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

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

РАЗДЕЛ 06

АЛЬБОМ 06.02

УСТРОЙСТВО МОНОЛИТНЫХ ПОКРЫТИЙ ПОЛОВ

Цена 2-76

ОГЛАВЛЕНИЕ АЛЬБОМА II

	стр.
Общая пояснительная записка	3
Типовая технологическая карта № I4	
Устройство щебеночного или гравийного покрытия пола с применением распределителя щебня Д-337	5
Типовая технологическая карта № I5	
Устройство щебеночного или гравийного покрытия пола с применением автогрейдера	I4
Типовая технологическая карта № I6	
Устройство глинобитного или глинобетонного покрытия пола	2I
Типовая технологическая карта № I7	
Устройство бетонного покрытия пола с укладкой бетона из автосамосвалов	26
Типовая технологическая карта № I8	
Устройство бетонного покрытия пола с укладкой бетона из мототележки	33
Типовая технологическая карта № I9	
Устройство цементно-песчаного покрытия пола . . .	46
Типовая технологическая карта № 20	
Устройство мозаичного (тераццо) покрытия пола	55
Типовая технологическая карта № 2I	
Устройство металлоцементного покрытия пола	63
Типовая технологическая карта № 22	
Устройство асфальтобетонного покрытия пола . . .	74
Типовая технологическая карта № 23	
Устройство поливинилацетатного покрытия пола	83-91

ОБЩАЯ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий (альбом II - карты №№ I4-23) разработаны институтом Промстройпроект по плану типового проектирования,в соответствии с программой работ, согласованной с Управлением организации и нормирования труда Госстроя СССР и утвержденной Техническим Управлением Госстроя СССР.

Полный комплект типовых технологических карт на работы по устройству полов промышленных зданий состоит из трех альбомов:

Альбом I - Подготовка поверхности оснований,устройство подстилающих слоев,тепло - и гидроизоляции и стяжек (карты №№ I-I3).

Альбом II - Устройство покрытий полов (карты №№ I4-23)

Альбом III - Устройство покрытий полов (карты №№ 24-39).

Типовые технологические карты разработаны с целью внедрения в строительство рациональных методов организации труда и производства работ по устройству полов промышленных зданий и,в конечном счете, снижения трудоемкости,стоимости работ и повышения их качества.

Типовые технологические карты 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 НИИОМТП и утвержденными Техническим Управлением Госстроя СССР 2 июля I964 года и содержат следующие разделы:

I. Область применения

II. Технико-экономические показатели строительного процесса

III. Организация и технология строительного процесса

IУ. Организация и методы труда рабочих

У. Расчет транспорта материалов (данные для составления калькуляции трудовых затрат)

УI. Калькуляция трудовых затрат

УII. Схемы организации работ на корпусе с указанием последовательности и методов производства работ, их механизации и способов транспортировки материалов.

УIII. График производства работ и потребность в материально-технических ресурсах.

Типовые технологические карты разработаны применительно к корпусу размером 72хI44м,состоящему из двух унифицированных типовых секций размером 72х72 м.

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

Типы полов и их конструктивная характеристика приняты в соответствии с указаниями по проектированию полов СН 300-65.

В основу технологии работ по устройству полов промышленных зданий принят, как правило, механизированный способ ведения работ и только в местах, недоступных машинам, работы производятся вручную. Вручную также производятся работы,для меха-

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

В основу организации работ по устройству полов принят поточно-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 пользовании картами для выявления сводных технико-экономических показателей строительных процессов по устройству пола заданной конструкции, а именно - трудоемкости, стоимости 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 Ш-В.14-62).

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

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

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

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

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

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

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 23

I. Область применения

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

Поливинилацетатные покрытия выполняются по цементно-песчаной стяжке толщиной I5 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 обра - ботки.

II. Технико-экономические показатели строительного процесса

I. Трудоемкость на корпус (I0340 м2) - II44,5 ч-д

2. Трудоемкость на I000 м2 - II0,7 ч-д

3. Выработка на I рабочего в смену:

по калькуляции - $\frac{10340}{1144,5} = 9$ м2

по технологической карте $\frac{10340}{1126,0} = 9,2$ м2

4. Затраты машинного времени на корпус - 538 м-см

в т.ч. растворомешалки С-588 - 20 м-см

растворонасоса С-25I - 20 м-см

компрессора С-38М - 20 м-см

мозаично-шлифовальной машины О-7 - 360 м-см

промышленного пылесоса ПП-4 - 24 м-см

вибросита 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 молоком.

