

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

ТИПОВЫЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КАРТЫ

РАЗДЕЛ 06

АЛЬБОМ 06.03

УСТРОЙСТВО ПОКРЫТИЙ ПОЛОВ ИЗ ШТУЧНЫХ И РУЛОННЫХ
МАТЕРИАЛОВ.

Цена 3-12

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

	стр.		стр.
<u>Образ комплектующих заимка</u>	9	<u>Типовая технологическая карта № 82</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 24</u>		Устройство досчатых полов по железобетонному	
Устройство пола из брусковки по песчаному		перекрытию	58
подотваженному склону	5	<u>Типовая технологическая карта № 83</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 25</u>		Устройство полов из паркетных досок по железобетон-	
Устройство пола из клинкерного кирпича на ребро по		ному перекрытию	60
песчаному подотваженному склону	II	<u>Типовая технологическая карта № 84</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 26</u>		Устройство покрытия пола из наборного паркета по	
Устройство полов из бетонных плиток по прослойке		цементно-песчаной стяжке	65
из цементно-песчаного раствора	17	<u>Типовая технологическая карта № 85</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 27</u>		Устройство покрытия пола из изучного паркета по	
Устройство полов из мозаичных (терракко) плиток по		цементно-песчаной стяжке	72
прослойке из цементно-песчаного раствора	28	<u>Типовая технологическая карта № 86</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 28</u>		Устройство покрытия пола из линолеума по цементно-	
Устройство полов из керамических плиток по прослойке		песчаной стяжке	79
из цементно-песчаного раствора	29	<u>Типовая технологическая карта № 87</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 29</u>		Устройство покрытия пола из резинового линолеума	
Устройство полов из керамических плиток по прослойке		(резина) по цементно-песчаной стяжке	85
из битумной мастики	35	<u>Типовая технологическая карта № 88</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 80</u>		Устройство полов из поливинилхлоридных плиток по	
Устройство полов из чугунных плиток на песчаной		цементно-песчаной стяжке	91
прослойке	41	<u>Типовая технологическая карта № 89</u>	
<u>Типовая технологическая карта № 81</u>		Устройство полов из кумароновых плиток по цементно-	
Устройство полов из чугунных плиток на прослойке		песчаной стяжке	97
из цементно-песчаного раствора	48		

ГОСТ Р 51295-97
ПРОСМОТРИДОЛГОВЫЙ АЛЬБОМ
СССР
Министерство промышленности и торговли СССР
Министерство строительства СССР
Министерство земельных и имущественных отношений СССР

1967г.

Типовые технологические карты
на изделия по устройству полов
промышленных зданий.

Технологические карты
№ 24-89

Открытие

Бланк

ГРНК
6.05.01.24-
89

ИНСТ

ОБЩАЯ ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий (альбом II - карты № 24-89) разработаны институтом Промстройпроект по плану типового проектирования на 1967 год, 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 № I4-23)
Альбом III - Устройство покрытий полов (карты № 24-89)

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 Тех.Упр. Госстроя СССР 2 июля 1964 года и содержат следующие разделы:

- I. Область применения
- II. Технико-экономические показатели строительного процесса.
- III. Организация и технология строительного процесса.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва
Госстрой СССР

1967 г.

Типовые технологические карты
на работы по устройству полов
промышленных зданий

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
№ 24-89

Общая пояснитель-
ная записка

Альбом II

6.05.01-24-
89

Лист
I

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 корпусе с указанием последовательности и методов производства работ, их механизации и способов транспортировки материалов.

VIII. График выполнения работ и потребность в материально-технических ресурсах.

Типовые технологические карты разработаны применительно к корпусу размером 72 x 144 м, состоящему из двух унифицированных типовых секций размером 72 x 72 м.

Для полов, устраиваемых по перекрытию, здание принято 2-х этажным. В этом случае материалы подаются на выносную площадку, устраиваемую из лесов конструкции "Промстройпроект". Для полов, предназначенных к устройству только в административных помещениях, как например, досчатые, паркетные, из кумароновых плиток, из линолеума и рельефа и т.д. отводится только часть вышеуказанного корпуса.

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 которых машины пока не выпускаются (напр. укладка теплоизоляционных плит, плиток покрытий полов и др.).

