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

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

АЛЬБОМ 06-Д

ОТДЕЛОЧНЫЕ РАБОТЫ

Цена 2р. 16коп.

gost.e-ecolog.ru

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

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 шлакоситалловых плит.	37
06.6.05.07.08	Сварка ковров из лавсана при помощи нормативной машинки "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	06.05.08 06.6.05.07.09
Устройство полов из линолеума методом сварки с помощью инфракрасного излучателя "Пилад"	

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Типовая технологическая карта применяется при проектировании, организации и производстве работ при устройстве полов из поливинилхлоридного линолеума, сваренного с помощью инфракрасного излучателя "Пилад".

В основу разработки типовой технологической карты положен типовой этаж 9-этажного жилого дома серии I-464Д-9-47-2К.

Работы по устройству линолеумных полов методом сварки в объеме 175 м2 производятся двумя звеньями из 4-х человек в течение 1,75 дня при работе в одну 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.-дн. на весь объем работ	- 7.0
Трудоемкость в чел.-дн. на I м2 пола	- 0,04
Выработка на одного рабочего в смену, м2	-25,03
Затраты электроэнергии на весь объем работ, квт.час.	- 3,5

Разработана трестом "Оргтехстрой" Главкузбассстроя Минтяжстроя СС Р	Утверждена Главными техническими управлениями Минтяжстроя СССР Минпромстроя СССР Минстроя СССР " 2 ".декабря 1974г 7-20-2-8	Срок введения "20" декабря 1974

3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

3.I. До начала работ по устройству линолеумных полов должны быть закончены следующие работы:

а) штукатурные;

б) монтаж канализационных, водопроводных и отопительных систем с их опрессовкой;

в) электромонтажные работы;

г) отделочные работы;

д) завезен раскроенный линолеум;

е) подготовлено основание со сдачей по акту под последующие работы.

3.2. Укладку линолеума в помещениях можно производить при следующих условиях, если:

относительная влажность воздуха в помещении не превышает 60%; влажность гипсоцементных панелей и панелей перекрытия не превышает 5%; основание ровное.

3.3. Настилка линолеумных полов ведется в следующей технологической последовательности:

а) раскатка линолеума по основанию с прирезкой по месту;

б) прирезка кромок шва;

в) сварка полотнищ линолеума;

г) закрепление линолеумных ковров плинтусами и обкладными рейками.

3.4. Каждый этаж разбивается на две захватки и настилка линолеума ведется на 2-х захватках одновременно сверху вниз, в порядке указанном на рис. I.

3.5. Линолеумные ковры транспортируются к месту укладки на автомашине в горизонтальном положении, тщательно покрытые брезентом для предохранения от увлажнения в летнее время.

3.6. Доставленный на объект раскроенный линолеум выдерживается в разостланном состоянии в теплом помещении в течение 2-3 дней при температуре не ниже + 18°С.

3.7. Сварка линолеумных полотнищ ведется инфракрасным излучателем "Пилад" без присадочного материала.

Источником инфракрасного излучения служат кварцевые трубки, внутри которых находятся спирали из нихрома, разогреваемые электрическим током до температуры 1000-1100°С. Получаемая лучистая энергия, при помощи параболических отражателей, направляется в зону сварки. В зоне сварки происходит разогрев соединяемых кромок линолеума и их сплавление. Питание излучателя осуществляется от сети напряжением 220в через трансформатор 220/30 в.

3.8. Выдержанный в разостланном состоянии линолеум прирезают по контуру помещения.

Перед сваркой соединяемые кромки полотнищ линолеума прирезаются специальным приспособлением с резаком наролики и подгоняются с таким расчетом, чтобы зазор между ними был 0,5 + 1,5 мм, после чего на всю длину шва накладывается целлофановая лента шириной 40-50 мм. Разогрев машину "Пилад", приступают к сварке, для чего "Пилад" устанавливается на кромку свариваемых листов и по мере расплавления линолеума передвигают ее вдоль шва. Расплавление линолеума наблюдается визуально через прорезь между рефлекторами. Целлофановая пленка снимается только после остывания линолеума до комнатной температуры.

3.9. Сваренные линолеумные полотнища закрепляются плинтусами и обкладными рейками по периметру комнаты. Зазор между краями линолеума и стеной должен быть 3-5 мм. Прибивается сначала плинтус, а затем к нему обкладные рейки. Примыкание линолеума к стене показано на рис. 3.

Схему организации рабочего места см. на рис. 2.

3.10. Основные требования, предъявляемые к качеству линолеума и полов из линолеума, свариваемого с помощью инфракрасного излучателя "Пилад", определяются соблюдением требований ГОСТ 18108-72, 7251-66, 14632-69 и СНиП III-В.14-72.

Допускаемые отклонения поверхности пола от плоскости (при проверке двухметровой рейкой) - 2 мм.

Сварные швы должны быть прямолинейными, невыступающими и малозаметными. Швы должны быть без разрывов и прогаров.

