

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

# ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

РАЗДЕЛ 07

АЛЬБОМ 07.14

МОНТАЖ ПОДКРАНОВЫХ БАЛОК, ФЕРМ, ПЛИТ ПОКРЫТИЯ  
ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЗДАНИЙ.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЙ СССР

Москва, А-443, Смоленская ул., 23

Сдано в печать XII 1980.

Зодчос № 15912

Тираж 50 экз.

## С О Д Е Р Ж А Н И Е

7.0І.04.07	Монтаж балок покрытия многоэтажных промышленных зданий высотой до 35 м гусеничным краном	3
7.0І.04.08	Монтаж балок покрытия многоэтажных промышленных зданий высотой до 35 м башенным краном	13
7.0І.05.І2	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 15 м башенным краном грузоподъемностью 40-80 кН	25
7.0І.04.0Іа	Монтаж балок и плит покрытия одноэтажных зданий высотой до 15 м стреловыми кранами	38
7.0І.04.02а	Монтаж подкрановых балок, ферм и плит покрытия одноэтажных зданий высотой до 25 м стреловыми кранами	46
7.0І.05.09	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 15 м гусеничным краном	57
7.0І.05.09б	Монтаж плит покрытий в зданиях высотой до 15 м гусеничными кранами	67
7.0І.05.І0а	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 25 м гусеничными кранами	76
7.0І.05.ІІа	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 35 м гусеничными кранами	90

<p align="center"><b>ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА</b></p> <p>Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 15 м башенным краном грузоподъемностью 40-80 кН</p>	<p align="center">07.14.03 7.01.05.12</p>	
<p align="center"><b>I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</b></p> <p>I.1. Технологическая карта разработана на монтаж сборных железобетонных плит покрытия серии ИИ-24-2/70 в промышленных зданиях высотой до 15 м. Размер секции в осях 18x42 м.</p> <p>I.2. В состав работ, рассматриваемых картой, входят: укладка плит; залевка швов.</p> <p>I.3. Работы выполняются при температуре воздуха от 5 до 25<sup>0</sup>С и ведутся в две смены.</p> <p>I.4. При привязке технологической карты к конкретному объекту и условиям строительства принятое в карте направление монтажа плит покрытия и место установки крана уточняется в зависимости от общего направления монтажа несущих конструкций каркаса здания, его разбивки на монтажные участки, захватки или пролеты, принятые в проекте производства работ. Уточняются также объемы работ, каль-</p>		
<p align="center"><b>Разработана</b></p> <p>и откорректирована трестом "Донорг-техстрой"</p> <p>Минтяжстрой УССР I июля 1979г.</p>	<p align="center"><b>Утверждена</b></p> <p>Главными техническими управлениями Минтяжстрой, Минпромстрой, Минстрой СССР</p>	<p align="center"><b>Срок введения</b></p> <p align="center">20.02.71</p>

куляция трудовых затрат, потребность в средствах механизации, потребность в материально-технических ресурсах, а также графическая схема организации процесса соответственно фактическим размерам здания.

## 2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

2.1. До начала монтажа плит покрытия должны быть выполнены следующие работы:

смонтированы и закреплены в проектом положении ригели;

проверена правильность их положения в плане и по высоте;

оформлен акт приемки выполненных работ на основании исполнительной схемы геодезической съемки фактического положения ригелей;

замоноличены стыки колонн с ригелями;

доставлены монтажные приспособления, инвентарь и инструмент;

завезены и выгружены сборные железобетонные плиты покрытия на площадках для складирования;

укомплектована бригада монтажников;

оформлена техническая документация, выданы исполнителям рабочие чертежи, технологическая карта и наряды на производство работ;

рабочие ознакомлены с запроектированной технологией монтажа плит покрытия.

2.2. Доставленные на объект плиты покрытия следует раскладывать в зоне действия монтажного крана (рис.1) с созданием не менее чем двухсменного запаса.

2.3. Закладные детали ригелей и плит до начала монтажа очистить от грязи и ржавчины. Строповку плит покрытия производить четырехветвевым стропом грузоподъемностью 40 кН.

Монтаж плит покрытия выполняется башенным краном КБ-306.

