

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 подстилающему слою | 5 | перекрытию | 58 |
| <u>Типовая технологическая карта № 25</u> | | <u>Типовая технологическая карта № 83</u> | |
| Устройство пола из клинкерного кирпича на ребро по песчаному подстилающему слою | II | Устройство полов из паркетных досок по железобетон- ному перекрытию | 60 |
| <u>Типовая технологическая карта № 26</u> | | <u>Типовая технологическая карта № 84</u> | |
| Устройство полов из бетонных плиток по прослойке из цементно-песчаного раствора | 17 | Устройство покрытия пола из наборного паркета по цементно-песчаной стяжке | 65 |
| <u>Типовая технологическая карта № 27</u> | | <u>Типовая технологическая карта № 85</u> | |
| Устройство полов из мозаичных (терракко) плиток по прослойке из цементно-песчаного раствора | 28 | Устройство покрытия пола из изучного паркета по цементно-песчаной стяжке | 72 |
| <u>Типовая технологическая карта № 28</u> | | <u>Типовая технологическая карта № 86</u> | |
| Устройство полов из керамических плиток по прослойке из цементно-песчаного раствора | 29 | Устройство покрытия пола из линолеума по цементно- песчаной стяжке | 79 |
| <u>Типовая технологическая карта № 29</u> | | <u>Типовая технологическая карта № 87</u> | |
| Устройство полов из керамических плиток по прослойке из битумной мастики | 35 | Устройство покрытия пола из резинового линолеума (гриппа) по цементно-песчаной стяжке | 85 |
| <u>Типовая технологическая карта № 80</u> | | <u>Типовая технологическая карта № 88</u> | |
| Устройство полов из чугунных плит на песчаной прослойке | 41 | Устройство полов из поливинилхлоридных плиток по цементно-песчаной стяжке | 91 |
| <u>Типовая технологическая карта № 81</u> | | <u>Типовая технологическая карта № 89</u> | |
| Устройство полов из чугунных плиток на прослойке из цементно-песчаного раствора | 48 | Устройство полов из керамоновых плиток по цементно- песчаной стяжке | 97 |

ГОСТ Р 51295-99
 Типовые технологические карты
 на изделия по устройству полов
 промышленных зданий.
 ПРИЛОЖЕНИЯ
 к альбому
 МОСССР

1967г.

Типовые технологические карты
на изделия по устройству полов
промышленных зданий.

Технологические карты
№ 24-89

Открытие

Лист №

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 №№ 24-39)

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 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.

| | |
|---|-----------------------------------|
| ГОССТРОЙ СССР Промстройпроект г. Москва | Нач. отдела техн. разработок |
| | Конструкторский персонал |
| | Научно-исследовательский персонал |

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.

| | | | | | | |
|---------|---|--------------------------------|-----------------------------|-----------|----------------------|--------|
| 1967 г. | Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий | ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ №№ 24-39 | Общая пояснительная записка | Альбом II | Т.Т.К. 6.05.01.24-89 | Лист I |
|---------|---|--------------------------------|-----------------------------|-----------|----------------------|--------|

7.7.Н. 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 (приказная). 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 заработка 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 сдвигается 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 | Г. Москва | Номер | Нормативный | Методический | Приставки |
| 1967 г. | Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий | 1967 | Технологические карты № 24-89 | Общая пояснительная записка | Лист 2 |

I. Область применения

Технологическая карта разработана на устройство полов из кумароновых плиток размером 150x150x4 мм на кумарено-каучуковой мастике.

Полы из кумароновых плиток устраиваются в административно-бытовых помещениях.

II. Технико-экономические показатели строительного процесса

1. Трудоемкость на объект (2585 м²) - 206,9 ч-д

2. Трудоемкость на 1000 м² - 80,3 ч-д

3. Выработка на I рабочего в смену:

по калькуляции - 2585
206,9 = 12,4 м²

по технологической карте - 2585
205,6 = 12,5 м²

4. Затраты машинного времени на 2585 м² - II м-см

В том числе:

окрасочный агрегат - 4 м-см

машина для уборки мусора - I м-см

кран Т-108А - 2 м-см

мотороллер ТГ-200 - 4 м-см

5. Затраты электроэнергии на 2585 м² - 330 квт-ч

III. Организация и технология строительного процесса

Работы по устройству полов из кумароновых плиток на кумарено-каучуковой мастике ведутся после полного окончания всех общественных, монтажных и отделочных работ на данном участке.

