

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

типовыe  
**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ**  
**КАРТЫ**

РАЗДЕЛ 06

АЛЬБОМ 06.02

УСТРОЙСТВО МОНОЛИТНЫХ ПОКРЫТИЙ ПОЛОВ

Цена 2-76

## ОГЛАВЛЕНИЕ АЛЬБОМА II

	стр.		стр.
Общая поисковительная 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 (терацио) 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 глинистого или глиноветонного покрытия 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 поливинилэфирного покрытия пола . . . . .	88-91
Устройство бетонного покрытия пола с укладкой бетона из мототележки . . . . .	38		

1967 г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	Технологические карты № 14-28	Оглавление	Альбом II	ТТК 6.05.01. 14-28	Лист
---------	---	-------------------------------	------------	-----------	--------------------	------

### ОБЩАЯ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий (альбом II - карты №№ 14-23) 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-13).

Альбом II - Устройство покрытий полов ( карты №№ 14-23 )

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 предназначаются 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 НИИОМП и утвержденными Техническим Управлением Госстроя СССР 2 июля 1964 года и содержит следующие разделы:

- I. Область применения
- II. Технико-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 корпункте 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 корпункту размером 72x144м, состоящему из двух унифицированных типовых секций размером 72x72 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 механизации.

1967г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	Технологические карты №№ 14-23	Общая пояснительная записка	Альбом II	ТТС 6.05.01. 14-23	Лист 1
--------	---	--------------------------------	-----------------------------	-----------	--------------------	--------

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

В основу организации работ по устройству полов принят по-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 грязи 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 машиной при очистке поверхности от мусора и пыли.

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

4  
4  
ности 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 (СНиП III-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, изменения 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 сжатые сроки.

1967г	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	Технологические карты № 14-23	Общая пояснительная записка	Рабочим	ТТК 6.05.01. 14-23	Лист 2
-------	---	-------------------------------	-----------------------------	---------	--------------------	--------

## ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 28

I. Область применения

Технологическая карта разработана на устройство поливинил-ацетатного 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 м<sup>2</sup>) - 1144,5 ч-д

2. Трудоемкость на 1000 м<sup>2</sup> - 110,7 ч-д

3. Выработка на I рабочего в смену:

по калькуляции -  $\frac{10340}{1144,5} = 9$  м<sup>2</sup>

по технологической карте  $\frac{10340}{1126,0} = 9,2$  м<sup>2</sup>

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

виброплиты С-442 - 20 м-см

пистолета-распылителя О-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 молочом.

Стяжку выполняют из цементно-песчаного (1:8 по весу) или полимерцементного (1:4 по весу и 40% поливинилацетатной эмульсии к весу портландцемента 400) раствора либо из шаклевки с применением ПВА. Состав шаклевки в весовых частях: ПВА-1; песок с крупинками не более 0,25 мм- 4; краситель -

1967г.	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ ПРОПЫШЕННЫХ ЗДЯНИЙ	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 28 Устройство поливинилацетатного покрытия пола	Пояснительная записка	Л7660П II	ГГР 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°C.

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

Поверхность стяжки или основания должна быть ровной и гладкой.

Горизонтальность стяжки проверяют контрольной рейкой-абажоном 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, загрунтывают водным раствором поливинилакетатной эмульсии в соотношении 1:4 (1 объем ПВА и

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

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

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

За сутки до устройства поливинилакетатного 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 О-45.

Непосредственно перед устройством покрытия с огрунтованной стяжки (основания) тщательно удаляют пыль пылесосом промышленного типа (ПП-4, МАП и др.) или волосянными 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 поливинилакетатной мастики.

Мастику для поливинилакетатного покрытия приготовляют

1957г	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ РОЛЬСОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 23 Устройство поливинилакетатного покрытия пола	Пояснительная записка	Альбом II	ТТК 6.05.01.23	Лист 2
-------	---	--	-----------------------	--------------	-------------------	-----------

в специально-отведенных вентилируемых помещениях площадью 30 - 50 м<sup>2</sup>. В помещении устанавливают растворомешалку емкостью 80 - 100л, ящики 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 распилюки и обработки гранита и мрамора) с пределом прочности на сжатие не менее 400 кг/см<sup>2</sup>. 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-окру, сурок железный,

