

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

типовыe
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КАРТЫ

АЛЬБОМ 07-Д ч. I

МОНТАЖ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ЗДАНИЙ

А Л Ъ Б О М 07-Д ч. I

С О Д Е Р Ж А Н И Е А Л Ъ Б О М А

06.4.03.01.34	Монтаж сборных фундаментов-оболочек.	3
06.7.01.07.31	Устройство фундаментов унифицированной типовой секции административно-бытового назначения промышленного предприятия серии 416-0-1.	10
06.7.01.07.32	Монтаж сборных железобетонных конструкций унифицированной типовой секции административно-бытового назначения промышленного предприятия серии 416-0-1.	17
7.02.01.22	Монтаж металлических связей по колоннам, в зданиях высотой до 15 м стреловыми кранами.	38
06.7.01.05.31	Монтаж покрытия бесчердачных отапливаемых промзданий.	45
06.7.01.06.09	Монтаж стеновых панелей башенными кранами.	55
06.7.01.06.10	Монтаж стеновых панелей стреловыми кранами.	62
06.7.01.06.22	Монтаж наружных стеновых ограждений.	69
06.7.03.03.10	Устройство перегородок из профильного стекла.	81
06.7.01.06.19	Монтаж сборно-разборных перегородок из армоцементных панелей.	91

Типовая технологическая карта		07.18.02	- 81 -	
Устройство перегородок из профильного стекла и зеркального сечения в административно-бытовых помещениях промышленных зданий		06.7.03.03.10		
I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ				
<p>Типовая технологическая карта применяется при проектировании организаций и производстве работ по устройству перегородок из профильного стекла зеркального типа в административно-бытовых помещениях.</p> <p>В основу разработки типовой технологической карты положено устройство перегородок из профильного стекла зеркального сечения в административно-бытовом корпусе предприятия крупнопанельного до-мостроя с шагом колонн 6 м, высотой этажа 3,3 м (типовой проект 409-13-6).</p> <p>Устройство перегородок из профильного стекла в объеме 1000 м² выполняется за 14 рабочих дней бригадой монтажников из 10 человек при работе в 1 смену в летний период времени.</p> <p>Подача профильного стекла на этаж осуществляется подъемником С-953.</p> <p>Привязка типовой технологической карты к местным условиям строительства заключается в уточнении объемов работ, средств механизации, потребности в материально-технических ресурсах и схемы организации строительного процесса.</p>				
2. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА				
Трудоемкость в чел.-днях на весь объем работ	- 110,86			
Трудоемкость в чел.-днях на 1 м ²	- 0,111			
Выработка на 1 рабочего в смену, м ²	- 9,05			
Затраты в час.-сменах на весь объем работ подъемника С-953	- 14,0			
Разработана трестом "Оргтехстрой" Главквздастрой Министрстроем СССР	Утверждена Главными техническими управлениями Министрстроем СССР Минпромстроя СССР Министром СССР	Срок введения 10 декабря 1975 г.		
" 5 " ноября 1975 г. протокол № 2-20-2-8				
<p>Потребность в электроэнергии на весь объем работ в квт.час. - 206,0</p> <p>3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА</p> <p>3.1. До начала устройства перегородок должны быть выполнены следующие работы:</p> <ul style="list-style-type: none"> а) закончен монтаж здания; б) установлено подъемно-транспортное оборудование; в) оптукатуриены поверхности стен и потолков; г) выполнена электроразводка; д) закончено устройство цокольной части и установлена металлическая связка перегородок; е) завезено и складировано профильное стекло; ж) доставлены к рабочим местам необходимые материалы; з) доставлены на объект необходимый инвентарь, приспособления и инструмент; и) организовано рабочее место по подготовке профильного стекла к монтажу. <p>3.2. Устройство перегородок из профильного стекла производится по этажам, начиная с верхнего с последующим переходом на нижележащие этажи (рис.1)</p> <p>3.3. Устройство перегородок из профильного стекла производится в следующей технологической последовательности:</p> <ul style="list-style-type: none"> а) подготовка элементов профильного стекла к монтажу; б) монтаж профильного стекла отдельными элементами; в) промазка швов между элементами профильного стекла. <p>3.4. Подготовка элементов профильного стекла к монтажу (рис.2а и 2б) производится под павесом (10 x 4 м) в следующей последовательности:</p> <ul style="list-style-type: none"> а) очистка элементов профильного стекла с наружной и внутренней стороны и их просушка; б) нарезка полос из резины; в) наклейка полос пористой резины на ребра элементов профильного стекла; г) укладка элементов профильного стекла в кассеты для транспортировки. 				

