаичных ( терракко ) плиток по прослойке из цементно-песчаного раствора . . . . .	28	Устройство покрытия пола из изучного паркета по цементно-песчаной стяжке . . . . .	72
<u>Типовая технологическая карта № 28</u>		<u>Типовая технологическая карта № 86</u>	
Устройство полов из керамических плиток по прослойке из цементно-песчаного раствора . . . . .	29	Устройство покрытия пола из линолеума по цементно- песчаной стяжке . . . . .	79
<u>Типовая технологическая карта № 29</u>		<u>Типовая технологическая карта № 87</u>	
Устройство полов из керамических плиток по прослойке из битумной мастики . . . . .	35	Устройство покрытия пола из резинового линолеума ( гриппа ) по цементно-песчаной стяжке . . . . .	85
<u>Типовая технологическая карта № 80</u>		<u>Типовая технологическая карта № 88</u>	
Устройство полов из чугунных плит на песчаной прослойке . . . . .	41	Устройство полов из поливинилхлоридных плиток по цементно-песчаной стяжке . . . . .	91
<u>Типовая технологическая карта № 81</u>		<u>Типовая технологическая карта № 89</u>	
Устройство полов из чугунных плиток на прослойке из цементно-песчаного раствора . . . . .	48	Устройство полов из керамоновых плиток по цементно- песчаной стяжке . . . . .	97

ГОСТ Р 51295-99  
 Типовые технологические карты  
 на изделия по устройству полов  
 промышленных зданий.  
 ПРИЛОЖЕНИЯ  
 к альбому  
 МОСССР

1967г.

Типовые технологические карты  
на изделия по устройству полов  
промышленных зданий.

Технологические карты  
№ 24-89

Открытие

Лист №

ГРНК  
6.05.01.24-  
89

ИНСТ

## ОБЩАЯ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий ( альбом II - карты №№ 24-89 ) разработаны институтом Промстройпроект по плану типового проектирования на 1967 год, в соответствии с программой работ, согласованной с Управлением организации и нормирования труда Госстроя СССР и утвержденной техническим Управлением Госстроя СССР.

Полный комплект типовых технологических карт на работы по устройству полов промышленных зданий состоит из трех альбомов:  
Альбом I - Подготовка поверхности оснований, устройство подстилающих слоев, тепло- и гидроизоляции и стяжек (карты №№ I-13 ).

Альбом II - Устройство покрытий полов ( карты №№ I4-23 )  
Альбом III - Устройство покрытий полов ( карты №№ 24-39 )

Типовые технологические карты разработаны с целью внедрения в строительство рациональных методов организации труда и производства работ по устройству полов промышленных зданий и, в конечном счете, снижения трудоемкости, стоимости работ и повышения их качества.

Типовые технологические карты предназначаются для применения при разработке проектов организации строительства и проектов производства работ, а после привязки к конкретным объектам в качестве руководства для производителей работ, мастеров и бригадиров.

Типовые технологические карты выполнены в соответствии с "Методическими указаниями по разработке технологических карт в строительстве", составленными НИИОМП и утвержденными Тех.Упр. Госстроя СССР 2 июля 1964 года и содержат следующие разделы:

- I. Область применения
- II. Технико-экономические показатели строительного процесса.
- III. Организация и технология строительного процесса.

ГОССТРОЙ СССР Промстройпроект г. Москва	Нач. отдела техн. разработок
	Конструкторский персонал
	Научно-исследовательский персонал

## IV. Организация и методы труда рабочих

V. Расчет транспорта материалов ( данные для составления калькуляции трудовых затрат )

## VI. Калькуляция трудовых затрат.

VII. Схемы организации работ на корпусе с указанием последовательности и методов производства работ, их механизации и способов транспортировки материалов.

VIII. График выполнения работ и потребность в материально-технических ресурсах.

Типовые технологические карты разработаны применительно к корпусу размером 72 x 144 м, состоящему из двух унифицированных типовых секций размером 72 x 72 м.

Для полов, устраиваемых по перекрытию, здание принято 2-х этажным. В этом случае материалы подаются на выносную площадку, устраиваемую из лесов конструкции "Промстройпроект". Для полов, предназначенных к устройству только в административных помещениях, как например, досчатые, паркетные, из кумароновых плиток, из линолеума и рельефа и т.д. отводится только часть вышеуказанного корпуса.

