

Государственный строительный комитет СССР  
ГОССТРОЙ СССР

# **ЕНиР**

**ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ  
НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ  
И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

## **Сборник Е27**

**КИСЛОТОУПОРНЫЕ  
И АНТИКОРРОЗИОННЫЕ  
РАБОТЫ**

Издание официальное



Москва 1987

*Утверждены постановлением Государственного строительного комитета СССР, Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и Секретариата Всесоюзного Центрального Совета Профессиональных Союзов от 5 декабря 1986 года № 43/512/29—50 для обязательного применения на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах.*

**ЕНиР.** Сборник Е27. Кислотоупорные и антакоррозионные работы/Госстрой СССР. — М.: Стройиздат, 1987. — 80 с.

Предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно-строительных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений, осуществляющих строительство и капитальный ремонт хозяйственным способом, переведенных на новые условия оплаты труда работников в соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС «О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства».

Разработаны Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ) Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР с использованием нормативных материалов других министерств и ведомств под методическим руководством и при участии Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектном институте труда в строительстве Госстроя СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована с проектным институтом «Проектхимзашита» Минмонтажспецстроя СССР.

Ведущие исполнители — В. Н. Золотухин (ЦНИБ), А. К. Лужков (НИС-4 при тресте «Тепломонтаж»).

Исполнители — А. Б. Фридлянд (НИС-4 при тресте «Тепломонтаж»), Н. А. Хамидулина (ЦНИБ), Ф. П. Милехина (Проектный институт «Проектхимзашита»), Б. М. Трубицына, Т. С. Войлочникова (ЦБНТС).

Ответственный за выпуск — Л. Н. Харченко (ЦБНТС).

Е 3201010000—640  
047(01)—87 Спецплан инструкт.-нормат. — 48-87

© Стройиздат, 1987

## ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Вводная часть . . . . .	4
<b>Глава 1. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами . . . . .</b>	<b>7</b>
Техническая часть . . . . .	7
§ E27-1. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на силикатной замазке . . . . .	9
§ E27-2. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на силикатной замазке с одновременной расшивкой швов замазками арзамит . . . . .	12
§ E27-3. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на силикатной замазке с одновременной расшивкой швов эпоксидными замазками . . . . .	14
§ E27-4. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на замазках арзамит . . . . .	17
§ E27-5. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на цементном растворе . . . . .	20
§ E27-6. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на замазках на основе эпоксидных смол . . . . .	22
§ E27-7. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на битумных и битумно-резиновых мастиках . . . . .	24
§ E27-8. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорным кирпичом на серном цементе с резинитом и термопреном . . . . .	26
§ E27-9. Кладка фундаментов, столбиков, камер электрофильтров и перегородок из кислотоупорного кирпича и камней на силикатной замазке . . . . .	27
§ E27-10. Устройство полов из кислотоупорной бетонной смеси по готовому основанию . . . . .	27
§ E27-11. Устройство монолитных наливных полов по бетонному основанию на основе эпоксидного компаунда . . . . .	28
§ E27-12. Устройство плинтусов из кислотостойкого бетона . . . . .	28
§ E27-13. Устройство защитного слоя из кислотостойкого бетона . . . . .	29
<b>Глава 2. Отделка поверхностей . . . . .</b>	<b>29</b>
§ E27-14. Разделка швов футеровки или облицовки различными замазками . . . . .	29
§ E27-15. Грунтовочное и окрасочное покрытие под футеровку или облицовку . . . . .	31
§ E27-16. Шпатлевочное покрытие . . . . .	31
§ E27-17. Затирка и окрашивание швов футеровки или облицовки силикатной замазкой . . . . .	33
§ E27-18. Затирка поверхностей битумной гидроизоляции песком . . . . .	33
§ E27-19. Набор колосниковых решеток из андезитовых камней . . . . .	34
<b>Глава 3. Приготовление и обработка материалов для футеровки и отделки поверхностей . . . . .</b>	<b>34</b>
§ E27-20. Приготовление силикатной замазки и кислотостойкой бетонной смеси . . . . .	34

	Стр.
§ E27-21. Приготовление замазок арзамит . . . . .	36
§ E27-22. Приготовление замазки на основе эпоксидных смол . . . . .	37
§ E27-23. Приготовление замазки на основе эпоксидной смолы, совмещенной с фурфурол-ацетоновым мономером (ФА, ФАЭД) . . . . .	38
§ E27-24. Приготовление состава самовулканизирующегося герметика . . . . .	39
§ E27-25. Приготовление замазки на основе полиэфирной смолы . . . . .	40
§ E27-26. Приготовление серного цемента . . . . .	40
§ E27-27. Приготовление файзола . . . . .	40
§ E27-28. Варка битумных мастик . . . . .	41
§ E27-29. Приготовление битумного лака . . . . .	41
§ E27-30. Разварка содовой силикатной глыбы . . . . .	42
§ E27-31. Приготовление раствора жидкого стекла . . . . .	43
§ E27-32. Пропитка кирпича битумом или пеком . . . . .	43
§ E27-33. Сушка материалов . . . . .	44
§ E27-34. Просеивание материалов . . . . .	44
§ E27-35. Сортировка щебня, отходов камня и плиток . . . . .	45
§ E27-36. Приготовление резинового клея . . . . .	46
§ E27-37. Смешивание кислотоупорной муки и кремнефтористого натрия . . . . .	46
§ E27-38. Приготовление эпоксидного компаунда с растворителями в емкости до 40 л . . . . .	46
<b>Глава 4. Защита поверхностей лакокрасочными составами на основе синтетических смол . . . . .</b>	<b>47</b>
Техническая часть . . . . .	47
§ E27-39. Нанесение лакокрасочных покрытий на основе синтетических смол . . . . .	48
§ E27-40. Нанесение преобразователей ржавчины . . . . .	50
<b>Глава 5. Гуммирование аппаратуры, газоходов и трубопроводов . . . . .</b>	<b>50</b>
Техническая часть . . . . .	50
§ E27-41. Оклейивание поверхности аппаратов и изделий резиной . . . . .	51
§ E27-42. Оклейивание резиной труб и фасонных деталей (отводов, крестовин, фланцев и других деталей) . . . . .	53
§ E27-43. Прокладка шпонок и ленточек . . . . .	55
§ E27-44. Дублирование резины . . . . .	55
§ E27-45. Покрытие аппаратуры, строительных конструкций клеем 88-Н и самовулканизирующимся герметиком . . . . .	56
<b>Глава 6. Изготовление отдельных узлов из винипластика . . . . .</b>	<b>56</b>
Техническая часть . . . . .	56
§ E27-46. Сборка изделий из винипластовых заготовок . . . . .	57
§ E27-47. Установка винипластовых изделий в каркасы . . . . .	57
§ E27-48. Гнутье винипластовых листов (картины) . . . . .	58
§ E27-49. Упрочнение винипластика, полиэтилена, полипропилена стеклопластиком . . . . .	59
§ E27-50. Сварка винипластовых листов и скомплектованных изделий . . . . .	63
§ E27-51. Распиловка винипластовых листов (картины) и подготовка под сварку (снятие фасок) . . . . .	64

	Стр.
<b>Глава 7. Оклейивание поверхностей рулонными и листовыми материалами и сварка листов</b>	65
Техническая часть . . . . .	65
§ E27-52. Оклейивание поверхности пластикатом . . . . .	65
§ E27-53. Сварка пластикатовых листов толщиной 5 мм электрорелкой . . . . .	66
§ E27-54. Оклейивание поверхности полизобутиленом . . . . .	67
§ E27-55. Сварка полизобутиленовых листов . . . . .	68
§ E27-56. Оклейивание поверхностей рулонными материалами на битумных мастиках . . . . .	68
§ E27-57. Оклейивание штуцеров полизобутиленовыми листами на клее 88-Н . . . . .	70
§ E27-58. Наклеивание полос из полизобутиленовых листов на полизобутиленовой мастике (взамен сварки) . . . . .	70
§ E27-59. Оклейивание прямоугольных и цилиндрических поверхностей асбестовыми листами толщиной 10 мм на силикатной замазке . . . . .	71
§ E27-60. Оклейивание поверхностей хлориновой тканью или стеклотканью (армированные лакокрасочные покрытия)	71
<b>Глава 8. Подготовка поверхностей</b> . . . . .	72
Техническая часть . . . . .	72
§ E27-61. Очистка металлических поверхностей . . . . .	73
§ E27-62. Протравливание металлических поверхностей . . . . .	74
§ E27-63. Обезжиривание поверхностей . . . . .	74
<b>Глава 9. Разные работы</b> . . . . .	74
§ E27-64. Заполнение промежуточного слоя битумной мастикой . . . . .	74
§ E27-65. Окисловка поверхностей футеровки . . . . .	75
§ E27-66. Уплотнение штуцеров шнуровым асбестом . . . . .	75
§ E27-67. Защита штуцеров вкладышами . . . . .	76
§ E27-68. Устройство температурных швов . . . . .	76
§ E27-69. Разборка футеровки или облицовки вручную . . . . .	76
§ E27-70. Срубка кислотоупорной замазки при разборке футеровки или облицовки . . . . .	77
§ E27-71. Подколка и теска плиток и кирпича вручную . . . . .	78
§ E27-72. Разъединение сдвоенной керамической плитки . . . . .	78
§ E27-73. Наколка боя керамики для прокладки под штучные материалы при футеровке или облицовке на серном цементе . . . . .	78
§ E27-74. Испытание ёмкостей на непроницаемость . . . . .	79
§ E27-75. Набивка и выбивка баритом или кварцевым песком труб и других деталей . . . . .	79
§ E27-76. Распаковка ящиков с полизобутиленом . . . . .	80
§ E27-77. Зачистка пластикатовых и винилластовых листов электрощеткой . . . . .	80

## ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящий сборник содержит нормы времени и расценки на работы по антикоррозионной защите аппаратов диаметром св. 1 м (кроме случаев, оговоренных в параграфах сборника); трубопроводов и строительных конструкций (полов, стен, колонн, фундаментов и др.).

2. Аппараты, технологическое оборудование, строительные конструкции зданий и сооружений, подлежащие защите от коррозий, а также применяемые материалы и изделия, должны отвечать требованиям соответствующих стандартов и общим положениям СНиП.

Рабочие должны знать и выполнять все требования, предусмотренные настоящим сборником норм, вытекающие из указанной главы СНиП 3.04.03—85 «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии», обеспечивающие требуемое качество работ и СНиП III-4-80 «Техника безопасности в строительстве».

3. Нормами и расценками сборника учтено выполнение следующих вспомогательных операций:

подноска и перемещение материалов, изделий и конструкций на расстояние до 20 м; подноsku материалов на расстояние св. 20 м следует нормировать дополнительно по сборнику Е1 «Внутрипостроечные транспортные работы»;

установка и перемещение простейших, ранее изготовленных переносных подмостей, стремянок и козел для работы на высоте до 2 м;

точка, правка инструментов и пуск в работу приспособлений;

уборка и содержание в чистоте рабочего места в течение смены;

очистка поверхностей перед началом антикоррозионных работ;

подколка и теска с подточкой кромок до 10 % всего количества плиток и кирпича. Подколка и теска с подточкой свыше 10 % нормируется по § Е27-71 сборника ЕНиР;

переходы рабочих в процессе работы.

4. При выполнении работ в условиях, отличных от предусмотренных, к Н.вр. и Расц. настоящего выпуска следует применять коэффициенты, приведенные в таблице.

Условия производства работ	Вид работ	Коэффициенты к Н. вр. и Расц
При наличии за- клепочных швов, ребер жесткости и выступов на защи- щаемой поверхно- сти аппаратов и конструкций сос- тавляющих	от 10 до 30 %	Футеровка или облицовка 1,1 (ВЧ-1)
		Пескоструйная очистка 1,05 (ВЧ-2)
		Оклейивание 1,05 (ВЧ-3)
		Шпатлевание 1,05 (ВЧ-4)
		Грунтование 1,05 (ВЧ-5)
		Окрашивание 1,05 (ВЧ-6)
	св. 30 %	Футеровка или облицов- ка 1,2 (ВЧ-7)
		Пескоструйная очистка 1,1 (ВЧ-8)
		Оклейивание 1,1 (ВЧ-9)
		Шпатлевание 1,1 (ВЧ-10)
		Грунтование 1,1 (ВЧ-11)
		Окрашивание 1,1 (ВЧ-12)
При пересечении защищаемой по- верхности полов оборудованием, фундаментами, колоннами, канап- лами, трапами, проемами состав- ляющих	от 10 до 30 %	Футеровка или облицовка 1,2 (ВЧ-13)
		Оклейивание 1,1 (ВЧ-14)
		Шпатлевание 1,1 (ВЧ-15)
		Грунтование 1,1 (ВЧ-16)
		Окрашивание 1,1 (ВЧ-17)
	св. 30 %	Футеровка или облицов- ка 1,35 (ВЧ-18)
		Оклейивание 1,2 (ВЧ-19)
		Шпатлевание 1,2 (ВЧ-20)
		Грунтование 1,2 (ВЧ-21)
		Окрашивание 1,2 (ВЧ-22)

Продолжение

Условия производства работ	Вид работ	Коэффициенты к Н. вр. и Расц.
	Футеровка кислотоупорным кирпичом и плиткой	1,3 (ВЧ-23)
	Шпатлевание битумной мастикой	1,3 (ВЧ-24)
	Оклейивание рубероидом	1,3 (ВЧ-25)
	Гуммирование	1,15 (ВЧ-26)
При защите внутренних поверхностей цилиндрической аппаратуры и газоходов, установленных в горизонтальное положение	Окрашивание битумными и перхлорвиниловыми лаками	1,15 (ВЧ-27)
	Окрашивание силикатными растворами	1,1 (ВЧ-28)
	Шпатлевание силикатными растворами	1,1 (ВЧ-29)
При работе с лесов, подмостей, люлек и лестниц внутри аппаратов при диаметре, м: до 4 св. 4 Во всех других случаях	—	1,2 (ВЧ-30)
	—	1,1 (ВЧ-31)
	—	1,1 (ВЧ-32)
При производстве работ в аппаратах и туннелях при диаметре или ширине до 1 м	—	1,2 (ВЧ-33)
Вне аппарата лежа	—	1,2 (ВЧ-34)

5. При оклеивании поверхностей листовыми и рулонными материалами, а также при окрашивании и грунтовании в несколько слоев к Н. вр. и Расц. применять коэффициенты, равные количеству слоев.

# ГЛАВА 1. ФУТЕРОВКА ИЛИ ОБЛИЦОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ КИСЛОТОУПОРНЫМИ ШТУЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Нормами настоящей главы предусмотрена защита штучными материалами строительных конструкций и сооружений (облицовка), а также технологического оборудования (футеровка). До начала футеровочных или облицовочных работ следует проверить соответствие техническим условиям оборудования или строительных конструкций, подлежащих защите, и наличие актов об испытании оборудования на герметичность.

Работы по футеровке аппаратов и сооружений, газоходов, воздуховодов и облицовке строительных конструкций выполняются из штучных материалов — кирпича, плитки и блоков, отбракованных и рассортированных по размерам. Материалы должны быть чистыми, сухими, без трещин, отбитых углов и сколов.

Перед футеровкой или облицовкой защищаемая поверхность должна быть прошпатлевана и просушенена.

