



ЧАСТЬ 6

О Р Г А Н И З А Ц И Я И Т Е Х Н О Л О Г И Я С Т Р О И Т Е Л Ъ С Т В А

Б4132  
Цена - 42

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА ПРОИЗВОДСТВО ОТДЕЛЬНЫХ ВИДОВ РАБОТ

РАЗДЕЛ 06

# Т И П О В А Я ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА ОТДЕЛОЧНЫЕ РАБОТЫ

06.03.13

6.05.01.36/83

УСТОЙЧИВОЕ ПОКРЫТИЕ ПОЛА ИЗ ЛИНОЛЕУМА ПО ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНОЙ СТЯЖКЕ

М О С К В А 1 9 8 3

Типовые технологические карты на производство отдельных видов работ

06

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА ОТДЕЛОЧНЫЕ РАБОТЫ

06.03.Б

6.05.01.36/83

УСТРОЙСТВО ПОКРЫТИЯ ПОЛА ИЗ ЛИНОЛЕУМА ПО ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНОЙ  
СТЯЖКЕ

РАЗРАБОТАНА

институтом "Промстройпроект"  
Госстроя СССР

Главный инженер института

Начальник отдела

Главный инженер проекта

В.И.Королев

Б.М.Тшунув

Б.Д.Гойдльберт

СОГЛАСОВАНА

с ЦНИИОМТИ Госстроя СССР

Главный инженер института

Начальник отдела

Главный инженер проекта

В.В.Акимов

Д.А.Ярмов

А.С.Похазев

ОДОБРЕНА

отделом организации и технологии строительства  
Госстроя СССР

письмо от 10 апреля 1984г. №31-24

введена в действие с 1 июня 1984г.

Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №



### 1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Технологическая карта разработана на устройство покрытия пола из линолеума на кумароно-нейритовой мастике по цементно-песчаной стяжке.

1.2. Полы из линолеума устраиваются в административно-бытовых помещениях.

### 2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

2.1. Устройство покрытия пола из линолеума предусматривает наклеивку рулонных материалов на цементно-песчаную стяжку по перекрытию (на 2-м этаже).

2.2. До начала работ поверхность основания (цементно-песчаной стяжки) должна быть очищена от мусора, грязи, пыли и прогрунтована до приобретения поверхности равномерного черного цвета.

Грунтовку выполняют раствором битума в бензине или керосине. Грунтовку наносят на поверхность по принципу распыления с помощью окрасочного агрегата СО-5. В состав этого агрегата входят: компрессор с ресивером, нагнетательный бачок, шланги и пистолет-распылитель.

2.3. До наклейки рулонов линолеума должны быть выдержаны в теплом помещении.

Проверив влажность основания (4-6%), температуру в помещении (15-18°) и влажность воздуха (60%), при этих условиях приступают к раскрою линолеума. Рулоны линолеума, выдержанные в теплом помещении, распковывают, раскатывают не позднее, чем за сутки до его укладки, и нарезают на полотнища нужных размеров с обязательным

запасом на усадку 5-6 см. При раскросе линолеума следует учитывать, что одноцветный линолеум рекомендуется укладывать по направлению света - это больше скрывает швы и пол становится как бы монолитным.

После нарезки полотнища линолеума переносят в те помещения, где будет происходить их настилка. В помещениях со сложным очертанием, в которых на стенах выступают плинтасы, проходят трубы и т.д., полотнища прирезают по конфигурации изгибающихся стен, раскладывают их насухо, прочерчивая нужные линии с помощью линейки и угольника, затем ножом отрезают лишние части. Однако, следует помнить, что при прирезке последующих полотнищ кромки двух смежных полотнищ должны накладываться друг на друга внахлестку на ширину не менее 15 мм. Эта нахлестка нужна для того, чтобы при стыковке кромки можно было произвести тщательную прирезку их и получить почти незаметный стык.

Прирезанные полотнища оставляют вылеживаться одни сутки. Их расстилают так, чтобы большие полотнища укладывались вниз, более мелкие - вверх, т.е. так, чтобы кромки наложенных полотнищ не свешивались и не имели перегиба. После вылеживания приступают к наклеивке линолеума.

2.4. Вся площадь помещения, подготовленная для настилки линолеума, разбита в плане на 8 захваток. Работы по наклеивке линолеума выполняются 4-мя звеньями по 2 человека, одновременно на 2-х захватках с 2-х сторон. Параллельно на смежной захватке ведутся работы по оштукатурке основания.