В основу организации работ по устройству полов принят поточно-расщепленный 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.

7.7.к. 06.03

Каждая технологическая карта разработана на устройство отдельного конструктивного элемента пола с учетом транспортных и вспомогательных работ.

Картами охватены 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), т.к. эта работа является неотъемлемой частью общего технологического процесса устройства полов любого типа и может повторяться несколько раз.

При использовании 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 II-В.И4-62).

Расход материалов и полуфабрикатов принят по СНиПу (часть IV - сметные нормы).

Трудовые затраты и стоимость работ подсчитаны по ЕНиРам 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 (приязная). Пунктирная линия показывает частичное использование механизмов. Полное использование механизмов происходит на параллельных работах. Одной сплошной линией показывается работа в 1 смену, а двумя - работа в 2 смену.

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, изменений 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 карт к производству работ должно быть учтено следующее:

1. Прослойки из цементно-песчаного раствора должны твердеть во влажной среде; для этого рекомендуется через сутки после укладки полов засыпать их слоем опилок толщ. 80 мм и в течение 7-10 дней поливать водой с учетом температуры и влажности воздуха в помещении.

2. Раствор для цементно-песчаных прослоек должен быть жесткой консистенции (осадка ковша 2-4 см) во избежание большой осадки прослойки под тяжестью плиток покрытия пола.

3. Цементная пленка сдирается машиной при очистке поверхности от пыли и мусора; в связи с этим указанная работа не нормируется.

Работы по устройству полов должны производиться с обязательным соблюдением правил техники безопасности (см. СНиП II-А.П-62).

При производстве работ с холодными мастиками строго руководствоваться правилами техники безопасности, при этом следует обращать внимание на непрерывное проветривание помещений, разрешать курить в специально отведенных местах и не допускать никаких работ при которых возможно образование искр.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Государственный
планово-финансовый
план строительства
СССР

1967 г.

Типовые технологические карты
на работы по устройству полов
промышленных зданий

Технологические карты
№ 24-89

Общая пояснитель-
ная записка

Виды III

ТТК
6.05.01.24
89

Лист
2

I. Область применения

Технологическая карта разработана на устройство полов из поливинилхлоридных плиток размером 300x300x8 мм на кумарово-каучуковой мастике.

Полы из поливинилхлоридной плитки устраиваются в административно-бытовых помещениях и в производственных помещениях, при отсутствии воздействия на полы агрессивных жидкостей.

II. Технико-экономические показатели строительного процесса

1. Трудоемкость на корпус (10340 м2)	-	688, I ч-д
2. Трудоемкость на 1000 м2	-	66,8 ч-д
3. Выработка на I рабочего в смену:		
по калькуляции -	<u>10840</u>	= 15,0 м2
	688, I	
по технологической карте	<u>10840</u>	= 15,8 м2
	651,2	
4. Затраты машинного времени на корпус -		36 м-см
В том числе:		
окрасочный агрегат	-	14 м-см
машина для уборки мусора	-	5 м-см
кран Т-108А	-	5 м-см
мотороллер ТГ-200	-	12 м-см
5. Затраты электроэнергии на корпус	-	715 кВт-ч

II. Организация и технология строительного процесса

Работы по устройству полов из поливинилхлоридных панелей на кумарон-каучуковой мастике ведутся после полного окончания всех общестроительных, монтажных и отделочных работ на секции корпуса размером 72x72 м.

Работы производятся в следующей очередности:

- а) очистка поверхности основания от мусора и пыли
 - б) огрунтовка основания поливиниласетатной эмульсией
 - в) нанесение кумарон-каучуковой мастики и выдерживание ее
 - г) укладка поливинилхлоридной плитки
 - д) установка плинтусов.

Очистка поверхности выполняется при помощи машины ТУМ-975 (см. ТТК № 3).

Очищенную поверхность огрунтывают раствором поливинилакетатной эмульсии с помощью окрасочного агрегата 0-30. Агрегат состоит из передвижной компрессорной установки 0-22, краско-магнетательного бака, пистолета-распылителя 0-45 и комплекта гибких резиновых шлангов. Огрунтовка поверхности производится с опережением настилки полов на 4 часа небольшими площадями. Доставка поливинилакетатной эмульсии и мастики на объект, в зону действия крана предусматривается во флягах емкостью 38 л с центральной установкой или склада.