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

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

- 1) поливинилацетатную эмульсию, 2) воду, 3) наполнители, 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 всплыивания пены. Пену с поверхности проделанной 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 УСТОЙЧИВУЮ ПОЛОВУ ПРОДЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	Технологическая карта № 23 Устройство поливинилацетатного покрытия пола	Пояснительная записка	Рабочий II	ТТР 6.05.01.29	Лист 3
-------	--	--	-----------------------	---------------	-------------------	-----------

Материал	Состав мастики (в весовых час- тиях)		Примерный расход материалов в кг на 1 м <sup>2</sup> готового вы- сохшего покрытия	
элас- тич- ный	жест- кий	эластичного толщиной 1,5 мм	жесткого толщиной 1,5 мм	86
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)	
Вода	0,4	0,4	-	-

Для производства работ здание в плане разделено на 6 захваток размером 24x72 м. Каждая захватка делится на 4 полосы размером 6x72 м. Мастику наносят участками размером 6x24 м площадью 144 м<sup>2</sup> без перерыва в работе. На смежных участках устройство 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 нанесенным слоем однородного состава.

На поверхность основания мастика наносится с помощью установки для устройства поливинилацетатных мастичных покрытий полов (см. лист № 8).

В комплект установки входят растворомешалка объемом 80-100 л, сите 1,2 мм, заготовительный бачок, выбросите 0,6 мм, плунжерный насос для перекачки мастики, нагнетательный бачок, манометр, компрессор для распыления мастики, форсунка для нанесения мастики. Из растворомешалки готовая мастика

86  
после двукратного процеживания через сите поступает в заготовительную емкость, откуда транспортируется растворонасосом в распределительный бачок, установленный на тележке. После наполнения мастикой, распределительный бачок плотно закрывают крышкой и перевозят к месту работы по устройству полов. Из распределительного бачка мастика подается при помощи компрессора С-38И или С-39А, под давлением 3-3,5 атмосферы через трубку с краном, вмонтированную в днище бачка, по резиновым шлангам к установке С-562 и при помощи пистолетов 0-45 или форсунки конструкции треста Йосоргтехстрой наносится на основание пола.

При нанесении мастики форсунку или пистолет - распылитель держат вертикально или слегка наклонно на высоте 60-70 от поверхности основания. Факел мастики должен быть равномерный шириной 35-40 см, что достигается регулировкой подачи воздуха.

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

В процессе нанесения мастики систематически проверяют калибром (колено из проволоки диаметром 2 мм) толщину наносимого слоя и следят, чтобы в местах соединения смежных участков не появлялись заметные стьки.

1967-	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ на работы по устройству полов промышленных зданий	Технологическая карта № 23 Устройство поливинилацетатного покрытия пола	Пояснительная записка	Рабочем II	ГТК 6.05.01.23	Лист 4
-------	---	--	--------------------------	---------------	-------------------	-----------

37										1	2	3	4	87
Затвердевший лицевой слой пола при помощи пистолетом-распылителей может быть покрыт лаком № 170, Ч-С.			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							
Для предохранения стен от загрязнения мастикой их загораживают переносными щитами на высоту 50-70 см. Поля, загрязненные в процессе эксплуатации, разрешается мыть мыльной водой.			3-4	Малляр 3 разряда " 2 "		3	Заделка трещин, впадин, выравнивание поверхности стяжки (основания). Шпаклевка поверхности стяжки (основания).							
<b>IV. Организация и методы труда рабочих</b>			5-13	Шлифовальщик 4 разряда Рабочий 2 разряда		1	Шлифование поверхности стяжки (основания) шлифовальной машиной 0-7							
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:			14	Матчилист 3 разряда		1	Приготовление поливинилацетатной мастики в растворомешалке с дозировкой составляющих, перемешиванием смеси, процеживанием и выдачей готовой мастики							
№ п/п	Состав звена	Количество звеньев	по профессиям	человек в звене	Перечень работ									
	1	2	3	4										
1.	Рабочий 2 разряда	I	Тщательная очистка поверхности стяжки от мусора и пыли перед огрунтовкой пылесосом, а также после шлифования			15	Малляр 4 разряда " 2 "		3	Нанесение выравнивающего слоя за 3 раза и нанесение лицевого слоя из поливинилацетатной эмульсии форсункой Моссорттехстроя				
						16-17	Малляр 4 разряда		2	Покрытие лицевого слоя поверхности покрытия пола лаком № 170 вручную				
<b>5. Калькуляция трудовых затрат</b>														
№ п/п	Номер нормы	Наименование работ		Объем работ	Норма на единицу изм.	Количества изм.	Норма на единицу изм.	Затраты труда на весь объем работ		Расценка на единицу измерения	Стоимость затрат труда на весь объем работ		Примечания	
				Ед.	Коли- чес- тво	изме- рен- в ч-ч	в ч-ч	в ч-д		руб.кп.	руб.	руб.	кп.	
	1	2	3	4	5	6	7	8		9	10			
1	Примен. № II-82, 4, № Iв + №2, в, № I	Приготовление поливинилацетатной мастики в растворомешалке 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 №-I, I	Тщательная очистка поверхности стяжки от мусора и пыли		100м2	108,4	0,4	6,1		0-19,9	20-58				
1967г.	<b>ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ.</b>			<b>Технологическая карта № 23</b> Устройство поливинилацетатного покрытия пола				Пояснительная записка калькуляции трудовых затрат		Альбом II	ГТК 6.05.01.23	Лист 5		

