

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

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

РАЗДЕЛ 06

АЛЬБОМ 06.02

УСТРОЙСТВО МОНОЛИТНЫХ ПОКРЫТИЙ ПОЛОВ

Цена 2-76

ОГЛАВЛЕНИЕ АЛЬБОМА II

	стр.		стр.
Общая пояснительная записка	3	<u>Типовая технологическая карта № 19</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 14</u>		Устройство цементно-песчаного покрытия пола . . .	46
Устройство щебеночного или гравийного покрытия пола с применением распределителя щебня Д-337	5	<u>Типовая технологическая карта № 20</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 15</u>		Устройство мозаичного (тераццо) покрытия пола	55
Устройство щебеночного или гравийного покрытия пола с применением автогрейдера	14	<u>Типовая технологическая карта № 21</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 16</u>		Устройство металлоцементного покрытия пола	63
Устройство глинобитного или глинобетонного покры- тия пола	21	<u>Типовая технологическая карта № 22</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 17</u>		Устройство асфальтобетонного покрытия пола . . .	74
Устройство бетонного покрытия пола с укладкой бетона из автосамосвалов	26	<u>Типовая технологическая карта № 23</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 18</u>		Устройство поливинилацетатного покрытия пола	83-91
Устройство бетонного покрытия пола с укладкой бетона из мототележки	33		

1967г.	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ №№ 14-23	Оглавление	Альбом II	ТТК 6.05.01. 14-23	Лист
--------	---	-----------------------------------	------------	--------------	--------------------------	------

ОБЩАЯ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

3

Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий (альбом П - карты № I4-23) разработаны институтом Промстройпроект по плану типового проектирования, 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-I3).

Альбом П - 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 Техническим Управлением 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 производства работ и потребность в материально-технических ресурсах.

Типовые технологические карты разработаны применительно к корпусу размером 72х144м, состоящему из двух унифицированных типовых секций размером 72х72 м.

Для полов, устраиваемых по перекрытию, здание принято двухэтажным. В этом случае материалы подаются на выносную площадку, устраиваемую из лесов конструкции "Промстройпроект".

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 меха-

3

1967г.	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ № I4-23	Общая пояснительная записка	Альбом П	ТТБ 6.05.01. I4-23	Лист I
--------	---	----------------------------------	-----------------------------	-------------	--------------------------	-----------

4

низации которых машины пока не выпускаются (например: укладка теплоизоляционных плит и др.).

В основу организации работ по устройству полов принят точно-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.

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

Картами охвачены следующие конструктивные элементы пола:

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

Составлена также отдельная технологическая карта на очистку поверхностей от мусора, пыли и гравия механизированным способом и вручную (ТТК 6.05.01.03, альбом I), так как эта работа является неотъемлемой частью общего технологического процесса устройства пола любого типа и может повторяться несколько раз. Удаление цементной пленки с подстилающего слоя или стяжки отдельно не учитывается, т.к. эта работа выполняется уборочной машинкой при очистке поверхности от мусора и пыли.

При пользовании картами для выявления сводных технико-экономических показателей строительных процессов по устройству пола заданной конструкции, а именно - трудоемкости, стоимо-

4

сти и расхода электроэнергии складываются показатели на устройство отдельных конструктивных элементов пола и к сумме добавляются соответствующие затраты на очистку поверхностей (в тех случаях, когда они не учтены в картах).

Типовые технологические карты составлены в соответствии с действующими строительными нормами и правилами (СНП Ш-В.14-62).

Расход материалов принят по СНиП (часть IV - сметные нормы).

Трудовые затраты и стоимость работ подсчитаны по ЕНиР^{ам} издания 1964 года (и частично 1965 и 1966 годов).

В технологических картах на календарных графиках трудоемкость на весь объем работ в человеко-днях показана дробью: в числителе - по калькуляции, в знаменателе - по графику (принятая).

Пунктирная линия показывает частичное использование механизмов и рабочих. Полное использование механизмов и рабочих осуществляется на параллельных работах. Одной сплошной линией показывается работа в одну смену, двумя линиями - работа в две смены.