Футеровка или облицовка на замазках арзамит выполняется по подслою или по предварительно огрунтованной поверхности. При футеровке или облицовке силикатные вяжущие, цементный раствор, замазки арзамит и эпоксидные наносятся шпателем на тыльную поверхность кирпича, плитки или блока. Одновременно наносятся замазки (растворы) на боковые поверхности ранее уложенных штучных материалов, после чего они укладываются вплотную к защищаемой поверхности и ранее уложенному ряду.

При одновременной расшивке швов замазками арзамит или эпоксидной, замазка наносится на боковые грани укладываемой плитки или кирпича.

Температура укладываемых материалов и окружающего воздуха должна быть одинаковой с температурой защищаемой поверхности (металлической, бетонной или железобетонной) и не ниже:

+ 10 °С при футеровочных или облицовочных работах на кислотоупорных силикатных замазках, серных цементах;

+ 15 °С на замазках арзамит;

+ 18 °С на основе эпоксидных смол.

При футеровке аппаратуры в первую очередь защищаются люки и штуцера аппаратов и газоходов (материалы и конструкции вкладышей определяются по чертежам).

Футеровку вертикальных аппаратов и облицовку каналов, лотков начинают с днища, затем переходят к боковым поверхностям.

Футеровку вертикальных цилиндрических поверхностей выполняют кольцами с перевязкой швов, а горизонтальных — полукольцами. При этом вначале футеруется нижняя половина полуцилиндра, а после схватывания замазки — верхняя (с помощью передвижных кружал опалубки).

В местах сопряжения различных элементов защищаемого оборудования футеровка производится с перевязкой швов.

Облицовку пола начинают с кладки маяков (реперные помещают у стен; фризовые в углах и на линии фризов; промежуточные маяки укладывают в больших помещениях).

После облицовки пола производится облицовка плинтусов и фундаментов под оборудование.

Поверхность футеровки или облицовки должна удовлетворять следующим требованиям:

быть ровной без выступов и впадин;

швы должны быть очищены от излишней замазки, затерты и окрашены (при футеровке или облицовке на силикатных вяжущих);

не иметь пустот и трещин;

отклонение поверхности по длине рейки при футеровке или облицовке не должно превышать 2 мм для кирпича и 1 мм для плитки;

толщина прослойки из вяжущих составов под штучными облицовочными или футеровочными материалами не должна превышать:

4 мм — при укладке штучных изделий толщиной до 50 мм на силикатных и полимерных замазках;

5 мм — при укладке штучных изделий толщиной св. 50 мм на силикатных и полимерных замазках;

6 мм — при укладке изделий на битумных мастиках;

10 мм — при укладке штучных изделий на серном составе и цементных растворах;

ширина швов в облицовке или футеровке не должна превышать:

3 мм — при укладке штучных материалов толщиной до 13 мм;

4 мм — при укладке штучных материалов толщиной 14—50 мм;

5 мм — при укладке кислотоупорного кирпича, тесаных блоков и фасонной керамики толщиной св. 50 мм.

Общее число швов, превышающих указанные размеры на 1 мм, не должно превышать 10 % всех швов при облицовке или футеровке.

Окисловка швов нормами настоящей главы не предусмотрена и нормируется по § Е 27-65 сборника.

Нормами главы предусмотрена облицовка туннелей, каналов, лотков, приямков и фундаментов шириной до 2 м. При больших размерах применять для вертикальных поверхностей Н. вр. и Расц. как на работы по футеровке прямоугольных поверхностей, на горизонтальных — как при облицовке полов.

При футеровке газопроводов с радиусом закругления до 6 м Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (только на закругление) (ТЧ-1).

При футеровке конусных и сферических поверхностей аппаратов учтено 0,25 диаметра глубины конуса (или сферы), сверх предусмотренного — Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ТЧ-2).

При облицовке полов штучными кислотоупорными материалами в «елочку» Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ТЧ-3).

При футеровке или облицовке на силикатной замазке и цементном растворе с установкой реек в швы для создания пустошовок под разделку Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ТЧ-4).

Нормами и расценками настоящей главы при футеровке или облицовке поверхностей предусмотрена толщина плитки до 35 мм.

При большей толщине плитки добавлять на 1 м<sup>2</sup> от футерованной или облицованной поверхности Н. вр. 0,08 чел.-ч. Расц. 0—05,1 подсобного рабочего 2-го разряда (ТЧ-5).

### § Е27-1. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на силикатной замазке

#### Состав работы

1. Подборка и подгонка штучных материалов насухо с подколкой и теской (при облицовке полов — разметка

10 и установка маяков с проверкой правильности установки по уровню и правилу). 2. Нанесение замазки на штучные материалы, укладка их и выверка правильности кладки по отвесу и уровню. 3. Очистка поверхности футеровки или облицовки от излишней замазки

Таблица 1

Состав звена

Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций				Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций			
	прямоуголь- ные	цилиндричес- кие, фунда- менты, лотки, каналы, плин- тусы, полы и приямки	сферические и кони- ческие, суживающие- ся книзу и кверху, арочные, своды и любые поверхности, защищаемые фасон- ными изделиями	прямоуголь- ные		цилиндричес- кие, фунда- менты, лотки, каналы, плин- тусы, полы и приямки	сферические и кони- ческие, суживающие- ся книзу и кверху, арочные, своды и любые поверхности, защищаемые фасон- ными изделиями	цилиндричес- кие, фунда- менты, лотки, каналы, плин- тусы, полы и приямки	сферические и кони- ческие, суживающие- ся книзу и кверху, арочные, своды и любые поверхности, защищаемые фасон- ными изделиями
6 разр.	—	—	—	—	4 разр.	1	1	1	1
5 »	—	—	—	—					

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> отфутерованной или облицованной поверхности

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Плитками кислотоупорными, керамическими, диабазовыми, шлакоситалловыми площадью, см <sup>2</sup> , до						Фасон- ными плитка- ми	Толщина кладки в кирпичах		
	100	300	400	500	600	700		1/4	1/2	1
Прямоугольные	1,2 0—94,8	1 0—79	0,83 0—65,6	0,71 0—56,1	0,58 0—45,8	0,45 0—35,6	0,75 0—69,4	0,98 0—77,4	1,6 1—26	2,3 1—82

2	Цилиндрические	$\frac{1,2}{1-02}$	$\frac{1}{0-85}$	$\frac{0,83}{0-70,6}$	$\frac{0,71}{0-60,4}$	$\frac{0,58}{0-49,3}$	$\frac{0,45}{0-38,3}$	$\frac{0,75}{0-69,4}$	$\frac{0,98}{0-83,3}$	$\frac{1,6}{1-36}$	$\frac{2,3}{1-96}$	2
	Сферические и конические части, суживающиеся книзу	$\frac{1,6}{1-48}$	$\frac{1,5}{1-39}$	$\frac{1,3}{1-20}$	$\frac{1,2}{1-11}$	$\frac{1,1}{1-02}$	$\frac{0,98}{0-90,7}$		$\frac{1,3}{1-20}$	$\frac{1,9}{1-76}$	$\frac{2,8}{2-59}$	3
	Сферические и конические части, суживающиеся кверху, а также наклонные	$\frac{1,9}{1-76}$	$\frac{1,8}{1-67}$	$\frac{1,6}{1-48}$		$\frac{1,4}{1-30}$	$\frac{1,3}{1-20}$	$\frac{1,6}{1-48}$	$\frac{1,7}{1-57}$	$\frac{2,4}{2-22}$	$\frac{3,7}{3-42}$	4
	Арочные конструкции, своды и туннели	$\frac{1,6}{1-48}$	$\frac{1,4}{1-30}$	$\frac{1,2}{1-11}$		$\frac{1}{0-92,5}$	$\frac{0,88}{0-81,4}$	$\frac{1,2}{1-11}$	$\frac{1,4}{1-30}$	$\frac{2}{1-85}$	$\frac{3}{2-78}$	5
	Каналы, лотки, плинтусы, фундаменты и приямки	$\frac{1,5}{1-28}$	$\frac{1,4}{1-19}$	$\frac{1,2}{1-02}$		$\frac{1}{0-85}$	$\frac{0,88}{0-74,8}$	$\frac{1,2}{1-11}$	$\frac{1,4}{1-19}$	$\frac{2}{1-70}$	$\frac{3}{2-55}$	6
	Полы	$\frac{0,9}{0-76,5}$	$\frac{0,74}{0-62,9}$	$\frac{0,55}{0-46,8}$	$\frac{0,46}{0-39,1}$	$\frac{0,38}{0-32,3}$	$\frac{0,31}{0-26,4}$	$\frac{0,5}{0-46,3}$	$\frac{0,8}{0-68}$	$\frac{1,4}{1-19}$	$\frac{2,2}{1-87}$	7
II		а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№

§ Е27-2. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на силикатной замазке с одновременной расшивкой швов замазками арзамит

Состав работы

1. Подборка и подгонка штучных материалов насухо с подколкой и теской (при облицовке полов — разметка и установка маяков с проверкой правильности установки по уровню и правилу).
2. Нанесение замазки на штучные материалы, укладка их при одновременной расшивке швов замазками арзамит и выверка правильности кладки по отвесу и уровню.
3. Очистка поверхности футеровки или облицовки от излишней замазки.

Таблица 1

Состав звена

Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций			Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций		
	прямо- угольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плинтусы, полы и прямки	сферические и кони- ческие, суживающие- ся книзу и кверху, арочные, своды и любые поверхности, защищаемые фасон- ными изделиями		прямо- угольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плинтусы, полы и прямки	сферические и кони- ческие суживающие- ся книзу и кверху, арочные, своды и любые поверхности, защищаемые фасон- ными изделиями
6 разр.	—	—	1	4 разр.	1	1	1
5 »	—	1	—				

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> отфутерованной или облицованной поверхности

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Плитками кислотоупорными, керамическими, диабазовыми и шлакоситалловыми площадью, см <sup>2</sup> , до						Фасонными плитками	Толщина кладки в кирпичах		
	100	300	400	500	600	700		1/4	1/2	1
Прямоугольные	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{1,6}{1-26}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1}{0-79}$	$\frac{0,87}{0-68,7}$	$\frac{0,68}{0-53,7}$	$\frac{1,1}{1-02}$	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{2,4}{1-90}$	$\frac{3,4}{2-69}$
Цилиндрические	$\frac{1,7}{1-45}$	$\frac{1,6}{1-36}$	$\frac{1,3}{1-11}$	$\frac{1}{0-85}$	$\frac{0,87}{0-74}$	$\frac{0,68}{0-57,8}$	$\frac{1,1}{1-02}$	$\frac{1,5}{1-28}$	$\frac{2,4}{2-04}$	$\frac{3,4}{2-89}$
Сферические и конические части, суживающиеся книзу	$\frac{2,3}{2-13}$	$\frac{2,2}{2-04}$		$\frac{1,9}{1-76}$	$\frac{1,6}{1-48}$	$\frac{1,4}{1-30}$		$\frac{2}{1-85}$	$\frac{2,8}{2-59}$	$\frac{4,3}{3-98}$
Сферические и конические части, суживающиеся кверху, а также наклонные	$\frac{2,9}{2-68}$	$\frac{2,7}{2-50}$	$\frac{2,4}{2-22}$	$\frac{2,3}{2-13}$	$\frac{2,1}{1-94}$	$\frac{2}{1-85}$	$\frac{2,4}{2-22}$	$\frac{2,5}{2-31}$	$\frac{3,7}{3-42}$	$\frac{5,6}{5-18}$
Арочные конструкции, своды и туннели	$\frac{2,3}{2-13}$	$\frac{2,1}{1-94}$		$\frac{1,8}{1-67}$	$\frac{1,5}{1-39}$	$\frac{1,3}{1-20}$	$\frac{1,8}{1-67}$	$\frac{2,1}{1-94}$	$\frac{2,9}{2-68}$	$\frac{4,6}{4-26}$

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Плитками кислотоупорными, керамическими, диабазовыми и шлакоситалловыми площадью, см <sup>2</sup> , до						Фасонными плитками	Толщина кладки в кирпичах		
	100	300	400	500	600	700		1/4	1/2	1
Каналы, лотки, плинтусы, фундаменты и приямки	2,2 1—87	2 1—70	1,8 1—53	1,5 1—28	1,3 1—11	1,8 1—67	2,1 1—79	2,9 2—47	4,6 3—91	6
Полы	1,4 1—19	1,1 0—93,5	0,83 0—70,6	0,69 0—58,7	0,57 0—48,5	0,47 0—40	0,75 0—69,4	1,2 1—02	2,1 1—79	3,2 2—72
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к №

**§ Е27-3. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на силикатной замазке с одновременной расшивкой швов эпоксидными замазками**

**Состав работы**

1. Подборка и подгонка штучных материалов насухо с подколкой и теской (при облицовке полов — разметка и установка маяков с проверкой правильности установки по уровню и правилу).
2. Нанесение замазки на штучные материалы и укладка их с одновременной расшивкой швов и выверкой правильности кладки по отвесу и уровню.
3. Очистка поверхности футеровки или облицовки от излишней замазки.

Таблица 1

## Состав звена

Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций			Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций			
	прямо- угольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плинтусы, полы, приямки	сферические и кони- ческие, суживающие- ся книзу и кверху, арочные, своды и любые поверхности, защищаемые фасон- ными изделиями		прямо- угольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плинтусы, полы, приямки	сферические и ни- ческие, суживающие- ся книзу и кверху, арочные, своды и любые поверхности, защищаемые фасон- ными изделиями	
6 разр.	—	—	—	1	4 разр.	1	1	1
5 »	—	—	—	—	—	—	—	—

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> отфутерованной или облицованной поверхности

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Плитками кислотоупорными, керамическими, диабазовыми и шлакоситалловыми площадью, см <sup>2</sup> , до						Фасонны- ми плит- ками	Толщина кладки в кирпичах		
	100	300	400	500	600	700		1/4	1/2	1
Прямоугольные	1,5 1—19	1,3 1—03	1,1 0—86,9	0,92 0—72,7	0,75 0—59,3	0,59 0—46,6	0,98 0—90,7	1,3 1—03	2,1 1—66	2,9 2—29
Цилиндрические	1,5 1—28	1,3 1—11	1,1 0—93,5	0,92 0—78,2	0,75 0—63,8	0,59 0—50,2	0,98 0—90,7	1,3 1—11	2,1 1—79	2,9 2—47

Продолжение табл. 2

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Плитками кислотоупорными, керамическими, диабазовыми и шлакоситалловыми площадью, см <sup>2</sup> , до						Фасонными плитками	Толщина кладки в кирпичах			
	100	300	400	500	600	700		1/4	1/2	1	
Сферические и конические, суживающиеся книзу	$\frac{2}{1-85}$	$\frac{1,9}{1-76}$	$\frac{1,7}{1-57}$	$\frac{1,6}{1-48}$	$\frac{1,4}{1-30}$	$\frac{1,2}{1-11}$	$\frac{1,7}{1-57}$	$\frac{2,4}{2-22}$	$\frac{3,7}{3-42}$	3	
Сферические и конические, суживающиеся кверху, а также наклонные	$\frac{2,5}{2-31}$	$\frac{2,3}{2-13}$	$\frac{2}{1-85}$	$\frac{1,8}{1-67}$	$\frac{1,7}{1-57}$	$\frac{2,1}{1-94}$	$\frac{2,2}{2-04}$	$\frac{3,2}{2-96}$	$\frac{4,8}{4-44}$	4	
Арочные конструкции, своды и туннели	$\frac{2}{1-85}$	$\frac{1,8}{1-67}$	$\frac{1,6}{1-48}$	$\frac{1,5}{1-39}$	$\frac{1,3}{1-20}$	$\frac{1,2}{1-11}$	$\frac{1,5}{1-39}$	$\frac{1,8}{1-67}$	$\frac{2,5}{2-31}$	$\frac{3,9}{3-61}$	5
Каналы, лотки, плинтусы, фундаменты и приямки	$\frac{1,9}{1-62}$	$\frac{1,7}{1-45}$	$\frac{1,6}{1-36}$	$\frac{1,5}{1-28}$	$\frac{1,3}{1-11}$	$\frac{1,2}{1-02}$	$\frac{1,5}{1-39}$	$\frac{1,8}{1-53}$	$\frac{2,5}{2-13}$	$\frac{3,9}{3-32}$	6
Полы	$\frac{1,2}{1-02}$	$\frac{0,96}{0-81,6}$	$\frac{0,72}{0-61,2}$	$\frac{0,6}{0-51}$	$\frac{0,49}{0-41,7}$	$\frac{0,4}{0-34}$	$\frac{0,65}{0-69,1}$	$\frac{1}{0-85}$	$\frac{1,8}{1-53}$	$\frac{2,8}{2-38}$	7
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№

§ Е27-4. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на замазках арзамит

Состав работы

- Подборка и подгонка штучных материалов насухо с подколкой и теской (при облицовке полов — разметка и установка маяков с проверкой правильности установки по уровню и правилу).
- Нанесение замазки на штучные материалы, укладка их и выверка правильности кладки по отвесу и уровню.
- Очистка поверхности футеровки или облицовки от излишней замазки.

