

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

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

А Л Ь Б О М 06-Д

ОТДЕЛОЧНЫЕ РАБОТЫ

Цена 2р. 16коп.

А Л Ь Б О М 06-Д

С О Д Е Р Ж А Н И Е А Л Ь Б О М А

6.05.01.17а	Устройство наливных поливинилацетатных полов.	3
06.6.05.03.10	Устройство мастичных бесшовных полов.	27
06.6.05.03.08	Устройство полов из шликостекляных плит.	37
06.6.05.07.08	Сварка ковров из лентрума при помощи нормативной машины "Пчелка".	42
06.6.05.07.09	Устройство полов из линолеума методом сварки с помощью инфракрасного излучателя "Пилад"	48
06.6.04.01.11	Облицовка стен поливинилхлоридной рейкой.	55
6.03.01.01 А	Оклейка стен простыми и средней плотности обоями.	60

Типовая технологическая карта	06.04.37 06.6.05.03.10
Устройство мастичных бесшовных полов по сборному керамзитобетонному основанию	

9. Кавель
 Д. Саленко
 Главный инженер проекта
 Исполнитель

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Типовая технологическая карта применяется при проектировании организации и производстве работ по устройству мастичных бесшовных полов по керамзитобетонному основанию.

В основу разработки типовой технологической карты положено устройство полов в унифицированной типовой секции промышленного здания размером 72 x 48 м.

Работы по устройству мастичных бесшовных полов в объеме 3456 м² выполняются бригадой из 18 человек в течение 16 рабочих дней, при работе в две смены, при темпе работ 108 м² в смену.

Привязка типовой технологической карты к местным условиям строительства заключается в уточнении объемов работ, средств механизации, потребности в материально-технических ресурсах, а также графической схемы организации процесса.

2. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Трудоемкость в чел.-днях на весь объем работ	- 223,9
Трудоемкость в чел.-днях на 1 м ² пола	- 0,065
Выработка на одного рабочего в смену, м ²	- 15,5
Затраты машино-смен на весь объем работ:	
растворосмесителя СО-46	- 22
компрессора СО-7А	- 14

Разработана трестом "Оргтехстрой" Главкузбастроя Минтяжстроя СССР	Утверждена Главными техническими управлениями Минтяжстроя СССР Минпромстроя СССР Минстроя СССР " 5 ноября 1975 г. проекол № 2-20-2-8	Срок введения "10" декабря 1975 г.
---	--	------------------------------------

растворонасоса СО-49	- 14
мозаично-шлифовальной машины СО-36	- 12
Потребность электроэнергии в квт·час на весь объем работ	- 431,5

3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

3.1. До начала устройства мастичных бесшовных полов должны быть выполнены следующие работы:

- а) окончены все строительные-монтажные и отделочные работы, включая последнюю окраску водно-клеевыми масляными составами, устройство цементно-песчаных плитусов;
- б) доставлены на рабочее место материалы, механизмы, инструмент и приспособления;
- в) обеспечена температура в помещении не ниже + 10°С;
- г) выполнено временное освещение рабочих мест;
- д) оборудована мастерская по приготовлению мастики (рис. 3).

3.2. Устройство наливных мастичных покрытий полов выполняется в следующей технологической последовательности:

- а) тщательная очистка основания от мусора и пыли;
- б) огрунтовка основания 20% -ным раствором эмульсии ПВА;
- в) заделка отдельных мест, трещин и выбоин полимерцементным раствором М 150 вручную;
- г) шлифовка заделанных мест шлифовальной машиной СО-36;
- д) огрунтовка заделанных мест;

06.04.37

06.6.05.03.10

- е) нанесение полимерцементного шпаклевочного слоя мастики с помощью удочки-распылителя;
- ж) шлифовка шпаклевочного слоя мозаично-шлифовальной машиной С0-36 и обеспыливание поверхности;
- з) нанесение выравнивающего (I-го) слоя мастики с помощью удочки-распылителя;
- и) шлифование и обеспыливание выравнивающего слоя;
- к) нанесение лицевого (II-го) слоя мастики;
- л) покрытие поверхности пола лаком при помощи поролонового валика.

