

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

**Т И П О В Ы Е
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
К А Р Т Ы**

А Л Ь Б О М 06-Д

ОТДЕЛОЧНЫЕ РАБОТЫ

Цена 2р. 16коп.

А Л Ь Б О М 06-Д

С О Д Е Р Ж А Н И Е А Л Ь Б О М А

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 шлакостеатитовых плит.	37
06.6.05.07.08	Сварка ковров из лентрупа при помощи нормативной машины "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

В. Бутыковский
С. Шварц

Гл. технолог отдела
Науч. группы

Гл. инженер треста
Науч.-технологического
отдела АСУ

Типовая технологическая карта		06.04.34 6.05.01.17а																								
Устройство наливных поливинилцетатных полов в промышленных зданиях																										
<p align="center">1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ</p> <p>Технологическая карта разработана на устройство наливных поливинилцетатных полов толщиной 3 мм в промышленных зданиях для помещений со значительным пешеходным движением, но исключительным движением транспорта на резиновых шинах. Применение поливинилцетатных полов недопустимо там, где имеет место смотоматическое увлажнение пола, движение нерельсового транспорта на металлических шинах, попадание на пол кислот, щелочей или их растворов, удары при падении твердых предметов весом более 0,3 кг.</p> <p>В карте принято выполнение работ в I смену. Состав звена 5 человек. Приготовление составов и подача их для нанесения на основание - механизированы.</p> <p>При привязке технологической карты к местным условиям необходимо уточнить объемы работ, графическую схему организации процесса соответственно фактическим площадям помещений.</p> <p align="center">П.ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>№№: п/п:</th> <th>Наименование показателей</th> <th>Ед.изм.</th> <th>К-во</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td>Трудозатраты на 3455м² пола</td> <td>чел.час</td> <td>2744,64</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td>Трудозатраты на 100 м² пола</td> <td>чел.час</td> <td>79,48</td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td>Выработка на I рабочего в смену (продолжительность смены 8 час.)</td> <td>м²</td> <td>10,07</td> </tr> <tr> <td>4.</td> <td>Потребность в электроэнергии на 3455м² пола</td> <td>квт.час</td> <td>1570,80</td> </tr> <tr> <td>5.</td> <td>Потребность в эл.энергии на 100м² пола</td> <td></td> <td>45-45</td> </tr> </tbody> </table>			№№: п/п:	Наименование показателей	Ед.изм.	К-во	1.	Трудозатраты на 3455м ² пола	чел.час	2744,64	2.	Трудозатраты на 100 м ² пола	чел.час	79,48	3.	Выработка на I рабочего в смену (продолжительность смены 8 час.)	м ²	10,07	4.	Потребность в электроэнергии на 3455м ² пола	квт.час	1570,80	5.	Потребность в эл.энергии на 100м ² пола		45-45
№№: п/п:	Наименование показателей	Ед.изм.	К-во																							
1.	Трудозатраты на 3455м ² пола	чел.час	2744,64																							
2.	Трудозатраты на 100 м ² пола	чел.час	79,48																							
3.	Выработка на I рабочего в смену (продолжительность смены 8 час.)	м ²	10,07																							
4.	Потребность в электроэнергии на 3455м ² пола	квт.час	1570,80																							
5.	Потребность в эл.энергии на 100м ² пола		45-45																							
<p>Разработана: Трестом "Оргтехстрой" Министерства промышленного строительства СССР</p>		<p>Срок введения:</p>																								

06.04.34

Ш.ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

А. Подготовительные работы

До начала производства работ по устройству поливинил-ацетатного пола должны быть закончены все строительные, организационно-технические, подготовительные работы по электрооборудованию и отделочные работы.

Стяжка под пол выполняется из цементно-песчаного раствора марки - 100 и должна иметь к началу работ 75% проектной прочности.

Влажность стяжки не должна превышать 6% по лабораторным данным.

Поверхность стяжки должна быть ровной и проверяется контрольной рейкой с уровнем или комбинированной линейкой, оконструированной в тресте № 38 Главвостростр г. Ленинград (см. стр. 4 и 5). Допускаемые местные неровности не должны превышать 2 мм.

Толщина стяжки должна соответствовать проекту и проверяется при ее устройстве. Отклонения возможны только в отдельных местах и не должны превышать 10% проектной толщины.

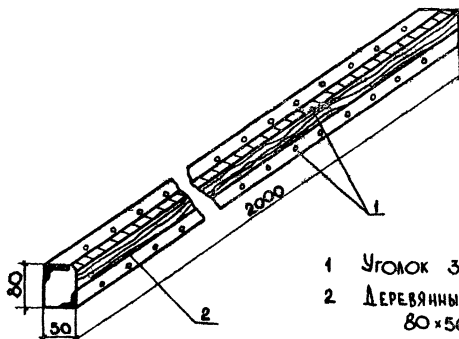
В стяжке не должно быть трещин, выбоин и открытых швов, недопустимы щели между стяжкой и стенами (перегородками).

Имевшиеся на стяжке участки, пропитанные маслом, следует вырубить и заделать цементно-песчаным раствором. Наплывы раствора и другие возвышения удалить. Углубления, превышающие допустимые, а также трещины заделать полимерцементными составами.

06.04.34
6 05.01.17 а

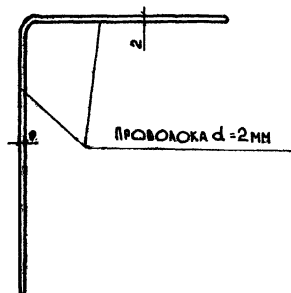
- 4 -

КОНТРОЛЬНАЯ РЕЙКА



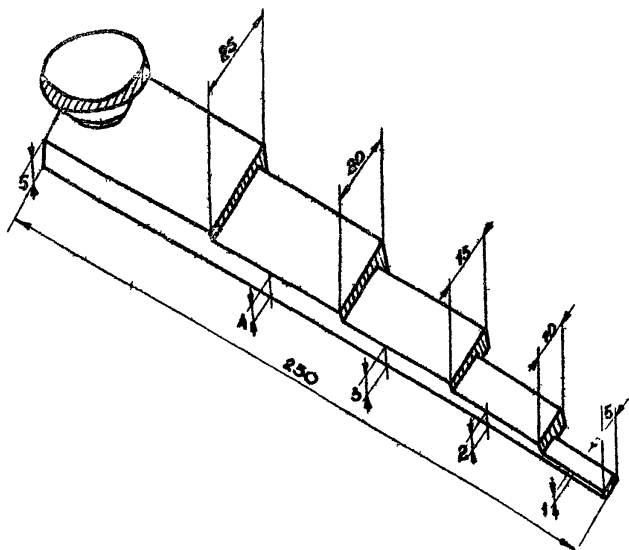
- 1 УГОЛОК $30 \times 30 \times 3$
- 2 ДЕРЕВЯННЫЙ БРУСОК 80×50 мм

КАЛИБР



- 3 -

КОМБИНИРОВАННАЯ ЛИНЕЙКА
ЧЕРТЕЖИ РАЗРАБОТАНЫ СПЕЦТРЕСТОМ №88 ГЛАВАНСТРОЯ



КОМБИНИРОВАННАЯ ЛИНЕЙКА ДЛЯ ЗАМЕРА НЕРОВНОСТЕЙ ОТ 1 ДО 5 ММ И ОТ 5 ДО 25 ММ. ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ С РУЧКОЙ ДЛЯ УДОБСТВА ПОЛЬЗОВАНИЯ. ПРИЛОЖИВ ДВУХМЕТРОВУЮ РЕЙКУ К ПРОВЕРЯЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ, ЛИНЕЙКОЙ ЗАМЕРАЮТ ОТКЛОНЕНИЯ, ВДВИГАЯ ЕЕ В ЗАБОР МЕЖДУ ПОВЕРХНОСТЬЮ ОСНОВАНИЯ И НИЖНЕЙ ГРАНЬЮ РЕЙКИ ДО УПОРА, ОТСЧИТЫВАЯ ВЕЛИЧИНУ ПРОВЕСА.

М. АЛЕКСАНДРОВИЧ
В. БАЗУГА
Е. БОГАНОВСКИЙ
Н. СЕВЕНКО

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТУСТА
НАЧ. ТЕХНОЛОГ. ОТДЕЛА АСУС
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
ИСПОЛНИТЕЛЬ

Поверхность стяжки должна быть прочной - при трении острым предметом не должна крошиться с образованием пыли.

Мастерская по приготовлению составов площадью 30-50 м² оборудуется в специально отведенных вентилируемых помещениях, обеспечивающих не менее чем четырехкратный обмен воздуха в час (температуры не менее +10⁰C). В мастерской устанавливается инвентарный помост, растворомешалка емкостью барабана 60-65 л (С-868А), вибропито с бункером, растворонасос С-251 или С-854, яри для хранения пигментов и наполнителей, весы, стол для весов, емкости для поливинилацетатной эмульсии и воды, вискозиметр, краскотерка, тележка для отходов, а также устранивается оток в канализацию и подводится водопровод.

Б. Основные работы

Для производства работ площадь пола разбивается на 4 захватки размером 18х48м каждая. Работы выполняются последовательно на 1-ой, 2-ой, 3-ей, 4-ой захватках от стены, противоположной входу в помещение (см. стр. № 7).