3.5. Установка отдельных элементов профильного стекла в перегородки (рис.2в, 3) выполняется в следующей последовательности:

- а) снятие нижнего прижимного уголка;
- б) оклейка обрамляющей рамы проема пористой резиной по внутреннему периметру;
- в) подача кассет с элементами профильного стекла к месту установки;
- г) установка элементов профильного стекла в перегородки пакетами по 5 штук;
- д) установка скимов и сплачивание пакетов до рабочего размера;
- е) установка фиксаторов;
- ж) снятие скимов и установка прижимного уголка с прокладкой пористой резины.

3.6. Промазка швов между элементами профильного стекла (рис.2г) выполняется в следующем порядке:

- а) заполнение мастикой спирцов-промазчиков;
- б) промазка швов;
- в) подправка швов расшивкой и очистка поверхности стекла от налипшей мастики;

3.7. Для устройства перегородок принято профильное стекло швеллерного типа марки ШП-250 сечением 244 x 35 мм.

Прокладки в местах опирания и крепления швеллерного профильного стекла выполняются из технической морозостойкой резины U-образного профия (тип 8, си.табл.3 СН 428-71).

Для уплотнения стыков между элементами профильного стекла применяются прокладки из губчатой морозостойкой резины (тип I и тип 26).

Для наклейки резиновых прокладок применяется клей 688.

Для герметизации стыков между элементами профильного стекла принят тиоколовый герметик марки УТ-32.

Детали устройства перегородок даны на рис. 4.

3.8. Профильное стекло закрепляется в проеме прижимными уголками, длина которых при швеллерном сечении стекла составляет не более 0,2 м.

3.9. Во избежание передачи нагрузки на профильное стекло от внутрь расположенных конструкций, между стеклом и конструкцией предусматривается зазор, величина которого определена величиной прогиба балок и плит перекрытия от загрузки их полезной нагрузкой.

3.10. На присобъектном складе профильное стекло хранится в положении "на ребро", причем число рядов по высоте штабеля не превышает четырех. Между отдельными рядами укладываются деревянные про-

кладки сечением 40 x150 мм, располагаемые на расстоянии 1/4 длины от торцов профильного стекла.

3.11. Стальные элементы обвязки (ригели, прижимные накладки) в местах приклейки уплотняющих прокладок очищаются и просушиваются.

3.12. При устройстве перегородок профильное стекло устанавливается в проем поочередно не более пяти элементов в пакет. После обвязки установленного пакета из пяти элементов с помощью отверса производится проверка вертикальности смонтированных элементов, а затем профильное стекло закрепляется прижимными деталями.

3.13. Работы по герметизации стыков мастиками следует проводить при температуре наружного воздуха не ниже + 5°C в условиях, исключающих их увлажнение.

Тиоколовый герметик УТ-32 приготавливается непосредственно перед применением из следующих компонентов (в вес. частях):

герметизирующая паста У-32	- 100
вулканизирующая паста 9	- 12
дифенилгидуанидин	- 0,4-0,8

Смешение компонентов производится в полистиленовой посуде с применением электродрели ЭД-12 со специальной насадкой (при малом количестве оборотов).

Герметизирующая паста У-32 должна быть белого цвета, без комков и посторонних включений; условная вязкость по вискозиметру ВС-1 (сопло 5,4 мм) 10-30 сек.

Износостойкость герметика (после смешивания компонентов)

2-8 часов.

Герметик наносится пневмопромазчиком.

3.14. Качество перегородок из профильного стекла определяется соблюдением СНиП Ш-16-73 и СН 428-71.

Таблица I
Допускаемые отклонения от проектного положения

Наименование отклонений	Отклонения в мм
1. Смещение осей или граней перегородок в нижнем сечении относительно разбивочных осей или геометрических осей нижнеустановленных конструкций	± 5
2. Отклонение плоскостей перегородок в верхнем сечении от вертикали (на высоту этажа)	± 5