Предел прочности на растяжение сварного шва линолеума должен быть не менее 25 кгс/см2.

4. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

Таблица I

Состав бригады по профессиям и распределение работы между звеньями

№№ звеньев	Состав звена по профессиям	К-во человек	Перечень работ
I-2	Облицовщики синтетическими материалами	2	Раскладка рулонов, разметка линолеума с прирезкой по месту, прирезка кромок шва, сварка, очистка шва, устройство плинтусов и обкладок.

06 05.08
06.6.05.07.09

Схема производства работ

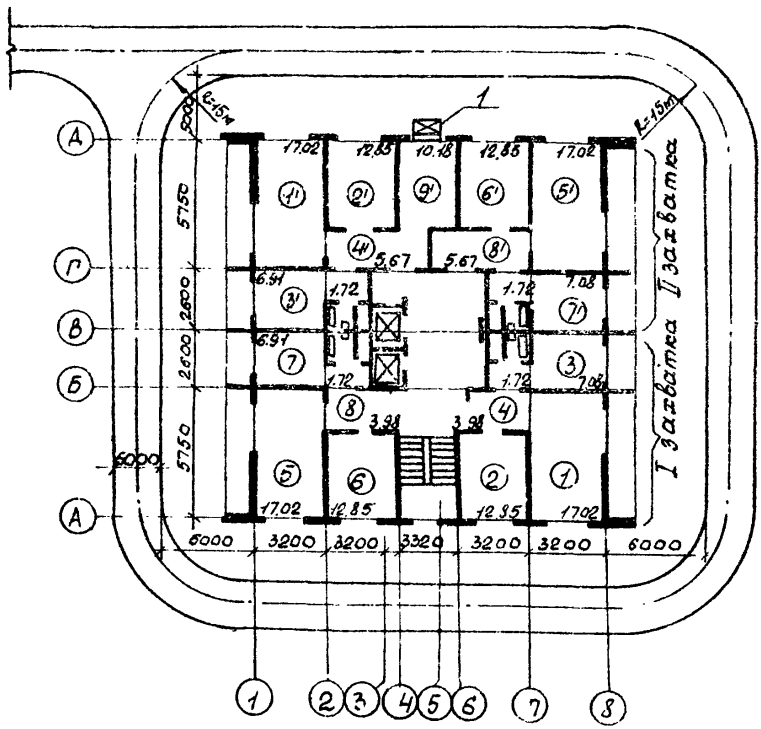

Рис. I.

Схема организации рабочего места

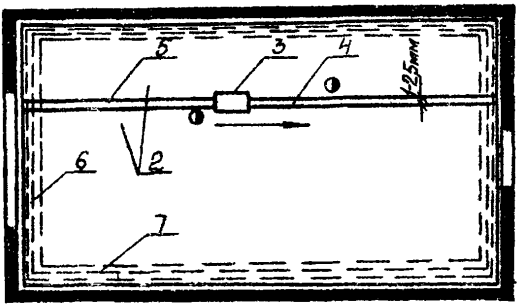

Рис. 2

Примыкание линолеума к стене

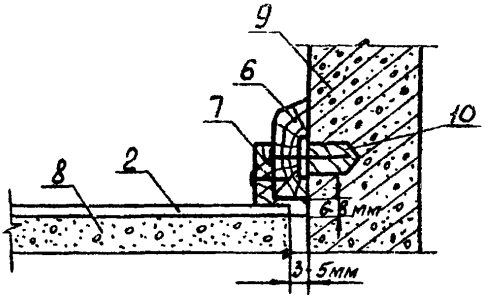

Рис. 3.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Ⓘ-последовательность работ на I-ой захватке;

Ⓘ -последовательность работ на II-ой захватке;

1-кран в окно; 2-свариваемые полотнища линолеума; 3-инфракрасный излучатель "Пилад"; 4-целлофановая пленка; 5-сварной шов; 6-плинтус; 7-облицовочная рейка; 8-основание под линолеум; 9-стеновая панель; 10-деревянная пробка; ⟶ -направление движения "Пилада" при сварке; ●-рабочее место облицовщика.

06.05.08
06.Е.05.07.09.

4.I. Методы и приемы работ

Работы по устройству полов из линолеума методом сварки производятся двумя звеньями.

Каждое звено состоит из 2 человек:

облицовщик-звеньевой 4 разр. - I чел. (0_I)

облицовщик 2 разр. - I чел. (0_2)

Облицовщики (0_I и 0_2) раскладывают рулоны, расстилают их по комнате и производят разметку и прирезку линолеума по конфигурации стены. Облицовщик (0_2) прочерчивает необходимые линии с помощью линейки и угольника, а облицовщик (0_I) ножом обрезает лишние части линолеума.

