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	06.04.37 06.6.05.03.10
Устройство мастичных бесшовных полов по сборному керамзитобетонному основанию	

Главный инженер проекта Ф. Канель
Исполнитель Л. Силенко

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

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

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

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

2. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Трудоемкость в чел.-днях на весь объем работ	- 223,9
Трудоемкость в чел.-днях на I м2 пола	- 0,065
Выработка на одного рабочего в смену, м2	- 15,5
Затраты машино-смен на весь объем работ:	
растворосмесителя СО-46	- 22
компрессора СО-7А	- 14

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

растворонасоса СО-49 - I4

мозаично-шлифовальной машины СО-36 - I2

Потребность электроэнергии в квт·час на весь объем работ - 43I,5

3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

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

а) окончены все строительно-монтажные и отделочные работы, включая последнюю окраску водно-клеевыми масляными составами, устройство цементно-песчаных плинтусов;

б) доставлены на рабочее место материалы, механизмы, инструмент и приспособления;

в) обеспечена температура в помещении не ниже + I0^{0}C;

г) выполнено временное освещение рабочих мест;

д) оборудована мастерская по приготовлению мастики (рис. 3).

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

а) тщательная очистка основания от мусора и пыли;

б) огрунтовка основания 20% -ным раствором эмульсии ПВА;

в) заделка отдельных мест, трещин и выбоин полимерцементным раствором М I50 вручную;

г) шлифовка заделанных мест шлифовальной машиной СО-36;

д) огрунтовка заделанных мест;

е) нанесение полимерцементного шпаклевочного слоя мастики с помощью удочки-распылителя;

ж) шлифовка шпаклевочного слоя мозаично-шлифовальной машиной СО-36 и обеспыливание поверхности;

з) нанесение выравнивающего (I-го) слоя мастики с помощью удочки-распылителя;

и) шлифование и обеспыливание выравнивающего слоя;

к) нанесение лицевого (II-го) слоя мастики;

л) покрытие поверхности пола лаком при помощи поролонового валика.

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

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

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

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

В качестве наполнителя для приготовления мастики применяется маршалит светлой расцветки без органических и глинистых примесей с пределом прочности при сжатии не менее 600 кгс/см2, крупностью не более 0,15 мм и влажностью, не превышающей 3 %.

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

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

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

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

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

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

Рецептура состава мастик устанавливается в зависимости от назначения состава:

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

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

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

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

Перед применением пигменты перетираются с небольшим добавлением воды.

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

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

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

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

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

Проверка вязкости мастики производится в каждом замесе.

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

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

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

Разбавление загустевшей мастики водой или поливинилацетатной эмульсией запрещается.

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

Поверхность основания должна быть горизонтальной и чистой. Масляные и жировые пятна на поверхности основания вырубаются. Бугорки сошлифовываются.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Сжатый воздух подается компрессором СО-7А.