Схема организации работ

Г. инженер треста
Нов. отдела ПОС
Г. инженер проекта
Столичных

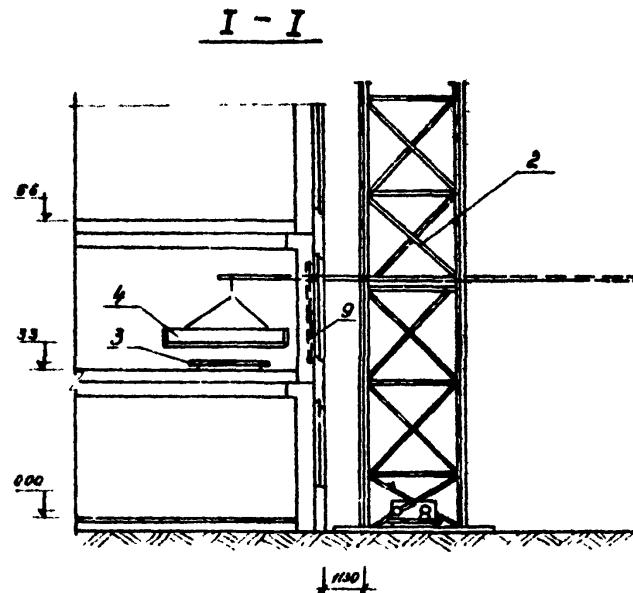
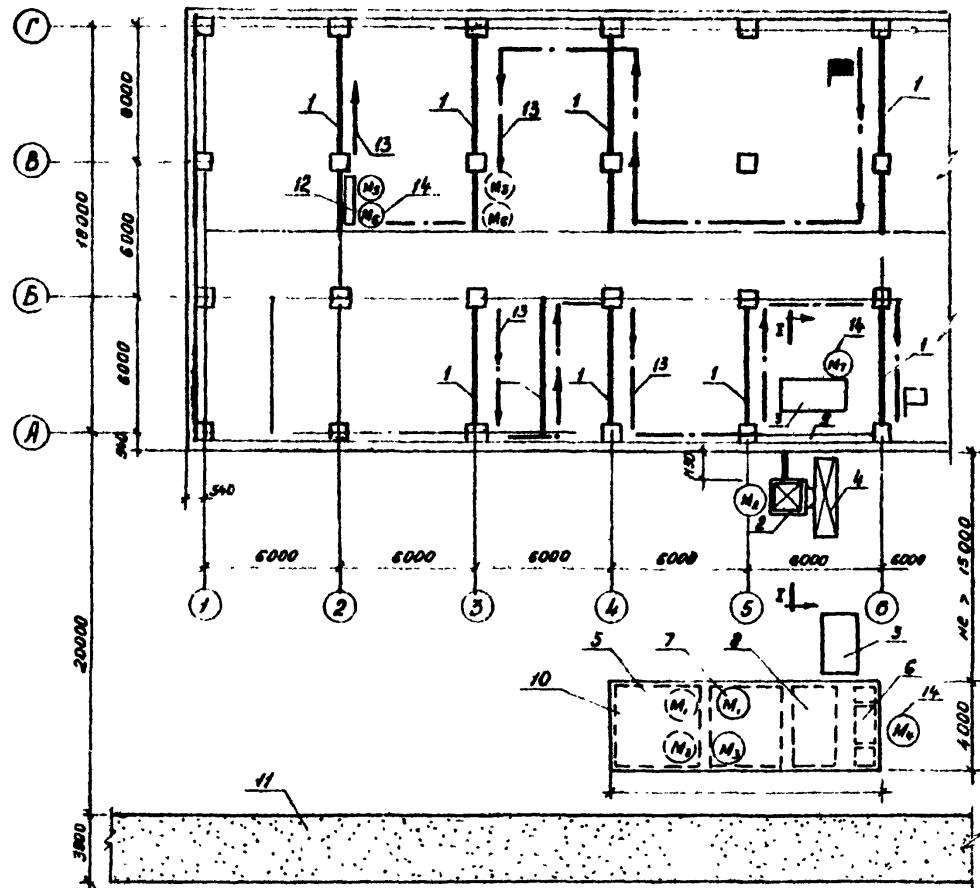