При выполнении работ по устройству поливинилацетатных (ПВА) наливных покрытий температура воздуха в помещении должна поддерживаться не ниже +15⁰C.

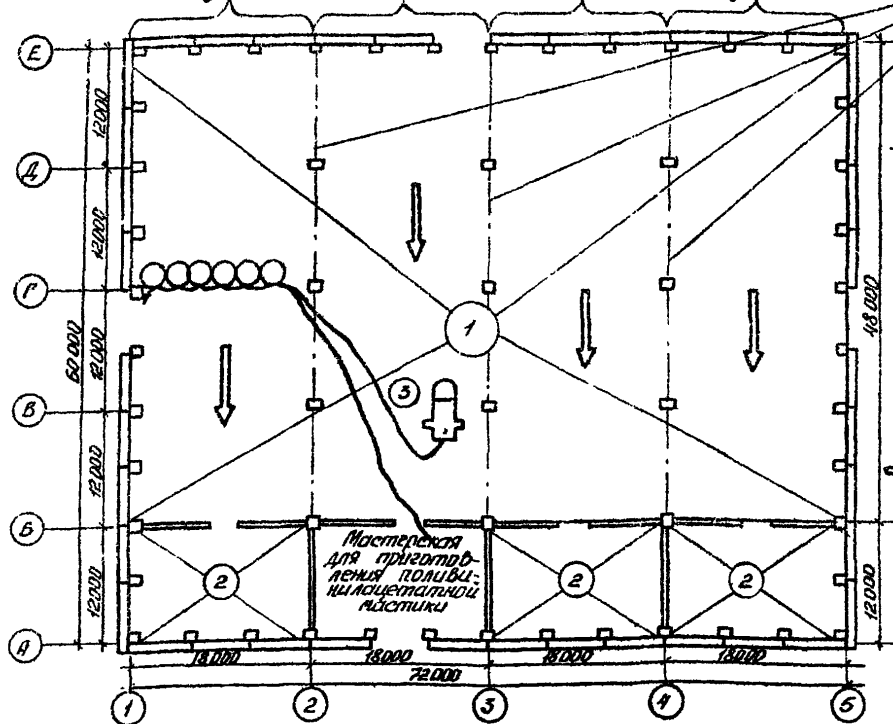
Устройство ПВА покрытия по подготовленной цементно-песчаной стяжке состоит из следующих технологических операций:

1. Очистка и обеспыливание основания;
2. Грунтовка стяжки вручную водным раствором поливинилацетатной эмульсии состава 1:4;
3. Расшивка и заделка вручную трещин, выбоин и неровностей поливинилацетатной шпаклевкой;
4. Шлифовка основания машиной С-426(С-733) во смеси среднейзернистых карборундовых камней.

И. Александрович
В. Бажутов
Е. Белянский
Н. Савченкова

3-я захватка 4-я захватка 2-я захватка 1-я захватка

Границы
защиты



Условные обозначения:

- ① - Поливинилхлоридный пол по цементной стяжке
- ② - Пол из керамической плитки
- ③ - Компрессор Д-16 (Д-38)

→ Направление про-
водства работ

06.04.34

5. Очистка низа отяг бумажой.
6. Обеспыливание основания после шлифовки.
7. Механизированная шпаклевка основания.
8. Обеспыливание основания после шпаклевки.
9. Нанесение выравнивающего слоя.
10. Нанесение лицевого слоя.
11. Обеспыливание пола после нанесения лицевого слоя.
12. Нанесение лака.

Очистка и обеспыливание основания производится водососными щетками, а с подоконников и отопительных приборов - влажной ветошью.

Ходить по подготовленному основанию или выполнять на нем какие-нибудь работы, не связанные с устройством пола, запрещается.

Огрунтовка стяжки производится 10% водным раствором поливинилацетатной эмульсии, т.е. разбавленной водой в соотношении 1:4 с помощью водососных щеток или удочки-форсунок. На загрунтованной поверхности не должно быть скопления эмульсии в виде луж.

Продолжительность высыхания грунтовки 1-2 часа.

Отдельные выбоины и трещины заделываются шпаклевочной пастой на основе поливинилацетатной эмульсии вручную металлическим шпателем "на одир". Срок сушки шпаклевочного слоя - 3 часа.

Просушенное, подшпаклеванное основание шлифуют шлифовальной машинкой.

Для предохранения стоек от загрязнения мастикой их закрывают бумагой на высоте 60-70 см, прикрепленной по периметру стоек клеевой бумажной лентой.

Шпеклевочный слой наносится на отшлифованную поверхность. Подача состава производится с помощью растворонасоса С-251 (С-854).

Сжатый воздух к двухканальной удочке-форсунке подается компрессором 0-16 или 0-38, производительностью 0,5 м³/мин.

При распылении мастики удочку-форсунку следует держать слегка наклонно на высоте 60-70 см от пола. Распыление должно быть равномерным, шириной 35-40 см, что достигается регулировкой подачи воздуха. Ось факела должна составлять с плоскостью пола угол 60-65° (см. стр. 10).

Выравнивающий и лицевой слои пола наносят таким же способом, как и шпеклевочный слой.

Каждый слой наносят после полного высыхания предыдущего (но не ранее, чем через 20 часов).

В процессе нанесения мастики систематически проверяют калибром (коленом из проволоки диаметром 2 мм) толщину наносимого слоя (см. стр. 4).

При перерыве в работе слой мастичного покрытия (лицевой или выравнивающий) оводят "на ват" и затем стыкуют его в нахлестку (15-20 см) с наносимым слоем однородного состава.

В процессе налива покрытия на поверхность могут образовываться пузыри, которые следует обивать струей воздуха из

06.04.34
6.05.01.17a.

-10-

СХЕМА РАБОЧЕГО ПОЛОЖЕНИЯ УДОЧКИ- ФОРСУНКИ

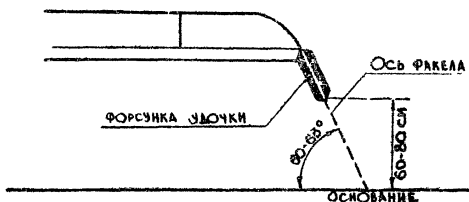
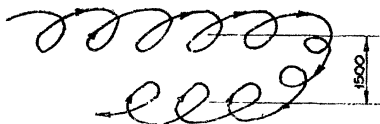


СХЕМА РАБОЧЕГО ДВИЖЕНИЯ УДОЧКИ



автор И. Александрович
в соавторстве с Б. Батышев
проект Е. Батышевский
сметчик С. Шварц

Главный инженер треста
Нач. технолог. отдела АСУС
Главный технолог. отдела
Исполнитель

распылителя, наклоняя его влево или вправо под углом $30-35^{\circ}$ к поверхности пола.

По окончании работы, а также при перерывах в работе, тару, инструменты, механизмы, шланги, приспособления, краны, вентили, пробки следует промывать водой, удаляя остатки мастики и эмульсии.

Для ускорения процесса сушки нанесенного слоя следует проветривать помещение, однако, резкие сквозняки и охлаждение воздуха ниже $+15^{\circ}\text{C}$ не допускаются.

Выравнивающий слой покрытия наносится мастикой подвижностью 120-140 сек. по вискозиметру ВЗ-4 (см. стр. 12) при температуре $15-20^{\circ}\text{C}$, а лицевой 100-120 сек.

Диаметр сопла форсунки 4 мм при подвижности мастики 120-140 сек и 6 мм при 100-120 сек.

Затвердевший лицевой слой пола покрывается смесью лаков пентафтолевого № 170-60% и масляно-смоляного 4С-40%.

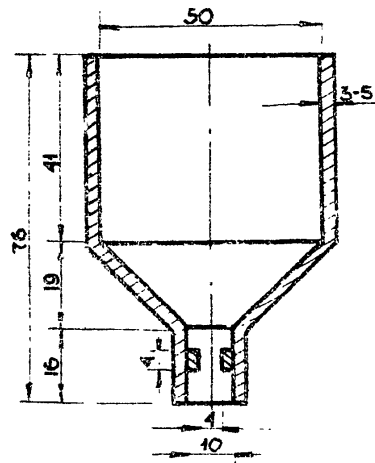
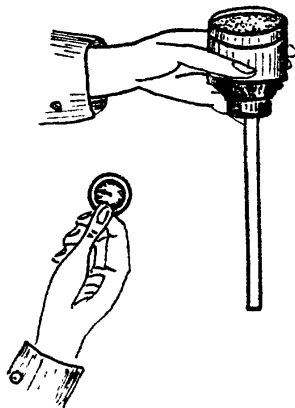
Лак на поверхность пола наносится при помощи валика с заливной емкостью, а в труднодоступных местах флейцевой кистью.

Для лучшей организации работ следует установить сигнализацию или телефонную связь между местом нанесения и узлом приготовления составов.

Составы для устройства полов готовятся в растворешалке. Компоненты в количествах, соответствующих составу мастики, загружаются в непрерывно работающую растворешалку заранее подобранными по весу мерными емкостями в следующем порядке: пластифицированная поливинилацетатная эмульсия, воды,

Вискозиметр ВЗ-4

06.04.34
В.О.С.О.И.К.В.