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

0,25; вода - 0,3.

Организацию и технологию строительного процесса по устройству стяжки см. в ТТК № I2 альбома I.

Температура воздуха на уровне пола и температура стяжки в течение ее твердения (5-6 суток) должна быть не ниже + I0°С.

После затвердения стяжки производят тщательную уборку и обеспыливание помещения. Затем производится огрунтовка стяжки или основания I0% водным раствором поливинилацетатной эмульсии.

Поверхность стяжки или основания должна быть ровной и гладкой.

Горизонтальность стяжки проверяют контрольной рейкой-шаблоном 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 I0% проектной толщины.

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

Повреждения стяжки глубже I0 мм заделывают цементно-песчаным раствором состава I:3, предварительно очистив поверхность от пыли и смочив ее цементным молоком.

Выбоины, впадины и трещины глубиной до I0 мм тщательно очищают от грязи и пыли, загрунтовывают водным раствором поливинилацетатной эмульсии в соотношении I:4 (I объем ПВА и 4 объема воды), зашпаклевывают цементно-песчаным раствором состава I:3 (на мелком песке), затворенным I0% водным раствором поливинилацетатной эмульсии и тщательно заглаживают 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 ШП-300х75.

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

За сутки до устройства поливинилацетатного покрытия подготовленную стяжку или основание тщательно очищают от грязи и пыли и грунтуют поверхность I0% водным раствором эмульсии (состав I: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 волосяными щетками,без увлажнения водой. Пыль с подоконников и отопительных приборов снимают влажной ветошью. Ходить по подготовленному основанию или выполнять на нем какие-либо работы запрещается.

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

Мастику для поливинилацетатного покрытия приготовляют

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

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

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

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

Для придания покрытию определенной расцветки применяют светоустойчивые минеральные пигменты-охру, сурик железный, мумию, редоксайд, марсы, 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 0,5 мм и дают ей отстояться в продолжение 15-20 минут до полного всплывания пены. Пену с поверхности процеженной мастики, во избежание появления пузырей в полу, обязательно полностью удаляют. Срок использования приготовленной мастики не более 2-3 дней.

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

Состав мастики и расход материалов указан в таблице:

Материал	Состав мастики (в весовых частях)		Примерный расход материалов в кг на I м2 готового высохшего покрытия	
	эластичный	жесткий	эластичного толщиной I,5 мм	жесткого толщиной I,5 мм
Поливинилацетатная эмульсия	I,0	I,0	I,2	I,0
Песок молотый (маршалит)	0,8	I,8	I,0	I,4
Пигмент минеральный	до заданного цвета (примерно 0,2)			
Вода	0,4	0,4	-	-

Для производства работ здание в плане разделено на 6 захваток размером 24х72 м. Каждая захватка делится на 4 полосы размером 6х72 м. Мастику наносят участками размером 6х24 м площадью I44 м2 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" (I5-20 см) с наносимым 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-I00 л, сито I,2 мм, заготовительный бачок, вибросито 0,6 мм, плунжерный насос для перекачки мастики, нагнетательный бачок, манометр, компрессор для распыления мастики, форсунка для нанесения мастики. Из растворомешалки готовая мастика после двукратного процеживания через сита 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-38М 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 О-45 или форсунки конструкции треста Мосоргтехстрой 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 равномерным шириной 35-40 см, что достигается регулировкой подачи воздуха.

Мастику наносят слоями I,2-I,3 мм (с учетом усадки при испарении воды). Толщина затвердевшего слоя не должна превышать I 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 стыки.