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

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

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

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

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

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

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

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

Схема организации работ по устройству мастичного бесшовного пола

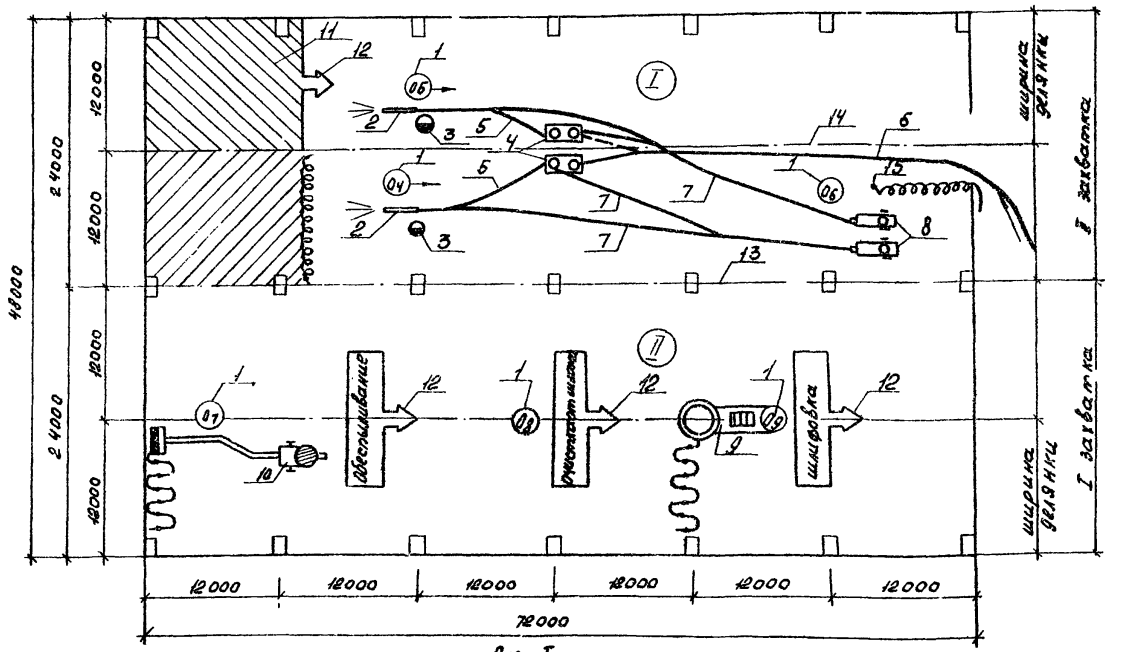

Рис. I

Условные обозначения

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

Схема подачи и нанесения мастик на основание

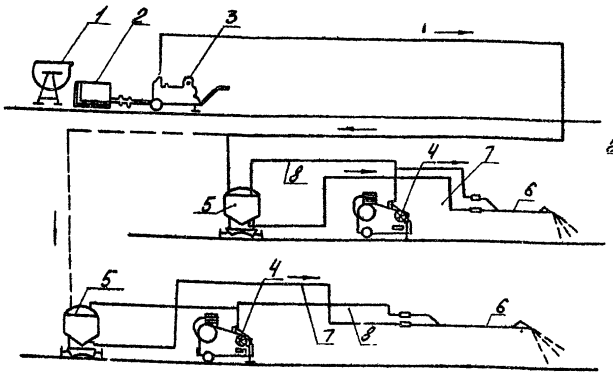

Рис. 2

Схема оборудования помещения для приготовления мастики

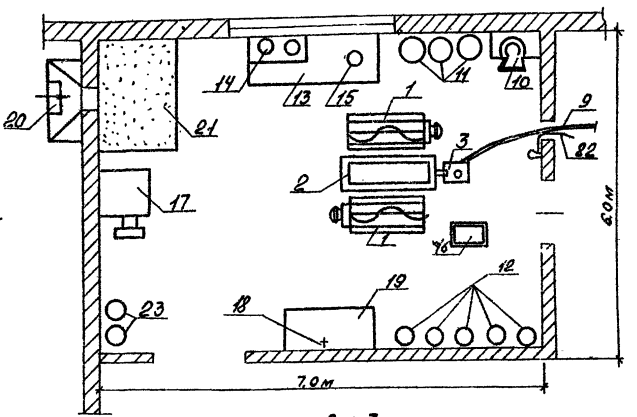

Рис. 3

Условные обозначения

1-растворосмеситель; 2-приёмный бункер с виброситом; 3-растворонасос; 4-компрессор; 5-нагнетательный бачок. 6-удочка-распылитель; 7-материальный шланг; 8-воздушный шланг; 9-подающий шланг от растворонасоса ф50 мм; 10-краскотерка; 11-ёмкости для пигментов; 12-ёмкости с эмульсией; 13-рабочий стол; 14-настольные весы; 15-вискозиметр; 16-пульт управления; 17-весы; 18-водопроводный кран; 19-металлический ящик для промывки сит; 20-виброгрохот; 21-ёмкость для просеянного маршалита; 22-провод с сигнальной лампочкой; 23-лаки.