КОРПУС ИЗ МЕТАЛЛА ИЛИ ПЛАСТМАССЫ.
ПРИМЕНЯЕТСЯ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ВЯЗКОС-
ТИ МАСТИК ДЛЯ НАЛИВНЫХ ПОЛОВ
ВРЕМЯ ВЫТЕКАНИЯ МАСТИКИ ИЗ ВЗ-4
В СЕКУНДАХ РАВНО ЕЕ ВЯЗКОСТИ

затем мерсепит и пигмент, предварительно смешанный с небольшим количеством воды и перенесенный на краскотерку. При приготовлении шпаклевки порядок загрузки компонентов аналогичен, только после мерсепита загружается цемент.

После загрузки всех компонентов перемешивание продолжается в течение пяти минут, затем берется проба мастики для определения вязкости. Требуемая вязкость регулируется добавлением воды и проверяется по вискозиметру ВЗ-4 (см. таблицу на стр. 14).

Готовая мастика процеживается через сито с размером отверстий 0,6 мм и отстаивается в вязкости в течение 15-20 минут до полного всплывания пены.

Во избежание появления пузырей в полу, пену с поверхности процеженной мастики необходимо полностью удалить.

Мастика не должна храниться более 3 суток. Перед употреблением мастику, хранившуюся более двух часов, следует тщательно перемешать. При более длительном хранении (более 3-х суток) она густеет и становится непригодной для использования.

Подача мастики к удочке-форсунке осуществляется раствором С-251(С-854) по материальным шлангам.

Необходимое давление (3 атм) в воздушных шлангах создается компрессором 0-16 (0-38) производительностью 0,5 м³/мин.

ТАБЛИЦА

дозировки материалов (по весу)

№ п/п	Компоненты	Составы в весовых частях				Примечание
		для за- делки углубле- ний от 3 до 10 мм	для опло- тнения шпак- левки	для вы- равни- вания слоя	для лице- вого слоя	
1	2	3	4	5	6	7
1.	Поливинилцетат- ная пластифици- рованная эмуль- сия	0,5	0,6-0,8	I	I	
2.	Маршалит	3-4	2	3	2	
3.	Пигмент	-	-	0,1-0,2	0,06-0,16	
4.	Портландцемент М-400	I	I	-	-	
5.	Вода	0,2-0,35	1,5-1,7	0,4-0,5	0,3-0,4	
Погружение кону- са "Стройцикл" в см. 5-6						
Вязкость по ВЗ-4 в сек.						
		30-40	120-140	100-120		Вязкость опреде- ляется при тем- пературе 15-20°C

Повышение водостойкости покрытия достигается введением в состав мастики жидкости ГКМ-II в объеме 0,024 и эмulsion двуххромовокислого - 0,015 (в весовой части), а добавление олифы в объеме - 0,01 части снижает возможность образования трещин и пузырей в покрытии.

ТРЕБОВАНИЯ К ГОТОВОМУ ПОЛУ

Готовый поливинилцетатный пол должен быть ровным, гладким, прочным, без переповерхностей, вздутий, трещин, следов лопнувших пузырей и других дефектов.

Недопустимы щели между плитами (гальтелями) и полом, между полом и стенами (перегородками) и отслоение покрытия от основания. Отслоение обнаруживают внешним осмотром и по изменению звука при простукивании.

Ровность пола проверяют во всех направлениях двухметровой рейкой. Просветы между рейкой и поверхностью пола не должны превышать 2 мм.

Отклонение толщины пола от проектной допустимы только в отдельных местах и не должны превышать 20% заданной толщины.

Расцветка покрытия должна быть однотонной, без полос, пятен и вкраплений другого цвета. Расцветка подбирается опытами, путем оценивания ее при дневном свете по нескольким затвердевшим образцам пола из мастик с различным количеством пигментов. Образцы размером 20-30 см после изготовления выдерживают в сухом месте не менее двух суток.

Физико-механические показатели мастичного покрытия должны соответствовать следующим данным.

Показатель	Мастика	
	жесткая	эластичная
Истираемость на приборе ВНИИХ в мм	не более 0,02	0,03

06.04.34

Твердость по шариковому твердо-
меру ТШР-2, в %

50

50

Твердость по шариковому твердо-
меру ТШР-2, в мм

0,1

0,3

Водопоглощение за 24 часа в %

6

10

МЕТОДЫ АНАЛИЗА МАТЕРИАЛОВ

для устройства поливинилацетатных мастичных полов
(оставлены трестом "Оргтехстрой" Главниневолокно-
строй г.Волгограда)

1. Анализ материалов производится лабораторией строитель-
ного треста.

2. Для определения эластичности поливинилацетатной пленки
(наличие пластификатора) на чистую стеклянную пластинку
размером 9x12 см наносят слой эмульсии ПВА толщиной до 1 мм.
Пластинку с эмульсией выдерживают при температуре 20°C в тече-
ние 24 часов.

Образовавшаяся твердая пленка не должна давать трещин.

3. Для определения тонкости помола кварцевого песка его
просеивают через сито 10000 отв/см², ГОСТ 6613-53. Остаток не
должен превышать 10%.

4. Наличие в песке сернистых и сернокислых соединений
(пирит, гипс и др.) определяют, воздействуя на него хлористым
барием.

Если обнаружено наличие таких примесей (выпал белый
осадок), путем химического анализа устанавливают их коли-
чество.

Примеси, содержащие серу, пересчитывают на SO_2 , содержание которого не должно превышать по весу 1%.

5. Наличие глинистых, аморфных и пылевидных примесей определяемых ситучиванием, такие примеси не должны превышать 5% (по весу).

6. Органические примеси допускаются только в самом незначительном количестве. После обработки песка 5-процентным водным раствором едкого натра и отстояния в течение суток цвет его должен быть не темнее светложелтого (этот метод называется калориметрическим).

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ МАСТИЧНЫХ ПОКРЫТИЙ

1. Истираемость

1. Стойкость к истиранию определяют на трех образцах мастичного пола размером 95x115 мм, выдержанных в комнатных условиях в течение 14 суток.

2. Истирание на приборе ВНИИК (см. стр. 18) осуществляется двумя пуансонами-истирателями площадью 1 см². На пуансонах закрепляют ленты корундового полотна (электрокорунд № 100).

3. Истирание производится при определенном нажиме истирателя к образцу с удельным давлением 0,5 кг/см², при скорости вращения площадки 200 об/мин. Через каждые 2 мин. испытания (400 оборотов) корундовую ленту передвигают на 1-1,5 см. Продолжительность испытания 4000 оборотов (10 циклов по 400 оборотов).

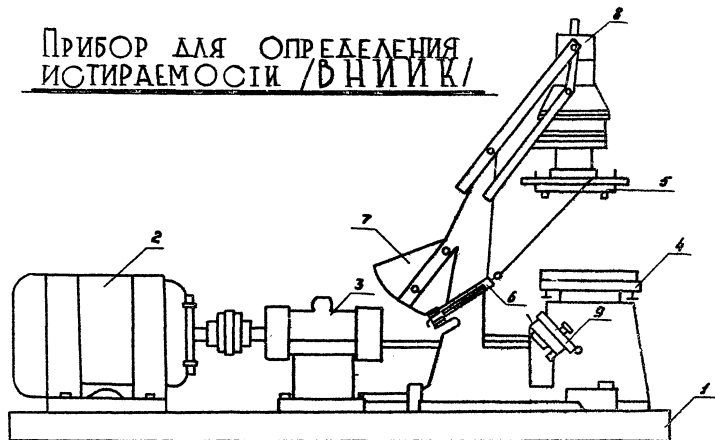
4. Образцы до испытания и после испытания взвешивают с точностью до 0,001 г. Истираемость определяется по формуле:

$$H = \frac{(g_1 - g_2)}{S \cdot t} \cdot 10$$

НАЧ. ТЕХНОЛ. СЛУЖБЫ
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
Исполнитель

Зав. Б. ДАЖИШ
Инж. Е. БОГАНОВСКИЙ
С. ШВАРЦ

ПРИБОР ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИСТИРАЕМОСТИ /ВНИИК/



1 - Станина
2 - Мотор
3 - Редуктор

4 - Рабочий стол
5 - Верхняя головка с балансами-истирателями
6 - Динамометр

7 - Балансир
8 - Груз
9 - Счетчик

ис. 41/34.
6.05.01.170.

где: H - истираемость в мм;
 g_1 - вес образца до истирания в г;
 g_2 - вес образца после истирания в г;
 γ - объемный вес образца в г/см³;
 S - площадь истирания (площадь кольца), в см².

II. Упругость

I. Упругость испытывают также на трех образцах прибором ТИР-2. После того, как определена глубина погружения шарика (h_1), вращением верхних звездочек снимают давление груза и через 60 сек, по шкале индикатора отмечают показания (h_2).

2. Упругость материала в % определяется по следующей формуле:

$$E = \frac{h_1 - h_2}{h_1} \times 100\%$$

h_1 - глубина погружения шарика в материал под действием нагрузки в 1 кг, в мм;

h_2 - глубина погружения шарика в материал после снятия нагрузки, в мм;

E - упругость в %

III. Водопоглощение

I. Предварительно взвешенные 3 образца размером 100x100мм каждый, выдержанные в комнатных условиях в течение 14 суток, помещают в сосуд с дистиллированной водой так, чтобы они были полностью покрыты водой, затем через 24 часа вторично взвешивают их с точностью до 0,001г.