Типы полов и их конструктивная характеристика приняты в соответствии с Указаниями по проектированию полов СН 300-65.

В основу технологии работ по устройству полов промышленных зданий принят, как правило, механизированный способ ведения работ и только в местах, недоступных машинам, работы производятся вручную. Вручную также производятся работы, для механизации которых машины пока не выпускаются (напр. укладка теплоизоляционных плит, плиток покрытий полов и др.).

В основу организации работ по устройству полов принят поточно-расщепленный метод, позволяющий шире использовать современные строительные и транспортные машины и механизмы, при этом обращено особое внимание на правильность комплектования бригад и звеньев в соответствии с трудоемкостью отдельных процессов основных, вспомогательных и транспортных работ.

1967 г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ №№ 24-39	Общая пояснительная записка	Альбом II	Т.Т.К. 6.05.01.24-89	Лист I
---------	---	--------------------------------	-----------------------------	-----------	----------------------	--------

7.7.Н. 06.03

Каждая технологическая карта разработана на устройство отдельного конструктивного элемента пола с учетом транспортных и вспомогательных работ.

Картами охватены следующие конструктивные элементы пола:

- а) поверхность оснований под полы;
- б) подстилающие слои,
- в) тепло- и гидроизоляция,
- г) стяжки,
- д) покрытия.

Составлена также отдельная технологическая карта на очистку поверхностей от мусора, пыли и грязи механизированным способом и вручную ( ТТК 6.05.01.03 ), т.к. эта работа является неотъемлемой частью общего технологического процесса устройства полов любого типа и может повторяться несколько раз.

При использовании картами для выявления сводных технико-экономических показателей строительных процессов по устройству пола заданной конструкции, а именно - трудоемкости, стоимости и расхода электроэнергии складываются показатели на устройство отдельных конструктивных элементов пола и к сумме добавляются соответствующие затраты на очистку поверхностей ( в тех случаях, когда они не учтены в картах ).

Типовые технологические карты составлены в соответствии с действующими строительными нормами и правилами ( СНиП II-В.И4-62 ).

Расход материалов и полуфабрикатов принят по СНиПу ( часть IV - сметные нормы ).

Трудовые затраты и стоимость работ подсчитаны по ЕНиРам издания 1964 года ( и частично 1965 и 1966 годов ).

В технологических картах на календарных графиках трудоемкость на весь объем работ в человеко-днях показана дробью: в числителе - по калькуляции, в знаменателе - по графику ( приказная ). Пунктирная линия показывает частичное использование механизмов. Полное использование механизмов происходит на параллельных работах. Одной сплошной линией показывается работа в I смену, а двумя - работа в 2 смену.

Привязка технологических карт к конкретному объекту заключается в уточнении объемов работ, средств транспорта, потребности в материальных ресурсах, а также в уточнении графической схемы организации процесса соответственно фактическим габаритам той части здания или сооружения, для возведения которой привязываются типовые технологические карты. При этом методы выполнения работ, принятые в отобранных для привязки типовых картах, изменений не подлежат, а технико-экономические показатели строительного процесса, приведенные в картах, могут изменяться в сторону их улучшения.

Подлежат уточнению также калькуляции трудовых затрат и сумма заработка платы по действующим на данном строительстве расценкам.

При привязке карт к производству работ должно быть учтено следующее:

1. Прослойки из цементно-песчаного раствора должны твердеть во влажной среде; для этого рекомендуется через сутки после укладки полов засыпать их слоем опилок толщ. 80 мм и в течение 7-10 дней поливать водой с учетом температуры и влажности воздуха в помещении.

2. Раствор для цементно-песчаных прослоек должен быть жесткой консистенции ( осадка ковша 2-4 см ) во избежание большой осадки прослойки под тяжестью плиток покрытия пола.

3. Цементная пленка сдвигается машиной при очистке поверхности от пыли и мусора; в связи с этим указанная работа не нормируется.

Работы по устройству полов должны производиться с обязательным соблюдением правил техники безопасности ( см. СНиП II-А.П-62 ).