Ел. инженер треста Дрестрой — А. Журавель
Начальник отдела ПОС — Л. Чикин
Ел. инженер проекта — Ф. Канель
Исполнитель — А. Силенко

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

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

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

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

Таблица 1

Допускаемые отклонения от проектного положения

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

4. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

Таблица 2

Состав бригады по профессиям и распределение работы между звеньями

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

4.I. Методы и приемы работ.

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

В состав звена № I (2) входят:

облицовщик синтетическими материалами 4 разр. (звеньевой) I чел. (0_I);

облицовщик синтетическими материалами 3 разр. I чел. (0_2);

облицовщик синтетическими материалами 2 разр. I чел. (0_3);

В состав звена № 3 (4) входят:

облицовщик синтетическими материалами 4 разр. (звеньевой) I чел. ($0_ц$);

облицовщик синтетическими материалами 3 разр. I чел. (0_5);
облицовщик синтетическими материалами 2 разр. I чел. (0_6);

В состав звена № 5 (6) входят:
облицовщик синтетическими материалами 4 разр. (звеньевой) I чел. (0_7);
облицовщик синтетическими материалами 3 разр. I чел. (0_8);
облицовщик синтетическими материалами 2 разр. I чел. (0_9).

Организация труда в звене по приготовлению мастики следующая: облицовщики (0_I) и (0_2) занимаются дозировкой составляющих, загрузкой растворомешалок, выгрузкой готовой мастики из растворомешалок, приготовлением грунтовки, периодически очищают сито от отходов и промывают его. Облицовщик (0_3) занимается просевом маршалита и подачей его в специальную емкость, промывает растворосмесители, растворонасосы и шланги.

Дозировка пигментов для каждого замеса производится на чашечных весах облицовщиком (0_I); дозировку остальных составляющих -маршалита, эмульсии ПВА и цемента (для шпаклевочного слоя) производит облицовщик (0_2) мерным ведром. Эмульсия наливается в мерное ведро специальным черпаком.

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

Облицовщик (0_I), выполняющий функции моториста, постепенно поворачивая за рычаг барабан растворомешалки, выгружает мастику на вибросито, а облицовщик (0_2) деревянной лопатой выгребает остатки мастики из барабана на сито и протирает ее.

Затем облицовщик (0_I) наполняет воронку вискозиметра мастикой и с помощью секундомера определяет вязкость мастики замеса.

Одновременно с началом работы облицовщиков (0_I),(0_2),(0_3) начинают работы по подготовке поверхности под мастичные полы облицовщики (0_4; 0_5; 0_6): облицовщик (0_6) производит уборку помещения от мусора волосяной щеткой, облицовщик (0_5) обеспыливает поверхность основания пылесосом, а облицовщик (0_4) шпаклюет западающие неровности, трещины и другие повреждения полимерцементным составом вручную при помощи шпателя; затем облицовщики (0_4) и (0_5) грунтуют поверхность основания раствором ПВА эмульсии с помощью удочки-распылителя, а облицовщик (0_6) шлифует заделанные места.

Установив инвентарные переносные щиты для предохранения стен от брызг мастики из распылителя, облицовщик (0_6), выполняющий функции машиниста, переходит на обслуживание компрессоров,

установленных в пределах захватки, заправляет материальные бачки, подает сигналы о начале и окончании подачи мастики в нагнетательные бачки рабочим ($О_1$, $О_2$, $О_3$). Поступающая мастика вытесняет из шлангов воду, оставшуюся после их промывки.

Держа удочки над ведром, облицовщики-сопловщики ($О_4$) и ($О_5$) открывают материальный кран удочки и сливают воду. Как только начинает поступать мастика, машинист ($О_6$) включает компрессор. Облицовщики ($О_4$) и ($О_5$), открывая воздушные краны удочки, регулируют факелы распыления мастики.