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

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

IУ. Организация и методы труда рабочих

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

№ № звеньев	Состав звена по профессиям	Количество человек в звене	Перечень работ
I	2	3	4
I.	Рабочий 2 разряда	I	Тщательная очистка поверхности стяжки от мусора и пыли перед огрунтовкой пылесосом, а также после шлифования
2	Маляр 4 разряда	2	Огрунтовка стяжки 10% водным раствором поливинилацетатной эмульсии пистолетом-распылителем после очистки поверхности стяжки, а также после шлифования и очистки перед нанесением мастики
3-4	Маляр 3 разряда " 2 "	3 I	Заделка трещин, впадин, выравнивание поверхности стяжки (основания). Шпаклевка поверхности стяжки (основания).
5-13	Шлифовальщик 4 разряда Рабочий 2 разряда	I I	Шлифование поверхности стяжки (основания) шлифовальной машиной О-7
I4	Машинист 3 разряда	I	Приготовление поливинилацетатной мастики в растворомешалке с дозировкой составляющих, перемешиванием смеси, процеживанием и выдачей готовой мастики
I5	Маляр 4 разряда " 2 "	3 I	Нанесение выравнивающего слоя за 3 раза и нанесение лицевого слоя из поливинилацетатной эмульсии форсункой Мосоргтехстроя
I6-I7	Маляр 4 разряда	2	Покрытие лицевого слоя поверхности покрытия пола лаком № 170 вручную

5. Калькуляция трудовых затрат

№ № п.п	Шифр норм	Наименование работ	Объем работ: Ед. изм.	Объем работ: Количество	Норма на единицу измерения в ч-ч	Затраты труда на весь объем работ в ч-д	Расценка на единицу измерения руб.коп.	Стоимость затрат труда на весь объем работ руб.коп.	Примечания
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
I	Примен. § II-32,А, № Iв + №2; В, № I	Приготовление поливинилацетатной мастики в растворомешалке с дозировкой составляющих, перемешиванием смеси, процеживанием и выдачей готовых мастик	м3	46,5	2,87	I9,5	I-II,I	5I-66	
2	ТТК № 3 альбом I К-I,I	Тщательная очистка поверхности стяжки от мусора и пыли	I00м2	I03,4	0,4	6,I	0-I9,9	20-58	

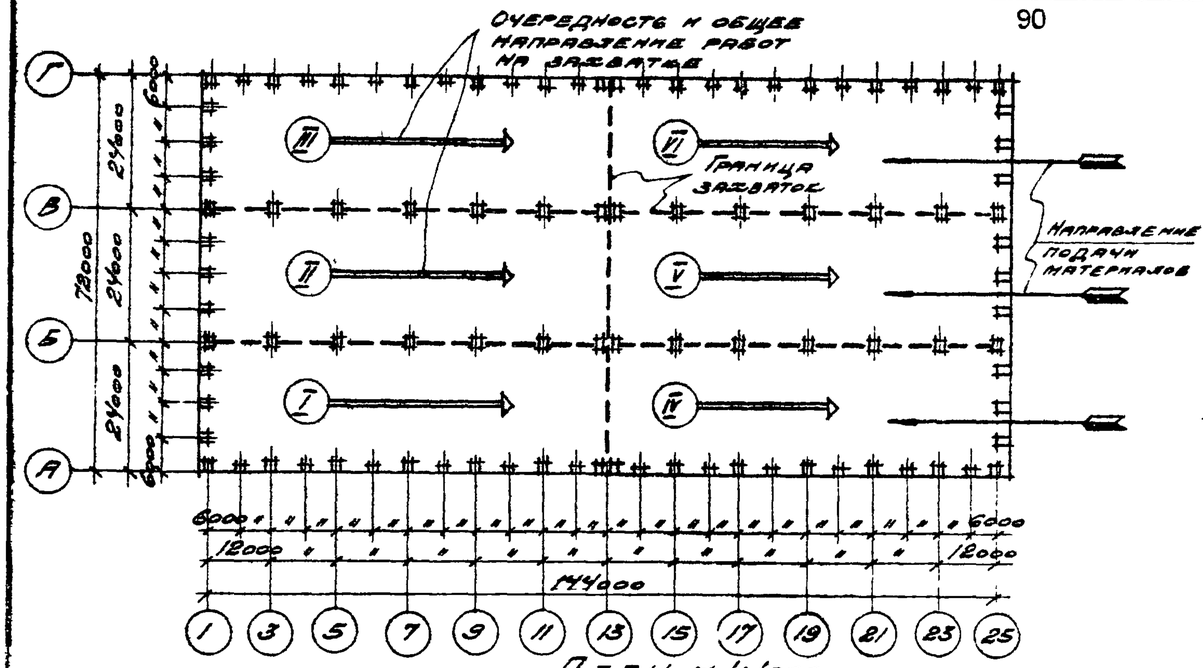
I	2	3	4	5	6	7	8	9	IO
3.	Применит. ЕНиР § 8-2-3,А 7ж, К-I,I	Огрунтовка стяжки I0% водным раствором поливинилацетатной эмульсии пистолетом-распылителем.	I00м2	I03,4	2,04	30,9	0-99,3	I02-68	
4.	Применит. ЕНиР § 8-2-3,А 6ж, К-I,I	Заделка трещин, впадин, выравнивание поверхности основания (стяжки)	I00м2	I03,4	2,04	30,9	0-75,4	77-96	
5.	Применит. ЕНиР § 8-2-3,В Iж, К-I,I	Шпаклевка поверхности основания (стяжки)	I00м2	I03,4	9,02	I36,5	3-83,9	396-95	
6.	Применит. ЕНиР § I9-20,В Iа, К-I,I	Шлифование поверхности основания (стяжки) шлифовальной машиной	I00м2	I03,4	47,3	7I6,I	23-I0,0	2388-54	
7.	ТТК № 3 альбом I К-I,I	Тщательная очистка поверхности стяжки от пыли после шлифования	I00м2	I03,4	0,4	6,I	0-I9,9	20-58	
8.	Применит. ЕНиР § 8-2-3,А 7ж, К-I,I	Огрунтовка стяжки I0% водным раствором поливинилацетатной эмульсии пистолетом-распылителем	I00м2	I03,4	2,04	30,9	0-99,3	I02-68	
9.	Применит. ЕНиР § 8-2-3,А 3ж, К-3,3	Нанесение выравнивающего слоя за 3 раза из поливинилацетатной эмульсии форсункой Мосоргтехстроя	I00м2	I03,4	4,46	67,5	2-I7,5	224-90	
I0.	Применит. ЕНиР § 8-2-3,А 3ж, К-I,I	Нанесение лицевого слоя из поливинилацетатной эмульсии форсункой Мосоргтехстроя	I00м2	I03,4	I,49	22,5	0-72,5	74-97	
II.	ЕНиР § 8-2-4 № 4а,К-0,75 К-I,I	Покрытие лицевого слоя поверхности пола лаком № I70	I00м2	I03,4	5,I2	77,5	2-49,7	258-I9	
		Итого				II44,5		3719-69	