3.3. Унифицированная типовая секция размером 72 x 48 м для выполнения работ по устройству пола разбита на две захватки размером 24 x 72 м (рис.1).

Работы начинаются с подготовки поверхности оснований под полы на первой захватке, затем - на второй, а на первой захватке в это время выполняется покрытие пола.

Работа на каждой захватке выполняется поточно. Каждая технологическая операция выполняется в течение 2 рабочих смен. Такой режим работы принят из условия твердения каждого предшествующего слоя на данной захватке.

3.4. Поливинилацетатные мастичные покрытия выполняются из смеси пластифицированной поливинилацетатной эмульсии, маршалита, минеральных пигментов и воды.

В качестве наполнителя для приготовления мастики применяется маршалит светлой расцветки без органических и глинистых примесей с пределом прочности при сжатии не менее 60 кг/см², крупностью не более 0,15 мм и влажностью, не превышающей 3 %.

3.5. Поливинилацетатная эмульсия содержит не менее 50% (по весу) сухого вещества и 15% дибутилфталата (пластификатора) от веса сухого вещества. Непластифицированная эмульсия перед употреблением перемешивается в лопастном смесителе С0-46 с дибутилфталатом в количестве 7,5% веса эмульсии. Эмульсия хранится в герметически закрытой таре при температуре от +5 до +40°С.

Распавшуюся эмульсию кашцеобразного вида с отслоившимися от воды смолистыми крупинками применять запрещается.

3.6. Пигменты вводятся в мастику для придания покрытию определенного цвета. В качестве минеральных пигментов применяется окись хрома, редоксайд и др.

Расцветка поливинилацетатного покрытия подбирается опытным путем: ее оценка производится при дневном свете по затвердевшим сухим образцам.

3.7. Поливинилацетатные покрытия выполняются двухслойными по сплошной шпаклевке, что обеспечивает высокое качество пола и дает возможность осуществить постепенный переход от твердого керамзитобетонного основания к более мягкому и эластичному покрытию.

Общая толщина слоев 3-4 мм. Толщина шпаклевочного слоя составляет 1-1,5 мм; нижний слой (выравнивающий) имеет толщину 1,7-2 мм, верхний (лицевой) 1-1,5 мм.

Рецептура состава мастик устанавливается в зависимости от назначения состава:

для заделки углублений от 3 до 10 мм применяется состав шпаклевки № 1 по весу 1:3:0,5:0,3 (портландцемент М400: маршалит: ПВАЭ пластифицированная: вода);

для сплошной шпаклевки применяется состав № 2 по весу 1:2:0,7 (портландцемент М400 : маршалит : ПВАЭ пластифицированная). Вода добавляется до вязкости 90-100 сек;

состав мастики № 3 для выравнивающего слоя поливинилацетатного покрытия по весу 1:1,5:0,2:0,4, а для лицевого слоя № 4 1:0,8:0,2:0,4 (пластифицированная эмульсия ПВА: маршалит: пигмент: вода). Количество пигмента принимается из условия требуемой расцветки покрытия, а количество воды - из условия получения нужной вязкости мастики. Рабочая вязкость мастики проверяется по вискозиметру ВЗ-4 и для первого слоя составляет около 100 сек, а для второго 120-130 сек.

С целью повышения эксплуатационных качеств пол покрывается составом, состоящим из смеси двух лаков: пентафталевого № 170 (60%) и масляно-смоляного № 4с (40%).

Перед применением пигменты перетираются с небольшим добавлением воды.

3.8. Мастика готовится в специально оборудованной мастерской в соответствии с рекомендуемой схемой (рис. 3). Площадь помещения для мастерской составляет 42 м².

В помещении подведен водопровод, устроен сток в канализацию и оборудована вентиляция.

3.9. Приготовление мастики в растворосмесителе производится при температуре не ниже + 10°С.

Перемешивание продолжается не менее 5 минут при постепенном введении составляющих материалов. Дозированные материалы загружаются

06.04.37
06.6.05.03.10

в растворосмеситель в следующей последовательности: поливинилацетатная эмульсия, вода, маршалит, пигменты.

Проверка вязкости мастики производится в каждом замесе.