Облицовщики (0_I и 0_2) укладывают нарезанные полотнища внахлестку, прижимая кромку по длине приспособлением для прирезки линолеума. Облицовщик (0_I) передвигает по приспособлению резак на роликах, а облицовщик (0_2) держит полотнище линолеума, прижимая его двумя руками. Затем облицовщики (0_I и 0_2) стыкуют полотнища, соблюдая зазор между кромками 0,5-I,5 мм. Облицовщик (0_2) укладывает на стык целлофановую ленту. Облицовщик (0_I) устанавливает "Пилад" так, чтобы шов был посередине выреза формующей пластины. Облицовщик (0_I) устанавливает по шкалам блоков питания заданную силу тока и равномерным движением передвигает излучатель вдоль шва, следя через смотровое окно между отражателями за заполнением зазора расплавленным полимером.

По окончании сварки облицовщик (0_2) охлаждает целлофановую ленту влажной ветошью и снимает ее со шва.

Облицовщик (0_2) разносит и раскладывает плинтусы и обкладные рейки по периметру комнаты, а облицовщик (0_I) прибивает их, вначале плинтусы к стене, а затем обкладки к плинтусам. Облицовщик (0_2) помогает прибивать обкладные рейки и плинтусы.

4.2. Указания по технике безопасности

При производстве работ по устройству полов из линолеума, сваренного с помощью инфракрасного излучателя "Пилад", должны соблюдаться правила техники безопасности согласно СНиП Ш-А.II-70 п.п.2.45; 2.50; 2,58; 2.59; 2.6I; 2.63; 2.66; 2.67; 2.47; 2.49; 4.I; 4.9; 4.II, а также приводимые ниже требования:

а) перед началом работ механик должен осмотреть все машины, устранить неисправности и проверить их на токопроводимость;

б) необходимо, чтобы все провода или кабели, подводящие электроток, были хорошо заизолированы, а излучатель "Пилад" заземлен;

в) к работе с "Пиладом" допускаются лица, не моложе I8 лет, получившие квалификацию сварщика линолеума и обученные правилам техники безопасности и имеющие удостоверения;

г) не оставлять без надзора подключенный к сети излучатель "Пилад";

д) не натягивать токоподводящий кабель при переходе с одного места работы на другое;

е) не держаться за токоподводящий кабель во время работы;

ж) не включать излучатель "Пилад" путем скручивания и не отключать путем разъединения концов проводов;

з) при обнаружении каких-либо неисправностей в излучателе "Пилад" или блоке питания работа прекращается.

4.3. График производства работ

Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Трудоемкость на единицу измерения в чел.-час.	Трудоемкость на весь объем в чел.-дн.	Состав бригады, чел.	Рабочие дни	
						I	2
Раскладка рулонов, разметка линолеума с прирезкой по месту, прирезка кромок шва, сварка, очистка шва	I м2	I75,2	0,2I	4,6	4		
Установка плинтусов с креплением их к стенам	I00м2	I,75	II	2,4			

4.4. Калькуляция трудовых затрат

Шифр норм	Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Норма времени на единицу измерения в чел.-час.	Затраты труда на весь объем в чел.-дн.	Расценка на единицу измерения в руб.-коп.	Стоимость затрат на весь объем в руб.-коп.
§ T-I76	Раскладка рулонов, разметка линолеума с прирезкой по месту, прирезка кромок шва, сварка, очистка шва	I м2	I75,0	0,2I	4,6	0-II,7	20-47
§ I9-I4 ЕНиР I969 г.	Установка плинтусов с креплением их к стенам	I00 м2	I,75	II	2,4	5-76	I0-08
	Итого				7,0		30-55

ПРИМЕЧАНИЕ. Норма времени и расценка на укладку и сварку линолеума принята по "Сборнику типовых норм и расценок на строительно-монтажные и ремонтно-строительные работы", составленный ЦБНТС при ВНИИтруда в строительстве.

05.05.08
06.6.05.07.09

5. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

Таблица 2

Основные материалы и полуфабрикаты

	Наименование	ГОСТ, марка	Ед. изм.	Количество
I	Линолеум поливинилхлоридный	I4632-69, 725I-66, I8I08-72	м2	I78,5
2	Целлофановая лента	-	м	55
3	Плинтусы	-	м	205
4	Обкладная рейка	-	м	205
5	Гвозди ℓ =50 мм		шт	560

Таблица 3

Машины, инвентарь, инструмент и приспособления

	Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характеристика машин
I	Инфракрасный излучатель "Пилад"	-	Конструкция треста "Ленинградоргстрой"	2	Рабочее напряжение - 30 в. Скорость сварки 20-30 м/ч Потребляемая мощность - 500 ватт
2	Приспособление для прирезки кромок с резаком на роликах	-	-"-	2	-

продолжение табл. 3

	Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характеристика машин
3	Нож	-	-	2	
4	Шаблон для фигурной вырезки	-	Конструкция треста "Ленинградоргстрой"	2	-
5	Ножовка поперечная по дереву		6532-53	2	
6	Шнур разметочный в корпусе ℓ=15 м			2	
7	Рейка-правило ℓ= 2 м			2	
8	Уровень строительный		УСI-300 9416-67	2	
9	Рулетка измерительная		РС-20 7502-69	2	

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

gost.e-ecolog.ru