Графическое изображение зависимости грузоподъемности и высоты подъема крюка от вылета стрелы крана КБ-306 дается на рис.2.

Техническая характеристика монтажного крана КБ-306

Длина стрелы, м	25,0
Грузоподъемность, кН:	
максимальная	80
минимальная	40
Вылет стрелы, м:	
максимальный	25,0
минимальный	12,5
Высота подъема крюка, м:	
максимальная	53,0
минимальная	40,6

Монтаж плит начинают с укладки межколонных плит, вслед за ними укладывают рядовые. Сопряжение плит покрытий с ригелями выполняют электродуговой сваркой следующим образом: межколонные плиты сразу после установки приваривают в четырех углах к закладным деталям ригелей. Плиты поверху соединяют между собой накладками.

В торцах межколонных плит устанавливают упорные уголки и приваривают их к закладным деталям плит.

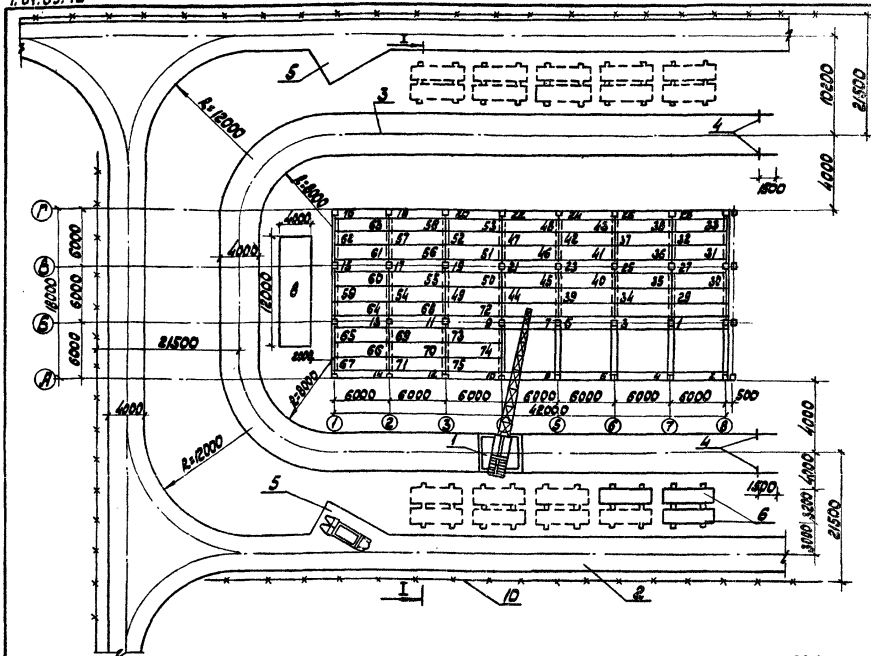
Рядовые плиты приваривают к закладным деталям ригелей со стороны одного ребра в двух углах за исключением одной плиты, устанавливаемой последней и не привариваемой.

Плы плит покрытия замоноличивают бетоном марки 200 с крупностью заполнителя до 8 мм. Бетонная смесь подается к месту укладки с помощью пневмонагнетательной установки системы инженера Марчукова.

Сборные железобетонные плиты, поступающие на монтажную площадку, должны соответствовать проекту (рабочим чертежам), действующим ГОСТ и нормам. Каждая партия сборных железобетонных плит должна быть снабжена паспортом, выдаваемым потребителю предприятием-изготовителем при их отпуске. Отпуск и приемка сборных железобетонных плит покрытия без паспортов запрещается.

2.4. Работа по монтажу плит покрытия выполняется звеном монтажников, в состав которого входят:

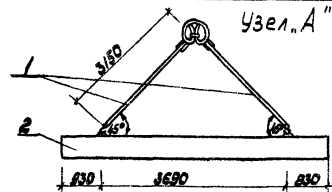
07.14.03  
7.01.05.12



### Схема монтажа сборных железобетонных плит покрытия.

1-башенный кран КБ-306; 2-временная автодорога; 3-подкрановый путь; 4-тугиковые упоры; 5-площадка для приема бетона; 6-штабеля железобетонных плит покрытия; 7-строп четырехзвездчатый Д35-1000 Альбом РЧ-455-68, часть II ЦНИИОМТП, В=40 кН; 8-пневмоустановка для подачи бетона при замоноличивании стыков; 9-катаные подмости; 10-временное ограждение.