Таблица 1

Состав звена

Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций			Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций		
	прямо- угольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плинтусы, прямые и полы	сферические и кони- ческие, суживающие- ся книзу и кверху, наклонные		прямо- угольные	цилиндрические, фундаменты, лот- ки, каналы, плинтусы, прямые и полы	сферические и кони- ческие, суживающие- ся книзу и кверху, наклонные
6 разр.	—	—	1	4 разр.	1	1	1
5 »	—	—	1				

При футеровке или облицовке поверхностей плиткой и кирпичом

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> отфутерованной или облицованной поверхности

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Плитками кислотоупорными, керамическими, диабазовыми и шлакоситалловыми площадью, см <sup>2</sup> , до						Толщина кладки в кирпичах		
	100	300	400	500	600	700	1/4	1/2	1
Прямоугольные	2	1,9	1,6	1,4	1,1	0,81	2	3,2	4,7
	1—58	1—50	1—23	1—11	0—86,9	0—64	1—58	2—53	3—71

Продолжение табл. 2

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Плитками кислотоупорными, керамическими, диабазовыми и шлакоситалловыми площадью, см <sup>2</sup> , до						Толщина кладки в кирпичах		
	100	300	400	500	600	700	1/4	1/2	1
Цилиндрические	2 1—70	1,9 1—62	1,6 1—36	1,4 1—19	1,1 0—93,5	0,81 0—68,9	2 1—70	3,2 2—72	4,7 4—00
Сферические и конические части, суживающиеся книзу	2,8 2—59	2,6 2—41	2,3 2—13	2 1—85	1,7 1—57	1,4 1—30	2,6 2—41	3,7 3—42	5,7 5—27
Сферические и конические части, суживающиеся сверху а также наклонные	3,2 2—96	3 2—78	2,7 2—50	2,4 2—22	2,1 1—94	1,8 1—67	3,4 3—15	5 4—63	7 6—48
Каналы, лотки, плинтусы, фундаменты и приямки	2,6 2—21	2,4 2—04	2,1 1—79	1,9 1—62	1,5 1—28	1,3 1—11	2,8 2—38	4,4 3—74	6,2 5—27
Полы	1,5 1—28	1,3 1—11	1 0—85	0,78 0—66,3	0,58 0—49,3	0,37 0—31,5	1,6 1—36	2,8 2—38	4,4 3—74
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и
									№

Примечание. При футеровке или облицовке плиткой и кирпичом на замазке файзол-ферганит к Н. вр. и Расц. применять коэффициент 1,05 (ПР-1).

При футеровке поверхностей графитированными блоками

*Футеровщик (кислотоупорщик) 5 разр.*

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> отфутерованной поверхности

Поверхности аппаратов	Толщина футеровки, мм	Блоки площадью, см <sup>2</sup> , до						№
		100	200	300	400	800	1200 и св.	
Прямоугольные и цилиндрические	50	<u>3</u> 2—73	<u>2,7</u> 2—46	<u>2,2</u> 2—00	<u>1,9</u> 1—73	<u>1,6</u> 1—46	<u>1,3</u> 1—18	1
	100	<u>4,4</u> 4—00	<u>3,8</u> 3—46	<u>3</u> 2—73	<u>2,8</u> 2—55	<u>2,3</u> 2—09	<u>2</u> 1—82	2
	150	<u>5,3</u> 4—82	<u>4,7</u> 4—28	<u>3,8</u> 3—46	<u>3,3</u> 3—00	<u>2,8</u> 2—55	<u>2,5</u> 2—28	3
	200	<u>6,2</u> 5—64	<u>5,4</u> 4—91	<u>4,4</u> 4—00	<u>3,8</u> 3—46	<u>3,2</u> 2—91	<u>3</u> 2—73	4
	250	<u>7</u> 6—37	<u>6,3</u> 5—73	<u>5,3</u> 4—82	<u>4,6</u> 4—19	<u>3,7</u> 3—37	<u>3,4</u> 3—09	5
	300	<u>7,9</u> 7—19	<u>7,1</u> 6—46	<u>6,3</u> 5—73	<u>5,3</u> 4—82	<u>4,2</u> 3—82	<u>3,8</u> 3—46	6
		а	б	в	г	д	е	

Приложения: 1. При футеровке угольными блоками к Н. вр. и Расц. применять коэффициент 1,25 (ПР-2). 2. Нормами предусмотрена толщина футеровки блоками в один ряд, при футеровке в несколько рядов Н. вр. и Расц. умножать на их количество (ПР-3).

**§ Е27-5. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на цементном растворе**

**Состав работы**

1. Подборка и подгонка материалов насухо с подколкой и теской (при облицовке полов—разметка и установка маяков с проверкой правильности установки по уровню и правилу).

2. Нанесение раствора на штучные материалы, укладка их и выверка правильности кладки по отвесу и уровню. 3. Очистка поверхности футеровки или облицовки от излишней замазки.

**Состав звена**

**Таблица 1**

Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций			Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций		
	прямо- угольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плиты, полы, приямки	сферические и кони- ческие, суживающие- ся книзу и кверху, арочные, своды и любые поверхности, защищаемые фасон- ными изделиями		прямо- угольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плиты, полы, приямки	сферические и кони- ческие, суживающие- ся, книзу и кверху, арочные, своды и любые поверхности, защищаемые фасон- ными изделиями
6 разр.	=	—	—	4 разр.	1	1	1
5 »		1					

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> отфутерованной или облицованной поверхности**

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Плитками кислотоупорными, керамическими, диабазовыми и шлакоситалловыми площадью, см <sup>2</sup> , до						Фасон- ными плитка- ми	Толщина кладки в кирпичах		
	100	300	400	500	600	700		1/4	1/2	1
Прямоугольные	0,93	0,83	0,66	0,58	0,48	0,38	0,61	0,78	1,3	1,8
	0—73,5	0—55,6	0—52,1	0—45,8	0—37,9	0—30	0—56,4	0—61,6	1—03	1—42

Цилиндрические	0,93	0,83	0,66	0,58	0,48	0,38	0,61	0,78	1,3	1,8	2
	0-79,1	0-70,6	0-56,1	0-49,3	0-40,8	0-32,3	0-53,4	0-63,3	1-11	1-53	
Сферические и конические части, суживающиеся книзу	1,3 1-20	1,2 1-11	1,1 1-02	1 0-92,5	0,95 0-87,9	0,85 0-78,6	1 0-92,5	1,5 1-39	2,3 2-13		3
Сферические и конические части, суживающиеся кверху, а также наклонные	1,6 1-48	1,5 1-39	1,3 1-20	1,2 1-11	1,1 1-02	1 0-92,5	1,2 1-11	1,3 1-20	2 1-85	2,9 2-68	4
Арочные конструкции, своды и туннели	1,2 1-11	1,1 1-02	0,97 0-89,7	0,9 0-83,3	0,8 0-74	0,7 0-64,8	0,94 0-87	1,1 1-02	1,6 1-48	2,4 2-22	5
Каналы, лотки, плинтусы, фундаменты и приямки	1,2 1-02	1,1 0-93,5	0,97 0-82,5	0,9 0-76,5	0,8 0-68	0,7 0-59,5	0,94 0-87	1,1 0-93,5	1,6 1-33	2,4 2-04	6
Полы	0,72 0-61,2	0,6 0-51	0,45 0-38,3	0,37 0-31,5	0,3 0-25,5	0,25 0-21,3	0,4 0-37	0,65 0-55,3	1,1 0-93,5	1,7 1-45	7
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№

**Примечание.** При футеровке или облицовке поверхностей с одновременной расшивкой швов замазкой арзамит к Н. вр. и Расц. применять коэффициент 1,5 (ПР-1).

## § Е27-6. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на замазках на основе эпоксидных смол

### Состав работы

- Подборка и подгонка материалов насухо с подколкой и теской (при облицовке полов — разметка и установка маяков с проверкой правильности установки по уровню и правилу).
- Нанесение замазки на штучные материалы, укладка их и выверка правильности кладки по отвесу и уровню.
- Очистка поверхности футеровки или облицовки от излишней замазки.

Таблица 1

### Состав звена

Футеровщики (кислотоупорщики)	Поверхности конструкций			Футеровщики (кислотоупорщики)	Поверхности конструкций		
	прямоугольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плинтусы, полы, приемки	сферические и конические, суживающиеся книзу и кверху, арочные, своды, тунNELи и любые поверхности, защищаемые фасонными изделиями		прямоугольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плинтусы, полы, приемки	сферические и конические, суживающиеся книзу и кверху, арочные, своды, тунNELи и любые поверхности, защищаемые фасонными изделиями
6 разр.	—	—	—	4 разр.	1	1	1
6 »	—	—	—				

Таблица 2

### Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> отфутерованной или облицованной поверхности

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Плитками кислотоупорными, керамическими, диабазовыми и шлакоситалловыми площадью, см <sup>2</sup> , до						Фасонными плитками	Толщина кладки в кирпичах		
	100	300	400	500	600	700		1/4	1/2	1
Прямоугольные	2,2 1—74	1,9 1—50	1,7 1—34	1,5 1—19	1,2 0—94,8	1 0—79	1,4 1—30	1,9 1—50	2,9 2—29	4,3 3—40

Цилиндрические	$\frac{2,2}{1-87}$	$\frac{1,9}{1-62}$	$\frac{1,7}{1-45}$	$\frac{1,5}{1-28}$	$\frac{1,2}{1-02}$	$\frac{1}{0-85}$	$\frac{1,4}{1-30}$	$\frac{1,9}{1-62}$	$\frac{2,9}{2-47}$	$\frac{4,3}{3-66}$	2
Сферические и конические части, суживающиеся книзу	$\frac{2,9}{2-68}$	$\frac{2,8}{2-59}$	$\frac{2,6}{2-41}$	$\frac{2,5}{2-31}$	$\frac{2,2}{2-04}$	$\frac{1,9}{1-76}$	$\frac{2,4}{2-22}$		$\frac{3,5}{3-24}$	$\frac{5,4}{5-00}$	3
Сферические и конические части, суживающиеся кверху, а также наклонные	$\frac{3,7}{3-42}$	$\frac{3,3}{3-05}$	$\frac{3,1}{2-87}$	$\frac{3}{2-78}$	$\frac{2,8}{2-59}$	$\frac{2,5}{2-31}$	$\frac{2,9}{2-68}$	$\frac{3,1}{2-87}$	$\frac{4,7}{4-35}$	$\frac{7,1}{6-57}$	4
Арочные конструкции, своды, туннели	$\frac{2,9}{2-68}$	$\frac{2,6}{2-41}$	$\frac{2,4}{2-22}$	$\frac{2,3}{2-13}$	$\frac{2}{1-85}$	$\frac{1,8}{1-67}$	$\frac{2,3}{2-13}$	$\frac{2,6}{2-41}$	$\frac{3,7}{3-42}$	$\frac{5,8}{5-37}$	5
Каналы, лотки, плинтусы, фундаменты и приямки	$\frac{2,8}{2-38}$	$\frac{2,6}{2-21}$	$\frac{2,4}{2-04}$	$\frac{2,3}{1-96}$	$\frac{2}{1-70}$	$\frac{1,8}{1-53}$	$\frac{2,3}{2-13}$	$\frac{2,6}{2-21}$	$\frac{3,7}{3-15}$	$\frac{5,8}{4-93}$	6
Полы	$\frac{1,7}{1-45}$	$\frac{1,4}{1-19}$	$\frac{1,2}{1-02}$	$\frac{0,95}{0-80,8}$	$\frac{0,74}{0-62,9}$	$\frac{0,55}{0-46,8}$	$\frac{0,9}{0-83,3}$	$\frac{1,5}{1-28}$	$\frac{2,6}{2-21}$	$\frac{4,1}{3-49}$	7
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№

24 § Е27-7. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорными штучными материалами на битумных и битумно-резиновых мастиках

Состав работы

1. Подборка и подгонка штучных материалов с подколкой и теской (при облицовке полов — разметка и установка маяков с проверкой правильности установки по уровню и правилу).
2. Разлив горячей мастики по поверхности. 3. Укладка кирпича или плитки по отвесу и уровню с прижимом к стенке аппарата или к ранее уложенному ряду с выдавливанием части мастики в шов. 4. Заливка незаполненных швов у стенки аппаратов. 5. Очистка швов от излишней замазки.

Таблица 1

Состав звена

Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций			Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций		
	прямо- угольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плинтусы, приямки и полы	сферические и конические части, суживаю- щиеся книзу		прямо- угольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плинтусы, приямки и полы	сферические и конические части суживаю- щиеся книзу
6 разр.	—	—	1	4 разр.	1	1	1
5 »	—	1	—				

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> отфутерованной или облицованной поверхности

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Плитками кислотоупорными, керамическими, диабазовыми, шлакоситалловыми площадью, см <sup>2</sup> , до					Толщина кладки в кирпичах			№
	300	400	500	600	700	1/4	1/2	1	
Прямоугольные	1,1 0—86,9	0,92 0—72,7	0,78 0—61,6	0,65 0—51,4	0,52 0—41,1	1,1 0—86,9	1,7 1—34	2,5 1—98	1
Цилиндрические	1,1 0—93,5	0,92 0—78,2	0,78 0—66,3	0,65 0—55,3	0,52 0—44,2	1,1 0—93,5	1,7 1—45	2,5 2—13	2
Сферические и конические части, суживающиеся книзу	1,5 1—39	1,4 1—30	1,2 1—11	1,1 1—02	0,99 0—91,6	1,5 1—39	2,3 2—13	—	3
Каналы, лотки, плинтусы, фундаменты и приямки	1,4 1—19	1,3 1—11	1,1 0—93,5	0,99 0—84,2	0,88 0—74,8	1,5 1—28	2,3 1—96	3,3 2—81	4
Полы	0,82 0—69,7	0,69 0—58,7	0,56 0—47,6	0,42 0—35,7	0,29 0—24,7	0,92 0—78,2	1,4 1—19	—	5
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№

**§ Е27-8. Футеровка или облицовка поверхностей кислотоупорным кирпичом на серном цементе с резинитом и термопреном**

**Состав работы**

1. Подборка и подгонка насухо кислотоупорных материалов с подколкой и теской и установка прокладок под ними из боя керамических плиток (при футеровке или облицовке вертикальных поверхностей — оклейка наружных швов бумагой на жидким стекле). 2. Разметка и установка маяков с проверкой правильности кладки по уровню и правилу (при облицовке полов). 3. Заливка швов кладки серным цементом. 4. Очистка поверхности кладки от бумаги, наплыков цемента металлической щеткой.