1	2	3	4	88	5	6	7	8	9	10	88
3.	Применит. ЕНиР 9 8-2-3, А 7к, К-1, I	Огрунтовка стяжки 10% водным раствором поливинилацетатной эмульсии пистолетом-распылителем.	100м2	103,4	2,04	30,9	0-99,3	102-68			
4.	Применит. ЕНиР 9 8-2-3, А ок, К-1, I	Заделка трещин, владин, выравнивание поверхности основания ( стяжки )	100м2	103,4	2,04	30,9	0-75,4	77-96			
5.	Применит. ЕНиР 9 8-2-3, В 1к, К-1, I	Шпаклевка поверхности основания ( стяжки )	100м2	103,4	9,02	136,5	3-83,9	396-95			
6.	Применит. ЕНиР 9 19-20, В 1а, К-1, I	Шлифование поверхности основания ( стяжки ) шлифовальной машиной	100м2	103,4	47,3	716,1	23-10,0	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. ЕНиР 9 8-2-3, А 7к, К-1, I	Огрунтовка стяжки 10% водным раствором поливинилацетатной эмульсии пистолетом-распылителем	100м2	103,4	2,04	30,9	0-99,3	102-68			
9.	Применит. ЕНиР 9 8-2-3, А 3к, К-3, 3	Нанесение выравнивающего слоя за 3 раза из поливинилацетатной эмульсии форсункой Мосоргтехстрой	100м2	103,4	4,46	67,5	2-17,5	224-90			
10.	Применит. ЕНиР 9 8-2-3, А 3к, К-1, I	Нанесение лицевого слоя из поливинилацетатной эмульсии форсункой Мосоргтехстрой	100м2	103,4	1,49	22,5	0-72,5	74-97			
11.	ЕНиР 9 8-2-4 4к, К-0, 75 К-1, I	Покрытие лицевого слоя поверхности пола лаком № 170	100м2	103,4	5,12	77,5	2-49,7	258-19			
Итого						II44,5		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	стр 6.05.01.23	стр 6					