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

Подлежат уточнению также калькуляции трудовых затрат и сумма заработной платы по действующим на данном строительстве расценкам. При привязке типовых технологических карт к конкретным объектам, рекомендуется планировать устройство отдельных конструктивных элементов пола параллельно, с разрывом не более, чем на 1-2 захватки, с тем чтобы готовые участки пола вводились в эксплуатацию в короткие сроки.

1967г	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	Технологические карты №14-28	Общая пояснительная записка	Альбом П	ТТК 6.05.01.14-28	Лист 2
-------	---	------------------------------	-----------------------------	----------	-------------------	--------

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 23

I. Область применения

Технологическая карта разработана на устройство поливинилацетатного покрытия пола толщиной слоя 3-4 мм.

Поливинилацетатные покрытия выполняются по цементно-песчаной стяжке толщиной 15 мм, устраиваемой по подстилающему слою или железобетонным плитам перекрытия с неровной поверхностью, а также по цементно-песчаной стяжке, укладываемой по тепло- или звукоизоляционному слою. Поливинилацетатные покрытия могут выполняться непосредственно по железобетонным плитам перекрытия с ровной поверхностью, не требующей дополнительной обработки.

II. Технико-экономические показатели строительного процесса

1. Трудоемкость на корпус (10340 м²) - II44,5 ч-д
2. Трудоемкость на 1000 м² - II0,7 ч-д
3. Выработка на I рабочего в смену:
по калькуляции - $\frac{10340}{II44,5} = 9 \text{ м}^2$
по технологической карте $\frac{10340}{II26,0} = 9,2 \text{ м}^2$
4. Затраты машинного времени на корпус - 538 м-см
в т.ч. растворомешалки С-588 - 20 м-см
растворонасоса С-251 - 20 м-см

- компрессора С-38М - 20 м-см
мозаично-шлифовальной машины 0-7 - 360 м-см
промышленного пылесоса ПП-4 - 24 м-см
вибросита С-442 - 20 м-см
пистолета-распылителя 0-45 - 54 м-см
форсунки треста Мосоргстроя - 20 м-см

5. Затраты электроэнергии на корпус 694 кВт-ч

III. Организация и технология строительного процесса

Поливинилацетатное покрытие устраивают после окончания в помещении всех строительных, монтажных и отделочных работ, во избежание разрушения, увлажнения и повреждения поверхности пола. Особое внимание перед нанесением мастики следует обращать на подготовку стяжки или основания, от которых во многом зависит качество поливинилацетатного покрытия.

Поверхность основания перед укладкой стяжки промывают водой и грунтуют цементным молоком.

Стяжку выполняют из цементно-песчаного (1:3 по весу) или полимерцементного (1:4 по весу и 40% поливинилацетатной эмульсии к весу портландцемента 400) раствора либо из шпаклевки с применением ПВА. Состав шпаклевки в весовых частях: ПВА-I; песок с крупинками не более 0,25 мм - 4; краситель -

1967г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	Технологическая карта № 23 Устройство поливинилацетатного покрытия пола	Пояснительная записка	Р.1660м II	ТТК 6.05.01.23	Лист I
--------	---	---	-----------------------	------------	----------------	--------

0,25; вода - 0,3.

Организацию и технологию строительного процесса по устройству стяжки см. в ТТК № 12 альбома I.

Температура воздуха на уровне пола и температура стяжки в течение ее твердения (5-6 суток) должна быть не ниже $+10^{\circ}\text{C}$.

После затвердения стяжки производят тщательную уборку и обеспыливание помещения. Затем производится огрунтовка стяжки или основания 10% водным раствором поливинилацетатной эмульсии.

Поверхность стяжки или основания должна быть ровной и гладкой.

Горизонтальность стяжки проверяют контрольной рейкой-наблюдом с уровнем. Отклонения поверхности от горизонтальной плоскости не должны превышать 0,2% основных размеров помещения в плане.

Толщину стяжки проверяют при её устройстве. Отклонения возможны только в отдельных местах и не должны превышать 10% проектной толщины.

В стяжке не должно быть трещин, выбоин и открытых швов; недопустимы щели между стяжкой и стенами.

Повреждения стяжки глубже 10 мм заделывают цементно-песчаным раствором состава 1:3, предварительно очистив поверхность от пыли и смочив ее цементным молоком.