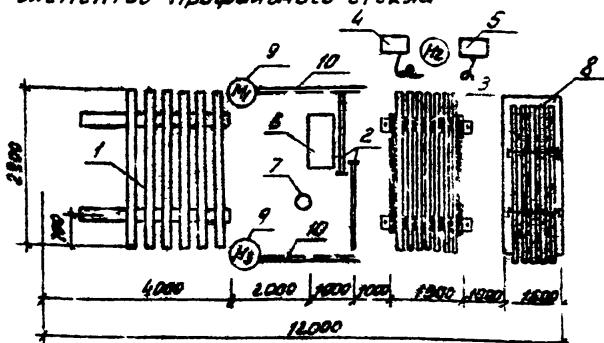
Рис. 1

Условные обозначения

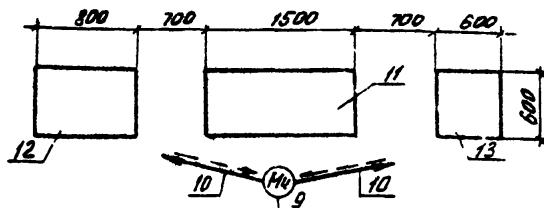
1 - первообразки из профильного стекла
 швеллерного типа; 2 - подемник С-953;
 3 - тележка для горизонтальной подачи
 кассет с профильным стеклом;
 4 - кассеты для элементов профильного стекла;
 5 - склад профильного стекла;
 6 - участок нарезки полос резины;
 7 - участок наклейки полос резины;
 8 - элементы профильного стекла,
 подогреваемые к монтажу; 9 - сменное
 обрамление проема; 10 - площадка под
 навесом для подогревки элементов профиль-
 ного стекла к монтажу; 11 - временная дорога;
 12 - перебинные подности; 13 - направление работ;
 14 - рабочее место монтажника;
 □ - начало работ; □ - окончание работ

Схема организации рабочего места:

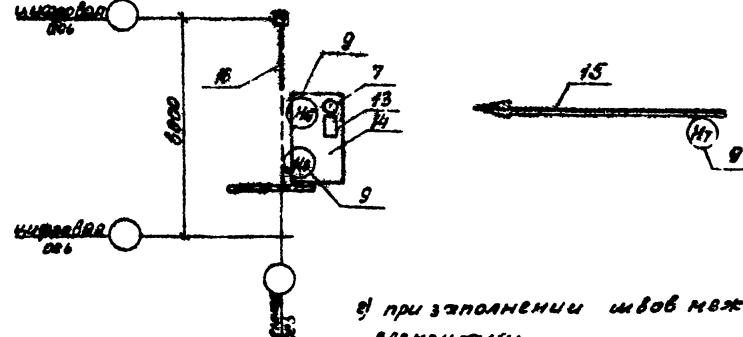
а) при очистке и просушке
элементов профильного стекла



6) при нарезке герметизирующих
полос из резины



8) при заполнении перегородок отдельными
заключенными профильного стекла.



в) при заполнении символов между
запятыми

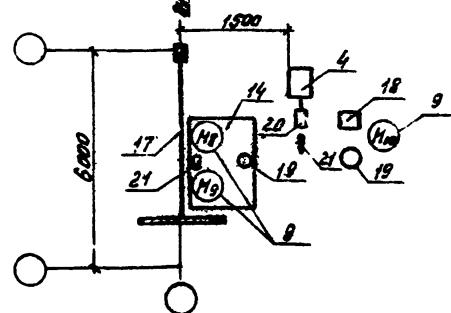


Рис. 2
УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

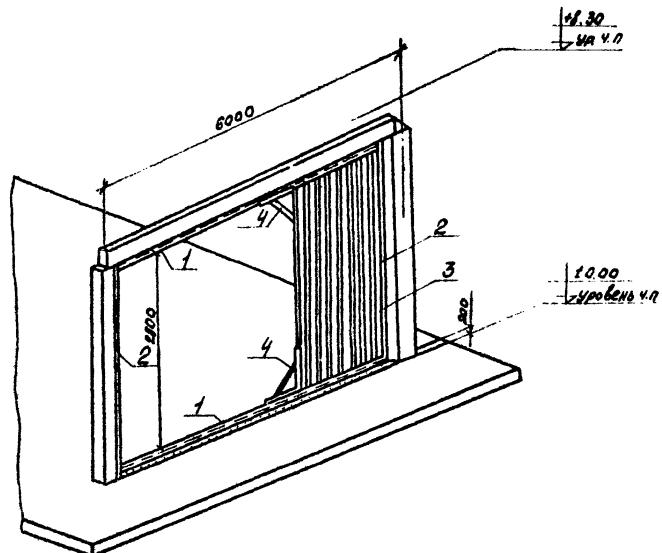
1-место склоны элементов профильного стекло; 2-щетки для очистки профильного стекла; 3-стол-верстак для очистки элементов 4-ножи для полос резины; 5-конвектор со шлангом для очистки; 6-электрокодорифер для просеивания элементов профильного стекло; 7-щетки для очистки полос резины; 8-верстак с элементами профильного стекло; 9-рабочие места монтажников; 10-направление вы-жигания монтажников; 11-верстак для резки полос из герметизирующей резины; 12-шаблон резины; 13-щетки для полос резины; 14-передвижной столик-подиум; 15-подача элементов профильного стекло; 16-воздушная перегородка; 17-чтобы облегчить перегородку; 18-шнурок с мостики; 19-верстак с водой; 20-пневмопробивник; 21-пневмопротезчик.

