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

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

РАЗДЕЛ 06

АЛЬБОМ 06.04

УСТРОЙСТВО ПОЛОВ В ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЯХ

Цена 8р.10к.

gost.e-ecolog.ru

6.05.01.24	Устройство бетонного подстилающего слоя под полы в промышленных зданиях	3
6.05.01.25	Устройство бетонного подстилающего слоя под полы в промышленном здании с применением специального самоходного бетоноукладчика на гусеничном ходу	8
6.05.01.26	Устройство цементно-песчаной стяжки в промышленных зданиях	15
6.05.01.27	Устройство чистого бетонного покрытия пола в промышленных зданиях	23
6.05.01.28	Устройство цементно-песчаного покрытия пола в промышленных зданиях	28
6.05.01.29	Устройство покрытия пола из кислотоупорного бетона по бетонному подстилающему слою в промышленном здании	35
6.05.01.30	Устройство металлоцементного покрытия пола на прослойке из цементно-песчаного раствора по готовому подстилающему слою в промышленных зданиях	41
6.05.01.31	Устройство одноцветных мозаичных покрытий пола в промышленных зданиях	46
6.05.01.32	Устройство асфальтобетонного покрытия пола по бетонному подстилающему слою в промышленном здании	54
6.05.01.33	Устройство покрытия пола в промышленных зданиях из жесткой асфальтобетонной смеси с применением асфальтоукладчика Д-150Б	59
6.05.01.34	Устройство наливных поливинилацетатных покрытий полов в промышленных зданиях	65
6.05.01.35	Устройство монолитных ксилолитовых покрытий полов в промышленных зданиях	72
6.05.02.12	Устройство покрытия пола в промышленных зданиях из керамических плиток с применением шаблона	82
6.05.02.13	Устройство пола в промышленных зданиях из керамических плиток с применением кондуктора	90
6.05.02.14	Устройство покрытия пола в промышленных зданиях из карт керамической ковровой мозаики	97
6.05.02.16	Устройство покрытия пола в промышленных зданиях из цементно-песчаных плиток на растворе	103
6.05.02.15	Устройство покрытия пола в промышленных зданиях из керамических кислотостойких плиток на прослойке из битумной или дегтевой мастики	109
6.05.02.17	Устройство покрытия пола в промышленных зданиях из асфальтобетонных плиток по бетонному основанию на прослойке из битумной мастики	115
6.05.02.18	Устройство покрытий пола в промышленных зданиях из кумароновых плиток на битумной мастике по цементной стяжке	121
6.05.03.09	Устройство покрытия пола в промышленных зданиях из чугунных дырчатых плит на цементном растворе	134
6.05.03.10	Устройство покрытия пола в промышленных зданиях из бетонных плиток на прослойке из цементно-песчаного раствора по бетонному основанию	141
6.05.04.05	Устройство покрытия пола в промышленных зданиях из брусчатки по песчаному подстилающему слою	148
6.05.04.06	Устройство покрытия пола из блоков торцевой шашки на песчаной прослойке по бетонному подстилающему слою	152
6.05.04.07	Устройство покрытия пола в промышленных зданиях из клинкерного кирпича по песчаному подстилающему слою	161
6.05.04.08	Устройство покрытий пола в промышленном здании из обыкновенного кирпича "в елку"	167
6.05.04.09	Устройство полов из гранитных плит размером 600х600х40мм на прослойке из цементно-песчаного раствора в промышленных зданиях	174
6.05.04.10	Устройство полов из гранитных плит размером 400х400х40 мм на прослойке из цементно-песчаного раствора в промышленных зданиях	180
6.05.04.11	Устройство покрытия пола из мраморных плит размером 500х500х25 мм на прослойке из цементно-песчаного раствора в промышленных зданиях	186
6.05.04.12	Устройство покрытия пола из мраморных плит размером 400х400х25 мм на прослойке из цементно-песчаного раствора	192
6.05.05.03	Устройство дощатого покрытия пола в промышленных зданиях	198
6.05.06.05	Устройство пола из наборного паркета в промышленных зданиях	204
6.05.07.04	Устройство покрытия пола в промышленных зданиях из поливинилхлоридного линолеума по бетонному основанию	211
6.05.03.08	Устройство покрытия пола из чугунных плит на песчаном слое в промышленных зданиях	127

Типовая технологическая карта	
Устройство монолитных ксилолитовых полов.	6.05.01.35.