Выбоины, впадины и трещины глубиной до 10 мм тщательно очищают от грязи и пыли, загрунтовывают водным раствором поливинилацетатной эмульсии в соотношении 1:4 (1 объем ПВА и

и 4 объема воды), зашпаклевывают цементно-песчаным раствором состава 1:3 (на мелком песке), затворенным 10% водным раствором поливинилацетатной эмульсии и тщательно заглаживают поверхность.

После заделки впадин стяжку шлифуют. Для шлифовки используют мозаично-шлифовальные машины 0-7 со снятыми камнедержателями и с установленной вместо них планшайбой под круг ШП-300х75.

Влажность стяжки или основания (включая и шпаклевку) при нанесении на них поливинилацетатной мастики не должна превышать 6%.

За сутки до устройства поливинилацетатного покрытия подготовленную стяжку или основание тщательно очищают от грязи и пыли и грунтуют поверхность 10% водным раствором эмульсии (состав 1:4 по объему) без образования луж.

Грунтовку на поверхность стяжки (основания) наносят пистолетом-распылителем 0-45.

Непосредственно перед устройством покрытия с огрунтованной стяжки (основания) тщательно удаляют пыль пылесосом промышленного типа (ПП-4, МАП и др.) или волосными щетками, без увлажнения водой. Пыль с подоконников и отопительных приборов снимают влажной ветошью. Ходить по подготовленному основанию или выполнять на нем какие-либо работы запрещается.

После этого производят нанесение выравнивающего, а затем лицевого слоя из поливинилацетатной мастики.

Мастику для поливинилацетатного покрытия приготавливают

1367	Типовые технологические карты на работы по устройству полов в промышленных зданиях	Технологическая карта № 23 Устройство поливинилацетатного покрытия пола	Пояснительная записка	Альбом II	ТТК 6.05.01.23	Лист 2
------	--	---	-----------------------	--------------	-------------------	-----------

в специально-отведенных вентилируемых помещениях площадью 30 - 50 м². В помещении устанавливают растворешалку емкостью 80 - 100 л, лари для хранения пигментов и наполнителя, весы, рабочий стол и емкости для готовой мастики, подводят воду, устраивают сток в канализацию.

В состав мастики входят поливинилацетатная эмульсия ПВА, тонкомолотый наполнитель и минеральные пигменты.

Эмульсию применяют средневязкую. Она должна удовлетворять требованиям ГОСТ 10002-62 и содержать не менее 50% сухого остатка и 10-15% дибутилфталата (пластификатора). Дибутилфталат поставляется одновременно с эмульсией в ее составе или в отдельной таре. Перед приготовлением мастики в непластифицированную эмульсию вводят дибутилфталат (10-15%). Пластифицируют эмульсию в аппарате из нержавеющей стали с якорной мешалкой, вращающейся со скоростью 30-40 оборотов в минуту. Дибутилфталат вводят постепенно, небольшими дозами, перемешивая его с эмульсией в течение 1-1,5 часов.

В качестве наполнителей применяют маршалит (мелкий природный кварцевый песок) или каменные материалы (отходы от распиловки и обработки гранита и мрамора) с пределом прочности на сжатие не менее 400 кг/см². Частицы пылевидного наполнителя - не более 0,15 мм. Наполнитель не должен иметь комков, а также глинистых, органических и других примесей, влажность его не должна превышать 3%.

Для придания покрытию определенной расцветки применяют светоустойчивые минеральные пигменты-охру, суржик железный,

мумию, редоксайд, марсы, глауканитовую зелень и др. Перед приготовлением мастики пигменты следует перетереть с небольшим количеством воды.

Для замеса мастики в растворешалку загружают дозированные материалы в следующей последовательности:

- 1) поливинилацетатную эмульсию, 2) воду, 3) наполнителя, 4) пигментную пасту.

После перемешивания смеси до полной однородности в течение 4-5 минут, проверяют ее вязкость по вискозиметру ВЗ-4. Вязкость должна быть в пределах 130-180 сек. Проверка вязкости каждого замеса мастики обязательна. Приготовленную мастику процеживают через вибросито С-442 или С-720 с размером ячеек 0,6 мм и дают ей отстояться в продолжение 15-20 минут до полного всплывания пены. Пену с поверхности процеженной мастики, во избежание появления пузырей в полу, обязательно полностью удаляют. Срок использования приготовленной мастики не более 2-3 дней.