Полотнища линолеума осторожно отгибают примерно наполовину

Имя, № подл. Подпись и дата (взглянуть)

Нац. орг.	Тучнов	
ГНИ	Гольдберг	
Вн. зап.	Крыльцов	
Ст. инж.	Соловьев	
Ст. инж.	Екименко	
Инж.	Федосеев	
Пров.	Соловьев	

06.03.13  
6.05.01.36 /83-0013

ПОДСЧИТАТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Статус	Акт	Листов
Р	И	У

Госстрой СССР  
ПРОЕКТИРОВОЧНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ  
г. Москва

Формат И

Имя, № подл. Подпись и дата (взглянуть)

06.03.13  
6.05.01.36 /83-0013

64732 4 Формат И

2

должны так, чтобы радиус перегиба был не менее 200 мм. Чтобы отогнутое полотно не раскатывалось, его конец нужно пригрузить. Машинку, предназначенную для наклейки линолеума, с помощью шпателя наносят на основание и на тыльную сторону тонким слоем. Однако, следует помнить, что с той стороны, где происходит стыкование кромок, полотна не оставляют непромазанными на 100-200 мм.

2.5. Для нанесения мастики удобнее пользоваться стальными шпателями, на лезвия которых устроены, как у пилы, зубчики высотой и шириной не более 1,5 мм. При разравнивании мастики таким шпателем на основании остается только та мастика, которая проходит между зубчиками. На поверхности остаются как бы бороздки, затем мастика растекается, образуя на основании тонкий ровный слой.

Полотно укладывают на основание и с помощью легкого ручного ватка начинают производить временную прикатку или приглаживание линолеума к основанию. Затем отгибают вторую половину полотна, намазывают мастикой и производят таким же образом временную прикатку.

Прикатку выполняют с середины, с постепенным переходом к краям. При таком порядке работы мастика постепенно разравнивается, и если ее много, то излишки вдавливаются.

Для более плотного приглаживания и равномерного распределения мастики применяют трехвалковый вибрационный ваток, который состоит из рамы с рукоятью, трех рабочих валков и электродвигателя, создающего вертикально направленные колебания.

2.6. Когда линолеум достаточно хорошо приклеется к основанию, можно приступать к прирезке кромок. Прирезку кромок линолеума выполняют самоходной машинкой, сконструированной на базе ручной электродрели И-29А.

Механизм состоит из шестеренчатого редуктора (от ручной дрели), линейки с цепью (типа велосипедной), режущего ножа и звездочки.

06.03.13  
6.05.01.36 /83-0013

Лист  
3

Машинку устанавливают на линейку с цепью, предварительно уложенной в месте стыка полотна, и включают привод. После завершения шела инструмент с линейкой устанавливают на новом месте, и цикл повторяется.

Производительность машинки - 65 м/час. Без машинки составляет 14 кг.

После прирезки кромок отворачивают, промазывают основание и нижнюю сторону кромок линолеума мастикой и приклеивают. Сначала приклеивают кромку одного полотна, тщательно прикатывают его, затем приклеивают кромку другого и тщательно прикатывают.

2.7. На объект строительные материалы (линолеум в рулонах, мастика и грунтовка во флягах и т.д.) доставляются четотранспортом. Доставленные материалы на объект разгружаются на складской площадке в зоне действия крана Т-108А. По потребности материалы подаются краном Т-108А на выносную площадку, устроенную у проема на фасаде 2-го этажа. Далее они развозятся на ручных тележках, к рабочему месту.

2.8. Устройство покрытия пола из линолеума ведется бригадой из 7 звеньев общей численностью 12 человек. Состав звена по профессиям и перечень выполняемых ими работ приводится в следующей таблице:

№ звеньев	Состав звена по профессиям	Количество человек в звене	Перечень работ
1	2	3	4
I-4	Облицовщик синтетическими материалами 4 разряда 2 " "	I I	Очистка основания от пыли. Раскатка рулонов, разметка, нарезка полотна и наклейка линолеума

06.03.13  
6.05.01.36 /83-0013

Лист  
4

I	2	3	4
5	Изолировщик 4 разряда	I	Огрунтовка основания с помощью пистолета-распылителя. Прикатка настланного линолеума трехвалковым виброратком.
6	Машинист 3 разряда Такелажник 3 разряда	I I	Вертикальный транспорт материалов с помощью крана Т-108А.
7	Транспортный рабочий 2 разряда	I	Подвозка материалов на ручных тележках в зону производства работ.