При производстве работ с холодными мастиками строго руководствоваться правилами техники безопасности, при этом следует обращать внимание на непрерывное проветривание помещений, разрешать курить в специально отведенных местах и не допускать никаких работ при которых возможно образование искр.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	Г. Москва	Номер	Нормативный	Методический	Приставки
1967 г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	1967	Технологические карты № 24-89	Общая пояснительная записка	Лист 2

1967 г.

Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий

Технологические карты № 24-89

Общая пояснительная записка

Лист

6.05.01.24  
89

2

I. Область применения

Технологическая карта разработана на устройство полов из керамических плиток размером 150x150x13 мм по прослойке из холодной битумной мастики.

Полы из керамической плитки устраивают в производственных и вспомогательных помещениях.

II. Технико-экономические показатели строительного процесса

1. Трудоемкость на корпус ( 10840 м<sup>2</sup> ) - 1315,1 ч-д

2. Трудоемкость на 1000 м<sup>2</sup> - 127,0 ч-д

3. Выработка на I рабочего в смену:

по калькуляции -  $\frac{10840}{1315,1} = 7,8 \text{ м}^2$

по технологической карте -  $\frac{10340}{1281,2} = 8,0 \text{ м}^2$

4. Затраты машинного времени на корпус - 102 м-см

В том числе:

окрасочный агрегат - 14 м-см

кран Т-108А - 7 м-см

мотороллер ТГ-200 - 76 м-см

машина для уборки мусора - 5 м-см

5. Затраты электроэнергии на корпус - 225 квт-ч

III. Организация и технология строительного процесса

Работы по устройству полов из керамических плиток на холодной битумной мастике ведутся после окончания общестроительных работ на одной секции корпуса ( 72x72 м ).

Работы производятся в следующем порядке:

а) очистка поверхности стяжки основания от мусора и пыли  
б) огрунтовка основания и выдержка его в течение 12-24 часов  
в) разбивка площади пола на захватки и деления, укладка маячных рядов и промежуточных маячных плиток.

г) нанесение холодной битумной мастики

д) укладка керамической плитки

е) устройство плинтусов

Очистка поверхности выполняется при помощи машины ТУМ-975 ( см. технологическую карту № 3 ).

Холодная грунтовка наносится на поверхность с помощью окрасочного агрегата О-80.

Агрегат состоит из передвижной компрессорной установки О-22, краско-магнитательного бака, пистолета-распылителя О-45 и комплекта гибких резиновых шлангов.

Доставка холодной битумной грунтовки и мастики на объект в зону действия крана предусматривается во флягах емк. 38 л с центральной установки или склада.

Далее фляги краном Т-108А на траверсе поднимаются на приемную площадку, ставятся в кузов мотороллера ТГ-200 и транспортируются в зону работ. Краско-магнитательный бак окрасочного агрегата заправляется грунтовкой непосредственно из фляг.

Подача плиток на объект со склада осуществляется автотранспортом. Далее пачки с плиткой грузятся на поддон, который краном Т-108А поднимается на приемную площадку, где пачки с плиткой



ПРИЛОЖЕНИЕ  
1  
1967 г. СССР  
Изобретение  
Патент на изобретение  
Плитки для пола

1967 г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 29 Устройство полов из керамических плиток по прослойке из битумной мастики	Пояснительная записка	Листок №	ТТК	Лист
				1	6.05.01.29	1

Т.Т.К.06.03

36

перегружаются в кузов мотороллера ТГ-200, транспортируются в зону работ и выгружаются.

Устройство пола выполняется бригадой из 18 звеньев ( в т.ч. 2 звена на подготовку основания и транспортных работах ).

Площадь пола разбивается на 18 захваток, работы на которых производятся последовательно, с учетом обеспечения сохранности свежеуложенного покрытия во время производства плиточных работ, а также предохранения от загрязнения предварительно огрунтованной поверхности основания.

Каждая захватка делится на 16 делянок - по числу звеньев, занятых на укладке плитки, причем работы на I5-й и I6-й делянках, представляющих собой зону, куда подвозятся и складируются материалы, производятся после устройства пола на I-й - I4-й делянках.

В первую очередь по ширине и уровню укладываются маячные ряды на расстоянии 5-5,5 м, а между ними - промежуточные маячные плитки так, чтобы расстояние между маяками не превышало 2 м, что позволяет с достаточной точностью контролировать правильность устройства покрытия основного фона в процессе работ.