Поливинилацетатное покрытие может быть эластичным - толщиной 2-3 мм или жестким - толщиной 3 мм. Жесткое выполняют из трех слоев мастики с большим количеством наполнителя; эластичное - из одного (нижнего) слоя мастики с большим количеством наполнителя и одного-двух слоев мастики с большим содержанием поливинилацетатной эмульсии.

Состав мастики и расход материалов указан в таблице:

1967г	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	Технологическая карта № 23 Устройство поливинилацетатного покрытия пола	Пояснительная записка	Альбом II	ТТБ 6.05.01.28	Лист 3
-------	---	---	-----------------------	-----------	----------------	--------

Материал	Состав мастики (в весовых частях)		Примерный расход материалов в кг на 1 м ² готового вы- сохшего покрытия	
	элас- тич- ный	жест- кий	эластичного толщиной 1,5 мм	жесткого толщиной 1,5 мм
Поливинилацетат- ная эмульсия	1,0	1,0	1,2	1,0
Песок молотый (маршалит)	0,8	1,8	1,0	1,4
Пигмент минераль- ный	до заданного цвета (примерно 0,2)			
В о д а	0,4	0,4	-	-

<p>Для производства работ здание в плане разделено на 6 зах- затов размером 24х72 м. Каждая захватка делится на 4 полосы размером 6х72 м. Мастику наносят участками размером 6х24 м площадью 144 м² без перерыва в работе. На смежных участках ус- тройство покрытия ведут одновременно. При перерыве в работе слой мастичного покрытия (лицевой или выравнивающий) сводят "на нет" и затем стыкуют его "внахлестку" (15-20 см) с нано- шимым слоем однородного состава.</p> <p>На поверхность основания мастика наносится с помощью ус- тановки для устройства поливинилацетатных мастичных покрытий полюв (см. лист № 8).</p> <p>В комплект установки входят растворомешалка объемом 80- 100 л, сито 1,2 мм, заготовительный бачок, вибросито 0,6 мм, плунжерный насос для перекачки мастики, нагнетательный ба- чок, манометр, компрессор для распыления мастики, форсунка для нанесения мастики. Из растворомешалки готовая мастика</p>				
1967-	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ		ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 23 Устройство поливинилацетатного покры- тия пола	

86

после двукратного процеживания через сита поступает в заготовительную емкость, откуда транспортируется растворона-
сосом в распределительный бачок, установленный на тележке. После наполнения мастики, распределительный бачок плотно за-
крывают крышкой и перевозят к месту работы по устройству по-
лов. Из распределительного бачка мастика подается при помощи
компрессора С-38М или С-39А, под давлением 3-3,5 атмосферы че-
рез трубку с краном, вмонтированную в днище бачка, по резино-
вым шлангам к установке С-562 и при помощи пистолетов 0-45
или форсунки конструкции треста Мосоргтехстрой наносится на
основание пола.

При нанесении мастики форсунку или пистолет - распыли-
тель держат вертикально или слегка наклонно на высоте 60-70
от поверхности основания. Факел мастики должен быть равномер-
ным шириной 35-40 см, что достигается регулировкой подачи воз-
духа.

Мастику наносят слоями 1,2-1,3 мм (с учетом усадки при
испарении воды). Толщина затвердевшего слоя не должна превы-
шать 1 мм. Каждый последующий слой поливинилацетатной мастики
наносит только после затвердения предыдущего. Перед нанесени-
ем лицевого слоя тщательно проверяют поверхность затвердевш-
го нижнего слоя и обнаруженные трещины и впадины заделывают
мастикой такой же расцветки.

В процессе нанесения мастики систематически проверяют ка-
либром (колено из проволоки диаметром 2 мм) толщину наносимо-
го слоя и следят, чтобы в местах соединения смежных участков
не появлялись заметные стыки.

86

1967-	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 23 Устройство поливинилацетатного покры- тия пола	Пояснительная записка	РЛ660М II	ТТК 6.05.01.23	Лист 4
-------	---	---	--------------------------	--------------	-------------------	-----------

Затвердевший лицевой слой пола при помощи пистолетов-распылителей может быть покрыт лаком № 170, 4-С.

