

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

**Т И П О В Ы Е
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
К А Р Т Ы**

Р А З Д Е Л 06

АЛЬБОМ 06.03

УСТРОЙСТВО ПОКРЫТИЙ ПОЛОВ ИЗ ШТУЧНЫХ И РУЛОННЫХ
МАТЕРИАЛОВ.

Цена 3-12

ОГЛАВЛЕНИЕ АЛЬБОМА

	стр.		стр.
Общая пояснительная записка	3	<u>Типовая технологическая карта № 22</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 24</u>		Устройство досчатых полов по железобетонному	
Устройство пола из брусчатки по песчаному	5	перекрытию	58
подстилающему слою		<u>Типовая технологическая карта № 23</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 25</u>		Устройство полов из паркетных досок по железобетон-	
Устройство пола из клинкерного кирпича на ребро по	II	ному перекрытию	60
песчаному подстилающему слою		<u>Типовая технологическая карта № 24</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 26</u>		Устройство покрытия пола из набирного паркета по	
Устройство полов из бетонных плиток по прослойке	IV	цементно-песчаной стяжке	66
из цементно-песчаного раствора	17	<u>Типовая технологическая карта № 25</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 27</u>		Устройство покрытия пола из звучного паркета по	
Устройство полов из мозаичных (террасцо) плиток по	28	цементно-песчаной стяжке	72
прослойке из цементно-песчаного раствора		<u>Типовая технологическая карта № 26</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 28</u>		Устройство покрытия пола из линолеума по цементно-	
Устройство полов из керамических плиток по прослойке	29	песчаной стяжке	79
из цементно-песчаного раствора		<u>Типовая технологическая карта № 27</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 29</u>		Устройство покрытия пола из резинового линолеума	
Устройство полов из керамических плиток по прослойке	85	(резины) по цементно-песчаной стяжке	85
из битумной мастики		<u>Типовая технологическая карта № 28</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 30</u>		Устройство полов из поливинилхлоридных плиток по	
Устройство полов из чугунных плит на песчаной	4I	цементно-песчаной стяжке	9I
прослойке		<u>Типовая технологическая карта № 29</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 3I</u>		Устройство полов из кумароновых плиток по цементно-	
Устройство полов из чугунных плиток на прослойке	48	песчаной стяжке	97
из цементно-песчаного раствора			

Госстрой СССР
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

196 г.

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
№ 24-29

Оглавление

Листов №

ГК
6.05.01.24
- 89

ЛНСТ

ОБЩАЯ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий (альбом III - карты № 24-39) 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 предназначены 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 НИИОМТП и утвержденными Тех.Упр. Госстроя СССР 2 июля 1964 года и содержат следующие разделы:

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

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 резины 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-расчлененный 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.

В.И. Давыдов
Л.И. Давыдова

Нач. отдела
Тех. Упр.
Госстроя СССР
Институт
Промстройпроект
г. Москва

Госстрой СССР
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

1967 г.	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ № 24-39	Общая пояснительная записка	Альбом III	Г.Т.К. 6.05.01.24-89	ЛИСТ I
---------	---	----------------------------------	-----------------------------	------------	-------------------------	-----------

I. Область применения

Технологическая карта разработана на устройство покрытия пола из наборного паркета по цементно-песчаной стяжке на холодной битумной мастике. Полы из наборного паркета устраиваются в административно-бытовых помещениях.

II. Техничко-экономические показатели строительного процесса

1. Трудоемкость на 1728 м² 198,8 ч-д
 2. Трудоемкость на 1000 м² 114,7 ч-д
 3. Выработка на 1-го рабочего в смену:
 по калькуляции $\frac{1728}{198,8} = 8,7$ м²
 по технологической карте $\frac{1728}{181,9} = 9,5$ м²
 4. Затраты машинного времени 20 м-см
 В том числе:
 Кран Т-108А 8 м-см
 Паркетношлифовальная машина 7 м-см
 Паркетнонатирочная машина 5 м-см
 Окрасочный агрегат 0-80 5 м-см
 5. Затраты электроэнергии 127 квт-ч

III. Организация и технология строительного процесса

Работы по устройству покрытия пола из наборного паркета ведутся после окончания общестроительных и монтажных работ, а также после окончания работ, связанных с возможностью увлажнения пола.

Перед устройством покрытия пола из наборного паркета окна следует остеклить, двери навесить, помещение просушить.