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Технологическая карта разработана на устройство монолитных ксилолитовых полов с сухим режимом эксплуатации и со слабыми механическими воздействиями на них. Принятая площадь пола 100 м2 Работы по устройству пола ведутся в две смены в летних условиях.

Привязка типовой технологической карты к местным условиям строительства заключается в уточнении объемов работ, потребности в материальных ресурсах; а также графической схеме организации процесса соответственно фактическим площадям покрытия пола для устройства которого привязывается типовая технологическая карта.

II. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА.

1. Трудоемкость в чел-днях на 100 м2 ксилолитового покрытия пола:

а). по ЕНИР - 12,26 б). принятая - 10,68

Разработана	Утверждена	Срок введения
трестом "Донорг-техстрой" Минтяжстроя УССР	Техническими управлениями Минтяжстроя СССР, Минпромстроя СССР, Минстроя СССР № 20-2-11/237 от 18/II-1969 г.	15 июня 1969 года

2. Трудоемкость в чел-днях на I м2 покрытия пола:

а). по ЕНиР - 0,I2 б). принятая - 0,II

3. Выработка на одного рабочего в смену м 2:

а). по ЕНиР - 8,I7 б). принятая - 9,07

III. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА.

I. До начала работ по устройству монолитного ксилолитового пола надлежит выполнить:

а), все работы, последующее производство которых может вызвать повреждения покрытия;

б). завоз необходимых материалов, оборудования инвентаря и инструмента;

в). оформление технической документации, выдачу исполнителям рабочих чертежей и технологической карты для ознакомления с принятой технологией работ;

г). освещение рабочих мест.

2. Материалы для приготовления ксилолитовой смеси завозятся бортовыми автомашинами в полном объеме и складируются в зоне работы растворомешалки.

3. Каустический магнезит доставляется на объект в деревянных бочках, хлористый магний - в плотно закрытых стальных барабанах емкостью I50-200л, пигменты в бумажных мешках, а опилки навалом.

4. Хлористый магний растворяют в деревянных бочках емкостью 200-250л, расположенных на разных уровнях.

5. Барабаны с хлористым магнием вскрывают непосредственно перед приготовлением раствора. Извлекаемую из них соль раз-

бивают на куски весом не более 1-2 кг, загружают ею верхнюю бочку на 3/4 объема и заливают до верха нежесткой водой. После 10-15 ч выдержки, когда кристаллический хлористый магний растворится, раствор из верхней бочки через кран сливают в нижнюю. Кран устанавливают несколько выше дна бочки, чтобы нерастворившийся осадок, находящийся на дне бочки, не попал в сливаемый раствор хлористого магния.

6. В нижней бочке раствор доводят до заданной плотности, добавляя нужное количество воды. Плотность раствора измеряют ареометром.

7. Одновременно с раствором хлористого магния должны подготавливаться и другие материалы.

8. Подготовка опилок заключается в просеивании и очистке их от случайных примесей (щепы, корн и др.), а также доведения их влажности не превышающей 20%.

9. Для верхнего слоя покрытия опилки просеивают на механической сеялке через сетку с отверстиями до 2,5 мм и до 5 мм для нижнего слоя.

10. Для лицевого слоя желательно 2/3 опилок заменять древесной мукой. Но при этом следует учесть, что более мелкие заполнители требуют большего количества вяжущих материалов, так как удельная поверхность молотой древесной муки в 3-10 раз больше удельной поверхности опилок.

11. Все остальные материалы, в том числе тальк и пигменты надо просеивать через сито, чтобы не попадались случайные примеси.

