

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

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

А Л Ь Б О М 06-Д

ОТДЕЛОЧНЫЕ РАБОТЫ

Цена 2р. 16коп.

А Л Ь Б О М 06-Д

С О Д Е Р Ж А Н И Е А Л Ь Б О М А

| | | |
|---------------|---|----|
| 6.05.01.17а | Устройство наливных поливинилацетатных полов. | 3 |
| 06.6.05.03.10 | Устройство мастичных бесшовных полов. | 27 |
| 06.6.05.03.08 | Устройство полов из шликотиталовых плит. | 37 |
| 06.6.05.07.08 | Сварка ковров из лентрума при помощи нормативной машины "Пчелка". | 42 |
| 06.6.05.07.09 | Устройство полов из линолеума методом сварки с помощью инфракрасного излучателя "Пилад" | 48 |
| 06.6.04.01.11 | Облицовка стен поливинилхлоридной рейкой. | 55 |
| 6.03.01.01 А | Оклейка стен простыми и средней плотности обоями. | 60 |

Е. Ботинская
С. Шварц

Гл. технолог отдела
Науч. группы

И. Александрович
В. Якутов
Гл. инженер треста
Науч.-технологического
отдела АСУ

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

06.04.34

Ш.ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

А. Подготовительные работы

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

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

Влажность стяжки не должна превышать 6% по лабораторным данным.

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

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

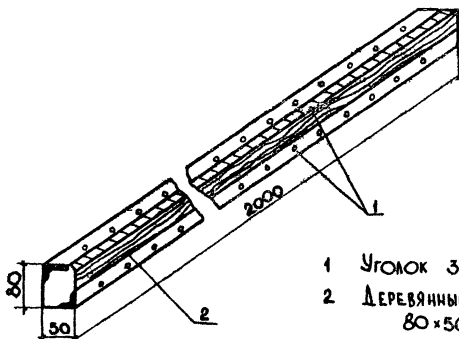
В стяжке не должно быть трещин, выбоин и открытых швов, недопустимы щели между стяжкой и стенами (перегородками).

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

06.04.34
6 05.01.17а

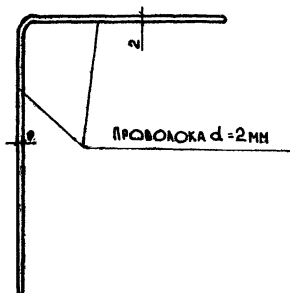
-4-

КОНТРОЛЬНАЯ РЕЙКА



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

КАЛИБР

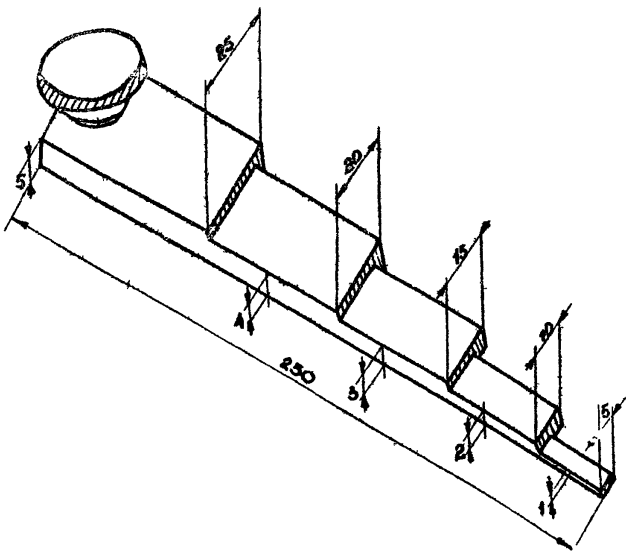


06.04.34
6.05.01.170

- 8 -

КОМБИНИРОВАННАЯ ЛИНЕЙКА

ЧЕРТЕЖИ РАБРАБОТАНЫ СЛЕДСТРОМ №88 ГЛАВЗАПСТРОА /



КОМБИНИРОВАННАЯ ЛИНЕЙКА ДЛЯ ЗАМЕРА
НЕРОВНОСТЕЙ ОТ 1 ДО 5 мм И ОТ 5 ДО
25 мм. ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ С РУЧКОЙ ДЛЯ УДОБ-
СТВА ПОЛЬЗОВАНИЯ. ПРИЛОЖИВ ДВУХМЕТРОВНУЮ
РЕЙКУ К ПРОВЕРЯЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ, ЛИНЕЙ-
КОЙ ЗАМЕРАЮТ ОТКЛОНЕНИЯ, ВДВИГАЯ ЕЕ В ЗА-
БОР МЕЖДУ ПОВЕРХНОСТЬЮ ОСНОВАНИЯ И НИЖ-
НЕЙ ГРАНЬЮ РЕЙКИ ДО УПОРА, ОТСЧИТЫВАЯ
ВЕЛИЧИНУ ПРОВЕСА.