Маячными рядами для I5-й и I6-й делянок служат уложенные по обе стороны ряды плиток на I-I4 делянках.

Укладка плиток производится вручную, по холодной битумной мастике, которая наносится тонким слоем ( толщиной до 1 мм ) на огрунтованную поверхность, с тщательным разравниванием при помощи стального шпателя.

Швы между плитками заполняют той же мастикой, что и прослойку, плитку при укладывании втапливают в прослойку настолько, чтобы мастика заполнила швы.

Выступившую на поверхность mastiku удаляют сразу же тряпкой, смоченной в керосине, успевшую застыть и затвердеть mastiku с поверхности плиток удаляют шпателью.

#### IV. Организация и методы труда рабочих

Устройство полов из керамических плиток на холодной битумной mastike выполняется бригадой из 18 звеньев, общей численностью 37 чел. Состав звеньев по профессиям и перечень выполняемой ими работы приводится в нижеследующей таблице:

№ звеньев	Состав звена по профессиям	К-во человек в звене	Перечень работы
I-16	Облицовщик 4 разряда -"- 3 разряда	I I	Подноска материалов в зоне работ. Перерубка плиток. Наклейка плиток с нанесением и разравниванием mastiki.
I7	Моторист 4 разряда -"- 3 разряда	I I	Очистка поверхности от мусора, пыли и грязи. Огрунтовка основания. Горизонтальный транспорт материалов.
I8	Машинист 3 разряда Такелажник 2 разряда	I 2	Подъем, разгрузка и по-грузка материалов

#### V. Расчет транспорта материалов

( данные для калькуляции трудовых затрат )

A. Определение веса грузов и количестваездок мотороллера ТГ-200, грузоподъемностью 200 кг

#### I. Холодная битумная грунтовка

Расход грунтовки 10340 м<sup>2</sup> x 0,3 кг = 3102 кг

1967г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 29 Устройство полов из керамических плиток по прослойке из битумной mastiki.	Пояснительная записка	Автор: №	ГГК	ИМСТ
					6.05.01.29	2

Т.Т.К. №6.03

емкость фляги - 88 л. I,0 = 88 кг

вес пустой фляги (тара) - 12 кг

вес фляги с грунтовкой (или мастикой) -  $88+12=50$  кг

к-во фляг в мотороллере - 200 кг : 50 кг = 4 шт

к-воездов (или подъемов)

$$3102 : (88 \times 4) = 20 \text{ездок}$$

вес фляг -  $20 \times (12 \times 4) = 960$  кг.Общий вес -  $3102 + 960 = 4062$  кг2. Холодная битумная мастикарасход мастики -  $10840 \text{м}^2 \times 3,6 = 37224$  кг

к-воездов (или подъемов)

$$37224 : (88 \times 4) = 245 \text{ездок}$$

вес фляг -  $245 \times (12 \times 4) = 11760$  кгобщий вес -  $37224 + 11760 = 48984$  кг3. Керамическая плитка, размером 150x150x13 ммвес плиток -  $10840 \text{м}^2 \times 1,08 \times 0,013 \times 1500 \text{кг} = 207675$  кг

к-воездов (или подъемов)

$$207675 : 200 = 1038 \text{ездок}$$

**Б. Расчет**

нормы времени и расценки моториста на транспортировку фляг с холодной грунтовкой или мастикой и плитки мотороллером ТТ-200 от крана в зону работ

Грузоподъемность мотороллера - 0,2 т

Скорость движения мотороллера - 5 км/час

Дальность возки - 70 м × 2 = 140 м

Состав звена

Моторист 3 разряда - 1 человек

Норма времени в чел.-часах складывается из:

а) нормы времени простой под погрузкой и разгрузкой:

ЕНиР § I-8, 8а, 8д

$$(0,58 + 0,44) \times 0,2 = 0,194 \text{чел.-час}$$

б) нормы времени движения мотороллера от крана в зону работ и возвращение обратно

$$70 \times 2 : 5000 = 0,028 \text{чел.-час.}$$

Норма времени моториста на 1ездку составит:

$$(0,194 + 0,028) \times 1,1 = 0,24 \text{чел.-часа}$$

1,1 - коэффициент на маневры мотороллера

Часовая тарифная ставка 3 разряда равна 0-42,5 руб.