Приготовленная поливинилацетатная мастика процеживается через сито с размером ячеек 0,6 мм.

Пена, всплывающая на поверхности мастики после 15-20 мин ее отстаивания, снимается кельмой.

При температуре воздуха 10-15°C мастика используется за 5-6 ч., при 20-25°C - за 2-3 часа.

Разбавление загустевшей мастики водой или поливинилацетатной эмульсией запрещается.

3.10. Предел прочности при сжатии керамзитобетонного основания при нанесении на него поливинилацетатной мастики должен составлять не менее 100 кг/см², влажность - не превышать 5% по весу.

Поверхность основания должна быть горизонтальной и чистой. Масляные и жировые пятна на поверхности основания вырубается. Бугорки шлифуются.

3.11. Готовое основание очищается от мусора и пыли волосными щетками и пылесосами без увлажнения водой. Для лучшего схватывания шпаклевочного слоя с основанием производится огрунтовка поверхности водным раствором поливинилацетатной эмульсии состава 1:5 (эмульсия:вода). Наносится огрунтовка на поверхность удочкой-распылителем.

Выбоины, впадины, трещины и другие западающие места очищаются от пыли с помощью пылесоса и заделываются вручную при помощи шпателя шпаклевочным полимерцементным составом № 1. Заделанные места шлифуются мозаично-шлифовальной машиной С0-36 с карборундовым камнем средней зернистости (№ 46-60). С отшлифованной поверхности удаляют шлак, обеспыливают, а затем грунтуют.

Сплошная шпаклевка поверхности основания производится полимерцементным составом № 2 и наносится удочкой с помощью шпаклевочной установки С0-21 со сжатым воздухом и нагнетательными бачками.

Затвердевший шпаклевочный слой (через 24 ч) шлифуется мозаично-шлифовальной машиной С0-36 и обеспыливается пылесосом ПП-4М.

Нанесение поливинилацетатных мастик на выровненное шпаклевочным слоем основание производится через 1 сутки после его шлифовки и очистки от пыли.

3.12. Поливинилацетатная мастика (составы № 3 и № 4) наносится за 2 раза удочкой с помощью установки С0-21.

Последующий слой наносится после затвердения ранее нанесенного слоя, шлифовки и обеспыливания его поверхности. Мастика из бачка отбирается через трубку в конусном днище, чтобы в форсунку не попадала пена.

Стены помещения на высоту 50-70 см ограждаются от брызг мастики инвентарными переносными щитами.

3.13. Схема механизации нанесения мастичных покрытий приведена на рис. 2.

Мастика из растворосмесителя СО-46 перегружается в приемный бункер с виброситом СО-3А, откуда с помощью растворонасоса СО-49 подается в спаренные нагнетательные бачки шпаклевочной установки СО-21 и удочкой наносится на поверхность.

Сжатый воздух подается компрессором СО-7А.

Нанесение мастики начинают от глухой (торцевой) стены, что обеспечивает подход к рабочему месту по стяжке (рис. 1).

Факел распыления мастики должен быть равномерным шириной 35-40 см. Сопло держит удочку так, чтобы сопло форсунки находилось на расстоянии 60-70 см от поверхности основания, а ось факела составляла с плоскостью пола угол 60-65°.

3.14. При перерыве в работе участок ограждается широкими рейками или полосками фанеры и мастика наносится до этого ограждения; при возобновлении работы перекрывается широкими рейками край ранее уложенного слоя и продолжается нанесение мастики на смежном участке.

3.15. После того как верхнее покрытие достаточно отвердело (через 3 суток), пол покрывает составом лаковой смеси. Лак наносится поролоновым валиком за два раза с промежутком в 2,5 суток.

Эксплуатация мастичного покрытия допускается по истечении двух суток после завершения отделки.

3.16. Твердение каждого слоя поливинилацетатного покрытия происходит в сухих условиях, без попадания на пол влаги и пыли; помещение следует проветривать, не создавая сквозняков.

3.17. Качество работ по устройству мастичных полов соблюдается выполнением СНиП Ш-В.14-72.

Готовый пол должен быть прочным, однородным, ровным. Его поверхность не должна иметь трещин, вздутий, шероховатостей и других дефектов. Недопустимы отслоения покрытия от подстилающего слоя, а также щели между плинтусами, галтелями и полом или стержнями.