## Машины, оборудование, инструмент, приспособления

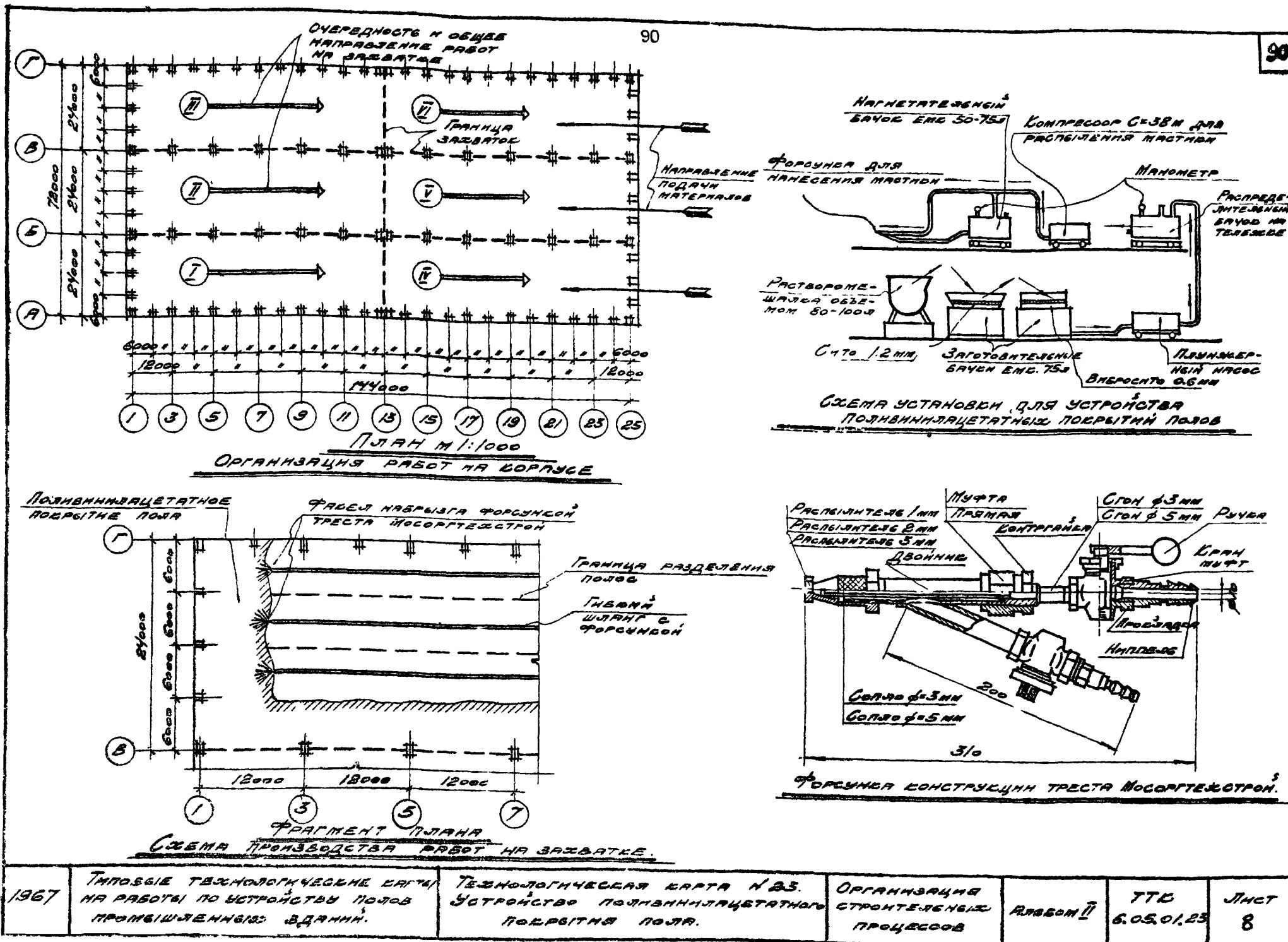
№ пп	Наименование	Характери- стика	Ед.	Коли- чество во	Приме- чания
I	2	3	4	5	6
I.	Растворомешалка	С-588, емк. 80- 100 л	шт.	I	
2.	Растворонасос	С-251	"	I	
3.	Компрессор	С-38И	"	I	
4.	Мозаично-шлифовальная ма- шина (с планшайбой под кольцевой круг)	0-7	"	9	
5.	Промышленный пылесос	ШП-4	"	2	
6.	Вибротряска с размерами ячеек 0,6 мм	С-442	"	I	
7.	Заготовительная ёмкость	объем 150 л	"	I	
8.	Распределительный бачок	емк. 120-150 л	"	2	
9.	Ёмкость для воды	-	"	I	
10.	Ящик и сита для просеи- вания пигментов в наполни- теля, сито на рамке с ячееками 0,15 мм	-	компл.	I	
II.	Ведро с носиком	-	шт	I	
12.	Инвентарный щит для защиты стен	-	шт	15	
13.	Резиновые шланги	диам. 35-40 мм	м	150-200	
14.	Резиновые шланги	" 9-12 мм	"	60-70	
15.	Сетка с размером ячеек 1,2 мм (на рамке) для процеживания мастики	-	шт	I	
16.	Рейка	длина 2 м	"	2	
17.	Деревянное весло	" 1,2 м	"	2	
18.	Шлифовальный круг	-	"	5	
19.	Распылитель	-	"	5	
20.	Пистолет-распылитель	0-45	"	4	
21.	Форсунка конструкции треста Моссогстрой	-	"	3	
22.	Весы	100 или 150 кг	"	I	