Рис.1



5

Схема строповки плиты  
1-строп четырехзвездчатый Д35-1000 Альбом РЧ-455-68, часть II ЦНИИОМТП, В=40 кН  
2-плита покрытия.

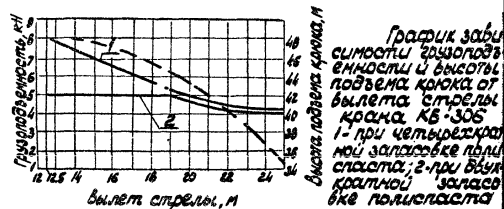
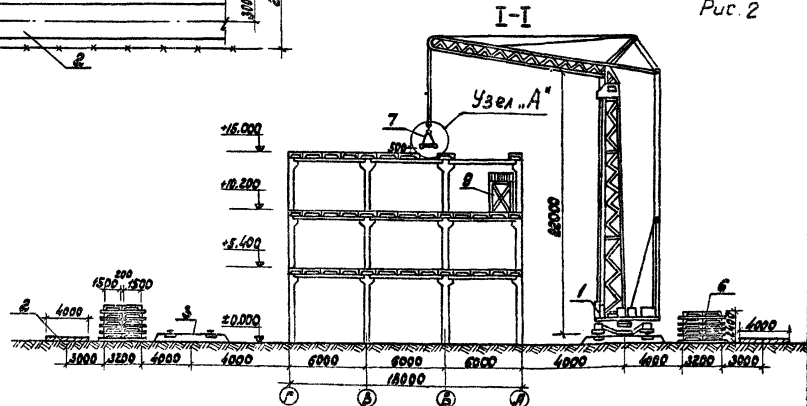


Рис.2





монтажник-звеньевой	4 разряда - I (М1);
монтажники	3 разряда - 2 (М2, М3);
монтажник-такелажник	2 разряда - I (М4);
электросварщик	5 разряда - I (Э)

Последовательность монтажа плит покрытия дана на рис. I.

Подача бетонной смеси и замоноличивание стыков бетоном выполняется звеном, в состав которого входят:

машинист	4 разряда - I (М5);
бетонщик-звеньевой	4 разряда - I (Б1);
бетонщики	2 разряда - 2 (Б2, Б3).

До начала монтажа плит покрытия монтажники М1, М2 и электросварщик Э размечают места установки опорных столиков, устанавливают и приваривают их к закладным деталям колонн. Монтажник М3 очищает закладные детали ригелей от наплывов бетона и ржавчины. Монтажник М4 осматривает плиту, строит ее, подает машинисту крана сигнал натянуть строп и, проверив правильность положения крюков, докладывает машинисту М1 о готовности плиты к приему.

По команде монтажника М1 машинист крана поднимает плиту, подает ее к месту укладки, останавливая ее на 0,5м выше подготовленного места укладки. С этого положения монтажники М1, М2, М3 укладывают плиту, а электросварщик Э приваривает ее к закладным деталям ригелей.

Монтажники М2 и М3, работая с катучих подмостей, в первую очередь укладывают все межколонные плиты, а рядовые плиты укладывают между ними с ранее уложенных. Межколонные плиты привариваются в четырех точках к закладным деталям ригелей, стальным столикам и соединяются между собой накладками.

Рядовые плиты привариваются электросварщиком Э к закладным деталям ригелей в трех точках, за исключением одной плиты в каждом пролете, которая приваривается в двух точках.

У торцов межколонных плит устанавливают упорные уголки, которые привариваются к закладным деталям плит. Перед сваркой уголки следует прижать одной стороной к колонне.

Приварив плиты к закладным деталям ригеля, по команде монтажника М1 монтажники М2 и М3 освобождают край стропа и переходят к установке следующей плиты.

После окончания монтажа плит бетонщик Б1 производит заливку швов между плитами, бетонщик Б2 заглаживает поверхности швов, машинист пневмоустановки М5 и бетонщик Б3 обеспечивают уход на пневмоустановкой и бесперебойную подачу бетона к месту замоноличивания швов.