12. Ксилолитовую смесь готовят в растворомешалке. Приготовленная ксилолитовая смесь должна быть полностью израсходована в течение 40мин после затворения сухой смеси раствором

хлористого магния. По истечении этого срока ксилолитовая смесь начинает схватываться и становится непригодной для использования.

14. Так как обычные растворомешалки под воздействием на них хлористого магния сильно ржавеют и их смесительный барабан, а также рабочий орган выходят из строя, их необходимо оцинковать. Используемая при производстве работ транспортная тара также должна быть оцинкованной.

15. Для приготовления ксилолитовой смеси сначала перемешивают предварительно отмеренное количество магнезита и пигмента. Если в состав смеси должен входить тальк, либо другие пылевидные вещества, их также перемешивают с магнезитом и пигментом. Затем в приготовленную смесь добавляют опилки и снова все в сухом виде перемешивают до получения однородной смеси. После этого в барабан растворомешалки добавляют отмеренное количество предварительно перемешанного раствора хлористого магния соответствующей концентрации и перемешивают до полной однородности.

16. Количество добавляемого раствора хлористого магния должно обеспечивать получение ксилолитовой смеси с подвижностью, при которой стандартный конус погружается на 20-25 мм.

17. Прочность и долговечность ксилолитовых полов в значительной степени зависит от качества основания, по которому укладывают ксилолитовое покрытие.

18. Основание или его верхний слой, по которому укладывается покрытие, должна быть не только достаточно прочным, но и выполненным из материалов, которые не могут вступать в химические соединения с хлористым магнием.

I9. В то же время это основание не должно быть пористым, чтобы не вызвать отсасывания раствора хлористого магния из нижнего слоя покрытия.

20. Кроме того поверхность основания должна быть шероховатой, так как прочность сцепления ксилолитового покрытия с гладкой поверхностью основания оказывается недостаточной.

2I. Поверхность основания под ксилолитовое покрытие должна быть ровной, просветы между основанием и приложенной к нему в любом направлении 2-х метровой рейкой не должны превышать 5 мм.

22. При подготовке основания надо принимать меры, предупреждающие вредное воздействие хлористого магния на арматуру железобетонных конструкций, а также металлические конструкции и детали, непосредственно примыкающие к ксилолитовому покрытию.

23. Чтобы придать основанию шероховатую поверхность, его сплошь насекают на глубину 3-5 мм. После насечки основание очищают от мусора и пыли, а затем покрывают грунтовкой из раствора хлористого магния и каустического магнезита.

24. Грунтовку приготовляют следующего состава:

а). раствор хлористого магния с удельным весом I,06-I-04 -4ВЧ и б), каустический магнезит-IВЧ.

25. Наносят грунтовку на слегка увлажненное основание (но без следов скопившейся жидкости) растирая ее по поверхности метлами. Грунтовочный состав приготовляют и наносят с таким расчетом, чтобы укладка нижнего слоя производилась не позднее, чем, через 40 мин. после приготовления грунтовки и вслед за ее нанесением.

26. Температуру воздуха в помещении, где выполняют ксилолитовые полы следует поддерживать в пределах $+10^0$ $+30^0$

27. Ксилолитовую смесь следует укладывать полосами (захватками) шириной не более 2 м через одну, расположенными параллельно стене противоположной входу в помещение. По границе такого участка укладывают деревянные строганные рейки, толщина которых должна быть примерно в 1,5 раза больше требуемой толщины отдельного слоя. Такое увеличение толщины реек являющихся маячными, по которым выравнивают ксилолитовую смесь, необходимо с учетом того, что при уплотнении последней толщина слоя примерно настолько же будет уменьшаться.

28. После того, как уложены маячные рейки вслед за огрунтовкой укладывают ксилолитовую смесь для нижнего слоя. Доставленную к месту укладки смесь перелопачивают и разравнивают сперва граблями, а затем правилом, передвигаемым по маячным рейкам. Затем уложенный слой правилом слегка уплотняют.