Схема организации работ по устройству мастичного бесшовного пола

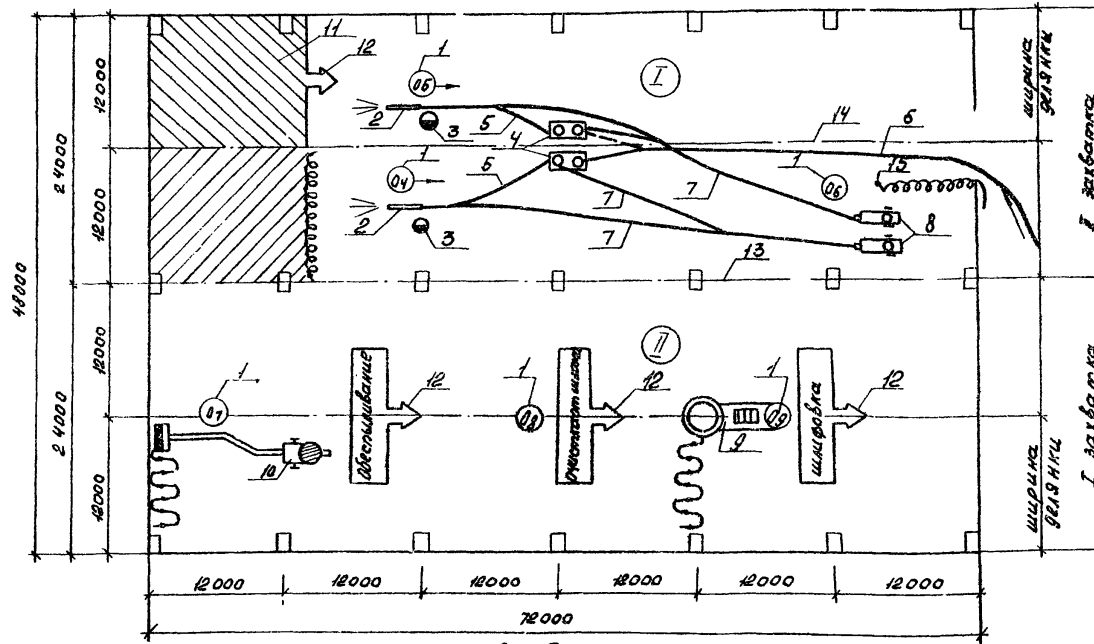


Рис. I

Условные обозначения

- 1- рабочие места облицовщиков; 2- уочка-распылитель; 3- ведро для слива воды и мастики; 4- неметательные баки;
5- шланг ф 20 мм для подачи мастики; 6- подающий шланг от растворонасоса ф 50 мм; 7- шланг ф 10 мм для подачи сжатого воздуха; 8- компрессор; 9- шлифмашина; 10- пылесос; 11- готовое покрытие; 12- направление движения облицовщиков; 13- граница захваток; 14- условная граница работы двух облицовщиков; 15- кнопка включения сигнальной лампы.