Работы производятся в следующем порядке:

- очистка поверхности основания от мусора и пыли,
- огрунтовка основания поливинилакетной эмульсией
- нанесение кумарено-каучуковой мастики и выдерживание ее
- укладка кумароновой плитки
- установка плинтусов

Очистка поверхности выполняется при помощи машины ТУ4-975 (см. ТТК № 3).

Очищенную поверхность огрунтывают поливинилакетной эмульсией с помощью окрасочного агрегата О-30.

Агрегат состоит из передвижной компрессорной установки О-22, краско-нагнетательного бака, пистолета-распылителя О-45 и комплекта гибких резиновых шлангов. Огрунтовка поверхности производится с опережением настилки полов на 4 часа небольшими площадями. Доставка грунтовки и мастики на объект в зону действия крана предусматривается в с флягах емк. 38 л с центральной установкой или складе.

Далее фляги краном Т-108А на траверсе поднимаются на приемную площадку, ставятся в кузов мотороллера ТГ-200 и транспортируются в зону работ. Краско-нагнетательный бак окрасочного агрегата заправляется грунтовкой непосредственно из фляг.

Подача плиток на объект со склада осуществляется автотранспортом.

Далее пачки с плиткой грузятся на поддон, который краном Т-108А поднимается на приемную площадку, где пачки с плиткой перегружаются в кузов мотороллера ТГ-200 и транспортируются в зону работ.

С. А. Смирнов
Генеральный директор
С. А. Смирнов
Генеральный директор
С. А. Смирнов
Генеральный директор

С. А. Смирнов
Генеральный директор
С. А. Смирнов
Генеральный директор
С. А. Смирнов
Генеральный директор

С. А. Смирнов
Генеральный директор
С. А. Смирнов
Генеральный директор
С. А. Смирнов
Генеральный директор

1967 г.

Типовые технологические карты
на работы по устройству полов
промышленных зданий

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 39
Устройство полов из кумароновых плиток по
цементно-песчаной стяжке.

Пояснительная
записка

Лист №

6.05.01.39

Лист
I

J.T.C. 06.43

Устройство пола из кумароновых плиток выполняется бригадой из 18 звеньев (в том числе 2 звена на подготовке основания и транспортных работах).

Площадь пола разбивается на 6 захватов размером 24x18 м, работы на которых производятся последовательно с учетом обеспечения сохранности свежеуложенного покрытия во время производства сплошных работ, а также предохраняет от загрязнения предварительно огрунтованную поверхность основания.

Каждая закваска делится на 8 делянок - по числу звеньев, занятых на укладке плитки.

Спустя сутки после огрунтования основания приступают к разбивке осей и разметке рисунка пола. В первую очередь укладку плиток производят звено под № 8, этому звену маячным рядом служит уложенная плитка на соседней захватке. С некоторым отставанием от звена № 8 приступает к работе на своей делянке звено под № 7, маячным рядом которому служит плитка уложенная на соседней делянке звеном № 6 и т.д. Начинающее звено № 8 должно быть ведущим в работе.

Основными условиями качественной настилки плиток являются: равномерное исчесение мастики, соблюдение времени, необходимого для подсыхания мастики (не более 10 мин.), 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.

Как правило, плитки настелают по способу "на себя", т.е. начиная от фризового ряда или конца соседней закладки, не наступая при этом

на свежеуложенные плитки.

Перед укладкой кумароновых плиток производится подогрев их на электропечах до 45–50°C. При укладке плитку приставляют кромкой к ватинутому шнурку или вбитым в кромку ранее уложен-ной плитки. Плитку укладывают вплотную без зазора между собой. Затем плитку прижимают и постукивают легкими ударами молотка.

Если у стен здания не укладывается целое число плиток, производится резка плиток ножом. По окончании настилки полов производится установка плинтусов.

Очистка поверхности от мусора, огрунтовка, горизонтальный и вертикальный транспорт производится в I смену.

Настилка плитки ведется в I-ю и 2-ю смены. Для 2-й смены материалы (кумароновая плитка, фляги с мастикой) должны быть заготовлены в I-ю смену и находиться в зоне работ.