Для предохранения стен от загрязнения мастикой их загораживают переносными щитами на высоту 50-70 см. Полы, загрязненные в процессе эксплуатации, разрешается мыть мыльной водой.

IV. Организация и методы труда рабочих

Устройство поливинилацетатного покрытия пола ведется бригадой из 17 звеньев общей численностью 38 человек. Состав звеньев по профессиям и перечень выполняемых ими работ приводится в таблице:

№ звена	Состав звена по профессиям	Количество человек в звене	Перечень работ
1	2	3	4
1.	Рабочий 2 разряда	1	Тщательная очистка поверхности стяжки от мусора и пыли перед огрунтовкой пылесосом, а также после шлифования

37	1	2	3	4	87
	2	Малляр 4 разряда	2	Огрунтовка стяжки 10% водным раствором поливинилацетатной эмульсии пистолетом-распылителем после очистки поверхности стяжки, а также после шлифования и очистки перед нанесением мастики	
3-4	Малляр 3 разряда	3	Заделка трещин, впадин, выравнивание поверхности стяжки (основания). Шпаклевка поверхности стяжки (основания).		
	" 2 "	1			
5-13	Шлифовальщик 4 разряда	1	Шлифование поверхности стяжки (основания) шлифовальной машиной 0-7		
	Рабочий 2 разряда	1			
14	Метинист 3 разряда	1	Приготовление поливинилацетатной мастики в растворешалке с дозировкой составляющих, перемешиванием смеси, процеживанием и выдачей готовой мастики		
15	Малляр 4 разряда	3	Нанесение выравнивающего слоя за 3 раза и нанесение лицевого слоя из поливинилацетатной эмульсии форсункой Мосоргтехстроя		
	" 2 "	1			
16-17	Малляр 4 разряда	2	Покрытие лицевого слоя поверхности покрытия пола лаком № 170 вручную		

5. Калькуляция трудовых затрат

№ п.п.	Шифр норм	Наименование работ	Объем работ		Норма на единицу измерения	Затраты труда на весь объем работ	Расценка на единицу измерения	Стоимость затрат труда на весь объем работ	Примечания
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Примен. 9 II-32, А, № IV + №2; В, № I	Приготовление поливинилацетатной мастики в растворешалке с дозировкой составляющих, перемешиванием смеси, процеживанием и выдачей готовых мастик	м3	46,5	2,87	19,5	I-II, I	51-66	
2	ТТК № 3 альбом I К-I, I	Тщательная очистка поверхности стяжки от мусора и пыли	100м2	103,4	0,4	6,1	0-19,9	20-58	

1	2	3	4	88	5	6	7	8	9	10	88
3.	Применит. ЕННП § 8-2-3, А 7ж, К-1, I	Огрунтовка стяжки 10% водным раство- ром поливинилацетатной эмульсии пистолетом-распылителем	100м2	103,4	2,04	30,9	0-99,3	102-68			
4.	Применит. ЕННП § 8-2-3, А 6ж, К-1, I	Заделка трещин, впадин, выравнива- ние поверхности основания (стяжки)	100м2	103,4	2,04	30,9	0-75,4	77-96			
5.	Применит. ЕННП § 8-2-3, Б 1ж, К-1, I	Шпаклевка поверхности основа- ния (стяжки)	100м2	103,4	9,02	136,5	3-33,9	396-95			
6.	Применит. ЕННП § 19-20, В 1а, К-1, I	Шлифование поверхности основа- ния (стяжки) шлифовальной машиной	100м2	103,4	47,3	716,1	28-10,0	2388-54			
7.	ТТК № 3 альбом I К-1, I	Тщательная очистка поверхности стяжки от пыли после шлифования	100м2	103,4	0,4	6,1	0-19,9	20-58			
8.	Применит. ЕННП § 8-2-3, А 7ж, К-1, I	Огрунтовка стяжки 10% водным раст- вором поливинилацетатной эмульсии пистолетом-распылителем	100м2	103,4	2,04	30,9	0-99,3	102-68			
9.	Применит. ЕННП § 8-2-3, А 3ж, К-3, 3	Нанесение выравнивающего слоя за 3 раза из поливинилацетатной эмульсии форсункой Мосоргтехстроя	100м2	103,4	4,46	67,5	2-17,5	224-90			
10.	Применит. ЕННП § 8-2-3, А 3ж, К-1, I	Нанесение лицевого слоя из поли- винилацетатной эмульсии форсункой Мосоргтехстроя	100м2	103,4	1,49	22,5	0-72,5	74-97			
11.	ЕННП § 8-2-4 § 4а, К-0,75 К-1, I	Покрытие лицевого слоя поверхно- сти пола лаком № 170	100м2	103,4	5,12	77,5	2-49,7	258-19			
Итого						1144,5		3719-69			
1967г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий.		Технологическая карта № 23 Устройство поливинилацетатного покрытия пола				Калькуляция трудовых затрат	Альбом II	ГТБ 6.05.01.23	Лист 6	