29. Когда поверхность уложенного слоя смеси станет достаточно ровной, его уплотняют ручными трамбовками весом 3-5 кг. Трамбование нужно вести правильными рядами так, чтобы не было пропусков, по одному и тому же месту трамбовкой проходят 3-5 раз.

30. Чтобы стыки между отдельными участками в пределах укладываемой полосы покрытия, размеры которых определяются величиной замеса, были незаметны, край каждого участка должен делаться прямолинейным, для чего перед уплотнением смеси край следует ограждать такой же рейкой, как и маячные.

31. Уплотнять смесь следует быстро, без перерывов и заканчивать, когда уплотненный слой приобретет заданную

толщину, а поверхность станет достаточно ровной.

32. Укладку нижнего слоя двухслойного ксилолитового покрытия заканчивают его уплотнением и выравниванием.

33. Лицевой верхний слой можно укладывать после того как нижний слой просохнет и затвердеет, на что необходимо 1-2 суток.

34. Перед укладкой лицевого слоя затвердевший нижний слой необходимо огрунтовать также, как и основание под нижний слой.

35. Укладку верхнего лицевого слоя двухслойного покрытия производят также, как и укладку нижнего слоя, описанную выше. Существенное отличие имеет обработка уложенного верхнего слоя.

36. В этом случае выравненный и уплотненный слой дополнительно заглаживают стальными гладилками. Заглаживание выполняют сразу же после выравнивания поверхности лицевого слоя на уплотненной полосе, проводя гладилкой несколько раз по одному и тому же месту.

37. Полы отделывают после окончания срока схватывания смеси (6-12 часов) и ее отвердения в такой степени, что опилки из нее не могут выкрашиваться.

38. До начала отделки выполняются плинтуса из ксилолитовой смеси с помощью шаблона.

39. После этого полы циклюют, снимая при этом выступающую на поверхность часть опилок. После циклевки поверхность покрытия становится гладкой, но с большим количеством пор. Для устранения пор покрытие шпаклюют (затирают ветошью или жесткими волосянными щетками, втирая смесь в покрытие)

а через день шлифуют шлифовальной машиной О-7 слегка смачивая такой же смесью, что и при затирке.

40. После окончательной просушки полов (3-4 недели) их поверхность при помощи ветоши протирают маслянистыми составами, обычно олифой, разжиженной скипидаром; а затем натирают восковой или парафиновой мастикой.

ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ.

ПРИЕМКА РАБОТ.

I. Приемке подлежат законченные работы по устройству каждого элемента пола и грунтовых оснований, выполненные в соответствии с проектом и отвечающие требованиям СНиП Ш-В, I4-62.

2. Скрываемые в последующем работы по устройству элементов пола (нижний слой) оформляются актами на скрытые работы.

3. При приемке каждого элемента пола надлежит проверить:

а). соблюдение заданных толщин отметок, плоскостей и уклонов;

б). соблюдение требуемого качества материалов, изделий и строительных смесей.

в). уплотнение каждого слоя и плотность прилегания вышележащих элементов пола к нижележащим;

г). правильность примыкания полов к другим конструкциям.

4. Ровность поверхности покрытия проверяют 2-х метровой контрольной рейкой: просветы между поверхностью и прикладываемой к ней в любом направлении рейкой не должны превышать 4 мм.

5. Сцепление ксилолитового покрытия с нижележащими элементами пола должно определяться простукиванием всей площади. На участках, где изменение звука при простукивании укажет на

отсутствие сцепления, покрытие должно быть переложено.

6. Трещины, выбоины, а также щели между плинтусами и покрытием пола или стенами не допускаются.

7. Приемка полов из ксилолитовой смеси допускается не ранее достижения ими проектной прочности.

8. Предел прочности ксилолита состава I:2 (магнезит, опилки) при растяжении в возрасте 28 суток сухого хранения должен быть не менее 30 кг/см2, а в возрасте 7 суток - не менее 20 кг/см2.