Расценка для моториста мотороллера составит:

$$0,42,5 \times 0,24 = 0-10,2 \text{руб.}$$

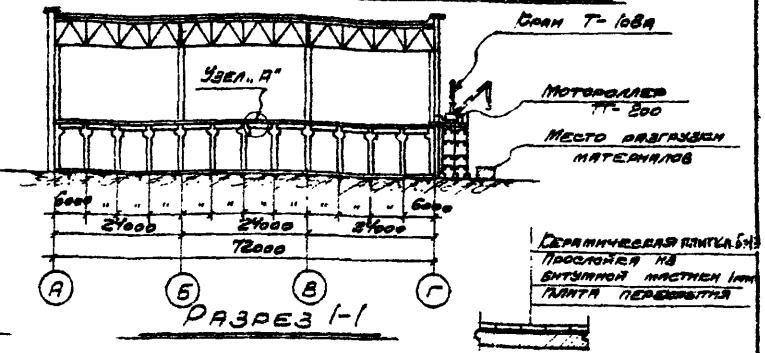
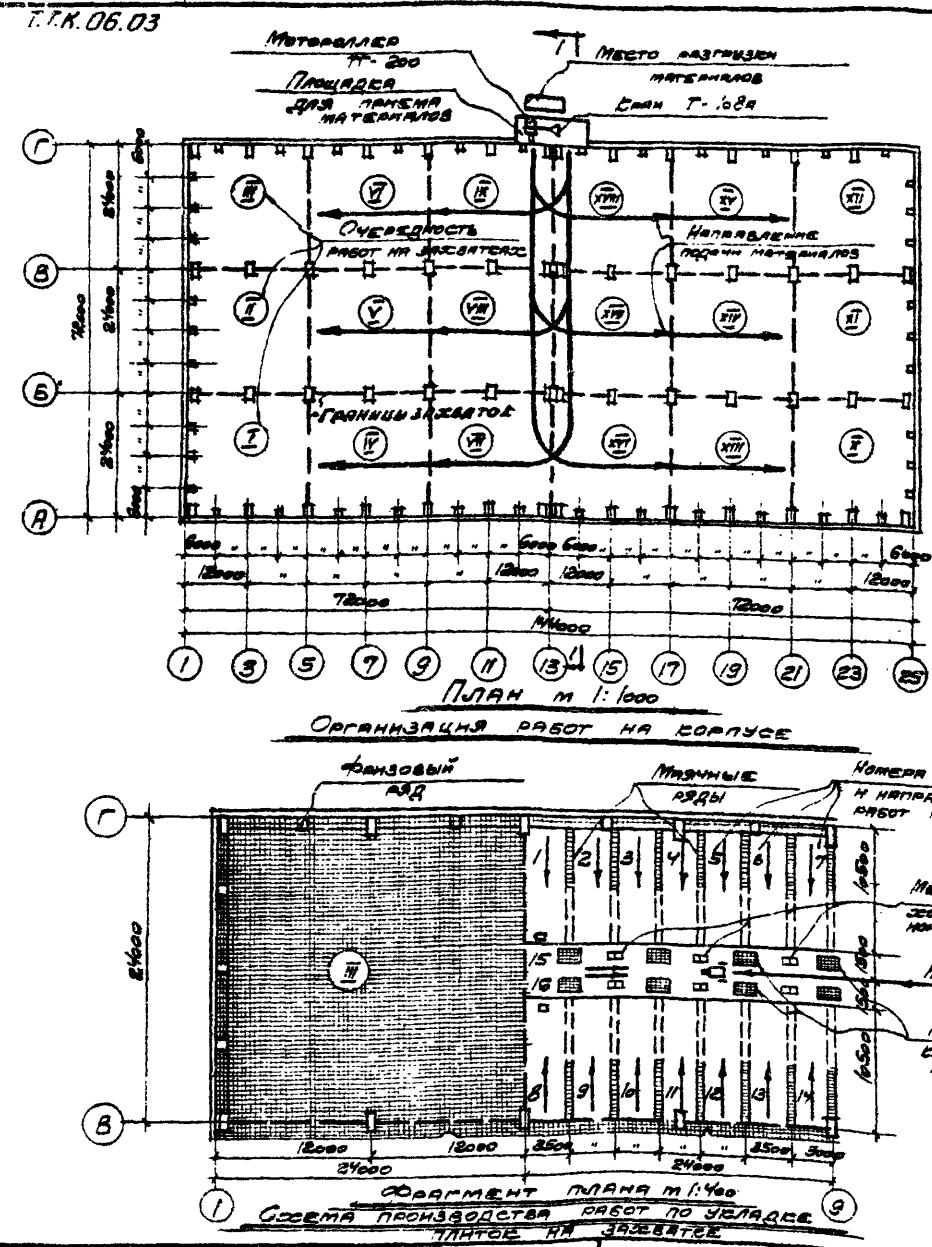
1967 г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий.	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 29 Устройство полов из керамических плиток по прослойке из битумной мастики	Пояснительная записка	Введен в	ТТК	Лист
				III	05.01.29	3