Перед замоноличиванием следует тщательно очистить швы между плитами от строительного мусора.

2.5. График выполнения работ приводится в табл. I.

2.6. Калькуляция трудовых затрат приводится в табл. 2.

2.7. Операционный контроль качества работ по монтажу плит покрытия выполняется в соответствии с требованиями СНиП III-15-76 по организации строительного производства и Инструкции СН-47-74.

Отклонения геометрических размеров, допускаемые при монтаже плиты покрытия правилами СНиП III-15-76:

- смещения в плане плит покрытий относительно их проектного положения на опорных поверхностях и узлах ферм и других несущих конструкций (вдоль опорных сторон плит)  $\pm 20$  мм;

- разность отметок опорных площадок, а также верха стеновых панелей каждого яруса или этажа в пределах выверяемого участка:

при контактной установке  $12 \text{ мм} + 2n$ , где

$n$  - порядковый номер яруса;

при установке по маякам 10 мм;

- разность отметок лицевых поверхностей двух смежных плит покрытий в стыке 5 мм.

Применение раствора, процесс схватывания которого уже начался, не разрешается. Конструкции, смещенные с растворной постели в период твердения раствора, должны быть подняты и после очистки опорных поверхностей от старого раствора вновь установлены на свежий раствор.

Таблица I

07.11.03  
20.05.13

Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Трудоемкость на единицу измерения, чел.-ч	Трудоемкость на весь объем работ, чел.-день	Состав бригады (звенья), используемые механизмы	Рабочие смены							
						I	2	3	4	5	6	7	8
Выгрузка плит, инвентаря и приспособлений автокраном	100 подъемов	0,97	15,06	1,78	Монтажник-такелажник 2разряда-4								
Монтаж опорных столиков	т	0,42	34,0	1,74	Монтажник 4разряда-2								
Монтаж плит покрытия ба- шенным краном КБ-306	шт.	91	0,85	9,46	3разряда-4 2разряда-2								
Электродуговая сварка закладных деталей плит и ригелей	1 м шва	44,8	0,20	1,09	Электро- сварщик 4разряда-2								
Прием бетонной смеси из кузова автосамосвала в промежуточные бункеры	100 м3	0,197	8,5	0,2	Бетонщик 4разряда-1 2разряда-2								

Продолжение табл. I

Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Трудо-емкость на единицу измерения, чел.-ч.	Трудо-емкость на весь объем работ, чел.-день	Состав бригады (звена), используемые механизмы	Рабочие смены							
						I	2	3	4	5	6	7	8
Заливка швов бетоном	100м шва	6,6	4,1	3,3	Бетонщик 4разряда-1 2разряда-2								
Подача бетонной смеси пневмоустановкой производительностью 1,5 м <sup>3</sup>	м <sup>3</sup>	19,74	0,84	2,02	Моторист 3разряда-1								
Погрузить инвентарь на автомашину автомобильным краном	100 подъемов	0,06	12,0	0,08	Монтажник-такелажник 2разряда-4								
Обслуживание крана при монтажных и погрузочно-разгрузочных работах				3,3	Машинист 5разряда-1								

Таблица 2

Обосно- вание (ЕНиР)	Наименование работ	Еди- ница изме- рения	Объем работ	Норма времени на еди- ницу из- мерения, чел.-ч	Затраты труда на весь объ- ем работ, чел.- день	Расценка на едини- цу изме- рения, руб.-коп.	Стоимость затрат тру- да на весь объем работ, руб.-коп.
§ 1-5 3 а	Выгрузка сборных железобе- тонных плит массой до 1,5 т с автомобиля авто- мобильным краном СМК-7	100 подъ- емов	0,14	13,4	0,23	6-61	0-92,5
§ 1-5 5 а	То же массой до 3 т	100 подъ- емов	0,77	15,6	1,46	7-69	5-92,1
§ 1-5 1 а	Выгрузка инвентаря и при- способлений (масса груза до 0,5 т) с автомобиля ав- томобильным краном СМК-7	100 подъ- емов	0,06	12,0	0,09	5-92	0-35,5
§ 1-5 3а	Обслуживание монтажного крана при разгрузочных работах	100 подъ- емов	0,14	6,7	0,01	4-70	0-65,8