07.18.02
06.7.03.03.10

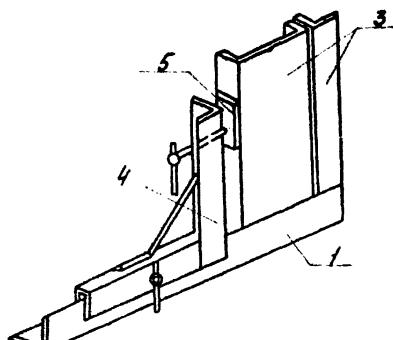
85

5

Устройство перегородок
из профильного стекла



Деталь установки стойки



Деталь установки фиксатора

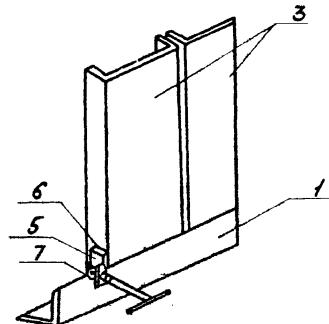


Рис. 3

Условные обозначения

1-Металлическая обвязка перегородок-горизонтальные элементы;
2-Металлическая обвязка перегородок-стойки; 3-элементы профильного стекла;
4-стекло; 5-упорная планка; 6-резиновая прокладка; 7-фиксатор

ЧАСТ. 1
Детали устройства перегородок из профильного стекла швеллерного типа.

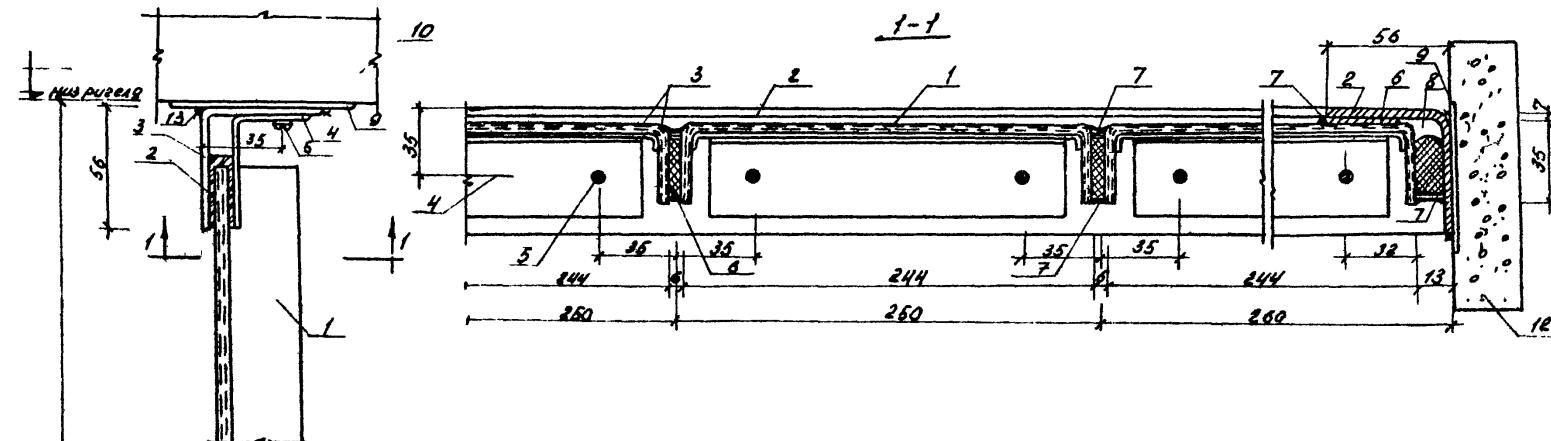
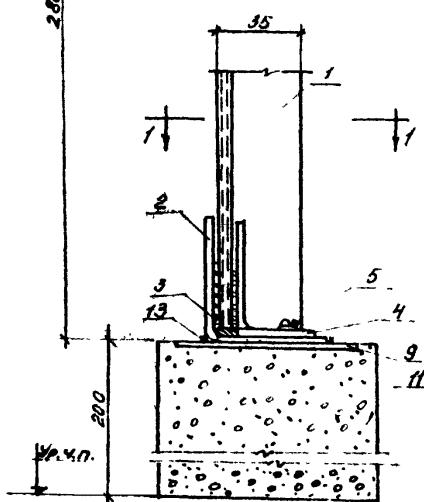