## VI. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

№ п/п	Номер нормы	Наименование работ	Объемы работ		Нормы времени на единицу из- менения	Затраты на единицу из- менения работ в руб.коп.	Расценка труда на единицу из- менения	Стоимость затрат объема работ руб.коп.	Примечание
			Един. квад. стороны	Часы					
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
<b>I. Устройство полов из керамических цементных плиток</b>									
1	ТТК № 8	Очистка поверхности пола от мусора механическим способом	100м2	108,4	0,36	5,5		17-64	
2	ЕНиР № 8-2-3 7-х	Нанесение холодной битумной грунтовки на очищенную поверхность цементной стяжки с помощью пистолета-распылителя	100м2	103,4	1,85	28,0	0-90,8	98-87	
3	ЕНиР № 14 55	Настилка полов из керамических плиток на холодной битумной мастике	м2	10840	0,8	1212,7	0-36,5	3774-1	
		Итого основные работы				1246,2		3885-II	
<b>II. Транспортные работы</b>									
4	ЕНиР № 5-5 №21	Подача холодной грунтовки краном Т-108А на высоту до 8 м	100 т	0,0406	54,0	0,8	20-95	0-85	
5	-"	То же холодной битумной мастики	"	0,489	54,0	8,9	20-95	10-24,4	такелажники
6	-"	то же керамических плиток	"	2,176	54,0	17,2	20-95	45-58,7	манипулятор
7	См.расчет	Транспортировка холодной грунтовки мотороллером ТГ-200 в зону работ на расстояние 70 м	ездок	20	0,24	0,7	0-10,2	2-04	
8	-"	То же холодной битумной мастики	"	245	0,24	8,6	0-10,2	24-99	
9	-"	То же керамической плитки	"	1088	0,24	88,2	0-10,2	110-97,6	
		Итого транспортные работы				68,9		194-68,7	
		ВСЕГО				1815,1		4079-80	

1967 г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА №29 Устройство полов из керамических плиток по прослойке из битумной мастики	Калькуляция трудовых затрат	Автор: И	ТТК 6.05.01.29	Лист 4
---------	---	---	-----------------------------	----------	----------------	--------

Генеральный директор	А.Н. Смирнов	Заместитель генерального директора	С.И. Красильников
Генеральный консультант по маркетингу	М.В. Марков	Заместитель генерального директора	С.И. Красильников
Генеральный консультант по производству	А.Н. Смирнов	Заместитель генерального директора	С.И. Красильников
Генеральный консультант по финансам	А.Н. Смирнов	Заместитель генерального директора	С.И. Красильников
Генеральный консультант по продажам	А.Н. Смирнов	Заместитель генерального директора	С.И. Красильников



### ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Перед огрунтовкой поверхность основания должна быть тщательно очищена от строительного мусора, грязи и пыли, очистка производится с помощью тяжелой тум-975. (см. геотехнологическую карту №3).
  2. Укладка плиток на 16 и 18 делезнодорожных блоках выполняется после устройства пола на 1<sup>м</sup> и 14<sup>м</sup> делезнодорожных блоках.
  3. На делезнодорожные фермы насыпь насыпаются из промежуточных тяжей, которые по ходу работы снимаются.