Таблица 1

*Состав звена*

Футеровщики (кислото- упорщики)	Поверхности конструкций		
	прямо- угольные	цилиндрические, фундаменты, лотки, каналы, плинтусы, приямки и полы	сферические и конические части, суживающиеся книзу
6 разр.	—	—	1
5 »	—	1	1
4 »	1	1	1

Таблица 2

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> отфутерованной или облицованной поверхности**

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Толщина кладки в кирпичах			
	1/4	1/2	1	
Прямоугольные	1,1 0—86,9	1,8 1—42	2,7 2—13	1
Цилиндрические	1,1 0—93,5	1,8 1—53	2,7 2—30	2
Сферические и конические части, суживающиеся книзу	1,4 1—30	2,1 1—94	3,2 2—96	3
Каналы, лотки, плинтусы, фунда- менты и приямки	1,6 1—36	2,3 1—96	3,5 2—98	4

Продолжение табл. 2

Поверхности аппаратов, газопроводов и конструкций	Толщина кладки в кирпичах			№
	1/4	1/2	1	
Полы	0,9 0—76,5	1,6 1—36	2,5 2—13	5
	a	b	v	

**§ E27-9. Кладка фундаментов, столбиков, камер электрофильтров и перегородок из кислотоупорного кирпича и камней на силикатной замазке**

*Состав звена*

Футеровщик (кислотоупорщик) 5 разр. — 1  
» » 3 » — 1

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>3</sup> кладки**

Наименование работ	Н. вр.	Расц	№
Кладка фундаментов или столбиков из кирпича	7,4	5—96	1
Укладка насухо с пригоночной теской камней камеры электрофильтра, укладка камней на растворе с разделкой швов	4,9	3—94	2
Кладка перегородок из кирпича	7,9	6—36	3

**§ E27-10. Устройство полов из кислотоупорной бетонной смеси по готовому основанию**

*Состав работы*

1. Очистка и протирка готового основания мягкой щеткой.
2. Установка маячных реек.
3. Укладка бетонной смеси на готовое основание с уплотнением.
4. Снятие маячных реек с плотной разделкой борозд.

### Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> пола

Состав звена футеровщиков (кислотоупорщиков)	Толщина покрытия, мм, до				
	50	80	100	120	150
4 разр. — 1	0,16	0,25	0,32	0,37	0,5
3 » — 1	0—11,9	0—18,6	0—23,8	0—27,6	0—37,3
	а	б	в	г	д

При мечание. Устройство покрытий толщиной св. 100 мм производится слоями.

### § Е27-11. Устройство монолитных наливных полов по бетонному основанию на основе эпоксидного компаунда

#### Состав работы

- Грунтовка основания.
- Установка маячных реек с проверкой правильности по уровню и правилу.
- Нанесение пласторастворного покрытия толщиной 5 мм в 1 слой.

### Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> покрытия

Вид слоя	Состав звена футеровщиков (кислотоупорщиков)	Н. вр.	Расц.	№
Первый	4 разр. — 1 3 » — 1	0,23	0—17,1	1
Последующий	4 разр.	0,15	0—11,9	2

### § Е27-12. Устройство плинтусов из кислотостойкого бетона

#### Состав работы

- Укладка кислотостойкой бетонной смеси в опалубку плинтусов слоем 50—80 мм с тщательным уплотнением массы штыковками.
- Заделка мест от вынутых распорок в опалубке.

### Нормы времени и расценки на 1 м плинтуса

Состав звена футеровщиков (кислотоупорщиков)	Размеры плинтусов, мм			
	60×60	75×75	100×100	120×150
4 разр. — 1	0,09	0,12	0,15	0,19
3 » — 1	0—06,7	0—08,9	0—11,2	0—14,2
	а	б	в	г

## § Е27-13. Устройство защитного слоя из кислотостойкого бетона

### Состав работы

1. Укладка кислотостойкого бетона в заранее установленную опалубку. 2. Уплотнение смеси штыкованием, а затем вибратором. 3. Заглаживание поверхности, в случае необходимости, гладилками под уровень.

### Состав звена

**Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1**  
 » » 3 » — 2

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>3</sup> бетона**

Вид поверхностей и конструкций	Толщина слоя, мм, до						№	
	100		150		200			
	Консистенция бетонной смеси							
	полу- жест- кая	пла- стичная	полу- жест- кая	пла- стичная	полу- жест- кая	пла- стичная		
Ванны, резервуары и хранилища (армированные)	9,1 6—64	7,3 5—33	8,1 5—91	6,1 4—45	5,9 4—31	4,7 3—43	1	
То же, неармированные	6,9 5—04	5,5 4—02	5,9 4—31	4,3 3—14	4,9 3—58	3,5 2—56	2	
Стены (панели)	3,8 2—77	3 2—19	4,1 2—99	2,9 2—12	—	—	3	
	а	б	в	г	д	е		

## ГЛАВА 2. ОТДЕЛКА ПОВЕРХНОСТЕЙ

### § 27-14. Разделка швов футеровки или облицовки различными замазками

#### Указания по применению норм

Нормами предусмотрена разделка швов с помощью шпателя или шприца. Глубина заполнения швов при их разделке должна быть:

15 мм — для плитки толщиной от 20 до 50 мм;

20 мм — для кирпича и плитки толщиной св. 50 мм.

### Состав работы

1. Снятие реек. 2. Очистка швов с обработкой соответствующими растворами. 3. Промазка швов замазкой. 4. Заполнение швов замазкой. 5. Очистка поверхности от излишней замазки.

**Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр.**

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> разделанной поверхности

Поверхности конструкций	Вид составов для расшивки швов	Плитки площадью, см <sup>2</sup> , до				Толщина кладки в кирпичах			
		100	300	400	свыше 400	1/4	1/2	1	
Горизонтальные		0,9 0-71,1	0,71 0-56,1	0,58 0-45,8	0,48 0-37,9	0,77 0-60,8	1,1 0-86,9	1,3 1-03	1
	Замазки арзамит								
Вертикальные		1,7 1-34	1,4 1-11	0,93 0-73,5	0,77 0-60,8	1,3 1-03	1,5 1-19	2,3 1-82	2
	Эпоксидные смолы (ЭД-5, ЭД-6) или файзол-ферганит	2 1-58	1,5 1-19	1,1 0-86,9	0,88 0-69,5	1,2 0-94,8	1,9 1-50	2,3 1-82	3
Горизонтальные	Серный цемент	0,67 0-52,9	0,51 0-40,3	0,37 0-29,2	0,3 0-23,7	0,48 0-37,9	0,84 0-66,4	0,88 0-69,5	4
		a	b	v	g	d	e	ж	№

## § E27-15. Грунтовочное и окрасочное покрытие под футеровку или облицовку

Нормами предусмотрено грунтование силикатными растворами с нанесением ускорителей твердения свинцовым глетом, предотвращающим отслоение замазки.

### Состав работы

Нанесение грунтовочного или окрасочного покрытия кистью в 1 слой.

*Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр.*

Нормы времени и расценки на 10 м<sup>2</sup> окрашенной поверхности

Окрасочный состав	Поверхности конструкций		№
	горизонтальные	вертикальные	
Битумный лак или силикатный раствор	$\frac{0,86}{0-60,2}$	$\frac{1,1}{0-77}$	1
Арзамит	$\frac{1}{0-70}$	$\frac{1,3}{0-91}$	2
	а	б	

П р и м е ч а н и я: 1. При работе в закрытых аппаратах в противогазах Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-1). 2. При грунтовании или окрашивании потолочных поверхностей в аппаратах и строительных конструкциях Н. вр. и Расц. гр. 1б умножать на 1,2 (ПР-2).

## § E27-16. Шпатлевочное покрытие

### Состав работы

1. Нанесение шпатлевочного состава в один слой шпателем или резиновой пластиной (битумную мастику на горизонтальные поверхности наливом). 2. Выравнивание поверхностей.

Т а б л и ц а 1  
Состав звена

Футеровщики (кислотоупорщики)	Вид материалов				
	замазки		мастики		
	Поверхности конструкций				
	горизонтальные и вертикальные	потолочные	горизонтальные и вертикальные	потолочные	
5 разр.	—	—	—	—	1
4 »	—	1	—	—	—
3 »	1	—	—	—	—

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> прошпатлеванной поверхности

Вид материалов	Толщина слоя, мм	Поверхности конструкций			№	
		горизонтальные	вертикальные	потолочные		
Силикатная	первый слой	3	0,11 0—07,7	0,13 0—09,1	0,16 0—12,6	1
	на каждый последующий слой добавлять	3	0,1 0—07	0,12 0—08,4	0,15 0—11,9	2
	по сетке «Рабица» первый	25—30	0,89 0—62,3	1,1 0—77	1,2 0—94,8	3
Арзамит	первый слой	3	0,13 0—09,1	0,15 0—10,5	0,17 0—13,4	4
Файзол-ферганит	то же	3	0,25 0—17,5	0,3 0—21	0,36 0—28,4	5
На основе композиции ФАЭД	»	3	0,12 0—08,4	0,15 0—10,5	0,18 0—14,2	6
ЭП-0010	первый слой	2	0,27 0—18,9	0,32 0—22,4	0,39 0—30,8	7
Битумная мастика	первый слой	5	0,21 0—16,6	0,56 0—44,2	0,69 0—62,8	8
	на каждый последующий слой добавлять	1	0,05 0—04	0,1 0—07,9	0,13 0—11,8	9
			a	b	v	

П р и м е ч а н и е. При работе в закрытых аппаратах в противогазах Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-1).

## § Е27-17. Затирка и окрашивание швов футеровки или облицовки силикатной замазкой

### Состав работы

1. Затирка швов.
2. Окрашивание кистью за 2 раза.
3. Проверка качества путем простукивания и внешнего осмотра.

*Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр.*

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> поверхности**

Плитка размером, мм			Толщина кладки в кирпичах		
100×100 и диабазовая	150×150	175×175 и св.	1/4	1/2	1
0,18	0,13	0,09	0,17	0,28	0,3
0—12,6	0—09,1	0—06,3	0—11,9	0—19,6	0—21
а	б	в	г	д	е

## § Е27-18. Затирка поверхностей битумной гидроизоляции песком

### Состав работы

1. Прогрев песка до температуры 150—200 °С.
2. Затирка поверхностей горячим песком с помощью шпателья.

*Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр.*

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> затирки**

Поверхности конструкций	Н. вр.	Расц.	№
Горизонтальные	0,12	0—08,4	1
Вертикальные	0,16	0—11,2	2

## § Е27-19. Набор колосниковых решеток из андезитовых камней

### Состав работы

Набор колосниковых решеток с подбором камней и решеток по чертежу.

### Состав звена

Футеровщик (кислотоупорщик)	6 разр.	— 1
»	»	4 » — 1
»	»	2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>3</sup> за вычетом пустот

Диаметр башен, мм, до				
2000	3000	4000	8000	св. 8000
9,5	7,9	7	6,2	5,1
7—89	6—56	5—81	5—15	4—23
а	б	в	г	д

## ГЛАВА 3. ПРИГОТОВЛЕНИЕ И ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ФУТЕРОВКИ И ОТДЕЛКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ

### § Е27-20. Приготовление силикатной замазки и кислотостойкой бетонной смеси

#### Состав работ

При механизированном способе

1. Загрузка в барабан готовых пылевидных наполнителей, кремнефтористого натрия и жидкого стекла. 2. Перемешивание составляющих. 3. Выгрузка готовой замазки из растворосмесителя или бетоносмесителя. 4. Очистка и промывка барабана.

При ручном способе

1. Загрузка составляющих в емкость. 2. Затворение смеси кислотоупорного наполнителя и кремнефтористого натрия жидким стеклом до необходимой консистенции, перемешивание до однородности. 3. Выгрузка готовой замазки и очистка емкости.

Нормы времени и расценки на 1 т

Способ приготовления замазки	Вместимость, л, до	Состав звена	Для машиниста	Для рабочего	
Механизированный	В растворосмесителе	40 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 1</i>	<i>2,8</i> <u><u>1—96</u></u>		1
		80 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 2</i>	<i>1,4</i> <u><u>0—98</u></u>	<i>2,8</i> <u><u>1—96</u></u>	2
		150 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 3</i>	<i>0,66</i> <u><u>0—46,2</u></u>	<i>2</i> <u><u>1—40</u></u>	3
	В бетоносмесителе	100 <i>Машинист бетоносмесителя передвижного 3 разр. — 1 Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 2</i>	<i>1,4</i> <u><u>0—98</u></u>	<i>2,8</i> <u><u>1—96</u></u>	4
Вручную	40	Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.	—	<i>16</i> <u><u>10—24</u></u>	5
			a	6	№

## § Е27-21. Приготовление замазок арзамит

### Состав работ

При механизированном способе

1. Загрузка составляющих в растворосмеситель.
2. Перемешивание смеси.
3. Выгрузка готовой замазки в емкость.
4. Промывка барабана.

При ручном способе

1. Загрузка составляющих в емкость.
2. Перемешивание смеси до однородности.
3. Выгрузка замазки и очистка емкости.

### Нормы времени и расценки на 100 кг замазки

Способ приготовления	Вместимость, л, до	Состав звена	Для машиниста	Для рабочего	
Механизированный	в растворосмесителе	40 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 1</i>	$\frac{0,9}{0-63}$		1
		80 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 2</i>	$\frac{0,45}{0-31,5}$	$\frac{0,9}{0-63}$	2
		150 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 3</i>	$\frac{0,28}{0-19,6}$	$\frac{0,84}{0-58,8}$	3
Вручную	30	Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.	—	$\frac{4,3}{2-75}$	4
			a	6	№

**§ Е27-22. Приготовление замазки на основе эпоксидных смол**  
**Состав работы**

1. Загрузка в растворосмеситель (емкость или противень) эпоксидной смолы с пластификатором и кислотоупорным наполнителем (коксом, андезитовой мукой и шлакоситаллом).
2. Перемешивание составляющих с введением наполнителя. 3. Введение отвердителя с перемешиванием. 4. Выгрузка замазки и очистка барабана или емкости.

**Нормы времени и расценки на 100 кг замазки**

Способ приготовления	Вместимость, л, до	Состав звена	Для машиниста	Для рабочего
Механизированный	в растворосмесителе	40 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 1</i>	<u>2,3</u> 1—61	1
		80 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 2</i>	<u>1,1</u> 0—77	<u>2,2</u> 1—54
		150 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 3</i>	<u>0,61</u> 0—42,7	<u>1,8</u> 1—26
Вручную	30	<i>Футеровщик 2 разр.</i> (кислотоупорщик)	—	<u>3,6</u> 2—30
			a	6 №

§ Е27-23. Приготовление замазки на основе эпоксидной смолы, совмещенной с фурфурол-ацетоновым мономером (ФА, ФАЭД)

Состав работы

1. Загрузка составляющих в емкость.
2. Перемешивание в растворосмесителе фурфурол-ацетонового мономера (ФА, ФАЭД) и эпоксидной смолы.
3. Добавление пластификатора и кислотоупорного наполнителя.
4. Введение отвердителя с перемешиванием.
5. Выгрузка состава и очистка емкости.