При нанесении мастики облицовщики-сопловщики ($О_4$) и ($О_5$), двигаясь поперек захватки от края к середине (граница между делянками), наносят мастику равномерным слоем, производя вращательные движения соплом удочки в плоскости, параллельной основанию и, по мере нанесения мастики, отходят вдоль захватки по свободной площади пола. Возле каждого облицовщика находится ведро для слива мастики на случай необходимости срочно прекратить процесс нанесения. В конце смены шланги освобождаются от мастики и заполняются водой.

По окончании нанесения шпаклевочного слоя на всей захватке и его затвердения облицовщики ($О_4$), ($О_5$) и ($О_6$) приступают к шлифовке шпаклевочного слоя мозаично-шлифовальной машиной и обеспыливанию поверхности.

При нанесении выравнивающего и лицевого слоев на прошпаклеванное основание облицовщики ($О_7$) и ($О_8$) наносят мастику вращательными движениями удочек-распылителей на смежных делянках общей захватки, отходя, по мере нанесения мастики, вдоль захватки по свободной площади пола. Облицовщик ($О_9$) обслуживает компрессоры и растворонасос, помогает подтаскивать шланги.

К нанесению выравнивающего слоя облицовщики ($О_7$), ($О_8$) и ($О_9$) приступают после полного окончания работ по подготовке основания на первой захватке - на шестой день работы облицовщиков ($О_4$), ($О_5$), ($О_6$).

После окончательного высыхания выравнивающего слоя облицовщики ($О_7$, $О_8$, $О_9$) наносят лицевой слой мастики на заранее отшлифованную затвердевшую обеспыленную поверхность.

Завершающей операцией устройства мастичного покрытия пола является нанесение на его поверхность лака в два слоя. Нанесение лака на лицевой слой мастики осуществляется облицовщиками ($О_7$, $О_8$, $О_9$) по окончании работ на второй захватке. Звено начинает работу с первой захватки, двигаясь от торцовой стены к выходу.

Лак наносится на готовую поверхность валиком с поролоновым покрытием облицовщиками (0_7) и (0_8) одновременно на параллельных делянках общей захватки; облицовщик(0_9) занимается составлением смеси из двух лаков, проверкой смеси на разлив и подноской материалов.

4.2. Техника безопасности.

При устройстве мастичных бесшовных полов необходимо выполнять правила по технике безопасности (СНиП Ш-А. II-70). Особое внимание обратить на пункты: I.I9; I.2I; I.24; 2.38; 2.39; 2.40; 2.42; 2.44 и приведенные ниже требования:

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

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

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

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

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

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

4.3. График производства работ

Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Трудоемкость на ед. измерения в чел.-час	Трудоемкость на весь объем в чел.-дн.	Состав бригады, чел.	Рабочие дни
1. Приготовление мастики для полов	100 кг	352	2,278	92,4	Облицовщ. синтетич. материал. 4разр.-2 3разр.-2 2разр.-2	
2. Подготовка поверхности основания под полы: а) огрунтовка стяжки, заделка отдельных мест; б) шлифовка и огрунтовка заделанных мест; в) сплошная шпаклевка основания; г) шлифовка шпаклевочного слоя, обеспыливание	100 м2	34,56	12,0	51,6		
3. Устройство наливных полов: а) нанесение выравнивающего слоя; б) шлифовка выравнивающего слоя; в) нанесение лицевого слоя	100 м2	34,56	11,0	47,5	-"-	
4. Покрытие поверхности полов лаком за 2 раза: а) первое покрытие лаком; б) второе покрытие лаком	100 м2	34,56	7,5	32,4	-"-	