1967г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	Технологическая карта №29 Устройство пола из керамической плитки по проглаженой затяжной мастихин.	Организация строительного процесса	Альбом II	ТТС 6.05.01. 29	Лист 5
--------	---	---	------------------------------------	-----------	-----------------	--------

F.Y.K. 06 03

ГРАФИК ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

**ПРИМЕЧАНИЕ:** ПУСТИРНЯЯ ЛИНИЯ ПОКАЗЫВАЕТ ЧАСТИЧНОЕ  
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КРАНА Т-108.  
ПОЛНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КРАНА ПРОМОТОРНО  
НА ПРАВОДОЛЬСТВЕННЫЕ РЕГОСТАН.

## Основные материалы и полуфабрикаты

№ п/п	Наименование материалов и полупродуктов	Из- за	Норма расхода на 100 кг		Потре- бность на год
			КПД	Основное	
1	ГРУНТОВЫЕ БЕНЗИНЫ	Г	0,03	СНМНТЧ-IV	3,162
	СОСТАВ: БЕНЗИН 15-30%	%	0,009	Тонн	
	БЕНЗИН 70-75%	%	0,021	Тонн-дн-10	
2	МАСТЕРСКАЯ ЗАПОДДАВЛЕНКА	Г	0,06		37,82
	СОСТАВ: БЕНЗИН-5	%	0,02		22,74
	ЗЕЛЁНОЕ ЖАРКО	%	0,07		7,24
	НАПОЛНИТЕЛЬ				
	(КАМЕННЫЕ ПУСК. АСБЕСТ.)	Г	0,07		7,24
3	КЕРАМИЧЕСКАЯ ПЛИТКА	М	10,0	СУВАЧИЧ-1	10650

Машины, оборудование, инструмент, приспособления

№	НАМЕНОВАНИЕ	СОРАВНЯЕ- ЩИЕ ПОКАЗА- НИЯ	ГОД ПОСТРОЕ- НИЯ	ПОДЧИ- ДЕННОСТЬ
1	МАШИНА ДЛЯ УБОРКИ ЧУВОСТИ ТУМ-575	Производит. 300-500 кг/час	1967	1
2	ОГРАДОЧНЫЙ АППАРАТ ЗО	Производит.	1967	1
3	БАРЫ Т-108А	Производ. 0,5т	"	1
4	МОТОМОЛДЕРЫ ТГ-200	Произв. 0,2т	"	2
5	ФОРМА	ЕМК. 380	"	20
6	ДОЛГАТЫ	—	"	1
7	МЕТРОН	—	"	1
8	МОЛОТКИ	ДЛЯ ОБРАБОТКИ МНОГИХ МАТЕРИАЛОВ	"	16
9	ПЛАСТЫРЕДЛЕНИЯ ЕМК.	ДЛЯ ПЛАСТЫРЯ	"	16
	С.Н. ВОДЯНОГО	ДЛЯ ПЛАСТЫРЯ	"	16
10	ШПАТЕЛИ СТАЛЬНЫЕ	ДЛЯ ПЛАСТЫРЯ ДЛЯ ПЛАСТЫРЯ	"	16
11	ПИСТОЛЕТЫ-РАСЧИПЛЕНЬЯ	0-45	"	Составлены вместе
12	КОРБИН	ДЛЯ ПЛАСТЫРЯ МНОГИХ МАТЕРИАЛОВ	"	16
13	МАГНЕТНЫЙ БАЧЕК	ЕМК. 50л	"	БАЧЕК ДЛЯ МАГНЕТОВ

1967	Типовые технологические карты на работы по устройству лотков пропитанных зернами.	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА №29 УСТРОЙСТВО ЛОТОКА №29 ИЗ БУНКЕРНЫХ ПЛАНТОВ ПО РЕБРАМ ИЗ БУНКЕРНОЙ МАСТЕРИКИ.	ГРАФОН. МАТЕРИАЛЬНО- ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ	ПОДВОДН. № 6.05.01.29	TYPE 6
------	---	---	---	--------------------------	-----------

*Отпечатано*  
*в Новосибирском филиале ЦИТП*  
*630064 г. Новосибирск, пр. Карла Маркса, 1.*  
*Выдано в печать: 20 ктн 11 1978 г.*  
*Зондз 1744 Тираж 250*