06.04.37.
06.6.05.03.10

31

5

Схема подачи и нанесения мастики на
основание

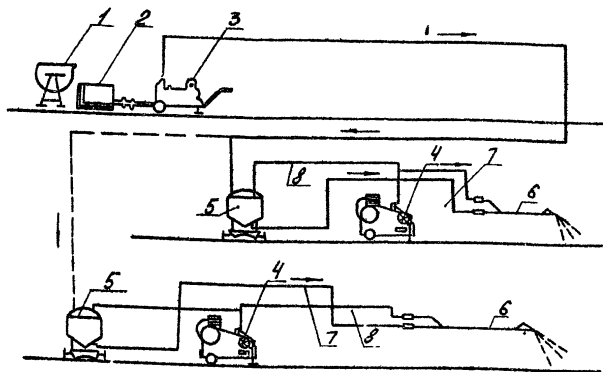


Рис. 2

Схема оборудования помещения для приготовления мастики

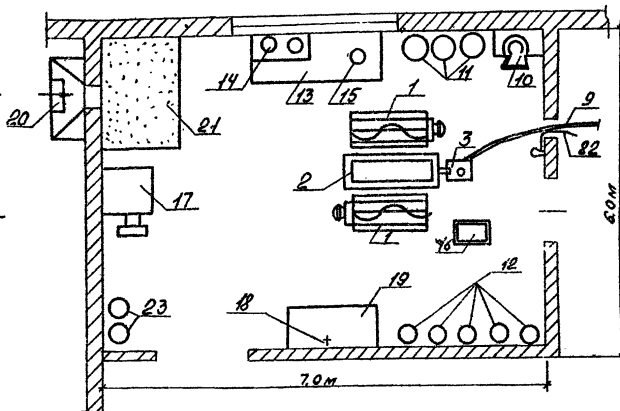


Рис. 3

Условные обозначения

- 1-растворомеситель; 2-приёмный бункер с виброситом; 3-растворонасос; 4-компрессор; 5-магнетальный бачок.
6-удочка-распылитель; 7-материальный шланг; 8-воздушный шланг; 9-подающий шланг от растворонасоса $\varnothing 50$ мм;
10-краскотерка; 11-ёмкости для пигментов; 12-ёмкости с эмульсией; 13-рабочий стол; 14-матюльные весы;
15-вязкозиметр; 16-путь управления; 17-весы; 18-водопроводный кран; 19-металлический ящик для промывки сит;
20-вибродрохот; 21-ёмкость для просеянного маршалита; 22-провод с сигнальной лампочкой; 23-лаки.

Исполнитель: *А. С. Шенников*
Проектировщик: *А. С. Шенников*
Проверщик: *А. С. Шенников*
Инженер проекта: *А. С. Шенников*
Исполнитель: *А. С. Шенников*

06.04.37
06.6.05.03.10

Для определения качества сцепления покрытия с подстилающим слоем пол простукивается деревянной планкой.

Изменение звука указывает на недостаточное сцепление. Ровность пола проверяется 2-метровой контрольной рейкой. Цвет покрытия должен быть однотонным, без полос и вкраплений. Швы между отделанными захватками должны быть незаметны. Допускаются едва заметные швы.

При обнаружении на отдельных участках дефектов (отсутствие сцепления, трещины, вздутия и т.д.) дефектные участки вырубает и заменяет новыми с покрытием того же состава. Если после ремонта исправленные участки оказываются заметными, то весь пол необходимо перекрыть новым слоем поливинилацетатной мастики более жидкой консистенции (вязкость по ВЗ-4 90-100 сек.).

Просадка поливинилацетатного покрытия под осредоточенной нагрузкой 50 кг не должна превышать 1 мм. Нагрузка на покрытие передается роликом диаметром 30 мм, шириной 15 мм и действует в продолжение 24 часов. При этом в материале покрытия под роликом не должно появляться трещин.

Таблица I

Допускаемые отклонения от проектного положения

Наименование отклонений	Отклонение
Отклонение поверхности основания от плоскости при проверке 2-метровой рейкой	2 мм
Отклонение поверхности покрытия от плоскости при проверке 2-метровой рейкой	2 мм
Отклонение от заданной проектом толщины пола в отдельных местах	10%
Отклонение поверхности покрытия от горизонтальной плоскости или от заданного уклона	0,2%
Отклонение поверхности покрытия от горизонтальной плоскости или от заданного уклона при ширине или длине помещения 25 м и более	50 мм

4. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

Таблица 2

Состав бригады по профессиям и распределение
работы между звеньями

№ звеньев	Состав звена по профессиям	К-во человек	Перечень работ
1-2	Облицовщики синтетическими материалами	3	Приготовление грунтовок, шпаклевок, мастик
3-4	Облицовщики синтетическими материалами	3	Подготовка поверхности основания: обеспыливание, огрунтовка, шпаклевка, шлифовка,
5-6	Облицовщики синтетическими материалами	3	Начесание выравнивающего и лицевого слоев покрытия, шлифовка, обеспыливание, покрытие лаком

4.1. Методы и приемы работ.

Работы по устройству настильных бесшовных полов выполняются бригадой в составе 6 звеньев. Каждое звено состоит из трех человек.