4.4. Калькуляция трудовых затрат

Шифр	Наименование работ	Един. изм.	Объем работ	Норма времени на един. измерения чел.-час.	Затраты труда на весь объем работ чел.-дн.	Расценка на един. измерения руб.-коп.	Стоимость затрат труда на весь объем руб.-коп.
ЕНиР § I9-45 К-I,08	Приготовление шпаклевки и мастики для наливных бесшовных полов полумеханизированным способом	I00 кг	352	2,I	92,4	I-26,4	444-79
ТНи Рв.I. §-Т-I80А табл.I.п.I	Подготовка поверхности основания под наливные поливинилацетатные полы механизированным способом	I00 м2	34,56	I2,0	5I,59	6-89	238-I2
ТНиР в.I § Т-I80б табл.2	Устройство наливных полов из двух слоев мастики при нанесении ее удочкой-форсункой	I00 м2	34,56	II,0	47,52	6-I0	2I0-82
ТНи Р § Т-I80В табл.3	Покрытие поверхности наливных полов лаком за 2 раза валиком	I00 м2	34,56	7,5	32,4	4-42	I52-76
	Итого				223,9I		I046-49

06.6.05.03,I0
06.04.37

5. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

Таблица 3

Основные материалы

Наименование	Марка, ГОСТ	Ед. изм.	К-во
Поливинилацетатная эмульсия (ПВАЭ)	I8992-73	кг	6497
Маршалит	9077-59	кг	4182
Пигмент		кг	292
Лак пентафталевый	№170; I5907-70	кг	207
Лак масляно-смоляной	№ 4с; 5470-50	кг	I38
Портландцемент	М400, 965-66	кг	691
Скипидар	I57I-66	кг	3I
Прочие материалы		руб.	297

Таблица 4

Машины, оборудование, механизированный инструмент, инвентарь и приспособления

Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характеристика машин
Растворосмеситель		СО-46	2	Производительность 2 м3/ч
Мозаично-шлифовальная машина		СО-36	2	Производительность 6 м2/ч

06. 04. 37
06.6.05.03.10

Продолжение табл. 4

Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характеристика машин
Вибросито		СО-3А	I	Производительность 660-720 кг/ч
Виброгрохот		С-44I	I	
Компрессор	Передвижной	СО-7А	2	Производительность 28-30 м3/ч
Растворонасос		СО-49	I	Производительность 4 м3/ч
Установка с удочкой-распылителем		СО-2I	2	Производительность 200 м2/ч
Краскотерка		СО-I	I	Производительность 100 кг/ч
Пылесос	Промышленный	ПП-4м	I	Емкость резервуара 23л
Весы	Общего назначения	II2I97I	I	
Весы	Настольные	I3882-68	I	
Вискозиметр		ВЗ-4, 9070-59	I	
Секундомер		5072-72	I	
Калибр	Гладкий	I38I0-68	I	
Лопаты подборочные		ЛП-I, ЛП-2 3620-63	4	
Лопаты деревянные			2	
Кельмы		9533-7I	2	
Шпатель металлический		ШСД I0788-64	2	
Круги шлифовальные	№ 46-60	4785-64	2	

Продолжение табл.4

Наименование	Тип	Марка, ГОСТ	К-во	Техническая характеристика машин
Валики поролоновые		ВО I083I-72	2	
Щетки волосяные	-	-	2	
Рейки	Двухметровые	-	2	
Стол	Рабочий	-	I	
Сита		Институт ВНИИСМИ Минстройдормаша	2	
Черпаки с ручками			2	
Мерники	-	-"-	2	
Ведра	-	-	6	
Ящики разм. 2,5xIx0,8 (h) м	-	-	2	
Бак, емкость 0,2м3	Металлический		I	
Щиты инвентарные разм. I,5x0,6 (h)м из древесностружечных плит	Переносные	ПС-I I0632-70	I30.	
Шланги резиновые				
∅ 20 мм	Напорные	I0362-63	50 м	
∅ 50 мм	-"-	-"-	I50 м	
∅ I0 мм	-"-	-"-	I50 м	
Респираторы		Ф-2, I7269-7I	3	
Защитные очки		ПО-I	3	

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