Машины, оборудование, инструмент, приспособления

№№ пп	Наименование	Характеристика	Ед. изм.	Количество	Примечания
I	2	3	4	5	6
I.	Растворомешалка	С-588, емк. 80-100л	шт.	I	
2.	Растворонасос	С-25I	"	I	
3.	Компрессор	С-38М	"	I	
4.	Мозаично-шлифовальная машина (с планшайбой под кольцевой круг)	0-7	"	9	
5.	Промышленный пылесос	ПП-4	"	2	
6.	Вибросито с размерами ячеек 0,6 мм	С-442	"	I	
7.	Заготовительная емкость	объем I50л	"	I	
8.	Распределительный бачок	емк. I20-I50л	"	2	
9.	Емкость для воды	-	"	I	
I0.	Ящик и сита для просеивания пигментов наполнителя, сито на рамке с ячейками 0,I5 мм	-	компл.	I	
II.	Ведро с носиком	-	шт	I	
I2.	Инвентарный щит для защиты стен	-	шт	I5	
I3.	Резиновые шланги	диам. 35-40 мм	м	I50-200	
I4.	Резиновые шланги	" 9-I2 мм	"	60-70	
I5.	Сетка с размером ячеек I,2 мм (на рамке) для процеживания мастики	-	шт	I	
I6.	Рейка	длина 2 м	"	2	
I7.	Деревянное весло	" I,2 м	"	2	
I8.	Шлифовальный круг	-	"	5	
I9.	Респиратор	-	"	5	
20.	Пистолет-распылитель	0-45	"	4	
2I.	Форсунка конструкции треста Мосоргстрой		"	3	
22.	Весы	I00 или I50 кг	"	I	
23.	Весы	I0 кг.	шт	I	
24.	Волосяная щетка для подметания	-	"	I0	
25.	Шпатели разных размеров	металлические	"	I5	
26.	Вискозиметр	ВЗ-4	"	2	
27.	Секундомер	-	"	I	
28.	Мерники стеклянные	0,5 и I л	компл.	2	
29.	Калибр для измерения толщины наносимого слоя		шт	2	