Далее флаги краном Т-108А на траверсе поднимаются на приемную площадку, ставятся в кузов мотороллера М-200 и транспортируются в зону работ. Красконаагнетательный бак окрасочного агрегата

2. Трудоемкость на 1000 м ²	55,5 ч-д
3. Выработка на I рабочего в смену:	
по калькуляции -	<u>10840</u> = 15,0 м ²
	688,1
по технологической карте	<u>10840</u> = 15,8 м ²
	651,2
4. Затраты машинного времени на корпус -	36 м-см
В том числе:	
окрасочный агрегат	- 14 м-см
машина для уборки мусора	- 5 м-см
кран Т-108А	- 5 м-см
мотороллер ТГ-200	- 12 м-см
5. Затраты электроэнергии на корпус	715 квт-ч

Т.Т.К. 06.03

заправляется грунтовкой непосредственно из фляг.

Подача плиток на объект со склада осуществляется автотранспортом. Далее пачки с плиткой грунтятся на поддон, который краном Т-108А поднимается на приемную площадку, где пачки с плиткой перегружаются в кузов моторомлера ТГ-200 и транспортируются в зону работ.

Устройство пола из поливинилхлоридных плиток выполняется бригадой из 14 звеньев (в том числе 2 звена на подготовке основания и транспортных работах).

Площадь пола разбивается на 24 захватки размером 24x18 м, работ на которых производятся последовательно, с учетом обеспечения сохранности свежеуложенного покрытия во время производства плиточных работ, а также предохранения от загрязнения предварительно огрунтованной поверхности основания.

Каждая захватка делится на 12 делянок - по числу звеньев, занятых на укладке плитки.

Спустя 3-4 часа после огрунтовки основания приступают к разбивке осей и разметке рисунка пола. В первую очередь укладку плиток производят звено под № 12, этому звену маячным рядом служит уложенная плитка на соседней захватке. С некоторым отставанием от звена № 12 приступает к работе на своей делянке звено № 11, маячным рядом которому служит плитка уложенная на соседней делянке звеном № 12 и т.д.

Начинаящее звено № 12 должно быть ведущим в работе. Основными условиями качественной настилки плиток являются: равномерное нанесение мастики, соблюдение времени, необходимого для подсыхания мастики. Слой мастики должен быть не толще 0,5 мм. Более толстый слой вызывает внутренние напряжения, медленно твердеет и происходит выдавливание мастики через швы на поверхность плиток, а слишком

тонкий слой слабо прихватывает плитки.

Толщина слоя мастики зависит также от того, насколько ровным выполнено основание.

Как правило, плитки настилают по способу "на себя", т.е. начиная от фризовского ряда или конца соседней захватки, не наступая при этом на свежеуложенные плитки.

Перед укладкой поливинилхлоридную плитку подогревают на электропечах (только в зимнее время) до 40-50°C.

При укладке плитку приставляют кромкой к натянутому шнуре или впритык к кромке ранее уложенной плитки. Плитку укладывают вплотную без зазора между собой. Затем плитку прижимают и пристукивают легкими ударами молотка (ударная часть молотка изготавливается из резины).

Если у стен здания не укладывается целое число плиток, производится резка плиток ножом.

По окончании настилки полов производится устройство плинтусов.

По свежеуложенному полу можно начинать ходить только тогда, когда мастика совсем высохла, т.е. примерно через 48 часов после настилки пола. Все перечисленные работы производятся в помещениях с температурой не ниже + 15°C.

IV. Организация и методы труда рабочих

Устройство полов из поливинилхлоридных плиток по прослойке из кумароно-каучуковой мастики выполняется бригадой из 14 звеньев, общей численностью 29 человек. Состав звеньев по профессиям и перечень выполняемых ими работ приводится в нижеследующей таблице.