I	2	3	4	5	6
23. Весы		10 кг.	шт	I	
24. Волосянная щетка для под- метания		-	"	10	
25. Шпатель разных размеров		металли- ческие	"	15	
26. Вискозиметр		ВВ-4	"	2	
27. Секундомер		-	"	I	
28. Мерники стеклянные		0,5 и 1 л	шт	компл.	2
29. Калибр для измерения тол- щины наносимого слоя		-	шт		2

## Основные материалы и полуфабрикаты

№ пп	Наименование	Ед. изм.	Норма расхода на 100 м <sup>2</sup>	Потреб- ность на корпус
		Коли- чество во	Основание	
1.	Эмульсия ПВА	т	0,248 Доп. СНиП	25,6
2.	Мармелад	т	0,346 вып. II, табл. № 242	35,8
3.	Пигмент	т	0,056 РСН-22-64	5,8
4.	Смола мочевино-фор- мальдегидная № 9	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	0,018 -"	I,3
8.	Вода	м3	0,141 -"	I4,6

1987г.	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ РАБОТ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 23 Устройство поливинилэфирного покры- тия пола	Материально-тех- нические ресурсы	Альбом II	ТТК 6.05.01.28	Лист 7
--------	---	---	--------------------------------------	--------------	-------------------	-----------



## ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ

Н/П	НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТ	ОБЪЕМ РАБОТ		ТРУДОЕМ-БОГАТСТВО		СОСТАВ ЗВЕНИЯ, ПРОФЕССИЯ, КОМПЛЕКСНОСТЬ РАБОТЫ	ВРЕМЯ	РАБОЧИЕ ДНИ				
		ЕД. М3	СВАМ- ЧЕСТ- ВО	В Ч-Ч НА ЕДИН ИЧЕСТ	В Ч-Ч НА БОГАТ СТВО			1-6	7-18	18-19	19-24	25-30
1	Чистка земляных участков поверхности стоков от избыточной пыли перед откаткой пылевесом	100 м <sup>3</sup>	103.4	0.4	6.1	РАБОЧИЙ-1	1					
2	Чистка земляных участков поверхности стоков от пыли после выкатки пылевесом	100 м <sup>3</sup>	103.4	0.4	6.1							
3	Откатка стоков 10% водным раствором поливинилцетатной эмульсии пистолетом-распылителем после очистки поверхности	100 м <sup>3</sup>	103.4	2.04	30.9	Машинист-2	1					
4	Откатка стоков 10% водным раствором поливинилцетатной эмульсии пистолетом-распылителем после выкатки поверхности очистки	100 м <sup>3</sup>	103.4	2.04	30.9							
5	Засыпка трещин, впадин, выравнивание поверхности основания (стяжки).	100 м <sup>3</sup>	103.4	2.04	30.9	Машинист-3 Машинист-2	2					
6	Шлаковка поверхности основания (стяжки)	100 м <sup>3</sup>	103.4	9.02	136.5							
7	Штукование поверхности основания (стяжки) штукатуркой машиной О-7	100 м <sup>3</sup>	103.4	47.3	716.1	Штуковщик- чник-ЧР-1 РАБОЧИЙ-1	9					
8	Приготовление поливинилцетатной пасты в растворите с добавкой состава, перемешивания смеси, процессы ванным и выдачей готовой пасты	м <sup>3</sup>	46.5	2.87	19.5	Машинист-3	1					
9	Нанесение эпоксидной смолы за зону из поливинилцетатной эмульсии фуговальной маской вручную	100 м <sup>3</sup>	103.4	4.46	67.5	Машинист-3						
10	Нанесение эпоксидной смолы из поливинилцетатной эмульсии фуговальной маской вручную	100 м <sup>3</sup>	103.4	1.49	22.5	Машинист-3 РАБОЧИЙ-1	1					
11	Нанесение эпоксидной смолы поверхности пола ящиком и 170 вручную	100 м <sup>3</sup>	103.4	5.12	77.5	Машинист-2	2					
	Итого:		—	—	1144.3			—				
					1126.0							

1967г.	Технологическая карта на работы по устройству пола из прошашитческой золы	Технологическая карта № 23 Устройство поливинилцетатного покрытия пола.	График производства работ	Рабочий	ТТР	Дист
				II	6.05.01.23	9

Отпечатано  
в Новосибирском филиале ЦНТП  
630064 г.Новосибирск, пр.Карла Маркса 1  
выдано в печать: "5" IV 1978г.  
заказ 982 тираж 500