М. Ласкиндромыч
В. Бажубов
Е. Ботановский
Н. Савиенкова

Главный инженер треста
НАЧ. технолог. отдела АСУС
Главный технолог. отдела
Исследования

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

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

Б. Основные работы

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

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

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

1. Очистка и обеспыливание основания;
2. Огрунтовка стяжки вручную водным раствором поливинилацетатной эмульсии состава 1:4.
3. Расчистка и заделка вручную трещин, выбоин и неровностей поливинилацетатной шпаклевкой.
4. Шлифовка основания машиной С-426(С-733) со смесью среднезернистых карбундовых камней.

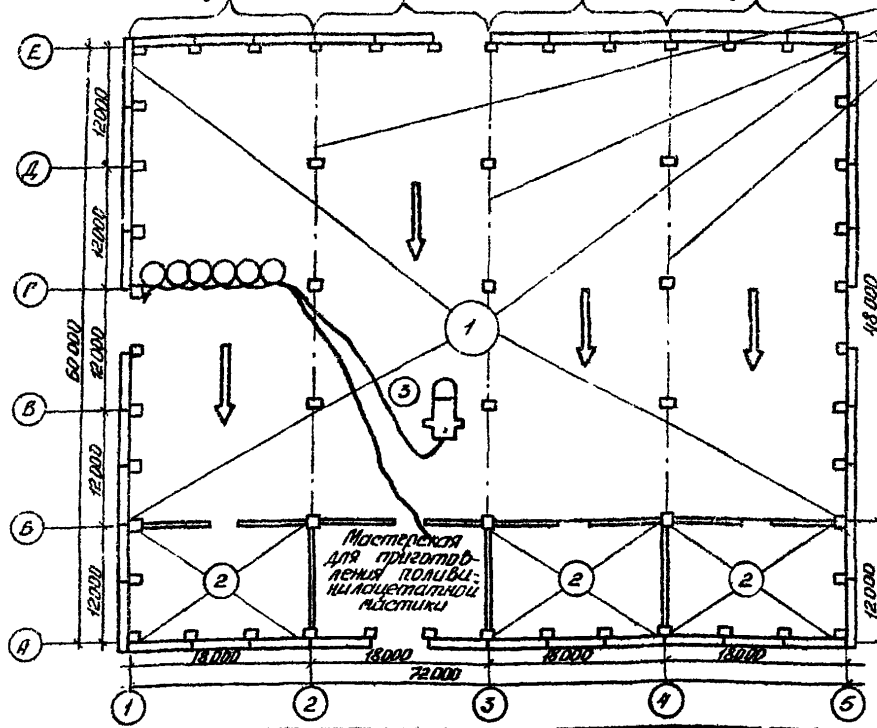
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРеста
 НАЧ. ТЕХНОЛОГ. ОТДЕЛА АСУС
 ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
 ЦЕЛАНИТОВА

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

План пола 1:500

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

границы захваток



Условные обозначения:

- ① - Пол из цементно-песчаной стяжки
- ② - Пол из керамической плитки
- ③ - Компрессор Д-16 (Д-38)
- - Направление производства работ

06.04.34

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

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

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

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

Продолжительность вымачивания грунтовки 1-2 часа.

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

Просушенное, подшпаклеванное основание шлифуют шлифовальной машиной.

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

Шпаклевочный слой наносится на отшлифованную поверхность. Подача состава производится с помощью растворонасоса С-25I (С-854).

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

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

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

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

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

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

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

06.04.34
6.05.01.17a.

-10-

СХЕМА РАБОЧЕГО ПОЛОЖЕНИЯ УДОЧКИ- ФОРСУНКИ

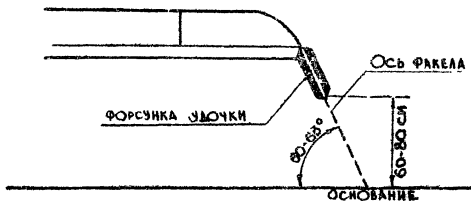


СХЕМА РАБОЧЕГО ДВИЖЕНИЯ УДОЧКИ



И. Александрович
В. Блазнев
Е. Ботвинковский
С. Шварц

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

распылителя, наклоняя его влево или вправо под углом 30-35° к поверхности пола.