2.9. График выполнения работ приводится на документе - 02.  
 2.10. Схема выполнения работ приводится на документе - 03.  
 При ссылке на документы обозначение ТТК условно опущено.  
 2.11. Расчет транспорта материалов  
 (данные для калькуляции трудовых затрат)

Определение веса грузов

При производстве работ будет израсходовано:

1. Линолеума - 1780 м<sup>2</sup> или 1780 м<sup>2</sup> x 2,8 = 4984 кг = 5 т
2. Мастяки - 3,8 т
3. Грунтовок - 1,7 т.

Мастяка и грунтовка доставляются во флягах емкостью 38 л каждая. Следовательно, тары необходимо:

$$\frac{3800 + 1700}{38} = 145 \text{ (штук)}$$

Вес фляги каждой - 12 кг.  
 Вес тары необходимо: 145 x 12 кг = 1740 кг = 1,7 т  
 Вес всех материалов составит:  
 5 + 3,8 + 1,7 + 1,7 = 12,2 т

или с прочими материалами 13 т.

06.03.13  
 6.05.01.36/33-0013

Лист  
 5

3. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

1. Трудоемкость на корпус (1728 м<sup>2</sup>) - 73,2 ч-д
2. Трудоемкость на 1000 м<sup>2</sup> - 42,4 ч-д
3. Выработка на I рабочего в смену:  
 по калькуляции -  $\frac{1728}{73,2} = 23,6 \text{ м}^2$   
 по технологической карте -  $\frac{1728}{71,9} = 24,1 \text{ м}^2$
4. Затраты машинного времени на 1728 м<sup>2</sup> - 6,7 м-см  
 в том числе:  
 трехвалковый вибрационный кагок - 2,1 м-см  
 кран Т-108А - 0,8 м-см  
 окрасочный агрегат СО-5 - 3,8 м-см.

4. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

4.1. Потребность в основных материалах и полуфабрикатах приводится в таблице I.

Таблица I

Наименование материалов и полуфабрикатов	Един. изм.	Норма расхода на 100 м <sup>2</sup>		Потребность
		количество	основание	
I Линолеум	м <sup>2</sup>	103	СНП ч. IV т.3 в.2 табл.25-23	10650
2 Мастяка кумароно-нейритовая	т	0,22	" "	22,75
3 Грунтовка (эмульсия ПБА)	т	0,08	СНП ч. IV т.3 в.4 табл.24-10	8,20

4.2. Потребность в машинах, оборудовании, инструментах и приспособлениях приводится в таблице 2.

06.03.13  
 6.05.01.36/33-0013

64132 6

Имя, фамилия, Подпись и дата

Имя, фамилия, Подпись и дата

ФОРМ ЯТ ДЧ

ФОРМ ЯТ ДЧ

Таблица 2

Машины, оборудование, инструмент, приспособления

Наименование	Характеристика	Ед. изм.	Количество	Примечание
1. Кран Т-108А	ГР. 0,5 т	шт.	1	
2. Трехвалковый вибросток	130 м <sup>2</sup> /час	"	2	
3. Окрасочный агрегат СО-5		"	1	
4. Полоса кровельной стали	L-12	"	2	
5. Шпатели текстолитовые		"	8	
6. Шпатели металлические		"	8	
7. Ножи		"	6	
8. Нож-рубанок		"	4	
9. Ведро		"	4	
10. 2-х метровое правило	-	"	4	
11. Метры металлические	-	"	4	
12. Угольники	-	"	4	
13. Измерительная рулетка	-	"	4	
14. Машина для прирезки БИНОЛЕУМА	И-29А	"	2	
15. Ручной валик	Р № 5 кг	"	4	