2. Водопоглощение определяется по формуле:

$$W = \frac{P_2 - P_1}{P_1} \times 100\%$$

где: P_1 - первоначальный вес образца в г;

P_2 - вес образца, насыщенного водой в течение 24 часов, в г.

IV. Твердость

1. Твердость покрытия, спустя две недели после изготовления, проверяют шариковым твердомером ТШР-2 на 3-х образцах с ровной и глянцовой поверхностью. Размер образцов 30х30 мм, что позволяет производить испытания в трех точках, расположенных на расстоянии 10 мм друг от друга и от краев образца.

2. Испытание заключается в измерении глубины погружения в образец стального шарика диаметром 0,2 см под нагрузкой в 1 кг (при постоянной температуре).

Для этого, вращая нижние звездочки, приводят шарик в соприкосновение с образцом так, чтобы большая и малая стрелки индикатора стали на нуль. Вращая нижние звездочки, спускают груз на защелчки наконечников, доводя зазор между верхней площадкой и защелчком до 4-5 мм.

Каждый образец испытывают на менее трех раз.

Глубину погружения шарика отсчитывают по индикатору спустя 60 сек после начала движения стрелки.

3. Показателями твердости могут служить:

а) глубине погружения шарика в мм.

б) число твердости в кг/см².

Глубину погружения шарика в мм определяют непосредственно по шкале прибора.

4. Число твердости вычисляют по формуле:

$$H = \frac{P}{\pi d h}$$

где: H - число твердости в кг/см²;

P - величина груза, равная 1 кг;

d - диаметр шарика, равный 0,2 см;

h - глубина погружения в материал, в см.

6.05.01.17а

06.04.34

- 21 -

IV. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

Последовательность выполнения основных операций приводится в следующей таблице:

№ п/п	Наименование процессов	Последовательность рабочих операций
1.	Подготовительные работы	Очистка и обеспыливание основания. Огрунтовка основания. Расчистка и заделка трещин и выбоин. Шлифовка основания. Оклеивание стен бумагой
2.	Нанесение шпаклевочного слоя	Обеспыливание основания. Нанесение шпаклевочного слоя удочкой-форсушкой. Перемещение млангов
3.	Нанесение выравнивающего и лицевого слоя	Удаление пыли с основания. Нанесение мастики удочкой-форсушкой. Перемещение млангов.
4.	Покрытие поверхности лаком	Очистка поверхности пола от пыли. Покрытие лаком труднодоступных мест и плинтусов при помощи кисти. Покрытие поверхности пола лаком при помощи валика с мягкой войлочной головкой.

Звено по устройству наливных полов состоит из 5 человек, в состав которого входят:

маляр(облицовщик) 4 разряда	- 2 чел.(М1;М2)
маляр(облицовщик) 3 разряда	- 1 чел.(М3)
маляр(облицовщик) 2 разряда	- 1 чел.(М4)
маляр(машинист) 3 разряда	- 1 чел.(М5)

МЕТОДЫ И ПРИЕМЫ ТРУДА ПРИ УСТРОЙСТВЕ ПОЛОВ

Маляры М2 и М4 волосняными щетками подметают основание параллельными полосами шириной 1,5 метра от стены, противоположной входу.

Взяв наполненное ведро одной рукой за дужку и другой за дно, маляр M_4 выливает 2-3 литра грунтовоцементного состава на основание. Вылитую грунтовку маляры M_2 и M_4 разравнивают шваброй равномерно по всей поверхности, не допуская образования просветов, отходя назад от огрунтованной поверхности (см. стр. 24).

Маляр M_5 шпательом производит расчистку трещин, выбоин и заделку их полимерцементным составом "на сдир".

Маляр M_2 включает шлифовальную машину и обрабатывает основание параллельными полосами, а в труднодоступных местах обрабатывает скребком (см. стр. 25).

Маляр M_5 берет рулон бумаги, ставит его вплотную к стене и раскатывает рулон по ней, маляр M_4 , придерживая бумагу, прикрепляет ее к стене клеевой лентой.

Перед нанесением шпаклевки маляры M_2 и M_4 волосяными щетками подметают основание.

Маляр M_1 берет удочку левой рукой за середину, а правой - за конец возле крана и подносит ее к ведру. В это время маляр M_3 дает сигнал в мастерскую по приготовлению составов и включает компрессор. При поступлении шпаклевки в удочку, маляр M_1 с помощью кранов регулирует факел распыления, сливая шпаклевку в ведро. Факел должен быть равномерным шириной 30-40 см. Во время регулировки факела маляр M_3 сообщает на узел приготовления составов (мастерскую) о требуемой величине давления.

После регулировки факелов распыления (см. стр. 26) маляр M_1 приступает к нанесению шпаклевки. Перемещаясь параллельно одной из границ захватки, маляр M_1 наносит равномерным слоем шпаклевку на полосу шириной 1,5 м, производя при этом круговые движения соплом форсунки в плоскости, параллельной

основания(см.стр.26).

Малырь МЗ, работая в паре с малырем МІ, переносит материалы и воздушные шланги вслед за перемещением фронта работ, следит за работой компрессора, поддерживает связь с мастерской и подменяет малыря МІ во время его отдыха.

Методы и приемы труда при наливке выравнивающего и лицевого слоев аналогичны нанесению шпаклевочного слоя(см.стр.27).

Малыри МІ и МЗ, закончив наливку пола на очередной захватке переходят на захватку с ранее налитым затвердевшим полом (не ранее чем через 20 часов) и приступают к покрытию пола лаком.

Держа отжатую кисть правой рукой, малыри МІ и МЗ прикладывают ее к плинтусу и плавными движениями руки с кистью в горизонтальном направлении слева направо производят отводку верхних границ плинтуса, покрывая его лаком. Кисть держат постоянно наклонной к плоскости плинтусов и слегка поворачивая ее вокруг собственной оси по мере расхода лака. В случае пропусков делают небольшое движение в обратном направлении (см.стр.28).

Малыри МІ и МЗ, взяв правой рукой за ручку-держатель и нажимая на рычаг клапана, движением правой руки посылают велик с заливной емкостью вперед, а затем обратно и таким образом покрывают всю поверхность пола лаком. Подача лака на велик регулируется при помощи рычага клапана (см.стр.29,30).

Покрытие пола лаком за второй раз производится аналогично выше описанному.

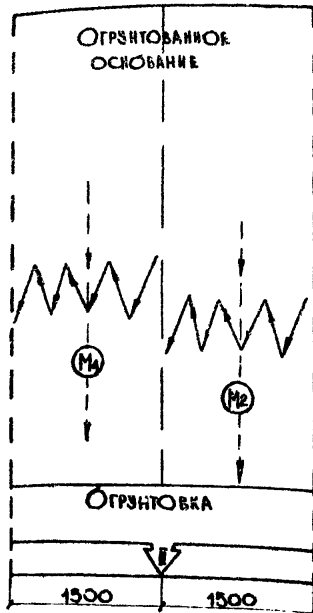
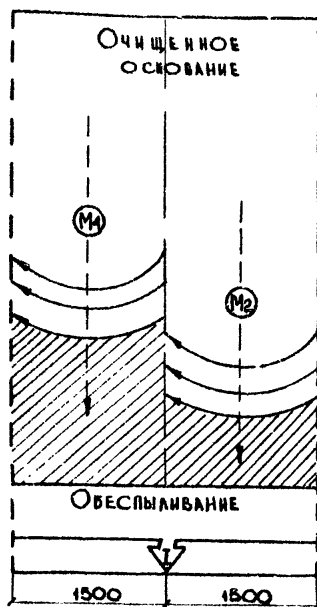
06.04.34
608.01.17a

-24-

Организация рабочего места

А. При очистке основания

Б. При огрунтовке основания



Условные обозначения

I-II Последовательность выполнения операций

(М) Местонахождение рабочего

--- Направление движения рабочего на захватке

~ Движение щетки

WW Движение швабры

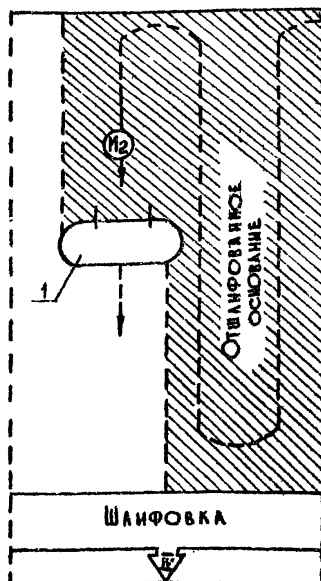
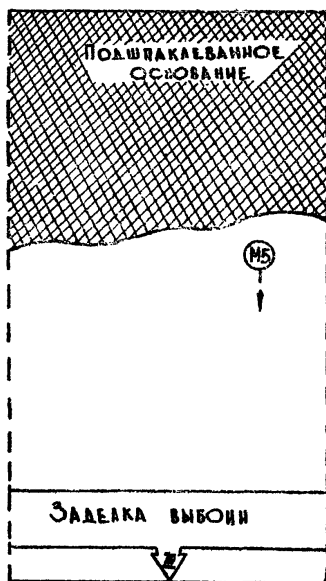
⇓ Общее направление работ