Основные материалы и полуфабрикаты

№№ п.п	Наименование	Ед. изм.	Норма расхода на I00 м2		Потребность на корпус
			Количество	Основание	
I.	Эмульсия ПВА	т	0,248	Доп. к СНиП вып. II, табл. № 242; РСН-22-64	25,6
2.	Маршалит	т	0,346		35,8
3.	Пигмент	т	0,056		5,8
4.	Смола мочевино-формальдегидная МФ	т	0,020	-"-	2,I
5.	Ортофосфорная кислота	т	0,005	-"-	0,5
6.	Цемент М-400	т	0,005	-"-	0,5
7.	Песок мелкий	м3	0,0I3	-"-	I,3
8.	Вода	м3	0,I4I	-"-	I4,6



План м 1:1000

Организация работ на корпусе

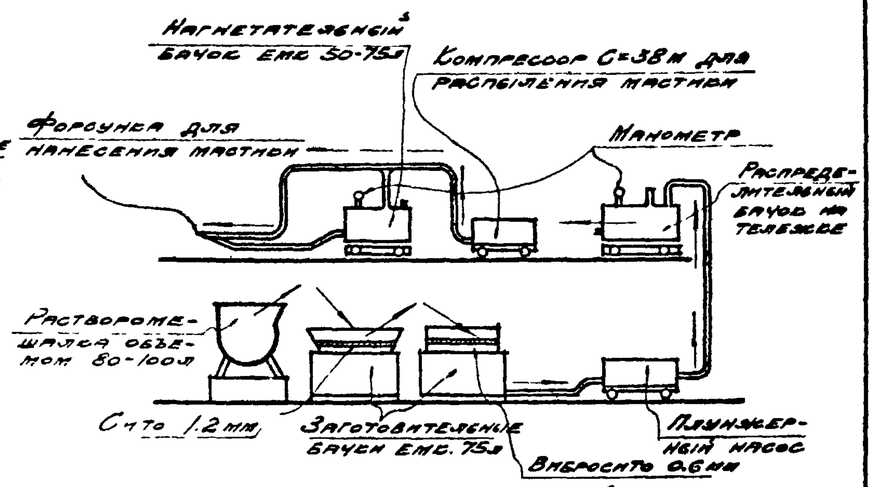
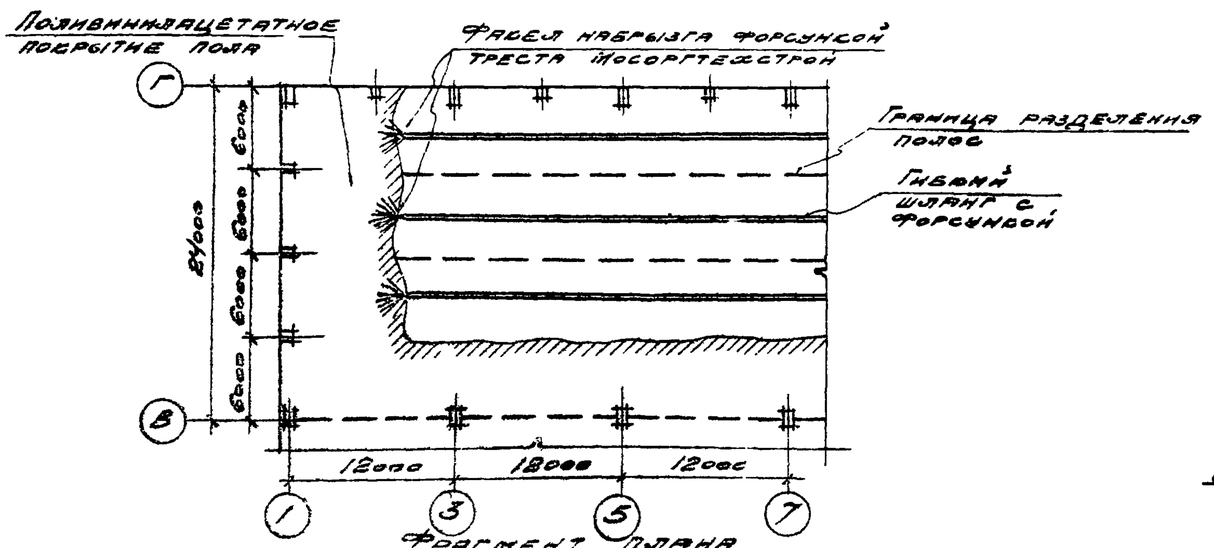
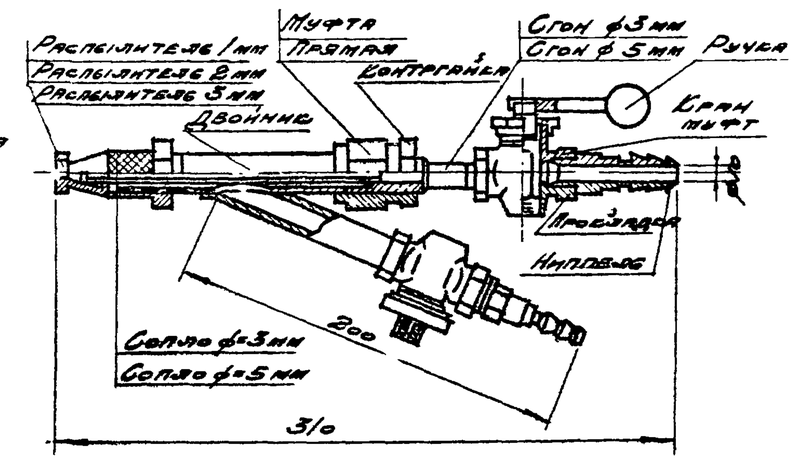