9. В остальном руководствоваться "Строительными нормами и правилами" часть III раздел в I4-62.

IУ. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ.

I. Состав бригады по профессиям и распределение работы между звеньями.

№№ зв.	Состав звена по профессиям	Кол-во чел.	Перечень работ
I.	Транспортные рабочие	2	Разгрузка материалов для пола.
2.	Машинист	I	Приготовление ксилолитовой смеси для устройства пола
	Облицовщики-ксилолитчики	2	
		3	Устройство монолитных ксилолитовых полов. Отделка полов

2. МЕТОДЫ И ПРИЕМЫ РАБОТ.

Работы по устройству монолитного ксилолитного пола выполняют два звена, звено № 2 и звено № 3, звено № 2 состоит из 3-х человек, в состав которых входят:

Машинист 3 разр.-I ($М_I$)

Облицовщик-ксилолитчик звеньевой	3 разр.-I	($О-К_I$)
Облицовщик-ксилолитчик	2 разр-I	($О-К_2$)

Звено № 3 состоит из 3 человек, в состав которых входят:

Облицовщик-ксилолитчик звеньевой	4 разр.-I	($О-К_3$)
Облицовщик-ксилолитчик	3 разр.-I	($О-К_4$)
Облицовщик-ксилолитчик	2 разр.-I	($О-К_5$)

На приготовлении ксилолитовой смеси заняты облицовщики-ксилолитчики ($О-К_I$ и $О-К_2$), которые заранее приготавливают раствор хлористого магния на следующие сутки работы, предварительно слив из первого бака во второй уже готовый раствор, приготовленный ранее. После этого облицовщики-ксилолитчики ($О-К_I$ и $О-К_2$) вскрывают железные барабаны с хлористым магнием, раскалывают его на куски весом 1-2 кг с помощью молотка и загружают в первый бак, где после слива раствора остались еще нерастворившиеся куски. По мере загрузки магний заливают холодной водой, так, чтобы она покрыла его.

Затем с помощью ареометра облицовщик-ксилолитчик ($О-К_I$) определяет плотность слитого раствора (повышая или уменьшая его концентрацию до нормы) и начинает дозировку составляющих на один замес. В это время облицовщик-ксилолитчик ($О-К_2$) просеивает опилки. Подготовив составляющие, облицовщики-ксилолитчики ($О-К_I$ и $О-К_2$) загружают их в барабан растворомешалки следя за их перемешиванием. Затем готовая ксилолитовая смесь выгружается в кузов мотороллера и облицовщик-ксилолитчик ($О-К_2$) доставляет ее к месту укладки. Все свободное время (до начала

последующего замеса) облицовщики-ксилолитчики (О-$К_I$ и О-$К_2$) занимаются подготовкой составляющих для очередного замеса и приготовлением грунтовки.

На устройстве пола заняты облицовщики-ксилолитчики (О-$К_3$, О-$К_4$ и О-$К_5$), которые в начале смены подготавливают подстилающий слой под ксилолитовые полы. После этого облицовщики-ксилолитчики (О-$К_3$ и О-$К_4$) выверяют площадь основания, разбивают его на полосы и устанавливают маячные рейки, а облицовщик-ксилолитчик (О-$К_5$) грунтует полосу, предназначенную для укладки в нее слоя ксилолитовой смеси. По окончании этих работ облицовщики-ксилолитчики (О-$К_3$ иО-$К_4$ и О-$К_5$) переходят непосредственно к укладке смеси в полосу.

Доставленную к рабочему месту смесь облицовщик -ксилолитчик (О-$К_5$) перелопачивает и разравнивает граблями, а затем облицовщик-ксилолитчик (О-$К_4$) правилом передвигаемым по маячным рейкам, слегка уплотняет ее. Для большего выравнивания излишки смеси в соответствующих местах снимаются и добавляются там, где при разравнивании образуются впадины. Когда поверхность уложенного слоя смеси станет достаточно ровной облицовщики-ксилолитчики (О-$К_3$, О-$К_4$ и О-$К_5$) трамбуют уложенный слой.