Рис. 4

Условные обозначения



1-профильное стекло швеллерного сечения марки ШП-250
2-уголок внутрь 56х66х3; 3-плотная прокладка из технической
морозостойкой резины П-образного профеля (тип 8); 4-прижимной
внутрь уголок 50х36х2.5, $\ell = 200$ мм; 5-винт М6х8 с шайбой $\delta = 2.5$ мм;
6-прокладка из зубчатой морозостойкой резины (тип I); 7-герметик
марки УТ-32; 8-прокладка из морозостойкой резины (тип 2Б); 9-закладная
деталь; 10- сборный железобетонный ригель; 11- обвязочная балка под
перегородку; 12-железобетонная колонна или стеновая панель;
13-сборной шов прерывистый 4-100-500.

4. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

Таблица 2

Состав бригады по профессиям и распределение работы между звеньями

№ звеньев	Состав звена по профессиям	К-во чел.	Перечень работ
1	Монтажники	4	Подноска, очистка, продувка и просушка элементов профильного стекла. Нарезка полос резинки и наклейка их на ребра элементов профильного стекла. Укладка элементов профильного стекла в кассеты. Подъем материалов на этажи.
2	Монтажники	3	Оклейка внутреннего периметра обрамляющей рамы полосами резинки, подача к месту установки в проемы элементов профильного стекла, уплотнение и фиксирование пакетов профильного стекла, закрепление смонтированных элементов профильного стекла.
3	Монтажники	3	Приготовление герметика. Заправка мастики припая-промазчика, промазка изов, подправка изов, очистка от мастики элементов профильного стекла.

4.1. Методы и приемы работ

Бригада монтажников по устройству перегородок из профильного стекла состоит из 3 звеньев.

Звено № 1 состоит из 4 человек:

монтажник конструкций 3 разряда - 2 чел. (M₁), (M₂);

монтажник конструкций 2 разряда - 2 чел. (M₃), (M₄).

Звено № 2 состоит из 3 человек:

монтажник конструкций 4 разряда (звеньевок) - I чел. (M₅);

монтажник конструкций 3 разряда - I чел. (M₆);

монтажник конструкций 2 разряда - I чел. (M₇).

Звено № 3 состоит из 3 человек:

монтажник конструкций 3 разряда - 2 чел. (M₈), (M₉);

монтажник конструкций 2 разряда - I чел. (M₁₀).

Организация труда в звене № 1 по подготовке элементов профильного стекла к монтажу следующая: монтажники (M₁) и (M₂) подходят к штабели элементов профильного стекла, берут за торцы один элемент и, держа его ребром вверх, подносят к рабочему месту и укладывают на стол-верстак.

Монтажник (M₁) очищает элементы профильного стекла струей сжатого воздуха, а монтажник (M₂) - с помощью специальных щеток и ветоши.

Очищенные поверхности элементов монтажник (M₁) просушивает с помощью электроокалорифера.

Монтажник (M₂) включает и следит за работой компрессора и калорифера.

Монтажник (M₄) подносит пористую резину, укладывает ее на верстак, а затем с помощью деревянной рейки и ножа нарезает полосы резинки шириной 20-25 мм для прокладок между элементами профильного стекла и шириной 50 мм для прокладки по периметру обрамления. Нарезанные полосы монтажник складывает в ящики. Затем он подносит клей и ящики с полосами резинки к столу-верстаку, а так же подготавливает кассеты для укладки в них готовых элементов профильного стекла.

Монтажник (M₃) наносит кистью клей на одну из боковых граней элемента профильного стекла, а монтажник (M₁) наклеивает полосы пористой резинки, передвигаясь последовательно от одного конца элемента к другому.

Монтажники (M₂) и (M₃) берут подготовленные элементы профильного стекла за концы, укладывают их в кассеты и транспортируют на двухосной тележке к подъемнику до пять штук в каждой кассете. Монтажник (M₂) производит строповку кассеты для подачи ее на этаж.

Рабочие звена № 2 выполняют работы по установке отдельных элементов профильного стекла в проем.

Монтажники (M₅) и (M₆) начинают работы с оклейки пористой резиной внутреннего периметра обрамляющей рамы.