Продолжение табл.2

07.4.031  
70405.44

Обосно- вание (ЕНХР)	Наименование работ	Еди- ница изме- рения	Объем работ	Норма времени на еди- ницу из- мерения, чел.-ч.	Затраты труда на весь объем работ, чел.- -день	Расценка на едини- цу изме- рения, руб.-коп.	Стоимость затрат тру- да на весь объем работ, руб.-коп.
№5а.	Обслуживание монтажного	100					
№7а	крана при разгрузочных работах	подъ- емов	0,77	7,8	0,7	5-48	4-21,9
		100					
		подъ- емов	0,06	6,0	0,04	4-21	0-25,2
§5-1-14 а	Подноска опорных столиков к месту установки. Размет- ка мест установки, уста- новка с креплением элект- росваркой	т	0,42	34,0	1,74	21-25	8-92,5
§. 4-1-7 № 7а	Укладка сборных железобе- тонных плит площадью до 5 м2 при помощи башенно- го крана КБ-306	шт.	14	0,70	1,2	0-39	5-46

Продолжение табл.2

0214.03  
20163 12

Обосно- вание (ЕДНР)	Наименование работ	Еди- ница изме- нения	Объем работ	Норма времени на еди- ницу из- мерения, чел.-ч.	Затраты труда на весь объ- ем работ, чел.-день	Расценка на едини- цу изме- нения, руб.-коп.	Стоимость затрат тру- да на весь объем работ, руб.-коп.
§ 4-I-7 # 8а	То же площадь до 10м2	шт.	77	0,88	8,26	0-49	37-73
§ 4-I-7 # 7б	Обслуживание монтажного крана	шт.	14	0,175	0,3	0-12,3	1-72,2
# 8б		шт.	77	0,22	2,4	0-15,4	11-85,8
§ 4-I-I7 # 2а	Электродуговая сварка за- кладных деталей плит и ригелей. Высота шва 7 мм	м шва	44,8	0,2	1,0	0,14	6-27,2
§ 4-I-42 # 17	Прием бетонной смеси из кузова автомобиля-само- свала в емкости	100 м3	0,197	8,5	0,2	4-19	0-82,5
§ 4-I-I9 # 3а	Заливка швов готовым бе- тоном механизированным способом, заглаживание поверхности шва	100м шва	6,6	4,1	3,3	2-42	15-97,2

16567-14  
31



Продолжение табл.2

Обосно- вание (ЕИР)	Наименование работ	Еди- ница изме- рения	Объем работ	Норма времени на еди- ницу из- мерения, чел.-ч.	Затраты труда на весь объ- ем работ, чел.-день	Расценка на едини- цу изме- рения, руб.-коп.	Стоимость затрат на весь объем работ, руб.-коп.
Примен. § 8-4 табл.2 № 2а	Подача бетонной смеси инермоустановкой произ- водительностью 1,5м <sup>3</sup> /ч	м <sup>3</sup>	19,7	0,84	2,0	0-46,6	9-18
§ I-5 № I а	Погрузка инвентаря и при- способлений (масса груза до 0,5т) на автомобиле при помощи башенного крана	100 подъ- емов	0,06		0,09	5-32	0-35,5
§ I-5 № Iа	Обслуживание монтажного крана при погрузочных ра- ботах	100 подъе- мов	0,06	6,0	0,04	4-21	0-25,2
	Итого:				23,60		110-88
	В том числе, для машиниста крана СМК-7				3,49		18-96

Укладка плит перекрытий на ранее смонтированные конструкции разрешается только после закрепления этих конструкций постоянными или временными креплениями, обеспечивающими восприятие монтажных нагрузок. Схема операционного контроля качества работ приведена в табл.3.

2.8. При производстве работ необходимо руководствоваться "Системой научной организации труда, техники безопасности, санитарии и гигиены труда" (см. Государственные общесоюзные стандарты, раздел Т.58); соблюдая правила, приведенные в СНиП III-A.II-70\* "Техника безопасности в строительстве", п.п. от 3.57 до 3.64; 5.1; 5.2; от 5.4 до 5.9; 5.13; 5.14; 5.15; 5.18; 5.19; 5.20; от 5.23 до 5.27; от 5.29 до 5.32; 12.55; 12.58; 12.59.