Схема установки для устройства полиминнлацетатных покрытий полов



Фрагмент плана

Схема производства работ на захватке.



Форсунка конструкции треста Мосоргтежстрой.

1967	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий.	Технологическая карта № 23. Устройство поливинилацетатного покрытия пола.	Организация строительных процессов	Альбом II	ТТК 6.05.01.23	Лист 8

График производства работ

№№ п.п.	Наименование работ	Объем работ: ед. изм.	Объем работ: количество	Трудоемкость: в ч-ч на единицу измер.	Трудоемкость: в ч-д на весь объем	Состав звена, профессия, разряд и количество человек в звене	Количество звеньев	Рабочие дни 1-6	7-12	13-18	19-24	25-30
1	Тщательная очистка поверхности стяжки от мусора и пыли перед огрунтовкой пылесосом	100 м²	103.4	0.4	6.1 / 6.0	Рабочий 2р-1	1					
2	Тщательная очистка поверхности стяжки от пыли после шлифования пылесосом.	100 м²	103.4	0.4	6.1 / 6.0							
3	Огрунтовка стяжки 10% водным раствором поливинилацетатной эмульсии пистолетом-распылителем после очистки поверхности	100 м²	103.4	2.04	30.9 / 27.0	Маляр 4р-2	1					
4	Огрунтовка стяжки 10% водным раствором поливинилацетатной эмульсии пистолетом-распылителем после шлифования поверхности стяжки и очистки	100 м²	103.4	2.04	30.9 / 27.0							
5	Заделка трещин, впадин, выравнивание поверхности основания (стяжки).	100 м²	103.4	2.04	30.9 / 30.0	Маляр 3р-3, Маляр 2р-1	2					
6	Шпаклевка поверхности основания (стяжки)	100 м²	103.4	9.02	136.5 / 130.0							
7	Шлифование поверхности основания (стяжки) шлифовальной машиной О-7	100 м²	103.4	47.3	716.1 / 720.0	Шлифовальщик-4р-1, Рабочий 3р-1	9					
8	Приготовление поливинилацетатной мастики в растворомешалке с дозировкой составляющих, перемешиванием смеси, процеживанием и выдачей готовой мастики	м³	46.5	2.87	19.5 / 20.0	Машинист 3р-1	1					
9	Нанесение выравнивающего слоя за 3 раза из поливинилацетатной эмульсии форсункой мосоргтехстроя	100 м²	103.4	4.46	67.5 / 60.0	Маляр 4р-3, Рабочий 2р-1	1					
10	Нанесение лицевого слоя из поливинилацетатной эмульсии форсункой мосоргтехстроя	100 м²	103.4	1.49	22.5 / 20.0							
11	Покрытие лицевого слоя поверхности пола лаком Н 170 вручную	100 м²	103.4	5.12	77.5 / 80.0	Маляр 4р-2	2					
	Итого:	—	—	—	1144.5 / 1126.0	—						

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