При устройстве этих покрытий и в последующий период относительная влажность воздуха в помещениях не должна превышать 60%, а температура не ниже +10°.

Поверхность нижележащего слоя (цементно-песчаной стяжки) перед укладкой наборного паркета очищается от мусора, пыли, лишнего раствора и подготавливается согласно СНиП III-B.14-62 п.п. I.15 и 4,4 т.е. грунтуют раствором битума в бензине (состав 1:2 - 1:3) до приобретения поверхности цементно-песчаной стяжки равномерного черного цвета.

Наборный паркет доставляется на объект в чистых автомашинах, укрытый брезентом, упакованный стальной лентой или проволокой в отдельные пачки весом не более 40 кг. При транспортировке, погрузке и разгрузке паркет должен предохраняться от механических повреждений, увлажнения, солнечных лучей и загрязнения. Укладка пачек в автомашины должна производиться в правильные ряды и обеспечивать полную сохранность упаковки в месте выгрузки изделий. На объекте пачки наборного паркета разгружаются и хранятся в крытом и сухом складе, а по потребности доставляются в зону подъема крана Т-108А и подаются на перекрытие. Влажность наборного паркета при укладке не должна превышать 10%. Наборный паркет приклеивается к основанию битумной мастикой в холодном или подогретом состоянии согласно СНиП I-B.17-62. Толщина прослойки из мастики под паркет не должна превышать 1 мм.

1967г

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 84
Устройство покрытия пола из наборного паркета по цементно-песчаной стяжке

Пояснительная
записка

Ильин Е

ТТК
6.05.01.34

Лист
I

Работы по устройству покрытия пола из наборного паркета производят в следующей очередности:

- а) очистка основания от мусора и пыли
- б) грунтовка основания раствором битума в бензине (праймером)
- в) настилка паркетных полов из наборного паркета
- г) устройство плинтусов
- д) циклевка паркетных полов машинной и вручную
- ж) покрытие пола мастикой и шпаклевка.

Битумную грунтовку наносят на поверхность с помощью окрасочного агрегата 0-80. Агрегат состоит из передвижной компрессорной установки 0-22, краско-нагнетательного бачка, пистолета-распылителя 0-45 и комплекта гибких резиновых шлангов.

Настилку паркета начинают не ранее чем через 1 сутки после нанесения грунтовки, если к этому времени грунтовка перестанет быть липкой, при этом влажность стяжки не будет превышать 4-5%.

Начинают укладывать наборный паркет вдоль стены. Хорошо размешанную и доведенную до нужной консистенции холодную мастику из ведра с носиком разливает тонкой струей на поверхности основания по намеченному ряду укладки наборного паркета. Стальной гребенкой с длинной ручкой разравнивает мастику полосой, ширина которой несколько больше ширины укладываемого ряда наборного паркета. (Ширина квадратов наборного паркета указана в таблице на прилагаемом чертеже согласно ГОСТ 862-60).

Первый ряд квадратов наборного паркета укладывают строго по шнуру с таким расчетом, чтобы оставался зазор между стеной и краем квадрата наборного паркета в 15-20 мм. Последующий ряд наборного паркета укладывают вплотную к ранее уложенному и тщательно втап-

ливают в мастику нажимом руки. Величина уступа между двумя смежными крошками наборного паркета после укладки не должна превышать 1 мм. Низко или высоко уложенный паркет немедленно перекашивает.

Площадь приклейки наборного паркета, определяемая при его пробных приподнятиях, должна составлять не менее 80% от площади планки.

Квадраты паркета следует тщательно подгонять друг к другу так, чтобы общие линии стыков были строго прилегающими.

По мере устройства покрытия пола из наборного паркета необходимо производить временное закрепление покрытия при помощи деревянных вкладышей, забиваемые в зазоры, оставленные у стен.

Вкладыши располагают на расстоянии 50-60 см друг от друга. Закрепление настланного паркета вкладышами необходимо для обеспечения неподвижности покрытия в период твердения холодной битумной мастики. После окончания настилки пола из паркета с лицевой стороны удаляют бумагу и устраивают плинтусы по периметру стен. Плинтусами перекрывают оставленные зазоры между стеной и квадратами наборного паркета.

Через 2-3 дня после окончания настилки покрытия пола из наборного паркета приступают к шлифовке пола. Шлифовку пола производят паркетно-шлифовальной машиной С-662. Рабочим органом машины служит закрепленный на валу электродвигателя резиновый диск, на котором закрепляют шлифовальный абразивный диск диаметром 225 мм на фибровой основе. На этом же валу закреплена крыльчатка вентилятора, при помощи которой отходы шлифования засасываются в пылесборник.