Тип метода Подпись и дата Взам инв №

06.03.13  
6.05.01.36 /83-00ПЗ

Лист

7

ФОРМАТ 54

Тип метода Подпись и дата Взам инв №

06.03.13  
6.05.01.36 /83-00ПЗ

Лист

64132 7

ФОРМАТ

Шифр норм	Наименование работ	Объемы работ		Нормы времени на единицу измерения в ч-ч	Затраты труда на весь объем работ ч-д	Расценка на единицу измерения руб., коп.	Стоимость затрат труда на весь объем работ руб., коп.	Примечание	
		Един. изм.	Количество						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
<b>Очистка основания от пыли</b>									
1.	ЕНиР § 8-24 табл. 4, 12ж	Огрунтовка основания с помощью пистолета-распылителя	100м <sup>2</sup>	17,28	1,8	3,8	1-13	19-53	
2.	ЕНиР § 19-16 раздел А табл. 16	Раскатка рудонов, разметка и нарезка линолеума. Пригонка и наклейка полотнищ и выступающим частям помещения. Доставка материалов на расстояние до 30 м	м <sup>2</sup>	17,28	0,31	65,3	0-17,3	298-94	
3.	Исходя из производительности машины = 130 м <sup>2</sup> /час	Прикатка настланного линолеума трехвалковым катком	100м <sup>2</sup>	17,28	1	2,1	0-67,5	10-80	
<b>Итого:</b>						71,2		329-27	
<b>Транспортные работы</b>									
4.	ЕНиР § 1-8 табл. 2, 21а	Подъем материалов подъемником Т-103А							
		а) трудозатраты такелажника	100т	0,13	34	0,5	16-76	2-18	
		б) " машиниста	100т	0,13	17	0,3	9-44	1-23	
5.	ЕНиР § 1-13 табл. 1, В 2	Перевозка материалов на ручных тележках	:	13	0,73	1,2	0-36	4-68	
<b>Итого:</b>						2,0		8,09	
<b>Всего:</b>						73,0		337-36	

Нач. отд.	ГЛУНОВ								
Г.И.П.	ГОЛЬДБЕРГ								
Рук. БР	КНИЗОВАТОВ								
Сл. инж.	СОЛОГЯН								
Ст. инж.	ЕСАМЕНКО								
Инженер	ФИЛИППОВА								
Пробирщик	СОЛОГЯН								

06.03.13  
6.05.01.36 /83-01

КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ  
ЗАТРАТ

Стр.	Лист	Всего
8	1	
ПРОСМОТРЕНО		

4132 8

Формат А.3

НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТ	ОБЪЕМ РАБОТ		ТРУДОЕМКОСТЬ		СОСТАВ БРИГАДЫ, ПРОФЕССИЯ, РАЗРЯД, КОЛИЧЕСТВО ЧЕЛОВЕК В ЗВЕНЕ	КОЛИЧЕСТВО ЗВЕНЬЕВ	РАБОЧИЕ ДНИ								
	ЕД. ИЗМ.	КОЛИЧЕСТВО	НА ЕДИНИЦУ ИЗМЕРЕНИЯ В ЧЕЛ.-ЧАС	НА ВЕСЬ ОБЪЕМ РАБОТ В ЧЕЛ.-ДН.			1-5	6-10	11-15	16-20	21-25	26-30	31-35	36-40	41-45
1. Очистка и огрунтовка основания с помощью пистолета-распылителя.	100 м <sup>2</sup>	17.28	1.8	$\frac{3.8}{3.8} *$	Изолировщик 4 разр. - 1	1**	---	---							
2. Раскатка рулонов, разметка и нарезка полотнищ линолеума. Пригонка и накрейка полотнищ. Доставка материалов к месту работ на расстоянии до 30 м	м <sup>2</sup>	1728	0.34	$\frac{65.3}{64}$	Облицовщик синтетическими материалами 4 разр. - 1 2 разр. - 1	4	---	---							
3. Прикатка настланного линолеума катком	100 м <sup>2</sup>	1728	1	$\frac{2.1}{2.1}$	Изолировщик 4 разр. - 1	1	---	---							
4. Подъем материалов подъемником (краном) Т-108А.	100 т	0.13	---	$\frac{0.8}{0.6}$	Машинист 3 разр. - 1 Тележачник 3 разр. - 1	1	---	---							
5. Перевозка материалов на ручных тележках	т	13	0.73	$\frac{1.2}{1.2}$	Транспортный рабочий 2 разр. - 1	1	---	---							
<b>Всего:</b>				$\frac{73.2}{71.9}$		7									

\* В числителе указана трудоемкость по калькуляции, в знаменателе принята с учетом повышенной производительности труда.

\*\* Работы по п.п. 1 и 3 выполняются попеременно одним звеном в составе изолировщика 4 разряда.