Укладка нижнего слоя двухслойного покрытия заканчивается его уплотнением и выравниванием.

Лицевой верхний слой укладывают через 1-2 суток после укладки нижнего точно в такой же последовательности но обработка верхнего слоя имеет существенное отличие. В этом случае выравненный и уплотненный слой облицовщики-ксилолитчики (О-$К_3$, О-$К_4$ и О-$К_5$ заглаживают стальными гладилками.

Оставлять незаглаженные места нельзя, так как

на них покрытие будет отличаться не только своим внешним видом, но и будет более пористым и менее стойким в эксплуатации.

Через 1-2 суток приступают к отделке полов (циклюют, шлифуют и натирают).

Все эти работы выполняет звено № 3в полном составе, распределяя операции по отделке согласно разрядам, приведенным в калькуляции.

УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.

1. Для обеспечения безопасности рабочих, занятых на работах по устройству ксилолитовых полов, они должны быть хорошо ознакомлены общими условиями работы на стройке, проинструктированы и обучены правильному обращению с материалами, инструментами и механизмами, применяемыми при производстве работ.

2. Рабочие должны быть ознакомлены с принятой на строительстве организацией работ, способами транспортирования материалов, как на самой строительной площадке, так и к рабочему месту.

В этих целях вновь поступающие рабочие должны пройти вводный инструктаж, а также инструктаж по технике безопасности непосредственно на рабочем месте.

3. Приготовление ксилолитовой смеси следует вести на открытом воздухе или в хорошо проветриваемом помещении.

4. Рабочие, обслуживающие и управляющие машинами (растворомешалка), используемыми для приготовления ксилолитовой смеси, должны быть специально обучены и снабжены соответствующей инструкцией.

5. Металлические части машин с электропроводом долж-

ны быть заземлены. Для подключения электропривода растворомешалки следует применять четырехжильный гибкий кабель с использованием четвертой жилы для заземления корпуса растворомешалки.

6. По окончании смены, а также во время перерывов в работе пусковые приспособления приводов машин должны быть выключены и закрыты;должна быть исключена возможность включения их посторонними лицами.

7. Освещение мест работ лампами напряжением II0 вольт и выше допускается при условии подвески ламп на высоте не менее 2,5 м.При необходимости подвешивать лампы ниже 2,5м и при использовании переносных ламп, напряжение в сети не должно превышать 36 вольт.

КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ.

№№ пп	Шифр норм ЕНИР		Ед изм	Объем работ	Состав звена	Норма вр. на ед.изм. в чел/час	Затраты труда на весь объем работ в чел/час	Расценка на ед. изм. в руб/коп.	Стоим.затрат труда на весь объем работ в руб-коп.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I.	§I-II №3г	Установка автомобиля под разгрузку, Выгрузка вручную каустического магнезита, хлористого магния и т.д. с укладкой.	Iт	3,5	Подсобный транспортный рабочий I раз. - I	0.57	2.00	0-25	0-87.5
2.	§I9-33 табл.4 №2,а,б, примечание	Разрачнивание раствора хлористого магния до требуемой плотности. Приготовление сухой смеси из магнезита, наполнителей и пигментов в растворомешалке. Затворение ксилолитовой смеси раствором хлористого магния. Подноска материалов. на расстояние до I0м. Просеивание опилок	м3	3,0	Машинист передвижной растворомеш. 3 разр. - I Облицовщик ксилолитчик 3 разр. - I	0.86	2,58	0-47.7	I-43,I
			м3	3,0	2 разр. - 2	3.0	9.0	I-53,2	4-59.6
3.	§I9-32 №I	Удаление пленок и промывка бетонного подстилающего слоя Очистка его стальными щетками. Подметание поверхно ти	I00м2	I.0	Облицовщик ксилолитчик 2 разр. - I	6.70	6.70	3-30.0	3-30.0