Проверено
 М.И. Сидорова
 Проверено
 М.И. Сидорова
 Проверено
 М.И. Сидорова

1967 г.
 ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ЦЕНТР
 Москва

1967 г.	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 34 Устройство покрытия пола из наборного паркета по цементно-песчаной стяжке.	Пояснительная записка	Листов 3	ГТК 6.05.01.34	ЛТК 2
---------	---	--	-----------------------	----------	-------------------	----------

Работу ведут параллельными проходами, перекрывающими по краям друг друга на 40-50 мм. В отдельных местах, недоступных для машины, циклевка производится вручную с применением цикли, конструкция ЦНИБ Главмосстроя.

Завершающей операцией отделки паркетного пола является натирка мастикой.

Сваренную и полностью остывшую мастику разбавляют колодной водой и сильно смачивают ею пол. Затем волосяными щетками растирают мастику по направлению уложенного паркета так, чтобы при высыхании не было видно следов нерастертой мастики. Через 1-2 часа, когда пол просохнет, его натирают с помощью паркетно-натирачной машины ДИ-24. Полы из наборного паркета должны быть выполнены в соответствии с требованиями и допусками, установленными ГОСТ 862-60 и главами СНиП III-V.14-62.

IV. Организация и методы труда рабочих

Устройство покрытия пола из наборного паркета ведется бригадой из 18 звеньев общей численностью 30 человек. Состав звена по профессиям и перечень выполняемых ими работ приводится в ниже следующей таблице.

№ звеньев	Состав звена по профессиям	Количество человек в звене	Перечень работ
1	2	3	4
1-9	Паркетчик 5 р - I - " - 3 р - I	2	Настилка полов из наборного паркета

I	2	В	4
10	Плотник 3 р - I - " - 2 р - I	2	Установка плинтусов
11-12	Паркетчик 4 р - I	I	Циклевка полов машинной
13-14	Паркетчик 3 р - I	I	Циклевка полов вручную
15	Паркетчик 3 р - I	I	Покрытие пола мастикой и натирка
16	Машинист 4 р - I Такелажник 2 р - 2	3	Подъем материалов с помощью крана - Т-10ВА
17	Транспортный рабочий I р - I	I	Доставка материалов на ручных тележках к рабочему месту
18	Малляр 4 р - I	I	Огрунтовка основания с помощью пистолета - распылителя

V. Расчет транспорта материалов

Определение веса грузов

- Паркет 1768 x 22 = 38786 кг = 39 т с плинтусами - 40 т
 - Мастика битумная - 1,55 т
 - Грунтовка битумная - 0,5 т
- Вес фляги 12 кг. Фляг необходимо $\frac{1550 + 500}{38} = 58$ (штук)
- Вес фляг 58 x 12 = 700 кг = 0,7 т
- Всего: 42 + 0,7 = 43 тонны

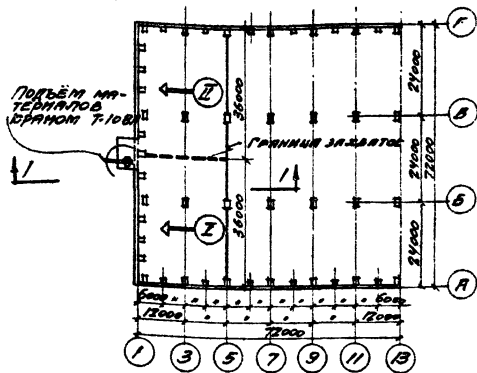
У1. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