1967г.	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА РАБОТЫ ПО ИСТРОЙСТВУ ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 38 Устройство полов из поливинилхлоридных плиток по цементно-песчаной стяжке.	Пояснительная записка	Длительн. III	ГТК 5.05.01.38	Лист 2
--------	---	--	-----------------------	---------------	----------------	--------

№ п/з	Состав звена по звеньев профессиям	К-во человек в звене	Перечень работ	
			1.	2
I.			3	4
I-12	Облицовщик 4 разряда -"- 3 разряда	I	Подноска материалов в зоне работ. Подогрев плиток. Разбивка осей и рисунка. Нанесение и разравнивание мастики. Наклейка плиток. Устройство плинтусов.	
I3	Моторист 4 разряда Изолировщик 4 разряда	I	Очистка поверхности от мусора, пыли и грязи. Огрунтовка основания Горизонтальный транспорт материалов.	
I4	Машинист 3 разряда Такелажник 2 разряда	I 2	Подъем, разгрузка и погрузка материалов.	

К-во ездок - 10340 : (38x4) = 68 ездок.

Вес фляг - 68 x (12x4) = 3264 кг = 3,2 т

Общий вес 10340 + 3264 = 13604 кг = 13,6 т

2. Кумарон-каучуковая мастика

Расход мастики 10340 x 0,58 кг = 6000 кг = 6 т

К-во ездок 6000 : (38x4) = 40 ездок

Вес фляг - 40 x (12x4) = 1920 кг = 1,9 т

Общий вес - 6000 + 1920 = 7920 кг = 7,9 т

3. Поливинилхлоридная плитка размером 300x300x8 мм

Вес плиток - 10340 x 1,03 x 0,03 x 1350 = 43133 кг = 43,1 т

Вес деревянной тары (поддон) для плиток - 4300 кг = 4,3 т

Общий вес - 43133 + 4300 = 47433 кг = 47,4 т

К-во ездок - 47433 : 200 = 237 ездок.

У. Расчет транспорта материалов

(данные для калькуляции трудовых затрат)

Определение веса грузов и количество ездок мотороллера ТГ-200, грузоподъемностью 200 кг.

I. Грунтовка из поливинилакетатной эмульсии

Расход грунтовки - 10340 x 1 кг = 10340 кг = 10,3 т

Вес фляги с грунтовкой - 38+12=50 кг = 0,05 т

12 кг - вес фляги

К-во фляг в мотороллере - 200 кг : 50 = 4 шт

Министерство тяжелой промышленности СССР
Союзный НИИ по строительству и ремонту промышленных зданий
г. Москва

Госстрой СССР
Институт по проектированию и строительству промышленных зданий
г. Москва

1967г.	ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ на работы по устройству полов промышленных зданий	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 38 Устройство полов из поливинилхлоридных плиток по цементно-песчаной стяжке	Пояснительная записка	Виды III	ГГК 6.05.01.38	Лист 3
--------	---	--	--------------------------	----------	-------------------	-----------