06.04.34
Б.05.31.173

-25-

Организация рабочего места

А. При заделке выбоин и трещин Б. При шифовке основания



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- III - IV ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ — НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ
 ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИИ РАБОЧЕГО НА ЗАХВАТКЕ
- (М) МЕСТО НАХОЖДЕНИЯ РА- (1) ШИФОВАЛЬНАЯ МАШИНА
 БОЧЕГО

главный инженер треста
 Нач. технолог. отдела АСУС
 главный технолог. отдел
 исполнителя

И. Александрович
 В. Бажуков
 Е. Батышевский
 Н. Савченкова

06.04.34
6.05.01.170

-26-

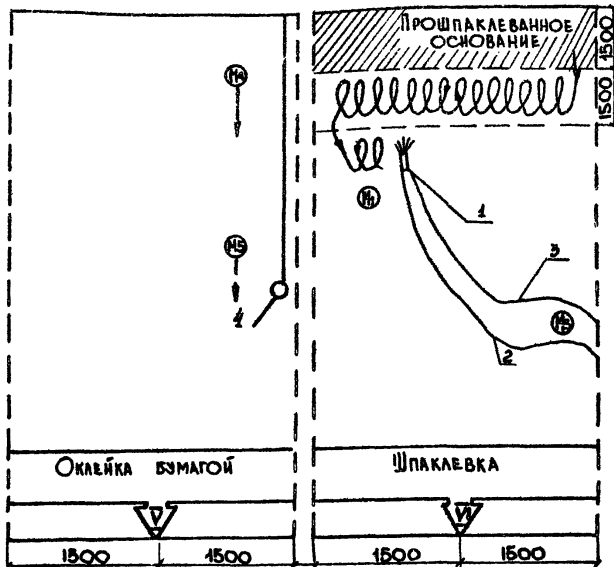
О Р Г А Н И З А Ц И Я Р А Б О Ч Е Г О М Е С Т А

А. ПРИ ОКЛЕЙКЕ СТЕН БУМАГОЙ

Б. ПРИ ШПАКЛЕВКЕ ОСНОВАНИЯ

Н. Яковлевич
В. Баженов
Е. Ботановский
Н. Гавриленко

Нач. геолог. отдела АСУС
Главный геолог. отдела
Исполнитель



У С Л О В Н Ы Е О Б О З Н А Ч Е Н И Я

- V-VI ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ
ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ
- (15) МЕСТО НАХОЖДЕНИЕ РАБО-
ЧЕГО
- НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ
РАБОЧЕГО НА ЗАХВАТКЕ

- ① УДОЧКА-ФОРСУНКА
- ② МАТЕРИАЛЬНЫЙ ШЛАНГ
- ③ ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ
- ④ РУКОН БУМАГИ
- ⇐ ОБЩЕЕ НАПРАВЛЕНИЕ
РАБОТ

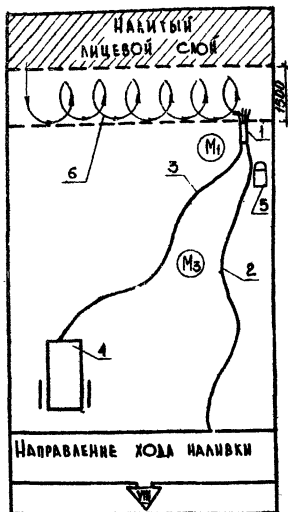
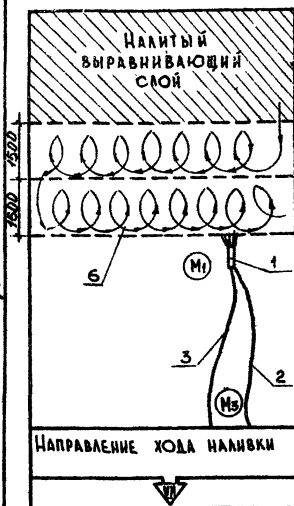
06.04.34
6.05.01.17a

-27-

О Р Г А Н И З А Ц И Я Р А Б О Ч Е Г О М Е С Т А

А. ПРИ НАНЕСЕНИИ ВЫРАВНИВАЮЩЕГО СЛОЯ

Б. ПРИ НАНЕСЕНИИ ЛИЦЕВОГО СЛОЯ



У С Л О В Н Ы Е О Б О З Н А Ч Е Н И Я

Ⅶ НАНЕСЕНИЕ ВЫРАВНИВАЮЩЕГО СЛОЯ

③ ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ

Ⅶ НАНЕСЕНИЕ ЛИЦЕВОГО СЛОЯ

④ КОМПРЕССОР

Ⓜ МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ РАБОЧЕГО

⑤ ВЕДРО

① УДОЧКА - ФОРСУНКА

⑥ ДВИЖЕНИЕ УДОЧКИ

② МАТЕРИАЛЬНЫЙ ШЛАНГ

⇓ ОБЩЕЕ НАПРАВЛЕНИЕ РАБОТЫ

Главный инженер треста
Инж. геолог отдела МСХ
Главный инженер отдела
исполнителей
И. И. Александрович
В. В. Баженов
Е. Е. Беляевский
Н. Н. Савченко

Б. 04.34
05.04.1974

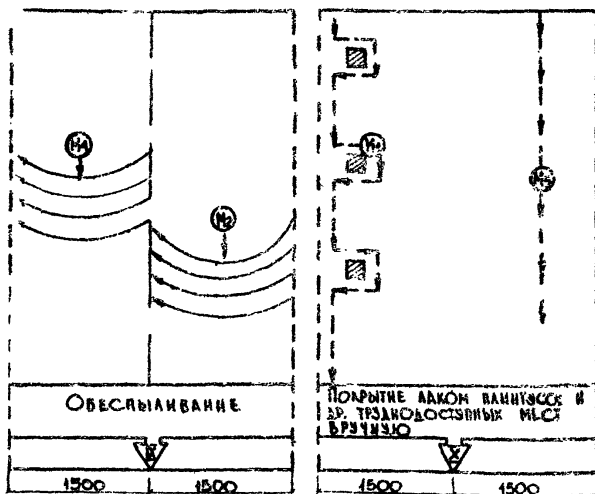
-20-



ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

ПРИ ОБЕСПЫЛИВАНИИ ВОЛА

В. ПРИ ПОКРЫТИИ ЛАКОМ ТРАНОЗНОСТЯНЫХ МЕСТ



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

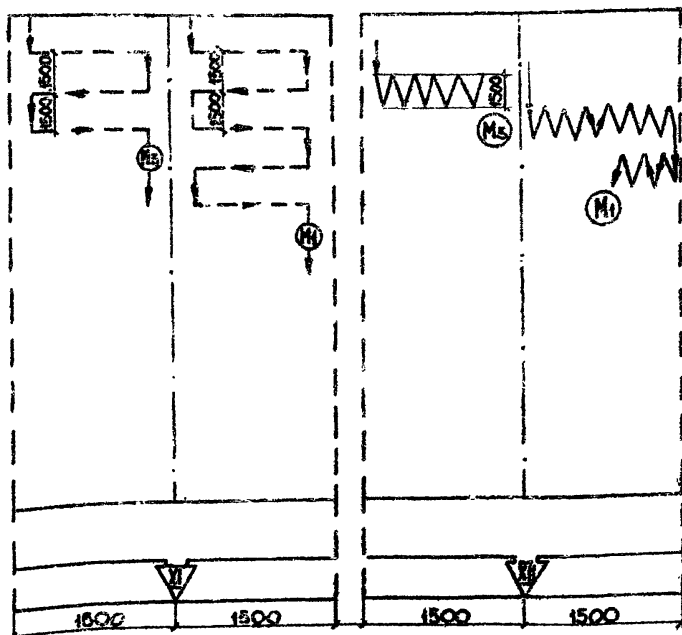
И-И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ — НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ РАБОЧЕГО

(М) МЕСТО НАХОЖДЕНИЯ РАБОЧЕГО НА ВОЛНЕ

06.04.34
6.55.01.170 ✓

-29-

О Р Г А Н И З А Ц И Я Р А Б О Ч Е Г О М Е С Т А

А. ПРИ ПОКРЫТИИ ПОВЕРХНОСТИ
ПОЛА ЛАКОМ ЗА 1 РАЗВ. ПРИ ПОКРЫТИИ ПОВЕРХНОСТИ
ПОЛА ЛАКОМ ЗА 2 РАЗА

У С Л О В И Е О Б О З Н А Ч Е Н И Я

XI - XII

П О С Л Е Д О В А Т Е Л Ь Н О С Т Ё О П Е Р А Ц И И

(М)

М Е С Т О Н А Х О Ж Д Е Н И Е Р А Б О Ч Е Г О

→

Н А П Р А В Л Е Н И Е Д В И Ж Е Н И Я Р А Б О Ч Е Г О

→

Д В И Ж Е Н И Е И Н С Т Р У М Е Н Т А

→

О Б Щ Е Е Н А П Р А В Л Е Н И Е Р А Б О Т

П Р И М Е Ч А Н И Е

Н А П Р А В Л Е Н И Е Д В И Ж Е Н И Я Р А Б О Ч И Х И И Н С Т Р У М Е Н Т А П Р И
П О К Р Ы Т И И П О В Е Р Х Н О С Т И П О Л А З А 1 - Н Ё И 2 - О Ё Р А З Ё А Н А Л О Г И Ч Н Ё .