Гу. Организация и методы труда рабочих

Устройство полов из кумароновых плиток по прослойке из кумарово-каучуковой мастики выполняется бригадой из 18 звеньев, общей численностью 37 человек. Состав звена по профессиям и перечень выполняемых ими работ приводится в нижеследующей таблице:

| № № звеноев | Состав звена по профессиям | К-во человек в звене | Перечень работ |
|----------------|---------------------------------------|----------------------------|--|
| I | 2 | 3 | 4 |
| I-16 | Облицовщик 4 разряда -р- 3 разряда | I I | Подноска материалов в зоне работ. Подогрев плиток на электроочагах. |

| <p>Т.Т.К. 06.03</p> <p>Устройство пола из кумароновых плиток выполняется бригадой из 18 звеньев (в том числе 2 звена на подготовке основания и транспортных работах).</p> <p>Площадь пола разбивается на 6 захватов размером 24x18 м, работы на которых производятся последовательно с учетом обеспечения сохранности свежеуложенного покрытия во время производства лифточных работ, а также предохраняет от загрязнения предварительно огрунтованную поверхность основания.</p> <p>Каждая захватка делится на 8 делянок - по числу звеньев, занятых на укладку плитки.</p> <p>Спустя сутки после огрунтовки основания приступают к разбивке осей и разметке рисунка пола. В первую очередь укладку плиток производят звено под № 8, этому звену маячным рядом служит уложенная плитка на соседней захватке. С некоторым отставанием от звена № 8 приступает к работе на своей делянке звено под № 7, маячным рядом которому служит плитка уложенная на соседней делянке звеном № 6 и т.д. Начинающее звено № 8 должно быть ведущим в работе.</p> <p>Основными условиями качественной настилки плиток являются: равномерное испесение мастики, соблюдение времени, необходимого для подсыхания мастики (не более 10 мин.), слой мастики должен быть не толще 0,5 мм. Более толстый слой вызывает внутренние напряжения, медленно твердеет и происходит выдавливание мастики через щели на поверхность плиток, а слишком тонкий слой слабо прихватывает плитки. Толщина слоя мастики зависит так же от того, насколько ровным выполнено основание.</p> <p>Как правило, плитки настилают по способу "на себя", т.е. начиная от Фризового ряда или конца соседней захватки, не наступая при этом</p> | <p>на свежеуложенные плитки.</p> <p>Перед укладкой кумароновых плиток производится подогрев их на электропечах до 45-50°C. При укладке плитку приставляют кромкой к ватяному шнуре или впритык к кромке ранее уложенной плитки. Плитку укладывают вплотную без зазора между собой. Затем плитку прессуют и пристукивают легкими ударами молотка.</p> <p>Если у стен здания не укладывается целое число плиток, производится резка плиток ножом. По окончании настилки полов производится установка плинтусов.</p> <p>Очистка поверхности от мусора, огрунтовка, горизонтальный и вертикальный транспортировка производятся в I смену.</p> <p>Настилка плитки ведется в I-ю и 2-ю смены. Для 2-й смены материалы (кумароновая плитка, фляги с мастикой) должны быть заготовлены в I-ю смену и находиться в зоне работ.</p> | | |
|---|---|--|---|
| IV. Организация и методы труда рабочих | | | |
| Устройство полов из кумароновых плиток по прослойке из кумарово-каучуковой мастики выполняется бригадой из 18 звеньев, общей численностью 87 человек. Состав звена по профессиям и перечень выполняемых ими работ приводится в нижеследующей таблице: | | | |
| № звена | Состав звена по профессиям | К-во человек в звене | Перечень работ |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| I-16 | Облицовщик 4 разряда — — | I I | Подноска материалов в зоне работ. Подогрев плиток на электропечах. |
| 1967 г. | Типовые геодезические карты на работы по устройству полов промышленных зданий. | Технологическая карта № 89 Устройство полов из кумароновых плиток по цементно-песчаной стяжке. | Пояснительная записка Альбом III ГТК 6.05.01.89 Лист 2 |

Т.Т.К. 06.03

| I | 2 | 3 | 4 | |
|--|--------|---|---|--|
| | | | | Нанесение и разравнивание мастики. Наклейка плиток. Устройство плинтусов. |
| 17. Моторист 4 разряда Изолировщик 4 разряда | I | | | Очистка поверхности от мусора, пыли и грязи. Грунтовка основания, горизонтальный транспорт материалов |
| 18. Манипулист 3 разряда Техелажник 2 разряда | I 2 | | | Подъем, разгрузка и к-грузка материалов. |
| | | | | |

99

Вес флаг - 10 x (12x4) = 380 кг = 0,38 т

Общий вес 1499 + 380 = 1879 кг = 1,8 т

3. Кумароновая плитка размером 150x150x4 м

Вес плитки - 2858x1,03x0,004x1350= 14337 кг = 14,3 т

Вес деревянной тары для плиток - 1400 кг = 1,4 т

Общий вес - 14337 + 1400 = 15737 кг = 15,7 т

К-во ездок - 15737 : 200 = 79 ездок.