Монтажник (M₆) наносит на внутреннюю поверхность обрамляющей рамы клей, а монтажник (M₅) следом за ним накладывает полосы пористой резинки, приглаживая и прижимая их к поверхности рамы.

Монтажник (M₂), имеющий края тяжелакинка и машиниста подъемника поднимает кассету с профильным стеклом к монтажному проему на этаже (рис.1). Монтажник (M₇) принимает кассету на тележку и подвозит кассету с элементами профильного стекла к месту устройства перегородки.

Затем монтажники (M_6) и (M_7) вынимают из кассеты один элемент профильного стекла, переводят его в вертикальное положение и подают монтажнику (M_5). Монтажник (M_5) с передвижного столика заводит верхний торец элемента в обрамляющую раму, а монтажник (M_6), находясь на перекрытии внизу, ставит нижний конец элемента на резиновую прокладку нижнего обрамления проема.

После установки таким образом пяти элементов (пакета) монтажники (M_5) и (M_6) устанавливают силикон на верхнем и нижнем обрамлении у крайнего элемента пакета и производят сплавление пакета винтами через упругие прокладки до такого состояния, когда толщина резиновых прокладок в швах между элементами достигнет 5-6 мм.

Затем монтажники (M_5) и (M_6) закрепляют скатый пакет при помощи фиксаторов, которые ставятся на верхнем и нижнем обрамлении проема возле торцов крайних элементов профильного стекла, после чего силикон снимается и монтажники приступают к установке следующих пяти элементов до полного заполнения проема.

После заполнения проема элементами профильного стекла монтажники (M_5) и (M_6) подносят прижимной уголок к обрамляющей раме и устанавливают его, совмещая отверстия для винтов в уголке обрамления и в прижимном уголке. Монтажник (M_7) кладет прокладку из пористой резины между прижимным уголком и элементом профильного стекла, после чего монтажники (M_5) и (M_6) вставляют винты в отверстия и защипывают их отвертками.

Монтажник (M_7) подает прижимные уголки, винты, прокладки из резины.

Промазкой швов между элементами профильного стекла занимаются монтажники звена № 3.

Монтажники (M_8) и (M_9) приготавливают тюколовый герметик и заполняют им пневмозаправщик.

Монтажник (M_{10}), отвинтив головку с соплом пневмопромазчика и соединив его с пневмозаправщиком, открывает кран воздушного шланга, и мастика из пневмозаправщика поступает в пневмопромазчик до полного заполнения.

Затем монтажник (M_{10}) отсоединяет шприц-промазчик от заправщика, навинчивает на него головку с соплом и подает монтажникам (M_8) и (M_9).

Монтажники (M_8) и (M_9) соединяют шприцы-промазчики с воздушными шлангами и, находясь на разных ярусах подмостей, заполняют мастикой швы между элементами профильного стекла, перемещая промазчик вдоль шва с такой скоростью, чтобы перед наконечником образовывался валик из мастики.

После промазки швов монтажники (M_8) и (M_9) подправляют шов расшивкой и ветошью, смоченной в воде, очищают поверхность профильного стекла от мастики. Очистка производится до затвердения мастики.

4.2. Техника безопасности

При выполнении работ по устройству перегородок из профильного стекла необходимо выполнять правила по технике безопасности (СНиП II-А. II-70 "Техника безопасности в строительстве"). Особое внимание обратить на пункты: 2.1; 2.2; 2.4; 2.6; 3.32; 3.33; 3.36; 3.72; 3.74; 3.75; 3.79; 3.86; 3.87; 3.89; 3.90; 3.92; 3.93 и приведение ниже требования:

- а) рабочие, связанные с работами по изготовлению и монтажу светопрозрачных ограждений из профильного стекла, должны пройти на рабочем месте инструктаж по технике безопасности;
- б) зона складирования профильного стекла должна ограждаться; перенос грузов краном над этой зоной запрещается;
- в) подготовку профильного стекла к монтажу (подиску, очистку и др.), а также укладку элементов следует выполнять в рукавицах;
- г) рабочие, выполняющие работы по приготовлению и нанесению герметизирующих составов, должны пользоваться резиновыми перчатками;
- д) подъем и горизонтальное перемещение профильного стекла следует производить в специальных кассетах или контейнерах;
- е) на лесах и подмостях профильное стекло следует укладывать на деревянных прокладках, причем число рядов по высоте штабеля не должно превышать трех;
- ж) оставлять в светопроечие незакрепленные элементы профильного стекла запрещается;
- з) монтаж профильного стекла с приставных лестниц и стремянок, а также опирание приставных лестниц на смоутированный участок ограждения из профильного стекла не разрешается;
- и) осколки и поврежденные элементы профильного стекла следует немедленно удалять с лесов и подмостей;
- к) при работе с пневмоприцелом необходимо следить, чтобы давление воздуха не превышало 3 атм.;
- л) устанавливать одновременно отдельные элементы на нескольких ярусах один под д гли запрещается.