Особое внимание обратить на нижеложенное.

Строповка элементов и конструкций должна производиться по схемам, составленным с учетом прочности и устойчивости поднимаемых конструкций при монтажных нагрузках.

Строповку элементов и конструкций надо производить так, чтобы они подавались к месту установки в положении, максимально близком к проектному.

На монтажной площадке должен быть установлен порядок обмена условными сигналами между лицом, руководящим подъемом, и машинистом крана.

Зона, опасная для нахождения людей во время перемещения, установки и закрепления элементов и конструкций, должна быть обозначена хорошо видимыми предупредительными знаками, а в необходимых случаях следует подавать предупредительные звуковые сигналы.

Расчалки для временного закрепления элементов и конструкций должны быть прикреплены к надежным опорам (фундаментам, якорям и т.п.). Количество расчалок, их сечение, способы натяжения и места закрепления устанавливаются проектом производства работ.

### 3. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Затраты труда на монтаж плит покрытий, чел.-день:

на весь объем	22,87
на 1 м <sup>3</sup> сборного железобетона	0,25

Затраты машино-смен на весь объем работ

3,3

Выработка на одного рабочего в смену, м<sup>3</sup>

4,1

Таблица 3

02.14.03  
20.10.05.23

Наименование операций, подлежащих контролю	Контроль качества выполнения операций				Привлекае- мые службы
	мастером	состав	способ	время	
Подготови- тельные работы		Правильность складирова- ния панелей	Визуально	До начала монтажа	
		Соответствие отметок и размеров площадок опира- ния ранее смонтированных конструкций проектным	Нивелир, уро- вень, метр складной ме- таллический	До начала монтажа	Геодезист
Монтаж па- нелей пе- рекрития		Правильность строповки панелей	Визуально	В процессе монтажа	-
		Инструментальная про- верка монтажного горн- зонта каждого этажа	Нивелир	В процессе монтажа	Геодезист
Противокор- розионная защита ан- кером		Качество покрытия и ве- дения журнала противокор- розионной защиты	Визуально	До замоноли- чивания сты- ков	Лаборато- рия

16367-14 33

с. 14, 03  
201.05.12

Продолжение табл.3

Наименование операций, подлежащих контролю		Контроль качества выполнения операций			
производи- телем работ	мастером	состав	способы	время	привлекае- мые службы
Замоноли- чивание стыков		Качество замоноличива- ния и ведение журнала бетонирования стыков	Визуально	После замоно- личивания	--
	Подготови- тельные работы	Наличие паспортов. Соот- ветствие формы и геомет- рических размеров пане- лей перекрытий проекту	Визуально, ру- летка металли- ческая	До начала монтажа	
		Качество поверхности (отсутствие трещин, рако- вин, сколов и т.д.)			
		Наличие и правильность расположения закладных частей и монтажных пе- тель, борозд, ниш, чет- вертей и т.п.	Визуально, ру- летка металли- ческая	До начала монтажа	--

Продолжение табл.3

Наименование операций, подлежащих контролю производи- телем работ	Контроль качества выполнения операций				привлекае- мые службы
	мастером	состав	способы	время	
Сварка за- кладных деталей в стыках	Тип электродов	-	-	До начала монтажа	-
	Соответствие конструкции стыка проекту	Визуально		В процессе монтажа	
Монтаж панелей покрытия	Соответствие площади опи- сания панелей и положе- ния их в плане требова- ниям проекта. Плотность прижатия к опорным плос- костям, величина зазо- ров между панелями. Пра- вильность технологии мон- тажа	Визуально		В процессе монтажа	-
Анкеров- ка панелей	Соответствие анкеровки панелей требованиям про- екта	Визуально		До замоноли- чивания стыков	-

07.14.03  
701.05.12

Продолжение табл.3

07.4.03  
1.01.05.12Наименование операций,  
подлежащих контролю

Контроль качества выполнения операций

производи- телем работ	мастером	состав	способы	время	привлекае- мые службы
	Замоноличивание стыков	Чистота и увлажнение стикующих поверхностей. Соответствие марки раствора или бетона проектной	Визуально	В процессе замоноличивания стыков	Лаборатория

## 4. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

4.1. Потребность в основных конструкциях и полуфабрикатах приводится в табл.4.