7. Расчет транспорта материалов

(данные для калькуляции трудовых затрат)

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

1. Грунтовка из поливинилэфирной эмульсии.

Расход грунтовки - 2585 кг / кг = 2585 кг = 2,5 т

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

12 кг - вес флаги

К-во флаг в мотоцикле - 200: 50 = 4 шт

К-во ездок 2585 : (38x4) = 17 ездок

Вес флаг - 17 x (12x4) = 716 кг = 0,7 т

Общий вес - 2585 + 716 = 3301 кг = 3,3 т

2. Кумароново-каучуковая мастика

Расход мастики - 2585x0,58 = 1499 кг = 1,5 т

К-во ездок или подъемов

1499 : (38x4) = 10 ездок.

1967г

ГИДРОЗАЩИЩЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ ПОЛОВ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 39
Устройство полов из кумароновых плиток по
цементно-песчаной стяжке.Пояснительная
записка

Листок III

Т.Т.К.
6.05.01.89Лист
3

Т.Т.К. 06 03

100

VI. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ

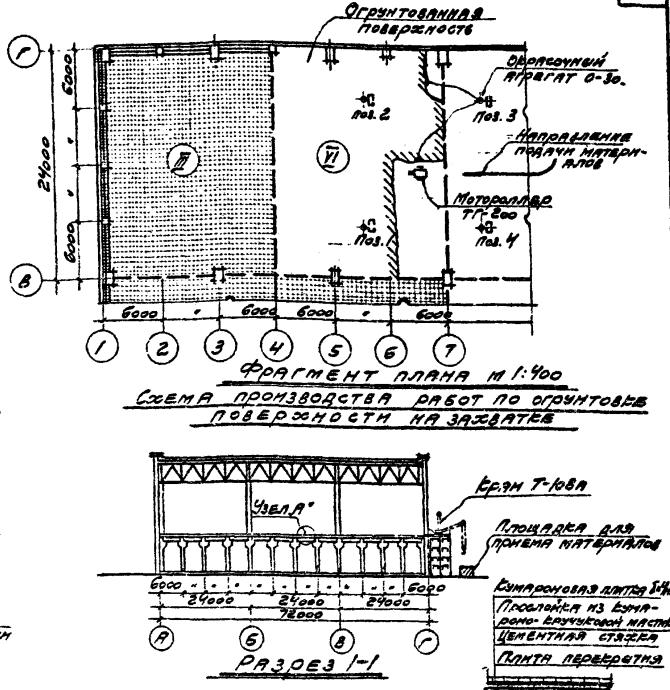
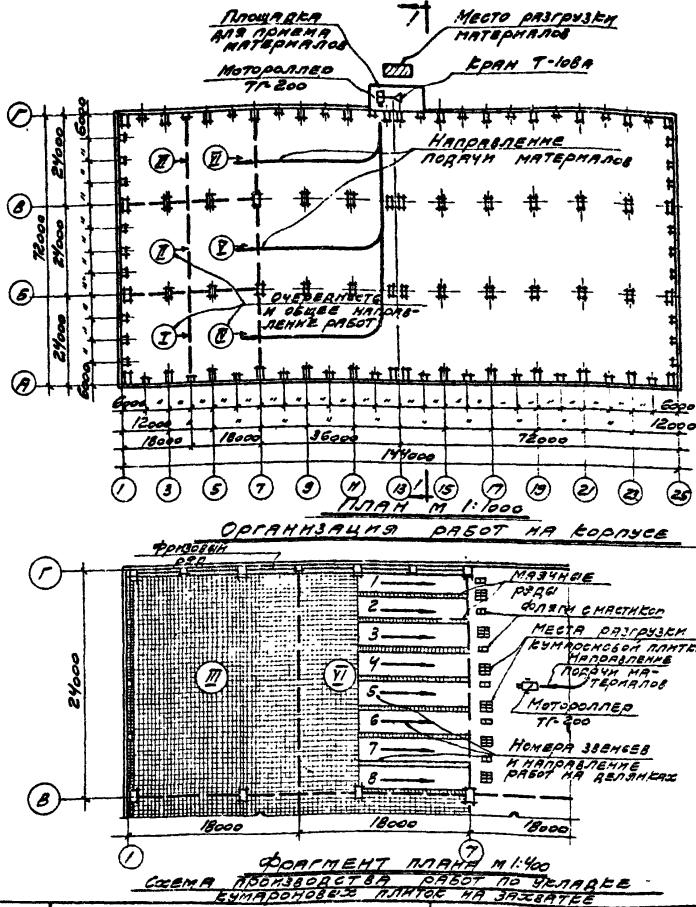
| № пп | Номер норм | Наименование работ | Объем работ | Норма | Затраты | Расценка | Стоимость | Примечание | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|---|------------------------------|--------------|----------------|-------------------|--------------|----------------|-----------------|--------------|-------------|----------------|-------------------|--------------|----------------|-------------------|--------------|----------------|
| | | | | Един. Коли- чес.честв | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | | | | | | | | | | |
| I. Устройство пола из кумароновых плиток | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | ТТК № 3 | Очистка поверхности пола от мусора механизированным способом | 100м ² | 25,85 | 0,36 | 5,5 | | I7-64 | | | | | | | | | | | |
| 2 | БНиР № 8-2-3 | Нанесение грунтовки на очищенную поверхность цементной стяжки с помощью пистолета-распылителя | 100м ² | 25,85 | 1,85 | 7,0 | 0-90,3 | 23-34 | | | | | | | | | | | |
| 3 | БНиР № 19-37 | Настенная полос из кумароновых плиток размером 150x150x4 | м ² | 2585 | 0,51 | 193,3 | 0-23,3 | 602-80,5 | | | | | | | | | | | |
| Итого основные работы | | | | | | 201,6 | - | 643,28 | | | | | | | | | | | |
| П. Транспортные работы | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | БНиР № 1-5 № 21 | Подача грунтовки краном Т-108А на высоту до 8 м | 100т | 0,033 | 54,0 | 0,2 | 20-95 | 0-69 | Такелажники | | | | | | | | | | |