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

Для ускорения процесса сушки нанесенного слоя следует проветривать помещение, однако, резкие окисления и охлаждение воздуха ниже +15°С не допускаются.

Выравнивающий слой покрытия наносится мастикой подвижностью 120-140 сек. по вискозиметру ВЗ-4 (см. стр. 12) при температуре 15-20°С, а лицевой 100-120 сек.

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

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

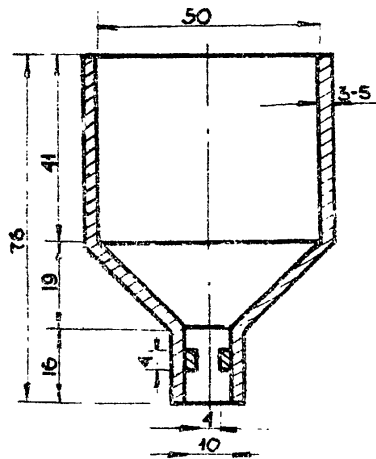
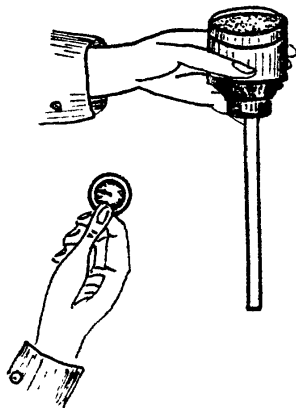
Лак на поверхность пола наносится при помощи валика с заливной емкостью, а в труднодоступных местах флейцевой кистью.

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

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

Вискозиметр ВЗ-4

06.04.34
В.О.С.О.1.194



—12—

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

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

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

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

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

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

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

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

ТАБЛИЦА

дозировки материалов (по весу)

| №№ п/п | Компоненты | Соотношения в весовых частях | | | | Примечание |
|-----------|------------|---|-------------------------------------|------------------------------------|--|------------|
| | | для за- делки углубле- ний от 3 до 10 мм | для опло- шнот шпак- левки | для вы- равни- вания слоя | для за- делки шпо- вого слоя | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |

| | | | | | |
|--|----------|---------|---------|-----------|--|
| 1. Поливинилцетат- ная плавотифини- рованная эмуль- сия | 0,5 | 0,6-0,8 | I | I | |
| 2. Маршалит | 3-4 | 2 | 3 | 2 | |
| 3. Пигмент | - | - | 0,1-0,2 | 0,06-0,16 | |
| 4. Портландцемент М-400 | I | I | - | - | |
| 5. Вода | 0,2-0,35 | 1,5-1,7 | 0,4-0,5 | 0,3-0,4 | |

Погружение кону-
са "Стройцикл"
в см. 5-6

- - - -

Вязкость по
ВЗ-4 в сек.

30-40 120-140 100-120

Вязкость опре-
деляется
при тем-
пературе
15-20 °C

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

ТРЕБОВАНИЯ К ГОТОВОМУ ПОЛУ

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

Недопустимы щели между плитками (газелями) и полом, между полом и стенами (перегородками) и отслоение покрытия от основания. Отслоение обнаруживается внешним осмотром и по изменению звука при простукивании.

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

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

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

Физико-механические показатели мастичного покрытия должны соответствовать следующим данным.

| Показатель | Мастика | |
|------------------------------------|---------------|------------|
| | жесткая | эластичная |
| Истираемость на приборе ВНИИК в мм | не более 0,02 | 0,03 |

06.04.34

| | | |
|---|-----|-----|
| Твердость по шариковому твердо- меру ТШР-2, в % | 50 | 50 |
| Твердость по шариковому твердо- меру ТШР-2, в мм | 0,1 | 0,3 |
| Водопоглощение за 24 часа в % | 6 | 10 |

МЕТОДЫ АНАЛИЗА МАТЕРИАЛОВ

для устройства поливинилацетатных мастичных полов
(оставлены трестом "Оргтехстрой" Главинижеволлск-
строй г. Волгоград)

1. Анализы материалов производятся лабораторией строитель-
ного треста.