В состав звена № 1 (2) входят:

облицовщик синтетическими материалами 4 разр. (звеньевой)

1 чел. (0₁);

облицовщик синтетическими материалами 3 разр. 1 чел. (0₂);

облицовщик синтетическими материалами 2 разр. 1 чел. (0₃);

В состав звена № 3 (4) входят:

облицовщик синтетическими материалами 4 разр. (звеньевой)

1 чел. (0₄);

06.04.37
06.6.05.03,10

облицовщик синтетическими материалами 3 разр. I чел. (O₅);
облицовщик синтетическими материалами 2 разр. I чел. (O₆);

В состав звена № 5 (6) входят:

облицовщик синтетическими материалами 4 разр. (звеньевой)
I чел. (O₇);

облицовщик синтетическими материалами 3 разр. I чел. (O₈);
облицовщик синтетическими материалами 2 разр. I чел. (O₉).

Организация труда в звене по приготовлению мастики следующая: облицовщики (O₁) и (O₂) занимается дозировкой составляющих, загрузкой растворомешалок, выгрузкой готовой мастики из растворомешалок, приготовлением грунтовки, периодически очищают сито от отходов и промывают его. Облицовщик (O₃) занимается просевом маршалита и подачей его в специальную емкость, промывает растворосмесители, растворонасосы и шланги.

Дозировка пигментов для каждого замеса производится на чашечных весах облицовщиком (O₁); дозировку остальных составляющих — маршалита, эмульсии ПВА и цемента (для шпаклевочного слоя) производит облицовщик (O₂) мерным ведром. Эмульсия наливается в мерное ведро специальным черпаком.

После загрузки одной растворомешалки рабочие приступают к выгрузке мастики из другой растворомешалки.

Облицовщик (O₁), выполняющий функции моториста, постепенно поворачивая за рычаг барабан растворомешалки, выгружает мастику на вибросито, а облицовщик (O₂) деревянной лопатой выгребает остатки мастики из барабана на сито и протирает ее.

Затем облицовщик (O₁) наполняет воронку вискозиметра мастикой и с помощью секундомера определяет вязкость мастики замеса.

Одновременно с началом работы облицовщиков (O₁), (O₂), (O₃) начинают работы по подготовке поверхности под мастичные полы облицовщики (O₄; O₅; O₆): облицовщик (O₆) производит уборку помещения от мусора волосистой сеткой, облицовщик (O₅) обеспыливает поверхность основания пылесосом, а облицовщик (O₄) шпаклюет западавшие неровности, трещины и другие повреждения полимерцементным составом вручную при помощи шпателя; затем облицовщики (O₄) и (O₅) грунтуют поверхность основания раствором ПВА эмульсии с помощью уловки-распылителя, а облицовщик (O₆) шлифует заделанные места.

Установив инвентарные переносные щиты для предохранения стен от брызг мастики из распылителя, облицовщик (O₆), выполняющий функции машиниста, переходит на обслуживание компрессоров,

установленных в пределах захватки, заправляет материальные бачки, подает сигналы о начале и окончании подачи мастики в нагнетательные бачки рабочим (O_1, O_2, O_3). Поступающая мастика вытесняет из шлангов воду, оставшуюся после их промывки.

Держа удочки над ведром, облицовщики-сопловщики (O_4) и (O_5) открывают материальный кран удочки и сливают воду. Как только начинает поступать мастика, машинист (O_6) включает компрессор. Облицовщики (O_4) и (O_5), открывая воздушные краны удочки, регулируют факелы распыления мастики.

При нанесении мастики облицовщики-сопловщики (O_4) и (O_5), двигаясь поперек захватки от края к середине (граница между делянками), наносят мастику равномерным слоем, производя вращательные движения соплом удочки в плоскости, параллельной основанию и, по мере нанесения мастики, отходят вдоль захватки по свободной площади пола. Возле каждого облицовщика находится ведро для слива мастики и, в случае необходимости срочно прекратить процесс нанесения. В конце смены шланги освобождаются от мастики и заполняются водой.

По окончании нанесения шпаклевочного слоя на всей захватке и его затвердения облицовщики (O_4), (O_5) и (O_6) приступают к шлифовке шпаклевочного слоя мозаично-шлифовальной машиной и обеспыливание поверхности.