№ п/п	Информация	Наименование работ	Объем работ		Нормы времени на единицу измерения ч-д	Затраты труда на весь объем работ ч-д	Расценки на единицу измерения руб.коп.	Стоимость затрат труда на весь объем работ руб.коп.	Примечание
			Един. изм.	Количество					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I. Устройство покрытия пола из наборного паркета									
1	ЕНиР § 8-2-3 т. I № 7-к	Отрунтовка основания с помощью пистолета-распылителя	100м ²	17,28	1,85	4,5	0-90,8	15-60	
2	ЕНиР §19-6 Б № 1а	Настилка пола из наборного паркета. Пригонка и заделка стыковых соединений	м ²	1728	0,57	141	0-29,6	511-49	
3	ЕНиР §19-10 №1б	Установка плинтусов	100м ²	17,28	8,1	20	3-22	55-64	
4	ЕНиР § 19-8 №7б	Циклевка паркетных полов машинной	100м ²	16,48	6,4	15,1	3-12	51-42	
5	ЕНиР §19-8 №8б	То же вручную	100м ²	0,8	38	4,8	16-20	12-96	
6	ЕНиР §19-8 №10б	Покрытие пола мастикой и натирка	100м ²	17,28	2,3	5,7	0-97,8	16-90	
Итого						190,6		664-01	
II. Транспортные работы									
1	ЕНиР §1-5 №21а	Подъем материалов краном Т-108 (трудовые затраты такелажника)	100т	0,48	36	2,2	18-80	6-52	
		То же операции (трудовые затраты машиниста)	100т	0,48	18	1,1	7-65	3-75	
2	ЕНиР §1-10 № 2	Подвозка материалов ручными тележками	т	48	0,76	4,7	0-28,1	18-77	
Итого						8,0		24-04	
Всего						198,6		688-05	

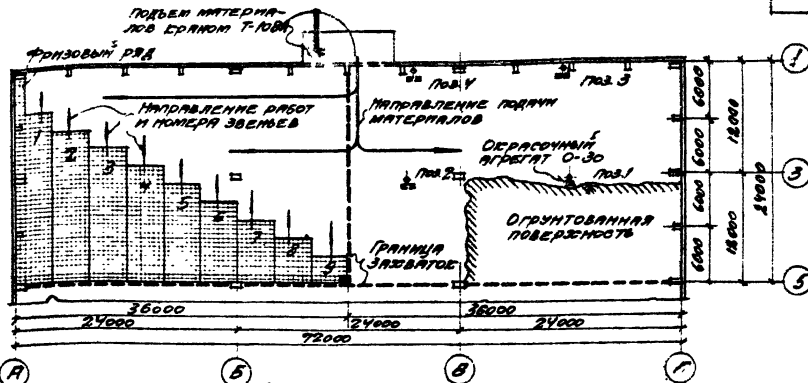
Проект № 1
 Директор
 М.И.Мельник
 Проверил
 С.А.Мельник
 Проверил
 Г.А.Мельник
 Проект № 1
 Директор
 М.И.Мельник
 Проверил
 С.А.Мельник
 Проверил
 Г.А.Мельник
 Проект № 1
 Директор
 М.И.Мельник
 Проверил
 С.А.Мельник
 Проверил
 Г.А.Мельник

Т.Т.К. 06.03

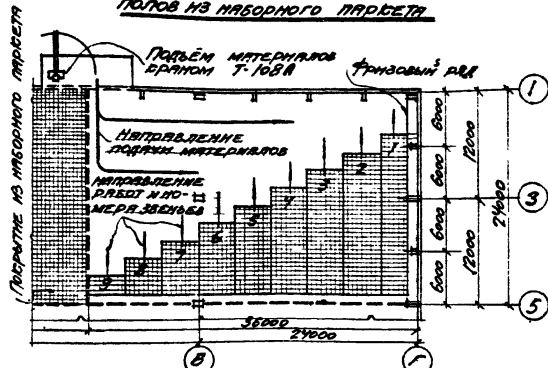
70



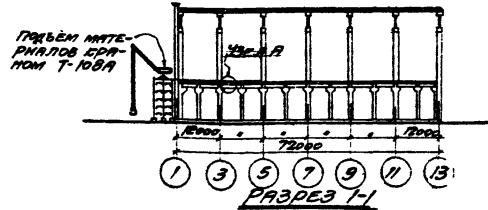
ПЛАН М 1:1000
Организация работ по устройству
пола из наборного паркета



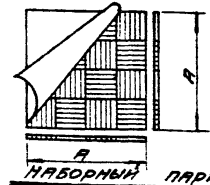
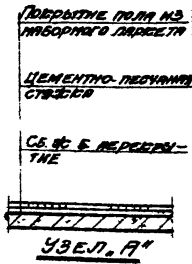
ФРАГМЕНТ ПЛАНА М 1:400
Схема организации работ по устройству
покрытия пола из наборного паркета



ФРАГМЕНТ ПЛАНА М 1:400
Схема организации работ по устройству
покрытия пола из наборного паркета на 20% захватке



РАЗРЕЗ I-I



А	ШИРИНА ПЛАТНО
400	20, 25
400	20, 30
600	25, 30

1967г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	Технологическая карта №3У. Устройство покрытия пола из наборного паркета по цементно-песчаному стяжке.	Организация строительного процесса	Альбом №	ТТК 6.05.01.3У	Лист 5
--------	---	--	------------------------------------	----------	----------------	--------