Машины, оборудование, инструмент, приспособления

№ пп	Наименование	Характеристика	Ед. изм.	Количество	Примечания
1	2	3	4	5	6
1.	Растворомешалка	С-588, емк. 80-100 л	шт.	1	
2.	Растворонасос	С-25 I	"	1	
3.	Компрессор	С-88 И	"	1	
4.	Мозаично-шлифовальная машина (с планшайбой под кольцевой круг)	0-7	"	9	
5.	Промышленный пылесос	ПП-4	"	2	
6.	Вибросито с размерами ячеек 0,6 мм	С-442	"	1	
7.	Заготовительная емкость	объем 150 л	"	1	
8.	Распределительный бачок	емк. 120-150 л	"	2	
9.	Емкость для воды	-	"	1	
10.	Ящик и сита для просеивания пигментов наполнителя, сито на рамке с ячейками 0,15 мм	-	компл.	1	
11.	Ведро с носиком	-	шт	1	
12.	Инвентарный щит для защиты стен	-	шт	15	
13.	Резиновые шланги	диам. 35-40 мм	м	150-200	
14.	Резиновые планги	" 9-12 мм	"	60-70	
15.	Сетка с размером ячеек 1,2 мм (на рамке) для процеживания мастики	-	шт	1	
16.	Рейка	длина 2 м	"	2	
17.	Деревянное ведро	" 1,2 м	"	2	
18.	Шлифовальный круг	-	"	5	
19.	Распиратор	-	"	5	
20.	Пистолет-распылитель	0-45	"	4	
21.	Форсунка конструкции треста Мосоргстрой	-	"	3	
22.	Весы	100 или 150 кг	"	1	

1	2	3	4	5	6
28.	Весы	10 кг.	шт	1	
24.	Волосяная щетка для подметания	-	"	10	
25.	Шпатели разных размеров	металлические	"	15	
26.	Вискозиметр	ВЗ-4	"	2	
27.	Секундомер	-	"	1	
28.	Мерники стеклянные	0,5 и 1 л	компл.	2	
29.	Калибр для измерения толщины наносимого слоя	-	шт	2	

Основные материалы и полуфабрикаты

№ № п.п	Наименование	Ед. изм.	Норма расхода на		Потреб- ность на корпус
			100 м2	Основание	

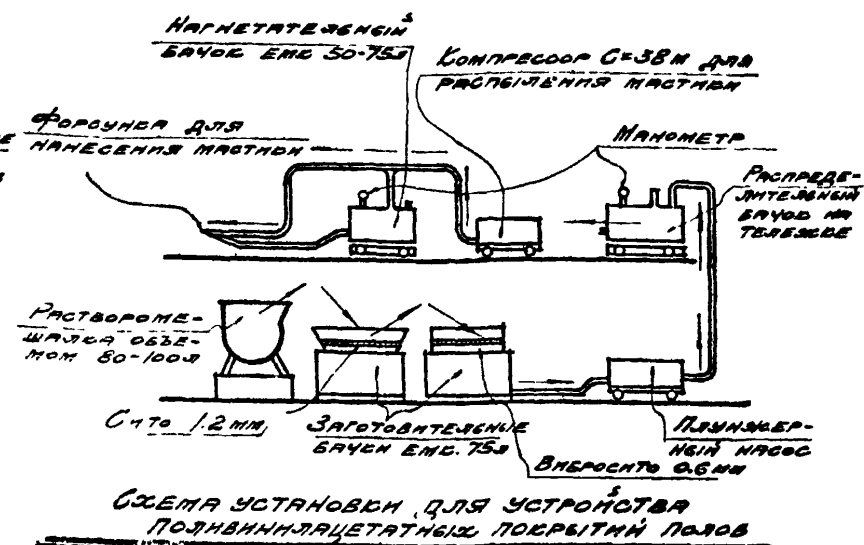
1.	Эмульсия ПВА	т	0,248	Доп. к СНиП вып. II, табл. № 242;	25,6
2.	Маршалит	т	0,346	РСН-22-64	35,8
3.	Пигмент	т	0,056	РСН-22-64	5,8
4.	Смола мочевино-фор- мальдегидная МФ	т	0,020	—"	2,1
5.	Ортофосфорная кис- лота	т	0,005	—"	0,5
6.	Цемент М-400	т	0,005	—"	0,5
7.	Песок мелкий	м3	0,013	—"	1,3
8.	В о д а	м3	0,141	—"	14,6