| 5 | -"- | То же кумароново-каучуковой мастики | " | 0,018 | 54,0 | 0,2 | 20-95 | 0-87,7 | машинист | | | | | | | | | | |
| 6 | -"- | То же кумароновых плиток | " | 0,157 | 54,0 | 1,2 | 20-95 | 3-29,6 | | | | | | | | | | | |
| 7 | См.расчет ТТК № 29 | Транспортировка грунтовки мотороллером ТГ-200 в зону работ | ездок | 17 | 0,24 | 0,6 | 0-10,2 | I-73,4 | | | | | | | | | | | |
| 8 | -"- | То же кумароново-каучуковой мастики | " | 10 | 0,24 | 0,4 | 0-10,2 | I,02 | | | | | | | | | | | |
| 9 | -"- | То же кумароновой плитки | " | 79 | 0,24 | 2,7 | 0-10,2 | 8-05,8 | | | | | | | | | | | |
| Итого транспортные работы | | | | | | 5,8 | | 15-17,5 | | | | | | | | | | | |
| Всего | | | | | | 206,9 | | 658-47 | | | | | | | | | | | |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">Номер документа</td> <td style="width: 10%;">Номер бланка</td> <td style="width: 10%;">Номер листа</td> <td style="width: 10%;">Номер страницы</td> <td style="width: 10%;">Номер подстраницы</td> <td style="width: 10%;">Номер блоков</td> <td style="width: 10%;">Номер страницы</td> <td style="width: 10%;">Номер подстраницы</td> <td style="width: 10%;">Номер блоков</td> <td style="width: 10%;">Номер страницы</td> </tr> </table> | | | | | | | | | | Номер документа | Номер бланка | Номер листа | Номер страницы | Номер подстраницы | Номер блоков | Номер страницы | Номер подстраницы | Номер блоков | Номер страницы |
| Номер документа | Номер бланка | Номер листа | Номер страницы | Номер подстраницы | Номер блоков | Номер страницы | Номер подстраницы | Номер блоков | Номер страницы | | | | | | | | | | |
| 1967г. | Типовые технологические карты на работы по устройству полов промышленных зданий | Технологическая карта № 39 | Устройство полов из кумароновых плиток по цементно-песчаной стяжке. | Калькуляция трудовых затрат. | Проект III | ГРН | 6.35.01.39 | лист 4 | | | | | | | | | | | |

| | | | |
|-------------------|-----------------------|----------|--------|
| Бюллард ССР | Нак. отврепло | Демидов | Сергей |
| ПРОСТОРНЫЙ ПРОЕКТ | Сн. инж. № 1/2 | Манасес | Сергей |
| г. Новосибирск | рук. группой | Степанов | Сергей |
| | Направлено в Европарк | Сергей | Сергей |
| | Работа в завершении | | 267 |

190

T.T.K. 18.03

101



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Перед огрунтовкой поверхность основания должна быть тщательно очищена от строительного мусора, грязи и пыли. Очистка производится с помощью машины ТУМ-975. (см. технологическую карту №3).