Инд. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Иач.осд	ТМУОВ	<i>[Signature]</i>
ГНП	ГОЛЬДБЕРГ	<i>[Signature]</i>
Рук.бр.	КРИВОЛАПОВ	<i>[Signature]</i>
Ст.инж.	СОЛОГАН	<i>[Signature]</i>
Ст.инж.	ЕКИМЕНКО	<i>[Signature]</i>
Инженер	ФИЛИПОВА	<i>[Signature]</i>
Проверил	КРИВОЛАПОВ	<i>[Signature]</i>

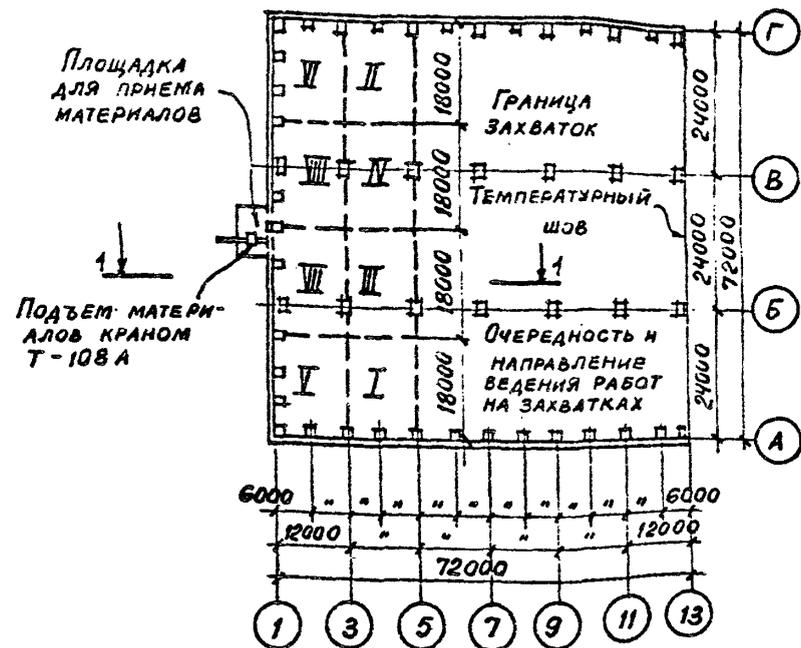
06.03 13  
6.05.04.36 / 83-02

ГРАФИК ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

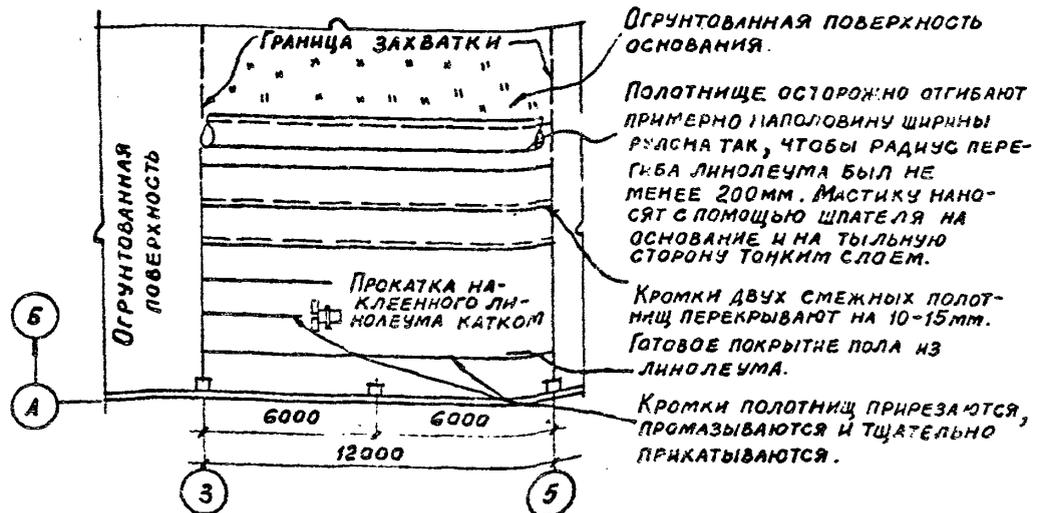
Стадия	Лист	Листов
Р.	1	1
ПРОЕКТОРПРОЕКТ		