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

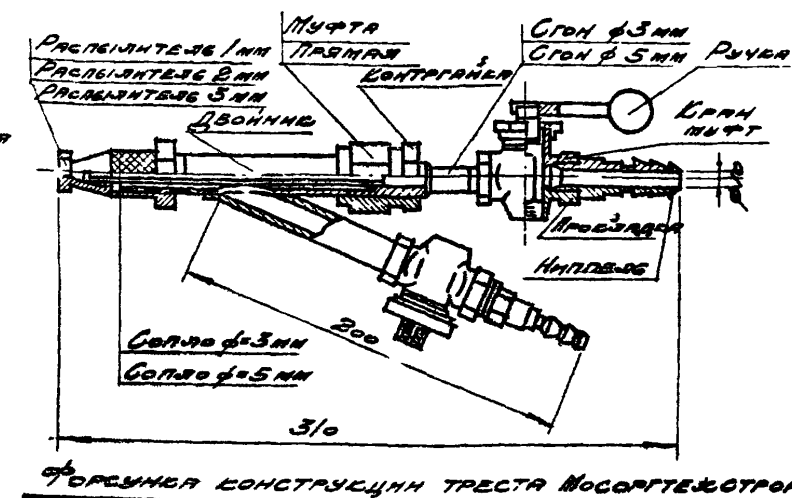
Технологическая карта № 23 Устройство поливинилацетатного покрытия пола

Материально-технические ресурсы

ДЛ650М
ПТТБ
6.05.01.28Лист
7



ПЛАН М 1:1000
ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТЫ НА КОМПЛЕКСЕ



ФРАГМЕНТ ПЛАНА
СХЕМА ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ НА ЗАХВАТКЕ

1967	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленного здания.	Технологическая карта №25. Устройство поливинилхлоридного покрытия пола.	Организация строительных процессов	Рябов И.	ТТБ 6.05.01.23	ЛНСТ 8
------	---	--	------------------------------------	----------	----------------	--------

ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ

№ РАБ.	НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТ	ОБЪЕМ РАБОТ		ТРУДОЕМ-НОСТЬ		СОСТАВ ЗАДАНИЯ, ПРОФЕССИИ, РАЗРЕД И КОЛИЧЕСТВО ЧЛ-ЗАНОВ В СРЕДН	ЕД. ИЗМ.	РАБОЧНЕ ДНИ				
		ЕД. ИЗМ.	КАМ. ЧЕСТ. В 100 М ²	В Ч-Ч НА 100 М ² РАБ. ДНИ	В Ч-Ч НА 100 М ² РАБ. ДНИ			1-6	7-12	13-18	19-24	25-30
1	УДАЛЕНИЕ ОУНКОВ ПОВЕРХНОСТИ СТРОИТЕЛЯ ОТ МЯСОРА ИЛИ ПЕРЕД ОУНКОВЫМ ПОВЕРХНОСТИ	100 м ²	103.4	0.4	$\frac{6.1}{6.0}$	РАБОЧНИК 2-1	1					
2	УДАЛЕНИЕ ОУНКОВ ПОВЕРХНОСТИ СТРОИТЕЛЯ ОТ ПЫЛИ ПОСЛЕ УДАЛЕНИЯ ПОВЕРХНОСТИ	100 м ²	103.4	0.4	$\frac{6.1}{6.0}$							
3	ОГРУНТОВАНИЕ СТРОИТЕЛЯ 10% ВОДНЫМ РАСТВОРОМ ПОЛЫВНИКАЦИОННОЙ ЭМУЛЬСИИ ПИСТОЛЕТОМ-РАСПРЕДЕЛИТЕЛЕМ ПОСЛЕ ОУНКОВ ПОВЕРХНОСТИ	100 м ²	103.4	2.04	$\frac{30.9}{27.0}$	МАШИН 4-2	1					
4	ОГРУНТОВАНИЕ СТРОИТЕЛЯ 10% ВОДНЫМ РАСТВОРОМ ПОЛЫВНИКАЦИОННОЙ ЭМУЛЬСИИ ПИСТОЛЕТОМ-РАСПРЕДЕЛИТЕЛЕМ ПОСЛЕ УДАЛЕНИЯ ПОВЕРХНОСТИ СТРОИТЕЛЯ И ОУНКОВ	100 м ²	103.4	2.04	$\frac{30.9}{27.0}$							
5	УДАЛЕНИЕ ТРЕЩИН, ВПАДИН, ВЫРАВНИВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ОСНОВАНИЯ (СТРОИТЕЛЯ)	100 м ²	103.4	2.04	$\frac{30.9}{30.0}$	МАШИН 3-3 МАШИН 2-1	2					
6	УДАЛЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ОСНОВАНИЯ (СТРОИТЕЛЯ)	100 м ²	103.4	9.02	$\frac{136.5}{130.0}$							
7	УДАЛЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ОСНОВАНИЯ (СТРОИТЕЛЯ) УДАЛЕНИЕ МАШИНОЙ 0-7	100 м ²	103.4	47.3	$\frac{716.1}{720.0}$	УДАЛЕНИЕ-УДАЛЕНИЕ-4-1 РАБОЧНИК 3-1	9					
8	ПРИГОТОВЛЕНИЕ ПОЛЫВНИКАЦИОННОЙ МАСТЯКИ В РАСТВОРЕ ШЛАКОВ С ДОЗНОВОЙ СОСТАВЛЯЮЩЕЙ, ПЕРЕМЕШИВАНИЕ СМЕСИ ПРОЦЕССИВАНИЕМ И ВЫДАЧА ГОТОВОЙ МАСТЯКИ	м ³	46.5	2.87	$\frac{19.5}{20.0}$	МАШИНЫ 3-1	1					
9	НАНЕСЕНИЕ ВЫРАВНИВАЮЩЕГО СЛОЯ ЗА ПОСЛЕДНИМ ПОЛЫВНИКАЦИОННОЙ ЭМУЛЬСИИ ПОСРЕДСТВОМ ПОСРЕДСТВОМ	100 м ²	103.4	4.46	$\frac{67.5}{60.0}$	МАШИН 4-3 РАБОЧНИК 2-1	1					
10	НАНЕСЕНИЕ УНЦЕВОГО СЛОЯ ИЗ ПОЛЫВНИКАЦИОННОЙ ЭМУЛЬСИИ ПОСРЕДСТВОМ ПОСРЕДСТВОМ	100 м ²	103.4	1.49	$\frac{22.5}{20.0}$							
11	ПОКРЫТИЕ УНЦЕВОГО СЛОЯ ПОВЕРХНОСТИ ПОД ЛАКОМ ИЛИ ВРУЧНО	100 м ²	103.4	5.12	$\frac{77.5}{80.0}$	МАШИН 4-2	2					
	Итого:	—	—	—	$\frac{1144.3}{1126.0}$	—						

1967г.	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛЫВНИКАЦИОННОЙ ЭМУЛЬСИИ	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 23 УСТРОЙСТВО ПОЛЫВНИКАЦИОННОЙ ПОКРЫТИЯ ПОЛЫ	ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ	РАБОТОМ II	ТТХ 6.05.01.23	ЛИСТ 9
--------	---	--	---------------------------	------------	----------------	--------

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск, пр. Карла Маркса 1
выдано в печать: „5“ IV 1978г.
Заказ 982 Тираж 500