4.3. График производства работ

Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Трудоемкость на един.изм. в час/час	Трудоемкость на весь объем в час/дн.	Состав бригады, чл.	Рабочие дни													
						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	II	12	13	14
1. Подъем элементов профильного стекла и других материалов на этаж с помощью подъемника	т	20	0,34	0,85	МОНТАЖНИКИ КОНСТРУКЦИИ 4 пр. -1 3 пр. -3 2 пр. -3														
2. Очистка элементов профильного стекла, резка и налейка полос резины																			
3. Установка элементов профильного стекла с укладкой прокладок, закреплением прокладками уголками и перестановкой подиностей	м2	1000	0,7	87,5	МОНТАЖНИКИ КОНСТРУКЦИИ 3 пр. -2 2 пр. -1														
4. Промазка швов мастикой между элементами профильного стекла с заправкой мастикой швемомонтируемых	м2	1000	0,18	22,5															
Обслуживание подъемника																			

4.4. Калькуляция трудовых затрат

Номер нормы	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Норма времени на единицу измер. в час-час	Затраты труда на весь объем работ в час-дн.	Расценка на единицу измерения в руб/дн.	Стоймость затрат на весь объем работ в руб/дн.
Сборник типовых норм и расценок на строительные работы § Т-3-25	Устройство перегородок из профильного стекла отдельными элементами при высоте перегородок до 3,5 м	1 м2	1000	0,7	87,5	0-39,1	391-00
КТ-6. 0-36. 5-71 тр. "Бртгтехстрой" Главволовгвятскстрой	Промазка швов между элементами профильного стекла мастикой	1 м2	1000	0,18	22,5	0-10	100-00
ЕНиР § I-8 т.2 п.20	Подъем материалов	100 т	0,2	34,4	0,86	16-96	3-39,2
	Итого				110,86		494-39,2

5. Материально-технические ресурсы

Таблица 3

Основные конструкции, материалы и полуфабрикаты

Наименование	ГОСТ, марка	Единица измер.	К-во
Профильное стекло	ТУ 21-23-21-71 ШП-250	м ²	1050
Резина техническая	7338-65 тип 8	п.м.	720
Резина техническая	7338-65 тип 2 б	п.м.	340
Резина техническая	7338-65 тип I	п.м.	3030
Клей резиновый	2199-66 № 88	кг	240
Герметик тиоколовый	13489-68 УТ-32	м3	1,0

Таблица 4

Машины, оборудование, инструмент, инвентарь и приспособление

Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характеристика машин
Подъемник		С-953	1	Грузоподъемность 300 кг
Компрессор		СО-7А	2	Производительность 30 м ³ /ч
Электрокалорифер		-	1	
Кассета		тр."Оргтехстрой" Главволгогорск- строя	4	
Строп четырехзвеновой		032-1.00 ЦНИИОМПТИ	2	

Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характеристика машин
Скоба (правый и левый)		тр."Оргтехстрой" Главволгогорск- строя	2	
Фиксатор		тр."Оргтехстрой" Главволгогорск- строя, черт. Э1249.00.00	2	
Шприц-промазчик		тр.Оргтехстрой Главволгогорск- строя	4	
Пневмозаправщик		-" -	1	
Стол-верстак		-" -	2	
Стол		-" -	1	
Столик-подмости	Пере- движной	-" -	2	
Тележка	Двух- осная	-" -	3	
Щетка	Волося- ная	10597-70	2	
Рулетка	Сталь- ная	7502-69 РС-10	1	
Кисть		10597-70	2	
Рейка	Деревян- ная	-	1	
Нож		Черт. П17.00. ООО ВНИИСМИ Минстройдорма- ша	2	
Отвертка	525До, 0,7	10754-64	2	
Расшивка	Сталь- ная	12803-67	2	
Шпатель	Металли- ческий	10778-64	2	
Емкость для мастики		-	1	
Контейнер для резины		-	1	
Бедро		-	4	
Электродрель		01-12	1	

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦНТП
630054 г. Новосибирск, пр. Кочана Мороза 1.
Выдано в печать: 21 " 1977 г.
Заказ 14475 Тираж 150