ГРАФИК ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

ПРИМЕЧАНИЕ: ПУНКТИРНАЯ ЛИНИЯ ПОКАЗЫВАЕТ ЧАСТИЧНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КРАНА Т-1СВА. ПОЛНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КРАНА ПРОИСХОДИТ НА ПАРАЛЛЕЛЬНЫХ РЕБРАХ.

**1967г. ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
НА РАБОТЫ ПО УСТРОЙСТВУ
ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ЗАВОДОВ**

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА №39
УСТРОЙСТВО ПОЛОВ ИЗ КУМБАРОН-
ЫХ ПЛАНТОВ ПО ЦЕМЕНТНО-
ПРЕССУАРНОЙ СТРУКСЕ.

Основные материалы и полифибринаты

| № п/п | Наименование материала | Ед. измерения | Норма расхода на 100 м ² | | Потреб- ность на 2585 м ² |
|----------|--|------------------|--|------------------------------------|---|
| | | | Количество | Основание | |
| 1 | КУМАРОНОВАЯ ПЛЕНКА | м ² | 103,0 | СНиП ГР Горячая 25-18 | 2602,5 |
| 2 | ГРИНТОВКА ПОЛИВИНИЛ- АЦЕТАТНАЯ | т | 0,1 | | 2,58 |
| | СОСТАВ: ПОЛИВИНИЛАЦЕ- ТАТНАЯ ЭМПЛЬСНА | т | 0,03 | | 0,77 |
| | ВОДА | т | 0,07 | | 1,81 |
| 3 | КУМАРОНО-КАЧУЧУ- БЯЯ ПЛАСТИКА | т | 0,058 | СНиП Г. II том. 3 стр. 25-14 | 1,49 |
| | СОСТАВ: КУМАРОНОВАЯ СПЛАВА | т | 0,006 | Из отчета | 0,15 |
| | КАЧУЧУС | т | 0,014 | ТРЕСТА | 0,36 |
| | ЭПИЛАЦЕТАТ | " | 0,012 | Массогрев | 0,31 |
| | БЕНЗИН | " | 0,012 | | 0,31 |
| | БАОЛОНН | " | 0,014 | | 0,36 |

Машины, оборудование, инструмент, приспособления

| Н/П | Наименование | Характеристика | Ед. изм. | Код в БД | Примечания |
|-----|--------------------------------------|----------------------------------|----------|----------|---------------------|
| 1. | Машинны для ческии мусора ТЧМ-97Б | ПРОИЗВОДСТВО. 300-1500 кг/час | шт. | 1 | |
| 2 | Окрасочный агрегат О-30 | | | 1 | |
| 3 | Кран Т-108А | ГРУЗОПОДЪЕМ. 200 кг | | 1 | |
| 4 | Мотороллер ТГ-200 | ГРУЗОПОДЪЕМ. 200 кг | | 1 | |
| 5 | ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЛЕЧЬ | ДЛЯ ПРОТОЧНОГО ПОТОКА | | 4 | |
| 6 | Фольги | ЕМК. 38 л. | | 16 | |
| 7 | Лопаты | — | | 1 | |
| 8 | Метлы | — | | 1 | |
| 9 | Шпательи металлические | — | | 16 | |
| 10 | Ножи для резки пленок | — | | 16 | |
| 11 | Резиновый молоток | — | | 16 | |
| 12 | БАЧЕК | ДЛЯ РАЗНОС- ЮЩИХ МАСТЕКИ | | 8 | |
| 13 | ГИСТОЛЕТ-РАСПЫЛИТЕЛЬ | 0-45 | | (2) | ВВЕДЕН В ПРОДАЖУ |
| 14 | НАГНЕТАТЕЛЬНЫЙ БАЧЕК | ЕМК. 50 л. | | 11) | 0-30 |
| 15 | УРОВЕНЬ | — | | 16 | |
| 16 | ПРАВИЛО | — | | 16 | |

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск, пр. Карла Маркса, 1.
Выдано в печать: 20 ктн 11 1978 г.
Зондз 1744 Тираж 250