VI. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

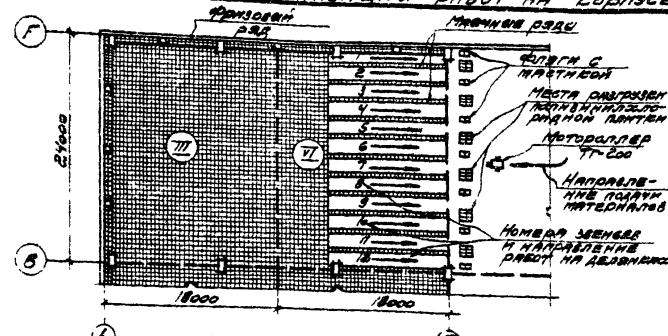
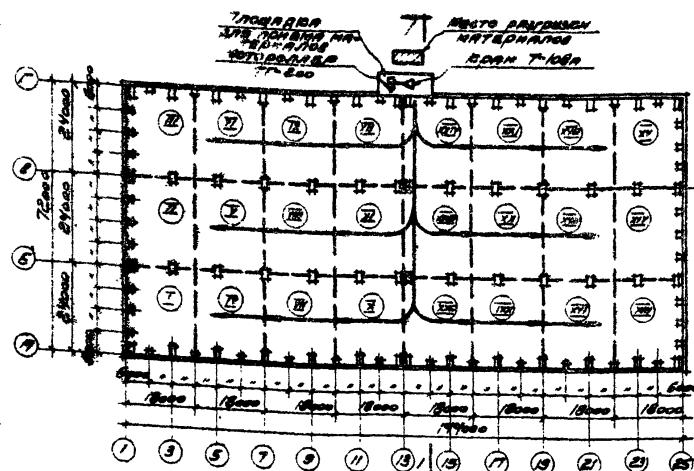
№ пп	Шифр норм	Наименование работ	Объем работ	Норма	Затраты	Расценка	Стоимость	Примечание	
			Един. Количе- ство	времени на едини- цу из- мерения	труд на весь объем работ	на едини- цу изме- рения	труда на весь объем работ		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I. Устройство пола из поливинилхлоридных плиток									
1	ТТК № 8	Очистка поверхности пола от мусора механизированным способом	100м2	103,4	0,86	5,5		17-64	
2	ЕНиР №8-2-3 7з	Нанесение грунтовки на очищенную поверхность цементной стяжки с помощью пистолета-распылителя	100м2	103,4	1,85	28,0	0-90,8	98-87	
3	ЕНиР №19-42	Настилка полов из поливинилхлоридных плиток размером 800x300x8	м2	10340	0,42	637,8	0-19,1	1974-94	
Итого основные работы				-	-	670,8	-	2085-95	
II. Транспортные работы									
4	ЕНиР №1-5 №21	Подача холодной грунтовки краном Т-108А на высоту до 3 м	100т	0,18	54,0	1,0	20-95	2-84,9	такелажники машинист
5	-"-	То же кумарово-каучуковой мастики	"	0,07	54,0	0,5	20-95	1-25,7	
6	-"-	То же поливинилхлоридных плиток	"	0,47	54,0	8,7	20-95	9-98,6	
7.	См.расчет ТТК № 29	Транспортировка холодной грунтовки мотороллером ТГ-200 в зону работ	ездок	68	0,24	2,4	0-10,2	6-93,6	
8	-"-	То же кумарово-каучуковой мастики	"	40	0,24	1,4	0-10,2	4-08	
9	-"-	То же поливинилхлоридных плиток	"	287	0,24	8,8	0-10,2	24-17,4	
Итого транспортные работы					17,3		49-28,2		
Всего					688,1		2185-18		

1967г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 98 Устройство полов из поливинилхлоридных плиток по цементно-песчаной стяжке.	Калькуляция труда затрат	Рабочим III	ТТК 6.05.01.88	Лист 4
--------	---	--	--------------------------	-------------	----------------	--------

Госстрой СССР
ИПОДСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

1967г.

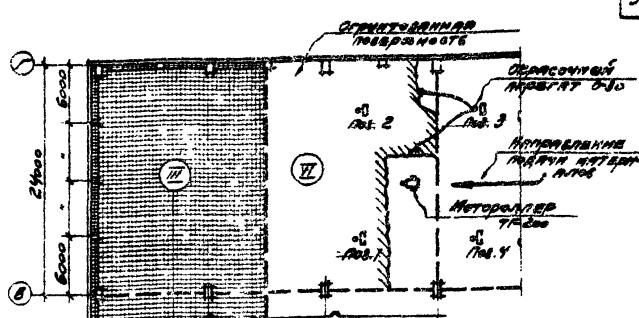
Т.Т.К. 06.03



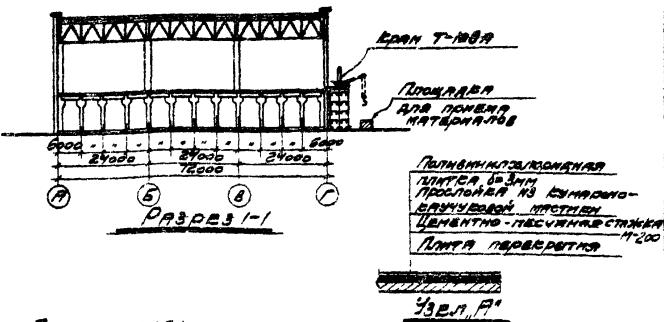
Фрагмент плана 1/1000
Схема производственных работ по устройству
поливинилхлоридных полос на заливке

Плановые технологические карты
на работы по устройству
полос промышленных
зданий

Технологическая карта №38
Устройство полов из поливинил-
хлоридных плиток по цементно-
песчаной стяжке.



Фрагмент плана 1/1000
Схема производственных работ по очистке
поверхности на заливке



Примечание:

1. Перед ограждаемой поверхностью основания должна быть
установлена опалубка от строительного кирпича ГР-303 и т.д.
2. Далее производится с пологим наклоном извилины ГУМ-375
см. технологическую карту №3.