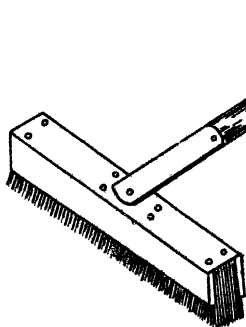
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРеста
Нач. технолог. отдела ЛОУ
Главный технолог. отдела
Исполнитель

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРеста
Нач. технолог. отдела ЛОУ
Главный технолог. отдела
Исполнитель

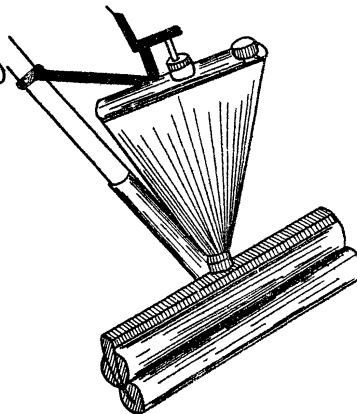
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРСТА
НАЧ. ТЕХНОЛОГ. ОТДЕЛА АСУС
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
Исполнитель

М. И. И. Александрович
В. В. Бажутов
Е. Ботановский
С. Шварц

ШВАБРА ИЗ ПЕНЬКОВОГО
КАНАТА



Валик с заливной
емкостью



06.04.34
6.05.01.1701

Малыры М2, М4 и М5 в это время начинают работать на следующей захватке.

МЕТОДЫ И ПРИЕМЫ ТРУДА ПРИ ПРИГОТОВЛЕНИИ СОСТАВОВ

Малырь М4 подставляет под желоб краскотерки ведро, затем мерными кружками загружает в краскотерку пигмент и воду, подносит перетертый пигмент в ведрах к растворомешалке.

Малырь М5 включает растворомешалку и подносит эмульсию в ведрах, а малырь М2 загружает в нее компоненты ведрами: поливинилацетатную эмульсию, воду, пигмент, маршалит.

Приготовив состав, малырь М2 берет воронку вискозиметра указательным и большим пальцами левой руки, створские зажимает мишинцем, правой рукой берет мерную кружку и заливает мастику уровень с краями. Пуск секундомера и освобождение отверстия вискозиметра производится одновременно. Время вытекания мастики из ВЗ-4 в секундах принимают за ее вязкость (см. стр. 12). Малырь М5 включает вибросито, открывает затвор растворомешалки, выгружает мастику на вибросито и закрывает затвор. Малырь М4 деревянным дослом протирает состав через сито и выгружает отсеиваемую, обсыпая их в тележку.

Затем цикл приготовления составов повторяется.

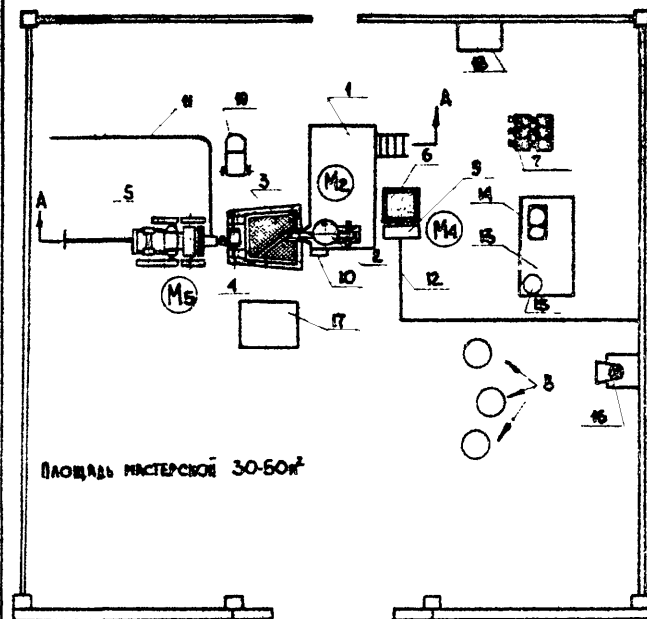
При получении сигнала о подаче мастики с места устройства пола, малырь М5, включает растворонасос и перепускным клапаном регулирует величину давления, необходимую для нанесения мастики.

ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

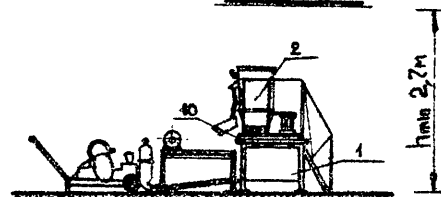
Все рабочие, занятые устройством наливных покрытий полов с применением поливинилацетатной эмульсии, должны быть

Организация рабочего места при приготовлении составов

06.04.34
6.05.01.170



Вид по А-А



Условные обозначения

- | | |
|-----|--------------------------------------|
| (Н) | Место нахождения рабочего |
| 1 | Помес |
| 2 | Растворомешалка |
| 3 | Вибросито |
| 4 | Бэкер |
| 5 | Растворонасос |
| 6 | Ларь для мармалита |
| 7 | Мешки с мармалитом, винтентом |
| 8 | Бочки с водовином, ацетатом этиловым |
| 9 | Вак для воды |
| 10 | Пульт управления и сигнализации |
| 11 | Материальный ящик для воды, пасты |
| 12 | Воздуховод |
| 13 | Стол для весов |
| 14 | Весы |
| 15 | Вискозиметр |
| 16 | Крысостерка |
| 17 | Вак для промывки сит |
| 18 | Ларь для цемента |
| 19 | Тележка для отходов |

обучени приемам работы и ознакомлены с правилами техники безопасности.

Для обеспечения нормальных и безопасных условий работ по устройству наливных бесшовных полов необходимо соблюдать следующие требования:

1. В помещении, предназначенном для приготовления составов, и на месте устройства покрытия полов следует вывешивать плакаты с правилами техники безопасности и рекомендациями по оказанию первой помощи при несчастных случаях, а также перечень противопожарных мероприятий.

2. Учитывая, что полных данных о токсичности поливинилацетата не имеется, необходимо, чтобы рабочие, занятые приготовлением мастичных составов были обеспечены резиновыми перчатками и защитными очками, а при обработке поверхности стяжки или фальшными наливками - резиновыми перчатками и респираторами.

3. Рабочий - сантехник должен быть снабжен защитными очками, комбинезоном, рукавицами и матерчатыми тапочками.

4. При попадании на незащищенные участки кожи эмульсии ПВА или мастики необходимо эти места промыть чистой водой.

5. Всех рабочих, работающих с вредными или ядовитыми веществами, через каждые три месяца направлять на медицинский осмотр.

6. Пребывание людей более 4-х часов в помещении, где производится работы по устройству наливных полов или приготовлению составов, запрещается.

7. Механизмы и аппараты для нанесения мастик, работающие под давлением, перед пуском в работу необходимо проверять,

испытывать на давление, превышающее рабочее не менее, чем на 50% и оставлять об этом соответствующий акт или записывать в журнал работ.

8. Во время работы нужно тщательно следить за манометром и исправность предохранительного клапана, не допускать перелома стрелки манометра за красную черту.

9. Во время работы с компрессором необходимо соблюдать правила, предусмотренные "Сборником правил и постановлений по технике безопасности" (Профиздат, 1960 г.).

10. При обнаружении неисправности компрессора, манометра, нагнетательных бачков или предохранительного клапана следует немедленно приостановить работу. При стуке внутри компрессора его следует немедленно остановить.

11. Присоединение и разъединение шлангов пневматических аппаратов следует производить только после прекращения подачи сжатого воздуха. Подача сжатого воздуха в систему разрешается, когда вся установка полностью подготовлена к работе.

12. При нанесении лицевого и выравнивающего слоев поливинилцелюлозного покрытия следует проветривать помещение, в котором ведутся работы.

13. После работы тщательно промыть всю систему, очистить компрессор и растворившее от пыли и осевшей мастики, разобрать и промыть удочку-форсунку, шланги, все детали протереть насухо и вновь собрать.

КАЛКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ НА УСТРОЙСТВО НАЛИВНОГО ПОЛИВИНИЛАЦЕТАТНОГО ПОЛА

8.05.01.172
06.04.34

ИФ: пп:	Шифр норм	Наименование работ	Ед. изм.	К-во	Норма вре- мени на единицу измерения: в чел.- час.	Затраты труда на: весь объ- ем работ: в чел.- час.	Расценка на едини- цу изме- рения в руб.-коп.	Стоимости работ на весь объем в руб.-коп.
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.	Местная норма 6-20	Отрунтовка основания це- ментной стяжки с очисткой и обеспыливанием основа- ния	100 м ²	34,55	5,30	183,11	2-61	90-18
2.-"		Механизированная шифро- ва цементной стяжки с предварительным удале- нием мусора, пыли и сме- ной шифровальных камней	-"	34,55	2,30	79,47	1-44	49-75
3.-"		Нанесение шпательного слоя с подчисткой неров- ностей шпателем и подме- танием пола	-"	34,55	3,10	107,10	5-05	174-48
		а/ первого слоя	-"	34,55	5,50	190,02	3-05	105-38
4.-"		Нанесение слоев пыли с очисткой основания от пыли;						

1
35
1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
		а) выравнивающего слоя	100 м ²	34,55	12,0	414,60	8-42	290-91
		б) лицевого слоя	"	34,55	11,5	397,33	8-07	270-82
5.	ЭНПР 8-25 п.5Д	Покрывание лаком за два раза	"	34,55	11,5	397,32	7-19	397-32
6.	Местная норма 6-19	Приготовление грунтовок для покрытия цементной стяжки	"	34,55	0,29	10,02	0-16,1	5-53
7.	"	Приготовление шпаклевки для нанесения:						
		а) первого слоя	"	34,55	1,6	55,28	0-88,8	30-74
		б) второго слоя	"	34,55	1,15	39,73	0-63,8	22-11
8.	"	Приготовление пасты для вне- сения:						
		а) выравнивающего слоя	"	34,55	8,4	290,23	4-66	160-98
		б) лицевого слоя	"	34,55	3,5	120,91	1-94	97-11
9.		Обслуживание механизмов	"	34,55	13,8	459,52	0-55	19-00
Всего:						2744,64	1714-31	

06.04.14
6.05.01.17

- 86 -

ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ
ПО УСТРОЙСТВУ 100 м² НАЛИВНОГО КОМБИНИРАЦЕТАТНОГО ПОЛА

05.04.34
 0.04.01.76

№ П/Л	ОБОЗНАЧЕНИЕ КОМПОНОВЫХ РАБОТ	НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТ	ЕД. ИЗМ.	ОБЪЕМ	ПОВЕРХНОСТЬ ЕД. ИЗМ.	СОСТАВ СЛОЯ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ РАБОТЫ	РАБОЧИЕ ДНИ																							
								1								2								3							
								1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
1	Местная норма 6-20	Обеспыливание основания. Опритовка основания с притовлением состава. Заделка трещин и выбоин. Шпаклевка основания. Оклейка низа стен бумагой.	100 м ²	1	7,89	М ₂ М ₄ М ₅	3 2,63	—																							
2	То же	Обеспыливание основания. Механизированное нанесение шпаклевочного слоя.	То же	1	8,6	М ₂ М ₄ М ₅	2 2 2	4,3	—																						
5	—	Обеспыливание основания. Нанесение выравнивающего и лицевых слоев пола.	—	1	25,5	М ₂ М ₄ М ₅	2 2 2	11,75																							
4	8-25 в.5д	Обеспыливание основания. Покрытие поверхности пола лаком.	—	1	11,5	М ₂ М ₄ М ₅	2 2 2	5,75																							
5	Местная норма 6-19	Притовление составов шпаклевки и комбинированной смеси. Обеспыливание механизмов.	—	1	14,65 13,8	М ₂ М ₄ М ₅	2 2 2	7,32 13,3																							

6.05.01.17а

- 38 -

05.04.34 У. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

I. Основные материалы и полуфабрикаты для устройства ГООМ2 наземных полов

№	Наименование материалов	Марка ГОСТ	Ед. изм.	Огрун- товка, заделка, ка	Устрои- ство налив- ных покры- тий по- лов	Покр- тия на осно- вании	Всего
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Портландцемент М-400	ГОСТ 10178- -62	кг	24	-	-	24
2.	Кварц мелотный пылевидный (маршалит)	Крупность зерна 0,04-0,05 мм ГОСТ 9077-59	кг	II0	III	-	22I
3.	Поливинилаци- татная эмуль- сия пластифи- цированная "ПВА3-15СВ"	ГОСТ 10002-62	кг	17,8	200,2	-	218
4.	Бумага в ру- лонах	Марка Б 8273- -57	по потребности				
5.	Клеевая бумаж- ная лента	СТУ 10465I- -65	по потребности				
6.	Пигменты:	ГОСТ					
а)	охра	8019-56	кг	-	Количество пигмен- та подоби- рается опытным путем		
б)	железный оксид	ГОСТ 8135-62	кг	-	-	-	-
в)	окись хро- ма	ГОСТ 2912-66	кг	-	-	-	-

1	2	3	4	5	6	7	8
г) редоксенд	СТУ 62-02- -5765	кг	-			-	-
7. Пентафталевый лак № 170	ТУИ XII 4123-53	кг	-			9	9
8. Насляно-смоля- ной лак 4С	ГОСТ 5470-50	кг	-	-		6	6
9. Скипидар или уайт-спирит	ГОСТ 1571-66	кг	-	-		10-25% от веса лака	10-25% от ве- са ла- ка
	ГОСТ 3134-52	кг	-	-		-	-

10. Вода

До необходимой влажности мастика
по вискозиметру ВЗ-4ПРИМЕЧАНИЕ:

Для устройства 100 м² наливного покрытия пола рас-
ходуется поливинилацетатная мастика:

- а) для выравнивающего слоя - 190 литров при вяз-
кости 120-140
- д) для лицевого слоя - 90 литров при вяз-
кости 100-120

(Мастика готовится из компонентов, указанных в таб-
лице).

6.05.01.17а

- 40 -

06 04.34

Машины, механизмы, оборудование, инвентарь и приспособления

№ п/п	Наименование	Т и п	Марка	К-во	Техниче- ская ха- ракте- ристика машии	Назначение
1	2	3	4	5	6	7
1.	Шлифовальная машина с набором наждачных камней	перед- няя	С-426 или С-738	I	производит. 7,5м2/час	Шлифовка основе- ния
2.	Растворонасоо с комплектом материальных элементов L=100м d=22-38мм	перед- виж- ной	С-25I или С-854	I	производ. 1 м3/час производ. 2 м3/час	
3.	Компрессор с комплектом воздушных элементов L=100м d=10-12мм	перед- виж- ной	О-16 или О-38	I	Производ. 30 м3/час	
4.	Раствороме- шала	перед- виж- ная	С-868-А	I		
5.	Помощь	инвен- тар- ный	Рабочие чертежи разрабо- таны спектрес- том №38 Глаз- запоторя	I	размером 1,0х1,60х х0,8	
6.	Удочка-фор- оунка	ручная	Рабочие чертежи разрабо- таны спектрес- том № 38 Глаззап- строля	I	двухк- надь- ная	Нанесение равномер- ного слоя остатков

6.05.01.17a		- 41 -									
06.04.34											
1	2	3	4	5	6	7					
7. Двухколесная контейнерная тележка	-	рабочие чертежи разработ. трестом "Оргтех- строй" г. Минск	I	со объем- ными ем- костями	Отвозка отсе- лов						
8. Краскотерка		ГОСТ 7341-55	I		Приготов- ление пигмента						
9. Веса	ВНО-20	ГОСТ 13882-68	I	насто- льные	Взвешива- ние компо- нентов						
10. Вискозиметр	ВЗ-4	ГОСТ 9070-59	I		Опреде- ление вязко- сти ма- стики						
11. Секундомер	С-I или С-II	ГОСТ 5072-67	I	механи- ческий секун- домер	Опреде- ление времени вытекания мастики из ВЗ-4 в секун- дах						
12. Валик для отделки полов		Чертежи разрабо- таны ПКБ Минсель- строя БССР	2	с за- лив- ной емко- стью	Покрытие поверхно- сти пола лаком						
13. Очки	033-I	ГОСТ 9802-62 со стек- лами ГОСТ 6516-58	4	Защит- ные	Защита глаз						
14. Перчатки технич.		ГОСТ 10108-62	4	Резино- пары вые	Защита рук						

6.05.01.17a

- 42 -

06.04.34

1	2	3	4	5	6
15. Щетка	МРТУ Мин- торга СССР	4	Водося- ная	Очистка и обеспыль. основания	
16. Твердомер	Т-ШР-2	1	Шарико- вый	Для испыта- ния твер- дости покры- тия	
17. Лопатка	ЛП-I	ГОСТ Д- 3620-63	2	Подбор- ная	Разные ра- боты
18. Шпатель	Каталог ручных инстру- ментов для от- делочных работ треста "Мосорг- строй" черт. 1157	2	со сме- женным подот- ном из тексто- лита	Расчистка и заделка трещин и выбоин	
19. Швабра	"-"	2	из пенъ- кового лопата	Огрунто- вка осно- вания	
20. Скребок	"-" черт. 1233	2	металли- ческий	Заделка трещин и выбоин	
21. Ведро	МРТУ Мин- торга СССР	4	оцинко- ванное	Разлив грун- тового основания и подноска пиг- ментов к раствороме- шалке	
22. Контрольная рейка	См. черт. стр. 4	1	двухмет- ровая	Проверка ровности поверхно- сти	

6.05.01.17а

- 43 -

06.04.34

1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
23. Линейка		Разрабо- тана трес- том № 88 Главзап- строя	I	комбини- рованная	Замер неров- ностей от I до 25 мм	
24. Вёсло	деревян- ное	см. черт. стр. 45	2	$\ell=0,7-0,8$	Протирание составов через сито	
25. Уровень	деревян- ный	ГОСТ 9416-67	I	Строитель- ный $\ell=300$ мм	Проверка ровности поверхно- сти	
26. Бачок	металлич.	-	I	ёмкостью 40-50 л	Транспорти- ровка грунтово-ч- истого материала в рабочую зону	
27. Вибросито с бункером		С-542	I	с разме- ром ячеек 0,3-0,5 мм	Просеива- ние и сов- дание необходимо- го запаса составов	
28. Сито		ГОСТ 10665-63	2	с ячеей- ками 0,6 мм	Просеива- ние составов	
29. Бак прямо- угольный	металлич. -		I	800x500 x800	для воды	