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
4.	§I9-33 табл.I №5,б	Выверка площади с установкой маячных реек. Приготовление магнезитового раствора. Смачивание основания магнезитовым раствором. Послойное разравнивание ксилолитовой смеси с уплотнением трамбовками. Сглаживание металлической гладкой верхнего слоя. Шпаклевка полов. Затирка слабым раствором хлористого магния и протирка опилками. Устройство плинтусов с разделкой углов. Площадь пола более 20м2	м2	I00	Облицовщик ксилолитчик 4 разр. -I 3 разр- -I 2 разр. -I	0,46	46.0	0-25,7	25-70.0
5.	§I9-33 табл.2 № Iа	Смачивание поверхности водой. Шлифовка пола шлифовальной машиной. Протирка поверхности пола ветошью.	м2	I00	Облицовщик ксилолитчик 4 разр. -I	0.04	4,0	0-02,5	2-50.0
6.	-"- 2,б	То же плинтусов вручную	м	40	3 разр. -I	0.29	II,60	0-I6,I	6-44,0
7.	§I9-33 табл.2. №3а	Очистка поверхности пола. Покрытие пола маслом с подогревом масла	м2	I00	Облицовщик ксилолитчик 2 разр. -I	0.06	6.0	0-03	3-00.0
8.	§I9-33 табл.2 №3б	Тоже плинтусов	м	40	2 разр. -I	0.I2	4.80	0-05,9	2-36,0

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
9.	§19-33 табл.2 №4,а	Приготовление мастики из воска и скипидара. Натирка полов натирочной машиной.	м2	100	Облицовщик коилолитчик 3 разр. - 1	0.02	2,0	0-01,1	1-10.0
10.	§1-33 табл.2 №6,б	Приготовление мастики из воска и скипидара Натирка плинтусов щетками вручную	м	40	Облицовщик коилолитчик 2 разр. - 1	0.21	8.40	0-10,4	4-16,0
		ИТОГО:					103,08		55-46,2

МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

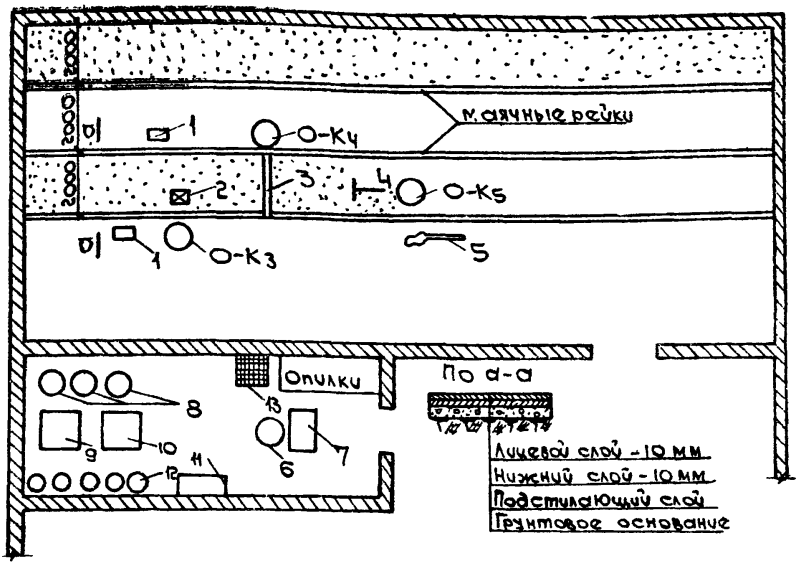
1. Материалы на 100м2 пола.

№ п/п	Наименование	Марка	Ед. изм	Кол-во
1.	Раствор цементный	200	м3	0.18
2.	Магнезит каустический		т	0.78
3.	Хлористый магний		т	0,5
4.	Краски		кг	60
5.	Прочие материалы /карборунд, опилки, керосин/		руб	21

2. Инструмент, инвентарь, приспособления.