Таблица 4

Наименование строительных конструкций, полуфабрикатов, материалов и оборудования	Марка	Единица измерения	Количество	ГОСТ, ТУ
Плиты рядовые	П5-7-1	шт.	18	
Плиты рядовые	П5-7	шт.	45	
Плиты межколонные	П5-8-3	шт.	4	
Плиты межколонные	П5-7-2	шт.	10	
Плиты межколонные	П4-1	шт.	4	
Плиты межколонные	П3-1	шт.	10	
Смеси бетонные	200	м3	19,74	ГОСТ 7473-76
Металлоконструкции		т	0,42	
Электроды покрытие металлические	3-42	кг	20,93	ГОСТ 9466-75
Прочие материалы		руб.	31,85	

4.2. Потребность в машинах, оборудовании, инструменте, инвентаре и приспособлениях приводится в табл.5.



Таблица 5

Наименование машин, оборудования, инструмента, инвентаря и приспособлений	Тип	Марка	Количество	Техническая характеристика	ГОСТ, ТУ
Кран	Авто-кран	СМК-7	I	Грузоподъемность - 50 кН	
Монтажный кран	Башенный	КБ-306	I	Грузоподъемность - 80 кН	
Пневмоустановка инженера Марчукова			I	Производительность 1,5 м <sup>3</sup> /ч	
Стропы четырехветвевые		035-I,000	2	Грузоподъемность 40 кН масса 4I к2 Длина ветви 3,15 м	ЦИИ-ОМТИ Р4-455-69
Электросварочный аппарат		ТС-500	I		
Метр складной металлический			16		
Рулетка измерительная металлическая		РС-10	2	Длина 10м	ГОСТ 7502-69
Лопаты			2		ГОСТ 3620-76
Зубило слесарное			4		ГОСТ 7211-72
Лом стальной строительный	ЛМ-32		4		ГОСТ 1405-72
Катучие подмости	Глав-ленинград-строй		2		

## Продолжение табл.5

Наименование машин, оборудования, инструмента, инвентаря и приспособлений	Тип	Марка	Количество	Техническая характеристика	ГОСТ-ТУ
Пояса предохранительные			10		ГОСТ 5718-77
Автосамосвал			I		
Бункеры для бетона			2	Емкость 0,5 м <sup>3</sup>	
Электрододержатель для ручной дуговой электросварки			2		ГОСТ I4651-69*
Каски винипластовые			10		ТУ 18-23-12-74

4.3. Потребность в эксплуатационных материалах приводится в табл.6.

Таблица 6

Наименование эксплуатационных материалов	Единица измерения	СМК-7		КБ-306		ГОСТ
		Норма на час работы машины	Количество на принятый объем	Норма на час работы машины	Количество на принятый объем	
Топливо дизельное	кг	4,0	30,0			ГОСТ 305-73*
Смазочные масла:						
масла моторные автомобильные для карбюраторных двигателей	кг	0,01	0,07			ГОСТ 10541-78

07.14.03  
7.01.05.12

24

Продолжение табл.6

Наименование эксплуатацион- ных материалов	Еди- ница изме- рения	СМК-7		КБ-306		ГОСТ
		Норма на час работы машины	Коли- чество на при- нятый объем	Норма на час работы машины	Коли- чество на при- нятый объем	
масла моторные для автотрак- торных дизелей	кг	0,4	3,0			ГОСТ 8581-78
масла индустри- альные общего назначения	кг	0,03	0,23	0,07	1,36	ГОСТ 20799-75*
масло для короб- ки передач и ру- левого управле- ния	кг	0,12	0,9			ГОСТ 4002-53Е
Консистентные смазки :						
смазка универ- сальная средне- плавкая УС (ср- лидом жировой)	кг	0,09	0,68	0,12	2,3	ГОСТ 1033-79
смазка канатная 99у	кг	0,06	0,45	0,08	1,56	ГОСТ 5570-69