Нормы времени и расценки на 100 кг замазки

В растворосмесителе вместимостью, л, до	Состав звена	Для машиниста	Для рабочего	
40	<i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1</i> <i>Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 1</i>	<i>2,7</i> <i>1—89</i>		1
80	<i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1</i> <i>Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 2</i>	<i>1,3</i> <i>0—91</i>	<i>2,6</i> <i>1—82</i>	2
150	<i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1</i> <i>Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 3</i>	<i>0,71</i> <i>0—49,7</i>	<i>2,1</i> <i>1—47</i>	3
		a	b	№

**§ Е27-24. Приготовление состава самовулканизирующегося герметика**  
**Состав работ**

При механизированном способе

1. Загрузка в барабан составляющих. 2. Перемешивание составляющих. 3. Введение ускорителя вулканизации — дифенилгуанидина. 4. Перемешивание составляющих. 5. Выгрузка готового состава герметика из растворосмесителя. 6. Очистка барабана.

При ручном способе

1. Загрузка составляющих в емкость. 2. Перемешивание составляющих. 3. Введение ускорителя вулканизации с перемешиванием до получения однородной смеси. 4. Выгрузка готового состава с очисткой емкости.

**Нормы времени и расценки на 100 кг замазки**

Способ приготовления	Вместимость, л, до	Состав звена	Для машиниста	Для рабочего	
Механизированный	В растворосмесителе вместимостью	40 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Кислотоупорщик-гуммировщик 3 разр. — 1</i>	<u>2,2</u> <u>1—54</u>		1
		80 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Кислотоупорщик-гуммировщик 3 разр. — 2</i>	<u>1,1</u> <u>0—77</u>	<u>2,2</u> <u>1—54</u>	2
		150 <i>Машинист растворосмесителя передвижного 3 разр. — 1 Кислотоупорщик-гуммировщик 3 разр. — 3</i>	<u>0,59</u> <u>0—41,3</u>	<u>1,8</u> <u>1—26</u>	3
Вручную	40	<i>Кислотоупорщик-гуммировщик 2 разр.</i>	—	<u>5</u> <u>3—20</u>	4
			a	b	№

## § Е27-25. Приготовление замазки на основе полиэфирной смолы

### Состав работы

1. Заливка в смеситель вместимостью до 30 л необходимого количества смолы. 2. Введение в смолу нафтената кобальта, тщательное перемешивание, добавка гипериза и перемешивание. 3. Введение дозы наполнителя и перемешивание смеси до ее однородности. 4. Выгрузка готовой замазки и очистка емкости.

### Норма времени и расценка на 100 кг замазки

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Футеровщик 2 разр.	7,4	4—74

## § Е27-26. Приготовление серного цемента

### Состав работы

1. Очистка котла от шлака. 2. Измельчение комовой серы, взвешивание и загрузка в котел вместимостью до 1 т. 3. Колка дров с поддерживанием огня под котлом, расплавление серы. 4. Сушка и просеивание наполнителей и их загрузка. 5. Варка серы с наполнителями до готовности, анализ готовности отобранных проб. 6. Введение пластификатора, перемешивание массы до получения готового серного цемента. 7. Выгрузка серного цемента.

### Норма времени и расценка на 100 кг цемента

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Футеровщик 2 разр.	2,4	1—54

## § Е27-27. Приготовление файзола

### Состав работы

1. Подноска воды с заливкой в котел. 2. Колка дров с разведением и поддерживанием огня под котлом. 3. Рас-

плавление измельченной бензосульфокислоты (БСК) на водяной бане в котле. 4. Приготовление смеси фурфурол-ацетонового мономера (ФА) и наполнителя в растворомешалке. 5. Введение в смесь после перемешивания расплавленной бензосульфокислоты. 6. Перемешивание смеси с отвердителем в течение 2—3 мин. до исчезновения изумрудных пятен. 7. Выгрузка замазки.

**Норма времени и расценка на 100 кг замазки**

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Футеровщик 2 разр.	(кислотоупорщик)	7,2

**§ Е27-28. Варка битумных мастик**

**Состав работы**

1. Размельчение брикетов битума или рубракса.
2. Загрузка материалов в котел.
3. Колка дров с разжиганием и поддерживанием огня под котлом, расплавление битумных материалов, выпаривание воды.
4. Варка мастики с введением наполнителей при непрерывном помешивании.
5. Уменьшение огня и охлаждение мастики.
6. Взятие пробы.
7. Выдача готовой мастики из котла ковшом.
8. Очистка котла.

**Нормы времени и расценки на 1 т мастики**

Состав звена	Вместимость котла, т	
	до 1	св. 1
Футеровщик 2 разр.	(кислотоупорщик)	$\frac{13}{8-32}$
		$\frac{10}{6-40}$
	a	b

**§ Е27-29. Приготовление битумного лака**

**Состав работы**

1. Дробление битума.
2. Засыпка битума в емкость до 40 л.
3. Заливка бензином и перемешивание до получения однородной смеси.
4. Выгрузка готовой смеси и очистка емкости.

Норма времени и расценка на 100 кг лака

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.	2,8	1—79

§ Е27-30. Разварка содовой силикатной глыбы

Состав работы

1. Дробление глыбы до зерен диаметром 25 мм и загрузка в варочный котел или автоклав.
2. Колка дров с поддержанием огня под котлом.
3. Заливка воды (на 100 кг силикат-глыбы 50 л воды).
4. Пуск пара.
5. Растворение силикат-глыбы до получения стекла плотностью 1,36—1,37 г/см<sup>3</sup> при использовании силикатоварки и 1,42—1,48 — при автоклавном способе.
6. Слив жидкого стекла в тару для отстаивания.
7. Очистка варочного котла.

Состав звена

При автоклавном способе

Футеровщик (кислотоупорщик) — 3 разр.

При разварке в котлах

Футеровщик (кислотоупорщик) — 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 т жидкого стекла

Способ разварки					
в котлах вместимостью, т			автоклавный		
до 0,25	до 0,5	св. 0,5	стационар- ный	вращающийся	Вместимость автоклава, т
			св. 1	до 1	
11 7—04	9,3 5—95	8,6 5—50	3,7 2—59	4,2 2—94	3,5 2—45
а	б	в	г	д	е

П р и м е ч а н и е. При разварке сульфатной силикатной глыбы Н. вр. и Расц. умножать на 1,3 (ПР-1).

## § E27-31. Приготовление раствора жидкого стекла

### Состав работы

1. Процеживание жидкого стекла через сито и удаление механических примесей. 2. Разбавление готового жидкого стекла водой до нужного модуля 2,56—3.

### Норма времени и расценка на 1 т раствора

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.	1,6	1—02

## § E27-32. Пропитка кирпича битумом или пеком

### Состав работы

1. Колка дров с поддержанием огня под котлом. 2. Размельчение битума или пека с загрузкой в котел. 3. Плавка битума или пека. 4. Загрузка кирпича в котел. 5. Пропитка кирпича в расплавленном битуме или пеке. 6. Выгрузка пропитанного кирпича. 7. Очистка кирпича от наплыков. 8. Укладка кирпича в штабель. 9. Очистка котла.

### Состав звена

При пропитке кирпича битумом

Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.

При пропитке кирпича пеком

Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр. — 1  
» » 2 » — 1

### Нормы времени и расценки на 100 шт. кирпича

Материал для пропитки	Вместимость котла, кирпичей		№
	до 300	св. 300	
Битум	6,2 3—97	3,8 2—43	1
Пек	8 5—36	5 3—35	2
	a	б	

## § Е27-33. Сушка материалов

### Состав работы

- Сушка материалов с перелопачиванием их (при огневой сушке — колке дров и поддерживание огня под котлом).
- Относка высушенных материалов к месту хранения с засыпкой их в лари.

### Состав звена

<i>Футеровщик (кислотоупорщик)</i>	<i>3 разр.</i>	<i>— 1</i>
»	»	2 » — 1

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Материалы	Измери- тель	Вид сушки			№
		естествен- ная	огневая	механизи- рованная в сушиль- ном ба- бане	
Щебень	1 м <sup>3</sup>	2 1—34	4,1 2—75	—	1
Кислотоупорные порошко- вые наполнители	1 т	1,6 1—07	3,1 2—08	—	2
Кремнефтористый натрий	то же	2,3 1—54	6,2 4—15	—	3
Песок	»	1,9 1—27	—	1,2 0—80,4	4
		a	b	v	

## § Е27-34. Просеивание материалов

### Состав работы

- Просеивание материалов вручную или на виброси-  
тах.
- Уборка материалов в закрома.
- Уборка отсевов.

### Состав звена

<i>Футеровщик (кислотоупорщик)</i>	<i>3 разр.</i>	<i>— 1</i>
»	»	2 » — 1

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>3</sup> просеянного материала**

Способы просеивания	Размер отверстий сита, мм, до				№
	0,15	1	3	св. 3	
Вручную	$\frac{3,8}{2-55}$	$\frac{1,8}{1-21}$	$\frac{1,2}{0-80,4}$	$\frac{0,94}{0-63}$	1
На виброситах	—	$\frac{1,5}{1-01}$	—	—	2
	a	b	v	g	

**§ Е27-35. Сортировка щебня, отходов камня и плиток**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

Вид материала	Состав работ	Состав звена футеровщиков (кислотоупорщиков)	Измеритель	Н. вр.	Расц	№
Щебень и отходы камня	1. Сортировка щебня и отходов камня по фракциям путем последовательного просеивания вручную через сите с отверстиями 25; 12,7 и 3 мм. 2. Ссыпка отсевянных материалов в закрома	$\frac{3 \text{ разр.} - 1}{2 \text{ разр.} - 1}$	1 м <sup>3</sup>	2,8	1-88	1
Плитки	1. Сортировка плиток вручную с пропусканием молотком. 2. Пропускание по шаблону. 3. Подбор по сортам и цвету с укладкой в штабель	3 разр.	1 м <sup>2</sup>	0,19	0-13,3	2

## § 27-36. Приготовление резинового клея

### Состав работы

1. Размельчение сухого клея вручную. 2. Загрузка в kleemешалку вместимостью до 10 л и растворение клея в бензине с перемешиванием. 3. Розлив готового клея в посуду.

#### Норма времени и расценка на 1 кг клея

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Кислотоупорщик-гуммировщик 3 разр.	0,13	0-09,1

## § E27-37. Смешивание кислотоупорной муки и кремнефтористого натрия

#### Нормы времени и расценки на 1 т смеси

Состав работ	Способ смешивания	Состав звена фуртеровщиков (кислотоупорщиков)	Н. вр.	Расц.	№
1. Растирание и просеивание вручную кремнефтористого натрия. 2. Смешивание кремнефтористого натрия с кислотоупорной мукой. 3. Троекратное просеивание компонентов через сито. 4. Сыпка в ларь	Вручную	2 разр.	4,7	3-01	1
1. Растирание и просеивание кремнефтористого натрия. 2. Смешивание кремнефтористого натрия с кислотоупорной мукой. 3. Просеивание компонентов на ситосмесителях. 4. Сыпка в ларь	На сито-смесителях	3 разр.	3,7	2-59	2

## § E27-38. Приготовление эпоксидного компаунда с растворителями в емкости до 40 л

### Состав работы

1. Дозировка и введение в эпоксидную смолу пластификатора и разбавление смеси растворителем с перемешиванием вручную. 2. Введение отвердителя перед началом окрасочных работ.

**Норма времени и расценка на 100 кг компаунда**

Состав звена	Н. вр.	Расц.
<i>Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.</i>	2,6	1-66

**ГЛАВА 4. ЗАЩИТА ПОВЕРХНОСТЕЙ  
ЛАКОКРАСОЧНЫМИ СОСТАВАМИ НА ОСНОВЕ  
СИНТЕТИЧЕСКИХ СМОЛ**

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ**

Антикоррозионная защита лакокрасочными составами на основе синтетических смол выполняется по очищенной и обезжиренной поверхности.

Нанесение составов производится пистолетом-распылителем.

При малом объеме работ (участки до 1 м<sup>2</sup>) или окрашивании в труднодоступных местах предусмотрено нанесение составов кистью.

По окончании шпатлевочного покрытия в некоторых случаях для получения ровного слоя производится зачистка поверхности наждачной бумагой.

Лакокрасочные составы заводского изготовления перед употреблением должны быть перемешены, профильтрованы и разбавлены до рабочей вязкости.

Количество слоев грунта, эмали и шпатлевок должно предусматриваться проектом производства работ (ППР).

Покрытие лакокрасочными материалами должно быть сплошным, без подтеков и посторонних включений.

Непроницаемость нанесенного защитного покрытия проверяется дефектоскопом.

Приемка окрашенных поверхностей допускается после высыхания и образования прочной пленки на поверхности.

Нормами и расценками главы предусмотрено выполнение следующих вспомогательных операций:

чистка и правка кистей и других инструментов, мытье посуды;

обессыливание;

подготовка, передвижка, очистка, промывка и регулировка пистолетов-распылителей и красконагнетательных бачков, заправка их окрасочными составами, промывка шлангов.

## § Е27-39. Нанесение лакокрасочных покрытий на основе синтетических смол

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Вид работ	Состав работ	Способ нанесения	Состав эвена изолировщиков-пленочников	Измеритель	Вид поверхностей								
					металлические				железобетонные				
					аппаратура, трубы и фитинги диаметром, мм		конструкции шириной, мм		конструкции шириной, мм		стены	потолки	
Грунтование	1. Приготовление грунтовочного покрытия. 2. Нанесение грунтовочного покрытия в один слой	Пистолетом-распылителем	5 разр.—1 3 > —1	100 м <sup>2</sup> покрытия	3 2—42	1,8 1—45	3 2—42	2,1 1—69	2,7 2—17	3,2 2—58	2,8 2—25	— —	4 3—22 1
					то же 8—20	7,5 5—59	7,1 5—29	5,9 4—40	12,5 9—31	— —	— —	— —	2
Окрашивание	1. Разбавление лаков и эмалей до нужной вязкости. 2. Окрашивание в один слой	Пистолетом-распылителем	5 разр.—1 3 > —1	100 м <sup>2</sup> покрытия	1,5 1—21	1,1 0—88,6	1,7 1—37	1,3 1—05	1,7 1—37	— —	— —	2,3 1—85 —	3
					то же 6—11	6,7 4—99	7,3 5—44	5,1 3—80	— —	7,6 5—66	— —	13 9—69 4	4

Шпатлева- ние	1. Приготовление состава. 2. Шпатлевание подготовленной поверхности, включая сварные швы с последующим шлифованием	Кистью	4 разр.—1 3 → —1	100 м <sup>2</sup> покрытия	$\frac{21}{15-65}$	$\frac{14,5}{10-80}$	—	—	—	—	—	—	—	—	5
Шпатлева- ние	1. Приготовление состава. 2. Шпатлевание только сварных швов с последующим шлифованием	Кистью	4 разр.	100 м свар- ного шва	$\frac{6,4}{5-06}$	$\frac{2,7}{2-13}$	—	—	—	—	—	—	—	—	6
Шпатлева- ние	1. Приготовление эпоксидной шпатлевки из полуфабрика- тов. 2. Нанесение в один слой	Пистоле- том-рас- пылите- лем	5 разр.—1 3 → —1	100 м <sup>2</sup> покры- тия	$\frac{3,3}{2-66}$	$\frac{2,7}{2-17}$	$\frac{3,2}{2-58}$	$\frac{2,5}{2-01}$	$\frac{3,5}{2-82}$	—	—	—	—	—	7
		Кистью	4 разр.—1 3 → —1	то же	$\frac{8,9}{6-63}$	$\frac{5,6}{4-17}$	$\frac{15}{11-18}$	$\frac{10,5}{7-82}$	$\frac{12,5}{9-31}$	—	—	—	—	—	8
					а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№	

## § Е27-40. Нанесение преобразователей ржавчины

### Состав работы

- Приготовление состава из полуфабрикатов.
- Нанесение преобразователя в 1 слой.

#### Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> покрытия

Способ нанесения	Состав звена изолировщиков-пленочников	Металлические конструкции шириной, мм		№
		до 250	св. 250	
Пистолетом-распыли- телем	<i>5 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	<i>4,2</i> <i>3—38</i>	—	1
Кистью	<i>4 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	<i>9,6</i> <i>7—15</i>	<i>5,8</i> <i>4—32</i>	2

а

б

## ГЛАВА 5. ГУММИРОВАНИЕ АППАРАТУРЫ, ГАЗОХОДОВ И ТРУБОПРОВОДОВ

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Нормы настоящей главы предусматривают оклеивание резиной металлических поверхностей аппаратуры (в том числе крупногабаритных), газоходов, труб и запорной арматуры в гуммировочной мастерской. При оклеивании аппаратов и оборудования вне мастерской по месту установки Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ТЧ-1).

Защищаемые поверхности металлических конструкций, сооружений, а также технологического оборудования перед оклеиванием гуммировочными материалами следует протереть бензином, просушить до полного удаления его паров и промазать двумя слоями термопренового клея с сушкой первого слоя до 30 мин, а второго — до полного удаления паров бензина. По подготовленному основанию наносится третий слой клея и просушивается в том же режиме. Марки клеев должны соответствовать гуммировочным материалам.

На сварные швы, углы и другие выступающие части защищаемых поверхностей предварительно должны быть наклеены полосы шириной до 50 мм и шпонки из гуммировочных материалов марки, соответствующей мате-

риалу нижнего слоя покрытия, тщательно прикатаны и покрыты тем же kleem, которым промазывается поверхность.

Заготовки перед наклеиванием должны быть промазаны kleem и выдержаны до испарения бензина. Заготовки следует наклеивать внахлестку, перекрываястыки на 30 мм, или встык и прикатывать их для удаления пузырьков воздуха, местастыков должны быть перекрыты лентами из материала покрытия шириной 40 мм. При этом швы обкладки должны отстоять от сварных швов металла на расстояние 80 мм. После дублирования скромок заготовок должны быть сняты фаски под углом 30—40° к горизонтальной поверхности.

Нормы главы учитывают однослойное оклеивание и обкладку дублированной и недублированной резиной.

Гуммировочные защитные покрытия на горизонтальных поверхностях следует наклеивать от центра к краям, а на вертикальных — снизу вверх. Законченное покрытие не должно иметь пузырей, расслоений, трещин, проколов и посторонних включений. Выявленные дефекты должны быть устранены до вулканизации покрытия.

Нормами учтены работы по устранению складок и нанесению небольших заплат на поверхность обкладки с последующей вулканизацией (на поверхности трубопроводов заплаты не допускаются).

Размеры заплат в зависимости от габаритов аппаратов при поверхности аппарата:

св. 2 м <sup>2</sup> — до 50 см <sup>2</sup>
до 2 » — » 25 »
» 1 » — » 10 »

### § E27-41. Оклеивание поверхности аппаратов и изделий резиной

#### Состав работ

При оклеивании аппаратуры различной конфигурации

1. Раскрой заготовок, промазка kleem за 3 раза и обработка кромок. 2. Грунтование kleem внутренней поверхности аппарата в 3 слоя с послойной сушкой. 3. Обкладка поверхности резиной в один слой толщиной до 4,5 мм и прикатка роликом. 4. Контроль качества покрытия и исправление дефектов.

При оклеивании аппаратов с перфорированной по-

верхностью (корзины центрифуг, решетки путч-фильтров с отверстиями 1500 на 1 м<sup>2</sup>) добавлять:

5. Обкладка поочередно с внутренней и внешней стороны перфорированной поверхности. 6. Вставка викелей в отверстия, прикатка их к металлу с развалцовкой с внутренней и наружной сторон.

При оклеивании мелких изделий площадью до 0,1 м<sup>2</sup> добавляется:

## 7. Бинтовка и разбинтовка.

### Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> оклеенной поверхности

Поверхности конструкций	Состав звена кислотоупор-щиков-гуммировиков	Ширина или диаметр поверхности, мм				№	
		до 1000		св. 1000			
		при оклеивании резиной					
		сырой	вулкани-зированной	сырой	вулкани-зированной		
Прямоугольные и цилиндрические	5 разр.—1 4 » —1	1,1 0—93,5	1,5 1—28	1 0—85	1,5 1—28	1	
Конусные, фигурованные и сферические	6 разр.—1 5 » —1	2,3 2—27	2,9 2—86	1,7 1—67	2,5 2—46	2	
Решетки и корзины центрифуги	6 разр.—1 5 » —1	25,5 25—12	—	24,5 24—13	—	3	
Мешалки и мелкие изделия площадью, до 0,1 м <sup>2</sup>	5 разр.—2 4 » —1 3 » —1	25,5 21—10	—	—	—	4	
		а	б	в	г		

П р и м е ч а н и я: 1. При оклеивании резиной толщиной св. 4,5 мм на каждый следующий 1 мм толщины сырой резины добавлять: для разновидностей 1а и 1в Н. вр. 0,17 чел.-ч; Расц. 0—14,5 (ПР-1); для разновидностей 2а и 2в Н. вр. 0,43 чел.-ч; Расц. 0—36,6 (ПР-2). 2. При числе отверстий (строка 3) св. 1500 на каждые 100 отверстий добавлять, а при числе отверстий до 1500 отнимать Н. вр. 1,8 чел.-ч; Расц. 1—77 (ПР-3).

Неперфорируемые поверхности (днища, кожухи и т. д.) относить к цилиндрическим (строка 1). 3. При изготовлении викелей для обкладки корзин и решеток центрифуг, исключая неперфорируемые поверхности, Н. вр. и Расц. строки 3 умножать на 1,2 (ПР-4). 4. При выполнении только грунтования кистью за три раза аппаратов диаметром до 1000 мм применять на 1 м<sup>2</sup> поверхности Н. вр. 0,2 чел.-ч; Расц. 0—14 (ПР-5) св. 1000 мм Н. вр. 0,18 чел.-ч; Расц. 0—12,6 (ПР-6).

§ E27-42. Оклейивание резиной труб и фасонных деталей  
(отводов, крестовин, фланцев и других деталей)

Состав работы

1. Раскрой заготовок резины по шаблону. 2. Грунтование kleem за 3 раза заготовок резины и внутренней поверхности изделий с помощью кисти. 3. Обкладка резиной с помощью салфетки или дорна с изготовлением викелей. 4. Прикатка роликами или грушей с разбортовкой и обрезкой лишнего материала. 5. Осмотр и простукивание оклеенной поверхности.

Состав звена

При оклеивании

Кислотоупорщик-гуммировщик 6 разр. — 1  
» » 4 » — 1  
» » 3 » — 1

При грунтовании

Кислотоупорщик-гуммировщик 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> оклеенной поверхности

Поверхности конструкций	Диаметр труб и деталей, мм, до							
	50	75	100	125	150	175	300	500
Трубы длиной до 2 м, отводы, патрубки и штуцера (включая фланцы)	4,4 3-74	3,7 3-15	2,8 2-38	1,8 1-53	1,5 1-28	1,3 1-11	1,2 1-02	1

Поверхности конструкций	Диаметр труб и деталей, мм, до							
	50	75	100	125	150	175	300	500
В том числе грунтование kleem за 3 раза	$\frac{1}{0-70}$	$\frac{0,8}{0-56}$	$\frac{0,63}{0-44,1}$	$\frac{0,51}{0-35,7}$	$\frac{0,41}{0-28,7}$	$\frac{0,3}{0-21}$	$\frac{0,22}{0-15,4}$	$\frac{0,14}{0-09,8}$
Крестовины, тройники, переходы (включая фланцы) и воздуховоды длиной до 2 м и диаметром св. 150 мм	$\frac{4,8}{4-08}$	$\frac{4}{3-40}$	$\frac{3,1}{2-64}$	$\frac{2,1}{1-79}$	$\frac{1,9}{1-62}$	$\frac{1,5}{1-28}$	$\frac{1,4}{1-19}$	3
В том числе грунтование kleem за 3 раза	$\frac{1,3}{0-91}$	$\frac{1}{0-70}$	$\frac{0,86}{0-60,2}$	$\frac{0,7}{0-49}$	$\frac{0,59}{0-41,3}$	$\frac{0,49}{0-34,3}$	$\frac{0,36}{0-25,2}$	$\frac{0,27}{0-18,9}$
Пробковые краны с фланцами, включая бинтовку и разбинтовку	$\frac{31,5}{26-78}$	$\frac{27}{22-95}$	$\frac{19,5}{16-58}$	—	—	—	—	—
	а	б	в	г	д	е	ж	з
								№

Примечание. Обкладку труб диаметром св. 500 мм следует относить к цилиндрической аппаратуре и нормировать по § Е27-41.

## § E27-43. Прокладка шпонок и ленточек

### Состав работы

1. Изготовление шпонок и ленточек со срезкой края на конус и промазка их kleem. 2. Прокладка и прикатка с последующим грунтованием их kleem.

### Состав звена

Кислотоупорщик-гуммировщик 5 разр. — 1  
» » 3 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 м шва прокладки

Аппаратура шириной или диаметром, мм	
до 1000	св. 1000
$\frac{0,18}{0-14,5}$	$\frac{0,14}{0-11,3}$

## § E27-44. Дублирование резины

### Состав работы

1. Раскатка рулона резины со снятием холста или полиэтиленовой пленки.
2. Промывка резины бензином.
3. Грунтование kleem.
4. Дублирование резины с прикаткой роликом.
5. Осмотр качества дублирования и исправление мелких дефектов.

### Состав звена

Кислотоупорщик-гуммировщик 3 разр. — 1  
» » 2 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> дублированной резины

При дублировании	Добавлять на каждый следующий слой
$\frac{0,37}{0-24,8}$	$\frac{0,36}{0-24,1}$
а	б

**§ Е27-45. Покрытие аппаратуры, строительных конструкций kleem 88-Н и самовулканизирующемся герметиком**

**Состав работы**

1. Нанесение состава на поверхность в один слой.
2. Осмотр и проверка качества с устранением дефектов.

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> покрытия**

Вид покрытия	Способ нанесения	Состав звена кислотоупорник-гуммировщик	Аппаратура, трубы и фитинги диаметром, мм		Железобетонные поверхности			полы	стены	потолки
			до 500	св. 500	колонны, салки, фермы шириной св. 250 мм					
Клей 88-Н	Кистью	3 разр.	—	0,1 0—07	0,15 0—10,5		0,13 0—09,1		—	1
Герметик У-30М	Кистью	4 разр.	0,31 0—24,5	0,19 0—15	—	0,15 0—11,9	0,3 0—23,7	0,32 0—25,3		2
	Шпателем	То же	—	—	—	0,36 0—28,4	0,46 0—36,3	—		3

а б в г д е №

**ГЛАВА 6. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ УЗЛОВ ИЗ ВИНИПЛАСТА**

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ**

Винипласт, конструктивный материал, применяется для изготовления химических аппаратов, отдельных деталей (решеток, мешалок), воздуховодов и трубопроводов. Для усиления конструкционной стойкости указанные изделия выполняются из названных материалов, упрочненных стеклопластиком (стекломатериалами на полиэфирной или эпоксидной смолах).

Механическая обработка винипласта осуществляется при температуре не ниже +10 °С и не выше +60 °С.

Нагревание и охлаждение производится в специальных печах или приспособлениях.

Листы винипласта перед сваркой должны быть размечены и выправлены по угольнику.

С кромок листов или заготовок из винипласта, подлежащих сварке, должны быть сняты фаски.

Угол раскрытия шва для листов толщиной до 5 мм должен составлять 50—60°, а для листов св. 5 мм — 70—90°.

Диаметр сварочного прутка, а также количество укладываемых прутков, определяется толщиной свариваемого материала.

Гнутье винилластовых листов под углом производится на специальных приспособлениях при нагреве винилпласта до температуры 120—130 °С. Радиус изгиба должен соответствовать изгибу по проекту. Гнутье винилластовых листов под острым углом не допускается.

### § Е27-46. Сборка изделий из винилластовых заготовок

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> поверхности

Состав работ	Конфигурация изделий	Состав звена кислотоупорщиков-винилластчиков	Площадь поверхности, м <sup>2</sup>		№
			до 1	св. 1	
1. Сборка изделий из заготовок. 2. Подгонка и пристройка листов. 3. Установка распорок с прихваткой	Прямоугольная	4 разр.—1 3 » —1	1,1 0—32	0,74 0—55,1	1
	Цилиндрическая	5 разр.—1 4 » —1	1,7 1—45	1,1 0—93,5	2
			а	б	

П р и м е ч а н и я: 1. Нормами предусмотрено устройство шаблонов при изготовлении изделий из винилпласта.

2. Сварку после сборки нормировать по § Е27-50.

3. При изготовлении мелких изделий площадью до 0,25 м<sup>2</sup> Н. вр. и Расц. умножать на 1,6 (ПР-1).

### § Е27-47. Установка винилластовых изделий в каркасы

#### Состав работы

Установка винилластовых изделий в каркасы (стальной, железобетонный, деревянный) для испытания на герметичность или для эксплуатации.

Норма времени и расценка на 100 кг изделий

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Кислотоупорщик-винилластчик		
5 разр.—1	0,42	0—33,6
4 » —1		
3 » —1		

П р и м е ч а н и с. Выемку винилластовых изделий из каркасов нормировать как установку изделий в каркасы.

## § E27-48. Гнутье винилластовых листов (картин)

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Способ гнутья	Состав работ	Измери- тель	Состав звена кислотоупор- щиков-вии- пластчиков	Толщина винилластовых листов, мм, до			№
				3	7	10	
На станке	1. Предварительная разметка линий изгиба. 2. Прогрев листов на электро- или паронагревателе 3. Гнутье листов. 4. Охлаждение водой мест изгиба	10 м изгиба	4 разр.—1 3 » —1	0,08 0—06	0,09 0—06,7	0,11 0—08,2	1
Вручную	1. Прогрев листов в нагревательном шкафу или в глицериновой бане. 2. Гнутье листа по заданному профилю вручную. 3. Охлаждение мест изгиба водой	1 м <sup>2</sup> листа	То же	0,28 0—20,9	0,33 0—24,6	0,39 0—29,1	2

Примечание. На каждый 1 мм толщины листов св. 10 мм добавлять: при гнутье на станке к Н. вр. 0,02 чел.-ч и Расц. 0—01,5 (ПР-1), при гнутье вручную к Н. вр. 0,08 чел.-ч и Расц. 0—06 (ПР-2).