64132 9

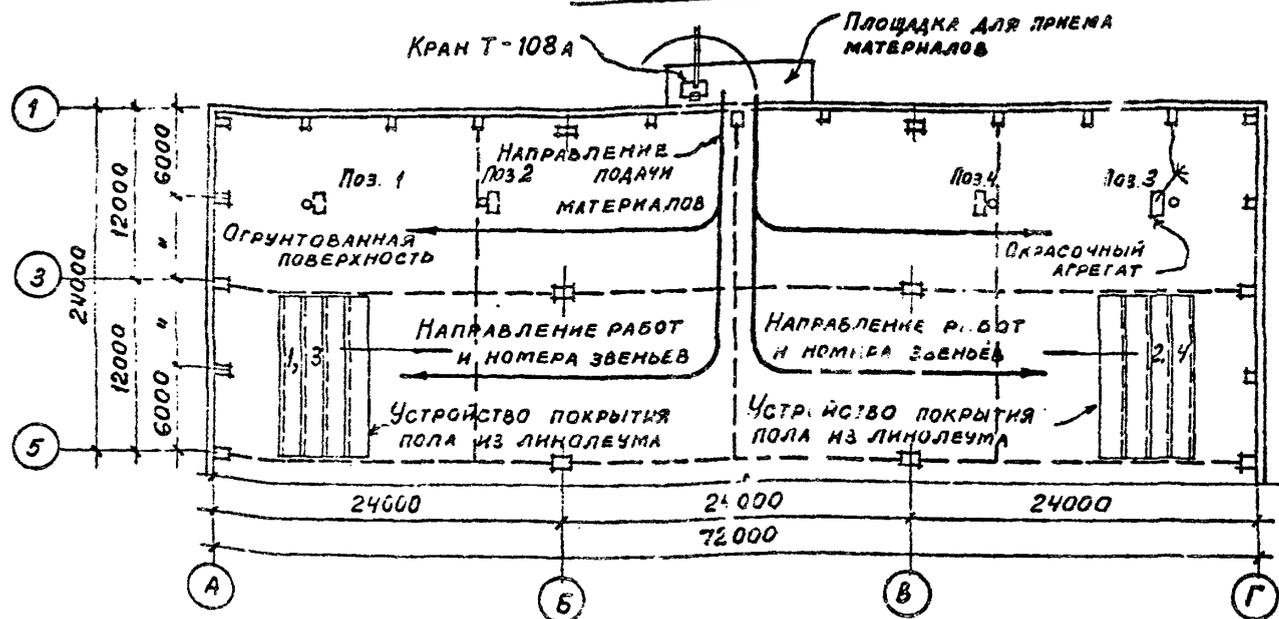
**План**  
**ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТ НА КОРПУСЕ**



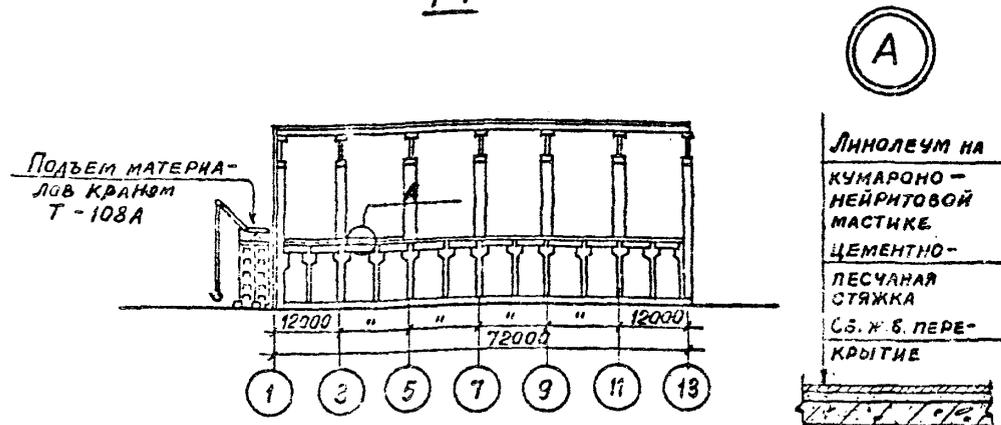
**Фрагмент плана**  
**МЕТОДЫ ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ ПРИ НАСТИЛКЕ ЛИНОЛЕУМА**



**ФРАГМЕНТ ПЛАНА**  
**СХЕМА ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ ПО УСТРОЙСТВУ ПОКРЫТИЯ ПОЛА ИЗ ЛИНОЛЕУМА**



1-1



Инв. № прог. / Подпись и дата / Взам. инв. №

Нач. от.	Тичнов	
ГИП	Гольдберг	
Рук. бр.	Хриволапс	
Ст. инж.	Екименко	
Инжен.	Филиппова	
Проверил	Филиппова	

06.03.13  
6.05.01.36 /83-03  
СХЕМА ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ.

Стация	Лист	Листов
Р	1	1
ПРОЕКТОПРОЕКТ		

64132 10

УСЛОВИЯ ЗАДАЧА

ФОРМАТ А-3

Госстрой СССР  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
Свердловский филиал  
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4  
Заказ № 292 Инв.№ 64/32 тираж 960  
Сдано в печать 21.09 1984 г. цена 0-42