6.05.01.17a

- 44 -

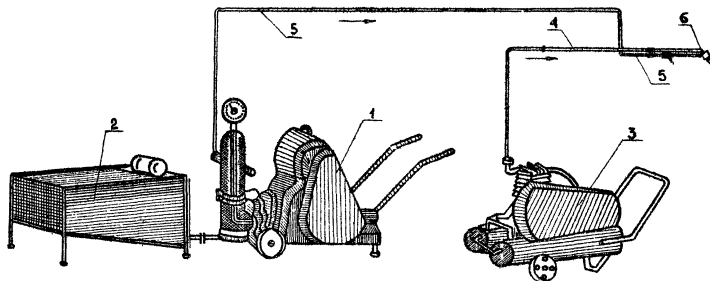
06.04.34

1	2	3	4	5	6	7
30. Бак прямо-угольный	металлич.	-	I	1000x800x300	Промывка сит	
31. Дверь	металлич.		I	800x500x600	Хранение марш-лита	
32. Мерная кружка		РТУ	2	однолитр.	Загрузка в краскопульт пигментов и воды	
33. Кельма	КМ	ГОСТ 9533-66	2	штукатурн.	Выгрузка отсе-вов из сита	
34. Стол для вееров, обитый кровельной сталью			I	800x1200x800 мм	Для установки настольных вееров и вискозиметра	
35. Флейцевая кисть	КФ	ГОСТ 10597-65	2	-	Покрытие поверх-ности пола лаком в труднодоступ-ных местах	
36. Кисть-ручник, № 8-10		-"-	2	-	-"-	
37. Маховая кисть	КМ	-"-	2	-	-"-	
38. Калибр		-"-	2	прово-лочный d=2мм	Для измерения толщины наноси-мого слоя	

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРЕСТА
НАЧ. ТЕХНОЛОГ. ОТДЕЛА ЛСХС
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
ИСПОЛНИТЕЛЬ

И. АЛЕКСАНДРОВИЧ
В. БАЖИТОВ
Е. БОГАНОВСКИЙ
С. ШВАРЦ

СХЕМА ПОДАЧИ МАСТИКИ К УДОЧКЕ-ФОРСУНКЕ



1 — РАСТВОРОНАСОС С-251

2 — БУНКЕР

3 — КОМПРЕССОР О-16 ИЛИ О-38

4 — ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ

5 — МАТЕРИАЛЬНЫЙ ШЛАНГ

6 — УДОЧКА — ФОРСУНКА

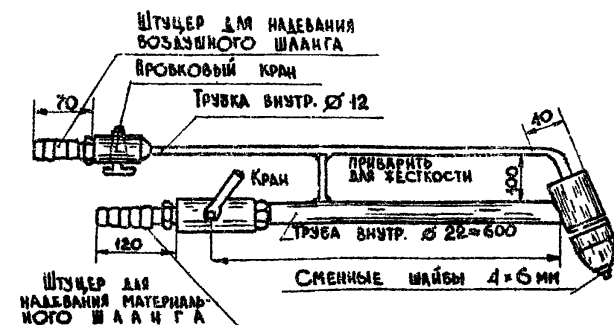
05.04.34.
0.05.01.170

06.04.34
6.03.01.170

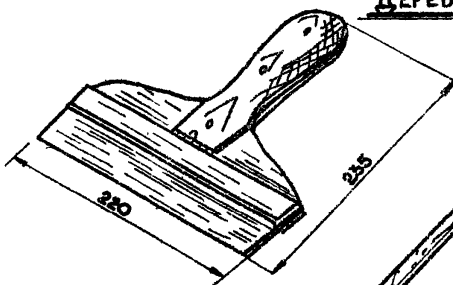
-46-

ДВУХКАНАЛЬНАЯ УДОЧКА-ФОРСУНКА

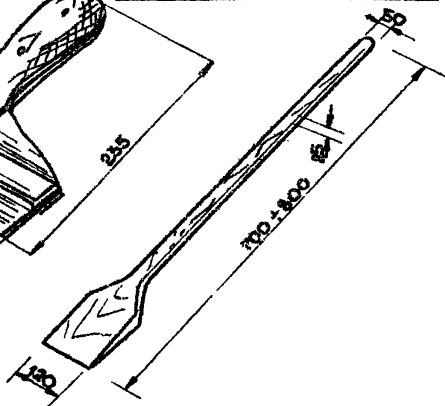
РАЗРАБОТАННАЯ СПЕЦТРЕСТОМ №38 ГЛАВЗАРСПРОЯ



ШПАТЕЛЬ



ДЕРЕВЯННОЕ ВЕСЛО



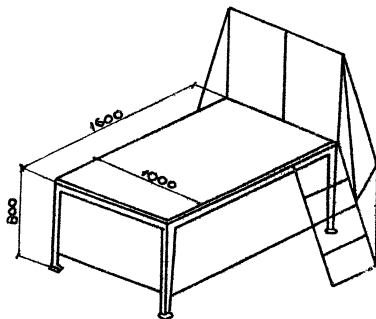
Главный инженер треста В. В. М. Ласковский
М. П. Т. Е. Баженов
Главный технолог отдела А. И. Е. Баженовский
Исполнитель С. И. Шварц

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРЕСТА
НАЧ. ТЕХНОЛОГ. ОТДЕЛА АСУС
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ. ОТДЕЛА
ИСПОЛНИТЕЛЬ

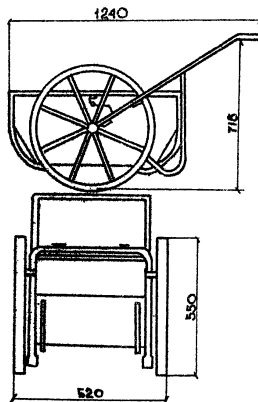
И. Александрович
В. Бажутов
Е. Ботановский
С. Шварц

ИНВЕНТАРНЫЙ ПОМОСТ

/ ЧЕРТЕЖИ РАЗРАБОТАНЫ СРЕДСТВАМИ ИЗБ. ТЕХ. СЛУЖБЫ /



КОНТЕЙНЕРНАЯ ТЕЛЕЖКА СО СЪЕМНЫМИ ЕМКОСТЯМИ ДЛЯ ОТСЕВОВ



05.04.34
6.05.07.74

-47-

06.04.34

ВОЗМОЖНЫЕ ДЕФЕКТЫ ПРИ УСТРОЙСТВЕ ПВА
НАЛИВНЫХ ПОКРЫТИЙ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№ пп.	Наименование дефекта	Причина появления дефекта	Способы устранения
1	2	3	4
1.	Отслаивание покрытия от цементно-песчаной стяжки	Перед нанесением мастики стяжка была: 1. Влажная 2. Неочищенная от пыли 3. Промасленная или непрочная	Снять отслаивающуюся пленку. 1. Просушить стяжку 2. Удалить пыль 3. Заменить дефектную стяжку на новую или из полимерцементного состава (п. 2.0 состав № 1). Во всех 3-х случаях нанести по инструкции новое покрытие
2.	Недостаточная твердость покрытия (образование вмятин от сосредоточенных нагрузок)	Низкое содержание наполнителя в мастике	Нанести новый слой из мастики с большим содержанием наполнителя
3.	Трещины	1. Мастика приготовлена из непластифицированной эмульсии 2. Мастика имела пониженную вязкость (жидкая)	Снять растрескавшуюся пленку, нанести новое покрытие 1. Применить мастику более высокой вязкости 2. Применить мастику на пластифицированной эмульсии
4.	Шероховатость	1. Мастика содержала посторонние крупные включения 2. Емкости, шланги и форсунка засорены	Поверхность покрытия отшлифовать, удалить пыль и нанести новый слой покрытия 1. Мастику перед употреблением профильтровать через сито 2. Емкости, шланги, форсунку перед работой очистить от засорения

06.04.34

1	2	3	4
5. При нанесении мастики на поверхность образуются:	Мастика имеет повышенную вязкость:	1. Снизить вязкость разбавлением мастики водой	
1) Морщины и складки	2. а) мастика имеет пониженную вязкость	а) применить мастику более высокой вязкости	
2) Пузыри	б) в мастику при изготовлении воле-чен воздух	б) дополнительно пере-работать мастику в растворе мешалке для удаления воздуха	
6. Неравномерность окраски покрытия	1. Недостаточно тщательно переме-шаны компоненты мастики	Нанести новый слой мастики однородный по цвету	
	2. Не соблюдались точность дози-ровки пигмента при изготовле-нии мастики		
	3. Применялись пигменты и / или раз-лит разн. пар-тий		
7. Пленка лака шелушится	Лак нанесен на недостаточно просушенную поверх-ность	Очистить поверхность от шелушащейся лако-вой пленки и нанести новый слой лака на сушеную поверхность	

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