№ п/п	Наименование	Марка	Кол-во	Примечание
1	2	3	4	5
1.	Ареометр		I	
2.	Ручная трамбовка		2	300х300мм
3.	Маячные рейки		50п/м	I50х60х3500
4.	Грабли		I	
5.	Лопата подборочная	ГОСТ3680-57*	3	
6.	Лопата копальная	ГОСТ3630-57*	3	
7.	Правило		2	ℓ=2м
8.	Гладилки большие и малые		комп.	300х90 500х100
9.	Скамейка для опирания		2	100х20
10.	Шпатель		2	
II.	Волосяные щетки		3	
I2.	Шаблон для плинтусов		2	
I3.	Цикля		3	
I4.	Шлифовальная машина	О - 7	I	
I5.	Бак для затворения хлористого магния		I	V= 3м3
I6.	Бак для водного раствора хлор.магния		I	V= 2м3
I7.	Растворомешалка	СМ-I50	I	
I8.	Мешалки деревянные		2	

Схема организации работ.



1- скамейка для опирания коленом при заглаживании стальными гладилками; 2- трамбовка, деревянная для уплотнения смеси; 3- правило; 4- грабли; 5- лопата; 6- растворомешалка СМ-150; 7- ящик для готовой смеси; 8- каустический магнезит; 9- бак для затворения кристаллического хлористого магния; 10- бак для водного раствора хлористого магния; 11- краски; 12- барабаны с хлористым магнием; 13- вибросито. О-К3- облицовщик-ксилолитчик IV разр.; О-К4- облицовщик-ксилолитчик III разр; О-К5- облицовщик-ксилолитчик I разр.

График производства работ

NN п/п	Наименование работ	Ед. изм	Объем работ	Затраты труда по норме: на ед. измер. чел.-час	Затраты труда по норме: на весь объем чел.-дн.	Принят на весь объем чел.-дн	Состав звена: Профессия и разряд	Состав звена: К-во чел. в звене	К-во чел. в бригаде	Рабочие дни: 1 (Смены 1, 2)	2 (Смены 1, 2)	3 (Смены 1, 2)	4 (Смены 1, 2)
1	Разгрузить вручную материалы для монолитного ксилолитового пола	т	3.5	0.57	0.25	0.21	Транспорт рабочий 1 разр	2	2	—			
2	Приготовление ксилолитовой смеси для устройства пола,	м³	3.0	0.86 3.0	0.31 1.10	0.27 0.94	Машинист 3 разр Облицовщ. ксилолитчик 3 разр. 2 разр.	1 1 1	1 2	— —		— —	
3	Устройство монолитных ксилолитовых полов в том числе по операциям: - подготовка основания под ксилолитовые полы; - устройство ксилолитовых полов с плинтусами.	100м² м²	1.0 100	6.70 0.46	0.80 5.56	5.43	Облицовщик ксилолитчик 4 разр. 3 разр. 2 разр.	1 1 1	3	— —		— —	

Продолжение №1

NN п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Затраты труда по норме: На ед. измер. чел.-час	Затраты труда по норме: На весь объем чел.-дн	Затраты труда: Принят на весь объем чел.-дн	Состав звена: Профессия и разряд	Состав звена: К-во чел. в звене	К-во чел. в бригаде	Рабочие дни: 5 (смены 1, 2)	6 (смены 1, 2)	7 (смены 1, 2)	8 (смены 1, 2)
4	Отделка полов в том числе по операциям:												
	– шлифовка пола;	м²	100	0.04	0.48		Облицовщик ксилолитчик						
	– покрытие пола маслом;	м²	100	0.05	0.74		4 разр.	1					
	– покрытие плинтусов маслом;	м	40	0.12	0.58	3.81	3 разр.	1					
	– шлифовка плинтусов;	м	40	0.29	1.41		2 разр.	1	6				
	– натирка пола;	м²	100	0.02	0.25								
	– натирка плинтусов.	м	40	0.21	1.02								

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТИ
630064 г. Новосибирск, пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать 27 сент 1977 г
Заказ 2505 Тираж 250

gost.e-ecolog.ru