При нанесении выравнивающего и лицевого слоев на прошпаклеванное основание облицовщики (O_7) и (O_8) наносят мастику вращательными движениями удочек-распылителей на смежных делянках общей захватки, отходя, по мере нанесения мастики, вдоль захватки по свободной площади пола. Облицовщик (O_9) обслуживает компрессоры и растворонасос, помогает подтаскивать шланги.

К нанесению выравнивающего слоя облицовщики (O_7), (O_8) и (O_9) приступают после полного окончания работ по подготовке основания на первой захватке - на шестой день работы облицовщиков (O_4), (O_5), (O_6).

После окончательного высыхания выравнивающего слоя облицовщики (O_7, O_8, O_9) наносят лицевой слой мастики на заранее отшлифованную затвердевшую обеспыленную поверхность.

Завершающей операцией устройства мастичного покрытия пола является нанесение на его поверхность лака в два слоя. Нанесение лака на лицевой слой мастики осуществляется облицовщиками (O_7, O_8, O_9) по окончании работ на второй захватке. Звено начинает работу с первой захватки, двигаясь от торцевой стены к выходу.

Лак наносится на готовую поверхность валиком с поролоновым покрытием облицовщиками (O_7) и (O_8) одновременно на параллельных дялках общей захватки; облицовщик (O_9) занимается составлением смеси из двух лаков, проверкой смеси на разлив и подноской материалов.

4.2. Техника безопасности.

При устройстве мастичных бесшовных полов необходимо выполнять правила по технике безопасности (СНиП III-A, II-70). Особое внимание обратить на пункты: I.19; I.21; I.24; 2.38; 2.39; 2.40; 2.42; 2.44 и приведенные ниже требования:

а) рабочих, занятых устройством полов и приготовлением мастики, для обеспечения безопасности нужно ознакомить с организацией рабочего места, проинструктировать и обучить правильному обращению с материалами, инструментами и механизмами, применяемыми при производстве работ;

б) необходимо избегать прямого контакта химических веществ с кожными покровами; следует тщательно мыть руки сразу же после загрязнения их мастикой; рабочих необходимо обеспечить медицинскими резиновыми перчатками на бязевой подкладке;

в) для защиты кожных покровов от воздействия вредных компонентов при устройстве бесшовных полов рекомендуется применять различные защитные пасты или мази (мазь Селискового и ХИОТ-6, пасты Миколоак, ИЭЛ-1 и др.);

г) для защиты органов дыхания в закрытых неventилируемых помещениях следует пользоваться фильтрующими противогазами марки БЖФ или шланговыми противогазами ПК-2;

д) при шлифовании полов, которое связано со значительным выделением пыли, рабочие должны быть обеспечены защитными очками (типа "летних" или ПО-1) и респираторами (типа "лепесток" или Ф-2);

е) в помещении, где ведутся работы по устройству бесшовных полов, должен быть обеспечен не менее чем 6-кратный обмен воздуха.

4.3. График производства работ

Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Трудоемкость		Состав бригады, чел.	Рабочие дни																
			на ед. измерения в чел.-дн.	на весь объем в чел.-дн.		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
1. Приготовление мастики для полов	100 кг	352	2,278	92,4	Облицовч.																	
2. Подготовка поверхности основания под полы:	100 м ²	34,56	12,0	51,6	синтетич. материал.																	
а) огрунтовка стяжки, заделка отдельных мест;					4 разр.-2																	
б) шлифовка и огрунтовка заделанных мест;					3 разр.-2																	
в) сплошная шпаклевка основания;					2 разр.-2																	
г) шлифовка шпаклевочного слоя, обеспыливание																						
3. Устройство наливных полов:	100 м ²	34,56	11,0	47,5	-"-																	
а) нанесение выравнивающего слоя;																						
б) шлифовка выравнивающего слоя;																						
в) нанесение лицевого слоя																						
4. Покрытие поверхности полов лаком за 2 раза:	100 м ²	34,56	7,5	32,4	-"-																	
а) первое покрытие лаком;																						
б) второе покрытие лаком																						