Т.К. 06.03

График производства работ

№ п/п	Наименование работ	Объем работ		Трудоемкость	Состав звена профессии, разряд и количество чел. работа в звене	Средняя норма выработки	Рабочие дни													
		Ед. изм.	Количество				1-6	7-12	13-18	19-24	25-30									
1	Огрунтовка основания с помощью листопада распылителя	100 м ²	17,28	1,85	3 ч 45 мин	МАЛАЯ ЧР-1	1													
2	Настилка полов из наборного паркета	м ²	1728	0,57	1ч 12 мин	ПАРКЕТНЫЕ ЗР-1	9													
3	Установка плитусов	100 м ²	17,28	8,1	20 мин	ПЛОТНИК ЗР-1	1													
4	Циклевка полов из машинной паркетной машиной	•	1616	64	15,17 ч	ПАРКЕТНЫЕ ЗР-1	2													
5	То же вручную	"	0,8	38	4,3 ч	ПАРКЕТНЫЕ ЗР-1	2													
6	Покрытие пола мастикой и натирка	•	1728	23	5,75 ч	ПАРКЕТНЫЕ ЗР-1	1													
Итого:					190,6 ч															
1.	Подъем материалов краном Т-10В	100 т	0,49	36	2,5 ч	ТРАКТОР ЗР-2	2													
2	То же для машиниста	"	0,49	18	1,3 ч	МАШИНА ЧР-1	1													
3	Подвозка материалов на тележках	т	49	0,76	5,3 ч	РАБОЧНИЙ ЗР-1	1													
Итого:					9,1 ч															
Всего:					199,7 ч															

Основные материалы и полуфабрикаты

71

№ п/п	Наименование материалов и полуфабрикатов	Ед. изм.	Норма расхода на 100 м ²		Потребность на 1728 м ²
			Количество	Основание	
1	Наборный паркет	м ²	102	СНПЧ ПЛ 71.827250	1763
2	Плитусы	м	105	---	1815
3	Мастика битумная состав: битум БН-III бензин	т	0,09	0,02	1,55
4	Грунтовка битумная состав: битум БН-III бензин	"	0,068	0,02	1,17
5	Канцелярия или стопа сосновая	"	0,002	---	0,35
6	Грунтовка битумная состав: битум БН-III бензин	"	0,03	---	0,518
7	Мастика битумная состав: битум БН-III бензин	"	0,002	---	0,155
8	Бензин	"	0,021	---	0,363

Машины, оборудование, инструмент, приспособления

№ п/п	Наименования	Характеристика	Ед. изм.	Количество	Примечания
1	Кран Т-10В	Грузопод. 10 т	шт.	1	
2	Паркетношлифовальная машина С-662	Произв. 50 м ² /ч	"	1	
3	Паркетнатирующая машина ДХ-24	Произв. 40 м ² /ч	"	1	
4	Строп двухжесткая с вывешиванием на концах	Грузопод. 0,5 т	"	1	
5	Цикля конструкции ЦНБ	с удлиненным рычагом	"	2	
6	Стальная гребенка	То же	"	9	
7	Ведро	с носиком	"	9	
8	Уровень		"	9	
9	Контрольная 2-м рейка		"	9	
10	Волосяная щетка		"	2	
11	Моплоток со спущенным обухом		"	5	

Примечание: 1. Пунктирная линия показывает частичное использование крана Т-10В. Полное использование крана производится на параллельных работах.

2. Холодная битумная мастика взята в качестве примера. Для наклеивания паркета могут быть применены и другие мастики (ДМ-100, ДМ-100А).

1967 г. Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий.

Технологическая карта №34. Устройство покрытия пола из наборного паркета по цементно-песчаной стяжке.

График материально-технические ресурсы.

Альбом III

ТТК 6.06.01/34

Лист 5

Госстрой СССР
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва
НАЧ. ОТДЕЛА ВЕНДОВ
Г. И. МАЖАР
РУК. РАБОЙ СТЕПАНОВ
МЕЛОДИН
НАЗАРОВ
Ч. П. ВУЧ

От печатана
в Новосибирском филиале ЦНТП
630064 г. Новосибирск, пр. Карла Маркса 1
Выдана в печать: 22^я _____ 1978 г.
Заказ 1744 Тираж 250