**§ Е27-49. Упрочнение винипласта, полиэтилена, полипропилена стеклопластиком**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

Бид работ	Состав работ	Поверхности конструкций	Состав звена кислотоупорщиков-гуммировщиков	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Упрочнение стеклопластиком на основе эпоксидной шпатлевки	1. Нанесение клеевого и связующего составов на огрунтованную поверхность (для первого слоя). 2. Раскрой стеклоткани. 3. Накладывание стеклоткани на поверхность и прикатка. 4. Пропитка оклеенной поверхности эпоксидной шпатлевкой. 5. Осмотр и устранение дефектов.	Винипластовые ванны (первый слой)	4 разр.—1 3 » —1	1 м <sup>2</sup> оклеенной поверхности	0,24	0—17,9	1
		То же (на каждый последующий слой)	То же	то же	0,18	0—13,4	2
		Винипластовые желоба (первый слой)	»	»	0,4	0—29,8	3
		То же (на каждый последующий слой)	»	»	0,33	0—24,6	4

## Продолжение

Вид работ	Состав работ	Поверхности конструкций	Состав звена кислотоупорщиков-гуммировщиков	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Упрочнение стеклопластиком на основе эпоксидной смолы	1. Разметка и раскрой стеклоткани. 2. Обезжиривание поверхности и нанесение двух слоев грунтовки из клея ПЭД-Б. 3. Оклейивание поверхности воздуховодов стеклотканью с пропиткой поверхности смолой. 4. Осмотр и устранение дефектов	Винилластовые воздуховоды	4 разр.—2 3 » —1	1 м <sup>2</sup> оклеенной поверхности	0,54	0—41	5
Упрочнение стеклопластиком на основе полиэфирной смолы	1. Разметка и раскрой стеклоткани и стекловолокна. 2. Оклейивание полок фланца стеклотканью и пространства между полками стекловолокном на полиэфирной смоле. 3. Осмотр поверхности с устранением дефектов.	Фланцы из винилпластика сечением 40×20 мм	4 разр.	1 м фланца	0,57	0—45	6

Упрочнение стеклопластиком на основе полиэфирной смолы

<p>1. Очистка поверхности ванны со снятием неровностей рашпилем. 2. Разметка и раскрой стеклоткани. 3. Обезжиравание поверхности и нанесение двух слоев грунтовки из клея ПЭД-Б. 4. Оклейивание на полиэтиленовой смоле с пропиткой оклеенной поверхности смолой. 5. Осмотр поверхности с устранением дефектов.</p>	<p>Винипластовые ванны</p>	<p>4 разр.—1 3 » —1</p>	<p>1 м<sup>2</sup> оклеенной поверхности</p>	<p>0,37</p>	<p>0—27,6</p>	<p>7</p>
<p>Насадки</p>	<p>То же</p>			<p>1,2</p>	<p>0—89,4</p>	<p>8</p>
<p>1. Грунтование поверхностей за два раза. 2. Разметка и резка стеклоткани. 3. Упрочнение поверхности с последующей пропиткой полиэфирной смолой. 4. Осмотр поверхности с устранением дефектов. 5. Очистка железной насадки (только при упрочнении насадок).</p>	<p>Бортотсосы</p>	<p>»</p>	<p>То же</p>	<p>0,95</p>	<p>0—70,8</p>	<p>9</p>
<p>Тройники, отводы, переходы площадью м<sup>3</sup>, до:</p>	<p>0,3</p>	<p>»</p>	<p>0,99</p>	<p>0—73,8</p>	<p>10</p>	
<p>0,46</p>	<p>»</p>	<p>»</p>	<p>0,85</p>	<p>0—63,3</p>	<p>11</p>	
<p>1,7</p>	<p>»</p>	<p>»</p>	<p>0,57</p>	<p>0—42,5</p>	<p>12</p>	

## Продолжение

Вид работ	Состав работ	Поверхности конструкций	Состав звена кислотоупорщиков-гуммировщиков	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Упрочнение стеклопластиком на основе полиэфирной смолы	1. Грунтование поверхности за два раза. 2. Разметка и резка стеклопакетов. 3. Упрочнение поверхности с последующей пропиткой полиэфирной смолой. 4. Осмотр поверхности с устранением дефектов. 5. Очистка железной насадки (только при упрочнении насадок).	Тройники, отводы, переходы, площадью, м <sup>2</sup> , до: 2,6	4 разр.—1 3 » —1	1 м <sup>2</sup> оклеенной поверхности	0,48	0—35,8	13
		3,4	То же	то же	0,41	0—30,5	14
		3,7	»	»	0,34	0—25,3	15

## § Е27-50. Сварка винипластовых листов и скомплектованных изделий

Нормы времени и расценки на 100 м сварки в один винипластовый пруток

Состав работы	Состав звена кислотоупорщиков-винипластчиков	Конфигурация изделий		№
		простая	сложная	
Горизонтальная сварка X или У-образным швом с зачисткой стыков	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{5,6}{4-17}$	—	1
	5 разр.—1 3 » —1	—	$\frac{6,4}{5-15}$	2
Вертикальная сварка скомплектованного изделия	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{7}{5-22}$	—	3
	5 разр.—1 3 » —1	—	$\frac{8,2}{6-60}$	4
Сварка листов и скомплектованных изделий в потолочном положении шва	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{10}{7-45}$	—	5
	5 разр.—1 3 » —1	—	$\frac{12,5}{10-06}$	6
		а	б	№

Примечания: 1. При сварке прутком диаметром св. 3 мм Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-1).  
 2. При сварке листов и скомплектованных изделий спаренным прутком Н. вр. и Расц. умножать на 1,15 (ПР-2).

## § Е27-51. Распиловка винипластовых листов (картин) и подготовка под сварку (снятие фасок)

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Вид работ	Состав работ	Состав звена кислотоупор- щиков-вини- пластчиков	Измери- тель	Конфигурация изделий					
				простая		сложная			
				Толщина листов, мм, до					
				10	20	10	20		
Распиловка листов	1. Разметка листов 2. Распиловка листов. 3. Замена полотна но- жовки. 4. Укладка ли- стов в штабель	дисковой пилой	4 разр.—1 3 » —1	100 м распила	2,4 1—79	2,8 2—09	—	—	1
			5 разр.—1 3 » —1	то же	—	—	3,8 3—06	4,6 3—70	2
		вручную	3 разр.	1 м реза	—	0,34 0—23,8	—	—	3
Снятие фаски	1. Снятие фаски на листах. 2. Укладка ли- стов в штабель	на станке или электрорубан- ком	3 разр.	100 м фаски	1,5 1—05	2 1—40	2,8 1—96	3,1 2—17	4
		ручным рубан- ком	То же	то же	3,7 2—59	4,3 3—01	5,6 3—92	6,6 4—62	5
		рашпилем или драчевой пилой	»	»	6,3 4—41	7,3 5—11	11 7—70	12,5 8—75	6
					a	6	b	г	№

# ГЛАВА 7. ОКЛЕИВАНИЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ РУЛОННЫМИ И ЛИСТОВЫМИ МАТЕРИАЛАМИ И СВАРКА ЛИСТОВ

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Оклейивание рулонными и листовыми материалами производится по подготовленной поверхности: очищенной, огрунтованной и высушенней.

Все листовые и рулонные материалы должны быть раскатаны, распрымлены и выдержаны под грузом в распрымленном состоянии (полиизобутилен и пластикат выдерживаются при температуре 50—70 °С, затем охлаждаются).

Материалы на нефтебитумной основе должны быть очищены от минеральной посыпки на специальном станке или щетками с обеих сторон и окрашены раствором праймера 25 %-ной концентрации или лаком БТ-783 50 %-ой концентрации.

Полиизобутиленовые пластины должны быть очищены от талька мыльной водой, а затем просто водой и прощущены.

Оклейивание битумно-рулонными материалами и полиизобутиленом производится внахлестку. Перекрытие рувероидом должно быть 100 мм, полиизобутиленом — 100—150 мм. Сварные швы, в случае применения полиизобутилена, должны быть оклеены полиизобутиленовыми ленточками шириной 100 мм.

### § Е27-52. Оклейивание поверхности пластикатом

#### Состав работы

1. Разметка и раскрой листов пластиката толщиной 2—5 мм с подгонкой по месту укладки. 2. Грунтование оклеиваемой поверхности kleem в 2 слоя. 3. Грунтование поверхности пластиката kleem в 2 слоя. 4. Приклейка заготовок с прикаткой резиновым роликом. 5. Осмотр покрытия с устранением дефектов.

#### Состав звена

Кислотоупорщик-винилпластчик	4 разр.	— 1
»	»	3 » — 1

## Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> оклеенной поверхности в 1 слой

Поверхности конструкций					
строительные			аппаратуры		
плинтусы	стены и фундаменты	каналы и лотки	прямоугольная	цилиндрическая	коническая и сферическая
0,47 0-35	0,77 0-57,4	1,1 0-82	1 0-74,5	1,1 0-82	1,9 1-42
а	б	в	г	д	е

П р и м е ч а н и е. При подогреве пластиковых листов в специальных шкафах, печах с электрическим или паровым обогревом до 40 °С Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-1).

## § Е27-53. Сварка пластиковых листов толщиной 5 мм электрогорелкой

### Состав работы

1. Сварка пластиковых листов между собой.
2. Сварка шва прутком с прикаткой роликом.
3. Зачистка шва после сварки.

### Кислотоупорщик-винилластчик 4 разр.

#### Нормы времени и расценки на 1 м шва

Вид соединения	Положение шва			№	
	горизонтальное		вертикальное		
	верхнее	нижнее			
Налесточное	0,39 0-30,8	0,42 0-33,2	0,49 0-38,7	1	
То же, одним прутком (без сварки листов между собой)	0,07 0-05,5	0,13 0-10,3	0,12 0-09,5	2	
Стыковое с накладкой полос	—	—	0,74 0-58,5	3	
	а	б	в	№	

## § Е27-54. Оклейивание поверхности полизобутиленом

### Состав работы

1. Очистка полизобутиленовых листов толщиной 2,5—3 мм от талька и промывка их мыльной водой.
2. Разметка и раскрой листов со снятием фаски.
3. Нанесение клея или битумного лака на оклеиваемую поверхность и листы заготовок.
4. Оклейивание поверхности в один слой с прикаткой резиновым роликом.
5. Осмотр покрытия и исправление дефектов.

### Состав звена

*Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1*

*»                   »                   3   » — 1*

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> оклеенной поверхности в 1 слой**

Вид клея или мастики	Поверхности конструкций						№
	строительные	аппаратуры	полы	плиты	каналы и лотки	фундаменты и стены	
На клее 88-Н или битумополизобутиленом	0,26 0—19,4	0,53 0—39,5	0,37 0—27,6	0,58 0—43,2	0,37 0—27,6	0,72 0—53,6	1
На горячей битумной мастике	0,19 0—14,2	—	0,37 0—27,6	0,52 0—38,7	0,4 0—29,8	—	2
	а	б	в	г	д	е	

**П р и м е ч а н и я:** 1. Н. вр. и Расц. предусмотрено применение готового клея, при разбавлении вручную клея 88-Н смесью этилацетата и бензина в емкости до 40 л принимать на 100 кг готового клея Н. вр. 2,9 чел.-ч, футеровщика (кислотоупорщика) 3 разр., Расц. 2—03 (ПР-1). 2. При разматывании и развешивании рулонов полизобутилена длиной листа до 10 м принимать на 1 рулон для футеровщика (кислотоупорщика) 2 разр. Н. вр. 0,3 чел.-ч, Расц. 0—19,2 (ПР-2).

## § Е27-55. Сварка полизобутиленовых листов

### Состав работы

1. Снятие фасок.
2. Сварка с прикаткой роликом.
3. Осмотр шва с устранением дефектов сварки.

*Кислотоупорщик-гуммировщик 4 разр.*

#### Нормы времени и расценки на 1 м шва

Положение шва	Н. вр.	Расч.	№
Горизонтальное	0,4	0—31,6	1
Вертикальное	0,42	0—33,2	2

## § Е27-56. Оклеивание поверхностей рулонными материалами на битумных мастиках

Нормами учтено выполнение работ разогретыми мастиками.

### Состав работ

При оклеивании рубероидом, брезолом и гидроизолом на горячих битумных мастиках

1. Очистка и раскрой рулонного материала. 2. Грунтование защищаемой поверхности за 2 раза. 3. Нанесение двух слоев праймера или битумного лака на заготовки. 4. Промазка мест приклеивания и полотнища битумной мастикой, приклеивание заготовок с раскаткой и разглаживанием их от середины к краям. 5. Дополнительное оклеивание мест сопряжений аппаратов и строительных конструкций. 6. Осмотр покрытия и устранение дефектов.

При оклеивании стеклотканью и полиэтиленовой пленкой

1. Разметка и раскрой материалов. 2. Налив битума слоем 2—3 мм на защищаемую поверхность с одновременной раскаткой и оклейкой материалов. 3. Осмотр покрытия и устранение дефектов. 4. Пропитка битумной мастикой (при оклеивании стеклотканью).

*Состав звена*

*Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1*  
 » » 3 » — 1

*Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> оклеенной поверхности в 1 слой*

Вид материала	Поверхности конструкций							№	
	строительные				аппаратуры				
	полы	плинтусы	фундаменты	каналы, приямки и колонны	прямоугольная	цилиндрическая	коническая и сферическая		
	0,18 0—13,4	0,28 0—20,9	0,3 0—22,4	0,41 0—30,5	0,31 0—23,1	0,34 0—25,3	0,37 0—27,6		
Рубероид, бризол, гидроизол								1	
Стеклоткань или полизиленовая пленка	0,23 0—17,1	0,38 0—28,3	0,43 0—32	0,54 0—40,2	—	—	—	2	
	а	б	в	г	д	е	ж		

## § Е27-57. Оклейивание штуцеров полизобутиленовыми листами на клее 88-Н

### Состав работ

1. Промывка листов мыльной водой, сушка, обезжиривание бензином.
2. Раскрой заготовок.
3. Грунтование заготовок и защищаемой поверхности kleem за 3 раза (с сушкой каждого слоя) с оставлением кромок.
4. Оклейивание штуцеров.
5. Осмотр покрытия и устранение дефектов.

### Состав звена

**Футеровщик (кислотоупорщик) 5 разр. — 1**  
» » 4 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> оклеенной поверхности в 1 слой

Диаметр штуцеров, мм, до		
300	800	1200
<u>1,6</u> 1—36	<u>1,3</u> 1—11	<u>1,1</u> 0—93,5
а	б	в

## § Е27-58. Наклейивание полос из полизобутиленовых листов на полизобутиленовой мастике (взамен сварки)

### Состав работ

1. Обезжиривание полос и стыков.
2. Нанесение полизобутиленовой мастики на полосы и стыки.
3. Наклейивание полос с их прикаткой.

### Состав звена

**Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1**  
» » 3 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 м шва

Поверхности строительные	Н. вр.	Расц.	№
Стены	0,23	0—17,1	1
Фундаменты	0,34	0—25,3	2
Полы	0,16	0—11,9	3

**§ Е27-59. Оклейивание прямоугольных и цилиндрических поверхностей асбестовыми листами толщиной 10 мм на силикатной замазке**

**Состав работы**

1. Очистка асбестовых листов.
2. Промазка листов силикатной замазкой.
3. Наклеивание и прикатка асбестовых листов к поверхности в 1 слой.