Организация
строительного
процесса

Альбом III

ТТБ.
6.05.01.38

Лист
5

95

ГРАФИК ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

№ п/п	Наименование работ	Объем работ		Трудоем- кость		Состав рабо- тры (звено) профессия разряд состав человек в звене		Продолже- ние	
		Ед.	Коли- чество шт	на один шт	на весь объем в шт	на один шт	на весь объем в шт	шт	шт
1	ОЧИСТКА ПОВЕРХНОСТИ ПОЛА ОТ МУСОРА	м²	1034	0,36	55				
2	ИНАСЕСИЕ ПОДЛОН- ЖИЛЩЕСТВАНОЙ ГРУН- ТОВКИ				50				
3	ГИРДОНТАЛЬНЫЙ ТРАНСПОРТ ГРУНТОВКИ				280				
4	ТО ЖЕ КУМАРОНО- КАЧУЧКОВОЙ ТАСТИНЕ	"	1034	1,35	280				
5	ТО ЖЕ ПОЛИВИНИЛ- ХЛОРИДНОЙ ПЛЕНКОЙ	"	237	0,24	55				
	ИТОГО:				45,6				
6	ИСТЕСАСА ПОДОВ НА ПОЛИВИНИЛХЛОРИДНЫЕ ПЛИТОК НА КУМАРОНО- КАЧУЧКОВОЙ ТАСТИНЕ	м²	10340	0,42	637,3	БЕГИЧЕВЧА			
7	Подзем флаг с зо- лоной грунтовкой				600,0	—	30-1	12	
	БРНКОМ				1,0				
	Т-108А	шт	0,1386	54	1,6				
8	ТО ЖЕ КУМАРОНО- КАЧУЧКОВОЙ ТАСТИНЕ	"	0,06	54	0,5	МОТОРЗР-1			
9	ТО ЖЕ ПОЛИВИНИЛ- ХЛОРИДНОЙ ПЛЕН- КОЙ	"	0,4743	54	3,7	СТАК2Р-2			
	ИТОГО:				5,2				
	ВСЕГО:				5,2				
					686,1				
					651,2				

ПРИМЕЧАНИЕ: Пунктирная линия показывает частичное
использование крана Т-10ВА. Полное
использование крана производится на
парогенераторных работах.

ПРОФЕССИИ И ПРОФЕССИОНАЛЫ

Основные материалы и полуфабрикаты

НН п/п	Наименование	Ед мм	Норма расхода на 100м ²		Потреб- ность на корпус
			Кол-во	Основание	
1	ГРУНТОВКА СОСТАВ ПОЛИВИНИЛ- АЦЕТАТНАЯ ВПУЛЬСНАЯ ВОДА	т	0,1 0,03 0,07	СНиП 4. IV т. 3 Таб. 256 — —	10,34 3,14 7,20
2	КУМАРОНО-КЛЮЧЕВАЯ МАСТИКА СОСТАВ КУМАРОНОВАЯ СТОЛА	т	0,058	СНиП II т. 3 Таб. из отчета	8,0 0,620
	КЛЮЧЕВ	"	0,014	ТАБЕЛКА	1,450
	ЭТИЛАЦЕТАТ	"	0,012	МОСКОВСТВОЙ	1,240
	БЕНЗИН-КП	"	0,012		1,240
	КАЛНИ	"	0,014		1,450
3	ПЛИССА ПОЛИВИНИЛ- ХЛОРИДНАЯ	м ²	103,0	СНиП II т. 3 Таб. 2540	10650

Машины, оборудование, инструмент, приспособления

ПАРНЯГЛЕБКОХ РАБОТХ.		16 МАГНЕТАЛЬЧНЫХ БАЧЕК		ЕМК. 50Л		(1)		0-30	
1957г.	Типовые технологические карты на работы по устройству полов из поливинилхлоридных плиток по цементно-песчаной стяжке	Технологическая карта №38 Устройство полов из поливинилхлоридных плиток по цементно-песчаной стяжке	График материяльно-технические расходы	Рельеф III	ГТК 6.05.0136	Лист 6			

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск, пр. Карла Маркса, 1.
Выдано в печать: 202 4 1978 г.
Зондз 1744 Тираж 250