4.4. Калькуляция трудовых затрат

Шифр	Наименование работ	Един. изм.	Объем работ	Норма времени на един. измерения чел.-час	Затраты труда на весь объем работ чел.-дн.	Расценка на един. измерения руб.коп.	Стоимость затрат труда на весь объем руб.-коп.
ЕННР § I9- -45 К-I,08	Приготовление шпаклевки и мастики для наливных бесшовных полов полумеханизированным способом	100 кг	352	2,1	92,4	1-26,4	444-79
ТНи Рв. I. § Т-I80А табл. I. п. I	Подготовка поверхности основания под наливные поливинилцелатные полы механизированным способом	100 м ²	34,56	12,0	51,59	6-89	238-12
ТННР в. I § Т-I80Б табл. 2	Устройство наливных полов из двух слоев мастики при нанесении ее удочкой-форсункой	100 м ²	34,56	11,0	47,52	6-10	210-82
ТНи Р § Т-I80В табл. 3	Покрытие поверхности наливных полов лаком за 2 раза валиком	100 м ²	34,56	7,5	32,4	4-42	152-76
	Итого				223,91		1046-49

06.05.03.10
06.04.37

5. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

Таблица 3

Основные материалы

Наименование	Марка, ГОСТ	Ед. изм.	К-во
Поливинилацетатная эмульсия (ПВАЭ)	18992-73	кг	6497
Маршалит	9077-59	кг	4182
Пигмент		кг	292
Лак пентафталевый	Л170; 15907-70	кг	207
Лак масляно-смоляной	Л 40; 5470-50	кг	198
Портландцемент	М400, 965-66	кг	691
Скипидар	1971-66	кг	31
Прочие материалы		руб.	297

Таблица 4

Машины, оборудование, механизированный инструмент, инвентарь и приспособления

Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характеристика машин
Растворосмеситель		СО-46	2	Производительность 2 м ³ /ч
Мозаично-шлифовальная машина		СО-36	2	Производительность 6 м ² /ч

06.04.37
06.6.05.03.10

Продолжение табл. 4

Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характеристика машин
Вибросито		СО-3А	1	Производительность 660-720 кг/ч
Виброгрохот		С-44I	1	
Компрессор	Передвижной	СО-7А	2	Производительность 28-30 м ³ /ч
Растворонасос		СО-49	1	Производительность 4 м ³ /ч
Установка с удочкой-распылителем		СО-2I	2	Производительность 200 м ² /ч
Краскотерка		СО-I	1	Производительность 100 кг/ч
Цилесос	Промышленный	ПП-4м	1	Емкость резервуара 23л
Весы	Общего назначения	Г12197I	1	
Весы	Настольные	Г3882-68	1	
Вискозиметр		ВЗ-4, 9070-59	1	
Секундомер		5072-72	1	
Калибр	Гладкий	Г3810-68	1	
Лопаты подборочные		ЛП-I, ЛП-2 3620-63	4	
Лопаты деревянные			2	
Кельмы		9533-7I	2	
Шпатель металлический		ШСД Г0788-64	2	
Круги шлифовальные	№ 46-60	4785-64	2	

Продолжение табл. 4

Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характеристика машин
Валики породоновые		В0 10831-72	2	
Щетки волосяные	-	-	2	
Рейки	Двухмет- ровые	-	2	
Стол	Рабочий	-	1	
Сита		Институт ВНИИСИ	2	
Черпаки с ручками		Минстрой- дормма	2	
Мерники	-	-"	2	
Ведро	-	-	6	
Ящики разм. 2,5х1х0,8 (А) м	-	-	2	
Бак, емкость 0,2м ³	Металли- ческий		1	
Щиты инвентарные разм. 1,5х0,6 (А) м из древес- ностружечных плит	Перенос- ные	ПС-1 10632-70	130	
Шланги резиновые Ø 20 мм	Напорные	10362-63	50 м	
Ø 50 мм	-"	-"	150 м	
Ø 10 мм	-"	-"	150 м	
Респираторы		Ф-2, 17269-71	3	
Защитные очки		ПО-1	3	

*Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать: 15^я июля 1977г
Заказ 1828 Тираж 600*