**Норма времени и расценка на 1 м<sup>2</sup> оклеенной поверхности**

Состав звена	Н. вр	Расц.
<i>Футеровщик (кислотоупорщик)</i>		
4 разр. — 1	0,22	0—16,4
3 » — 1		

**§ Е27-60. Оклейивание поверхностей хлориновой тканью или стеклотканью (армированные лакокрасочные покрытия)**

Нормами предусмотрено нанесение составов на основе эпоксидных смол и эпоксидной шпатлевки ЭП-0010, а также совмещенной композиции ЭП-0010 с лаком ХСЛ на бетонные и металлические поверхности.

**Состав работ**

1. Разметка и раскрой материалов.
2. Нанесение на подготовленную поверхность кистью двух слоев грунтовочного состава.
3. Оклейивание поверхности хлориновой тканью или стеклотканью с прикаткой роликом.
4. Осмотр покрытия с целью устранения дефектов.
5. Нанесение на приклеенную ткань пропиточного состава.

**Состав звена**

*Футеровщик (кислотоупорщик)* 4 разр. — 1  
» » » — 1

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> армированной поверхности**

Поверхности конструкций						
строительные					аппаратуры	
полы	стены	лотки	фунда- менты	потолки	прямо- угольная	Коническая или сфери- ческая
0,47	0,69	0,65	0,74	1	0,47	0,59
0—35	0—51,4	0—48,4	0—55,1	0—74,5	0—35	0—44
а	б	в	г	д	е	ж

## ГЛАВА 8. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Нормами настоящей главы предусмотрено выполнение работ по подготовке металлических поверхностей (аппаратуры и конструкций) путем механической (с помощью пескоструйного аппарата) или химической (травлением) очистки в соответствии с техническими условиями и требованиями СНиП.

Способ очистки предусматривается проектом.

Металлическая поверхность очищается от ржавчины, окалины, краски, жира, пыли. Открытые поверхности очищаются сухим кварцевым песком с зернами 0,5—2,5 мм и металлическим (стальным) песком с зернами 0,8—1,5 мм. Допускается применение смеси кварцевого песка с водой, в которую вводятся антакоррозионные добавки.

Давление сжатого воздуха 30—50 МПа (3—5 атм.), воздух не должен содержать влаги и масла.

Чистота воздуха проверяется перед началом работы и в процессе путем направления воздушной струи в течение 20—30 с (на бумаге не должно быть следов).

Размер зерен песка, а также расстояние между соплом пескоструйного аппарата и обрабатываемой поверхностью выбирают в зависимости от толщины и твердости снимаемого слоя.

Сопло пескоструйного аппарата во время работы надо держать под углом 75—80° к обрабатываемой поверхности; категорически запрещается держать сопло перпендикулярно.

После механической очистки металлическая поверхность должна быть обеспылена.

Химический способ очистки предусматривает обработку металлических поверхностей растворами кислот и специальными пастами.

Металлические поверхности, предназначенные под оклейивание резиной, полизобутиленом, пластмассами, должны быть промыты органическими растворителями для удаления грязи и масляных пятен.

Поверхности бетонных аппаратов, бывших в эксплуатации, должны быть промыты чистой водой, затем нейтрализованы, вновь промыты водой и высушены.

Травление труб, мелких аппаратов и деталей производится в специальных травильных ваннах.

Перед травлением металлические изделия обезжириваются в растворах щелочи или соды при  $t=80-90^{\circ}\text{C}$ , затем промываются горячей водой. Травление производится 20 %-ным раствором серной, фосфорной, или азотной кислоты при  $t=70-80^{\circ}\text{C}$  с последующей промывкой поверхностей холодной водой и нейтрализацией остатков кислоты 5-10 %-ным раствором кальцинированной соды, и окончательной промывкой горячей водой и сушкой горячим воздухом или паяльной лампой.

При обезжиривании поверхностей жировые загрязнения удаляются протиркой поверхности чистой ветошью или кистями, смоченными органическими растворителями или специальными щелочными составами.

## § Е27-61. Очистка металлических поверхностей

### Состав работы

1. Заправка аппарата песком. 2. Осмотр шланговых соединений. 3. Очистка поверхностей до серо-матового цвета с регулировкой подачи песка и воздуха. 4. Уборка отработанного песка.

### Состав звена

Пескоструйщик 4 разр. — 1  
» 3 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> очищенной поверхности

Вид песка	Поверхности			№
	аппаратуры и труб диаметром св 500мм	металлические	труб, фитингов, кранов диаметром до 500 мм и мелких изделий	
Речной и металлический	0,29 0-21,6	0,46 0-34,3	0,55 0-41	1
Горный	0,18 0-13,4	0,23 0-17,1	0,3 0-22,4	2
	a	б	в	

Примечание. При очистке поверхностей со снятием окалины объемом до 50 % всей очищенной площади Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-1), свыше 50 % — на 1,5 (ПР-2).

## § E27-62. Протравливание металлических поверхностей

### Состав работы

1. Обезжиривание поверхности.
2. Промывка ее водой.
3. Разбавление серной кислоты водой.
4. Протравливание поверхности.
5. Промывка за два раза холодной водой.
6. Нейтрализация поверхности содовым раствором.
7. Промывка водой за два раза.
8. Сушка поверхности горячим воздухом или паяльной лампой.

*Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр.*

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> протравленной поверхности**

Аппаратура		Трубы и мелкие изделия (мешалки, краны и т. д.)
новая	бывшая в эксплуатации	
$0,54$ 0—37,8	$0,62$ 0—43,4	$1$ 0—70
a	b	v

## § E27-63. Обезжиривание поверхностей

### Состав работы

Промывка органическими растворителями с помощью кисти или ветоши.

*Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.*

**Нормы времени и расценки на 10 м<sup>2</sup> обезжиренной поверхности**

Аппаратура, сооружения (включая закрытые) и трубы диаметром свыше 500 мм	Аппаратура и трубы диаметром до 500 мм (корзины и решетки, центрифуги, краны и мелкие изделия)
$0,43$ 0—27,5	$0,88$ 0—56,3
a	b

## ГЛАВА 9. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

### § E27-64. Заполнение промежуточного слоя битумной мастикой

#### Состав работы

Заполнение битумной мастикой промежутка между стеной и облицовкой из плиток или кирпича на толщину до 10 мм.

### Состав звена

Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1  
 » » 3 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> поверхности

Вид облицовочного материала				
плитки	кирпич			
Поверхности конструкций				
плиты	прямые угольные и цилиндрические	конические и сферические	прямоугольные и цилиндрические	конические и сферические
0,38	0,5	0,66	0,29	0,45
0—28,3	0—37,3	0—49,2	0—21,6	0—33,5
а	б	в	г	д

### § Е27-65. Окисловка поверхностей футеровки

#### Состав работы

1. Разбавление кислоты до нужной консистенции.
2. Окисловка поверхности футеровки за 1 раз.

### Нормы времени и расценки на 10 м<sup>2</sup> поверхности

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр.	0,91	0—63,7

### § Е27-66. Уплотнение штуцеров шнуровым асбестом

#### Состав работы

1. Пропитка шнурового асбеста в силикатном растворе.
2. Конопатка зазора по окружности штуцера пропитанным асбестом.

### Состав звена

Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1  
 » » 3 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 штуцер

Диаметр штуцера, мм, до

0,61	0,97	1,7	2,1	2,6
0—45,4	0—72,3	1—27	1—56	1—94
а	б	в	г	д

## § E27-67. Защита штуцеров вкладышами

### Состав работы

1. Обмазка штуцеров силикатной замазкой или битумной мастикой.
2. Установка вкладыша в штуцер аппарата.
3. Обкладка штуцеров плитками или кирпичом с вырубкой отверстий.
4. Выравнивание фланца с заделкой и обмазкой силикатной замазкой или битумной мастью.

*Футеровщик (кислотоупорщик) 6 разр.*

### Нормы времени и расценки на 1 штуцер

Материал заделки штуцера	Диаметр штуцеров, мм		
	до 100	до 250	св. 250
Силикатная замазка или битумная мастика	1,3 1—38	1,6 1—70	2,2 2—33
	a	b	v

## § E27-68. Устройство температурных швов

### Состав работы

1. Приготовление битума.
2. Снятие реек и расчистка поверхностей в местах швов.
3. Промазка очищенной поверхности битумом.
4. Устройство температурных швов с заполнением их битумным материалом.

### Норма времени и расценка на 1 м шва

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр.—1 3 → —1	0,39	0—29,1

## § E27-69. Разборка футеровки или облицовки вручную

### Состав работы

1. Разборка футеровки аппаратуры или облицовки конструкции.
2. Очистка штучных материалов и поверхности от раствора.
3. Укладка годных материалов.
4. Уборка непригодных материалов.

### Состав звена

**Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1**

»	»	3	»	— 1
»	»	2	»	— 1

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> одного слоя**

Вид вяжущего материала	Вид покрытия (плитки разные)	Толщина кладки в кирпичах		№
		1/4	1/2	
Силикатная замазка	0,41 0—29,1	0,73 0—51,8	1 0—71	1
Битумная мастика	0,9 0—63,9	1,1 0—78,1	1,8 1—28	2
	a	b	v	

**П р и м е ч а н и я:** 1. Нормами на разборку футеровки или облицовки предусмотрено сохранение до 50 % плиток или кирпича, годных для дальнейшего употребления. При разборке футеровки или облицовки без сохранения годности материала после разборки. Н. вр. и Расц. умножать на 0,5 (ПР-1). 2. При снятии битумной мастики, включая рубероид, с подогревом паяльной лампой принимать на 1 м<sup>2</sup> слоя Н. вр. 1,1 чел.-ч, футеровщиков (кислотоупорщиков) 4 разр. — 1; 3 разр. — 1, Расц. 0—82 (ПР-2). 3. При разборке двухслойной футеровки или облицовки Н. вр. и Расц. умножать на 1,75 (ПР-3). 4. Разборку облицовки подов нормировать по настоящему параграфу, умножая Н. вр. и Расц. на 0,75 (ПР-4). 5. При разборке футеровки или облицовки на пековых мастиках Н. вр. и Расц. умножать по строке 2 на 1,3 (ПР-5).

### § Е27-70. Срубка кислотоупорной замазки при разборке футеровки или облицовки

#### Состав работы

**Срубка с поверхности слоя кислотоупорной замазки при разборке старой футеровки или облицовки.**

**Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр.**

**Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> поверхности**

Металлическая аппаратура	Кирпичная кладка	Андрезитовые башни
0,73 0—51,1	0,7 0—49	1,3 0—91
a	b	v

**П р и м е ч а н и е.** Нормами учтена толщина срубаемого слоя замазки до 20 мм. При большей толщине слоя на каждые следующие 10 мм толщины Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-1).

## § Е27-71. Подколка и теска плиток и кирпича вручную

### Состав работы

Подколка и теска плиток или кирпича с оправкой кромок.

*Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр.*

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Вид материалов				
Плитки				Кислото-упорный кирпич
металлические, керамические	фарфоровые	брикетные	диабазовые	
<u>0,9</u> 0-63	<u>1,4</u> 0-98	<u>1,7</u> 1-19	<u>2,1</u> 1-47	<u>1,1</u> 0-77
а	б	в	г	д

Примечание. При подколке и теске с подточкой кромок Н. вр. и Расц. умножать на 1,8 (ПР-1).

## § Е27-72. Разъединение сдвоенной керамической плитки

*Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.*

Норма времени и расценка на 100 шт. сдвоенных плиток

Состав работы	Н. вр.	Расц.
Разделение сдвоенной плитки кирочкой	0,45	0-28,8

## § Е27-73. Наколка боя керамики для прокладки под штучные материалы при футеровке или облицовке на серном цементе

### Состав работы

1. Наколка боя керамики. 2. Укладка колотой плитки в тару.

Норма времени и расценка на 100 кг боя

Состав звена	Н. вр.	Расц.
<i>Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.</i>	8,6	5-50

## § Е27-74. Испытание емкостей на непроницаемость

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав работ	Кислотоупор-щик-вини-пластик	Измери-тель	Н. вр.	Расц.	№
Испытание емкости на непроницаемость с заполнением с помощью насоса водой и спуском воды после испытания	5 разр.	1 м <sup>3</sup> воды	0,66	0—60,1	1
Испытание емкости детектором с наладкой его	6 разр.	100 м <sup>2</sup> поверх-ности	2,2	2—33	2

## § Е27-75. Набивка и выбивка баритом или кварцевым песком труб и других деталей

### Состав работы

1. Просеивание барита или песка через сито. 2. Набивка баритом или песком труб или деталей с проверкой качества набивки и протирка их. 3. Укладка набитых труб и деталей. 4. Выбивка барита или песка из труб.

*Кислотоупорщик-гуммировщик 2 разр.*

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> поверхности

Вид труб и деталей	
прямолинейные	криволинейные и фигурные
$\frac{0,63}{0—40,3}$	$\frac{0,87}{0—55,7}$
а	б

П р и м е ч а н и е. При набивке баритом или песком труб и деталей (для исключения деформации) шириной или диаметром до 50 мм Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-1).

## § Е27-76. Распаковка ящиков с полизобутиленом

### Состав работы

1. Распаковка ящиков с полизобутиленом. 2. Укладка порожней тары в штабель.

#### Норма времени и расценка на 1 ящик

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.	0,29	0—18,6

## § Е27-77. Зачистка пластикатовых и винипластовых листов электрощеткой

Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.

#### Норма времени и расценка на 1 м<sup>2</sup> поверхности

Состав работы	Н. вр	Расц.
Зачистка поверхности электрощеткой	0,39	0—25

## **Официальное издание**

**Государственный строительный комитет СССР  
(ГОССТРОЙ СССР)**

**ЕНИР**

**Единые нормы и расценки на строительные, монтажные  
и ремонтно-строительные работы**

**Сборник Е27**

**Кислотоупорные и антикоррозионные работы**

**Редакция инструктивно-нормативной литературы**

**Зав. редакцией Л. Г. Б а л ь я н**

**Редактор Э. И. Ф е д о т о в а**

**Мл. редактор Н. И. Р я б и н и н а**

**Технический редактор М. В. П а в л о в а**

**Корректор И. В. М е д в е д ь**

**Н/К**

---

Сдано в набор 16.04.87. Подписано в печать 29.05.87. Формат 84×108<sup>1/32</sup>.  
Бумага тип. № 2. Гарнитура «Литературная». Печать высокая. Усл. печ. л. 4,2.  
Усл. кр.-отт. 4,51. Уч.-изд. л. 4,5. Тираж 200 000 экз. Изд. № XII-2454.  
Заказ 838. Цена 25 коп.

---

**Стройиздат, 101442, Москва, Калляевская, 23а**

**Владимирская типография Союзполиграфпрома при Государственном  
комитете СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли  
600000, г. Владимир, Октябрьский проспект, д. 7**

## НОВЫЕ ЕТКС, ЕНиР и ВНиР

В соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС 1986 г. «О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства» Госстрой СССР, Госкомтруд СССР и ВЦСПС утвердили новые Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 3, раздел «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы» (ЕТКС), Единые нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы (ЕНиР). Соответствующими министерствами и ведомствами утверждены Ведомственные нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы (ВНиР).

Новые ЕТКС, ЕНиР и ВНиР предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно-строительных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений, осуществляющих строительство и капитальный ремонт хозяйственным способом, переведенных на новые условия оплаты труда.