2. Для определения эластичности поливинилацетатной пленки
(наличие пластификатора) на чистую стеклянную пластинку
размером 9x12 см наносят слой эмульсии ПВА толщиной до 1 мм.
Пластинку с эмульсией выдерживают при температуре 20⁰С в тече-
ние 24 часов.

Образовавшаяся твердая пленка не должна давать трещин.

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

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

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

Примеси, содержащие серу, пересчитывают на $S O_2$, содержание которого не должно превышать по весу 1%.

5. Наличие глинистых, аморфных и выветривших и глинистой опрележых силикатов, также примесь не должна превышать 5% (по весу).

6. Органические примеси допускаются только в самом незначительном количестве. После обработки пробка 5-процентным водным раствором едкого натра и отстояния в течение суток цвет ее должен быть не темнее светложелтого (цвет исход называется кахрометрическим).

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ МАСТИЧНЫХ ПОСРЬТИЙ

1. Износостойкость

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

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

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

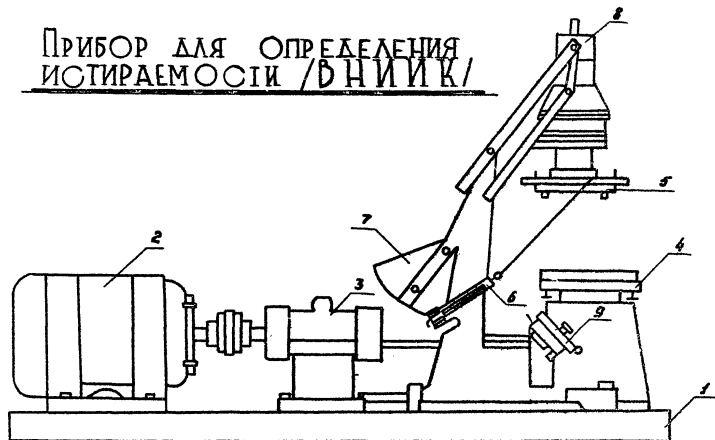
4. Образцы до испытания и после испытания взвешивают с точностью до 0,001 г. Истираемость определяется по формуле:

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

НАЧ. ТЕХНИЧ. СЛУЖБЫ
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
ИССЛЕДОВАТЕЛЬ

Эксперт В. ДАЖДИН
Эксперт Е. БОГАНОВСКИЙ
С. ШВАРЦ

ПРИБОР ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИСТИРАЕМОСТИ /ВНИИК/



1 - Станина
2 - Мотор
3 - Редуктор

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

7 - Балансир
8 - Груз
9 - Счетчик

Ис. Сл. Сл. 34.
6.05.01.170.

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

II. Упругость

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

2. Упругость материала в % определяется по следующей формуле:

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

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

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

E - упругость в %

III. Водопоглощение

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

2. Водопоглощение определяется по формуле:

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

где: P_1 - первоначальный вес образца в г;
 P_2 - вес образца, насыщенного водой в течение
 24 часов, в г.

IV. Твердость

1. Твердость покрытия, спустя две недели после изготовления, проверяют шариковым твердомером ТШР-2 на 3-х образцах с ровной и гладкой поверхностью. Размер образцов 30x30 мм, что позволяет производить испытания в трех точках, расположенных на расстоянии 10 мм друг от друга и от краев образца.

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

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

Каждый образец испытывают не менее трех раз.

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

3. Показателями твердости могут служить:

- а) глубине погружения шарика в мм.
- б) число твердости в кг/см².

Глубину погружения шарика в мм определяют непосредственно по шкале прибора.

4. Число твердости вычисляют по формуле:

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

где: H = число твердости в кг/см²;

P = величина груза, равная 1 кг;

d = диаметр шарика, равный 0,2 см;

h = глубина погружения в материал, в см.

6.05.01.17a

06.04.34

- 21 -

IV. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

Последовательность выполнения основных операций приводится в следующей таблице:

| № п/п | Наименование процессов | Последовательность рабочих операций |
|-------|---|---|
| 1. | Подготовительные работы | Очистка и обеспыливание основания. Огрунтовка основания. Расчистка и заделка трещин и выбоин. Шлифовка основания. Наклейка стоек бумагой |
| 2. | Нанесение шпаклевочного слоя | Обеспыливание основания. Нанесение шпаклевочного слоя удочкой-форсункой. Перемещение маягов |
| 3. | Нанесение выравнивающего и лицевого слоев | Удаление пыли с основания. Нанесение маяжками удочкой-форсункой. Перемещение маягов. |
| 4. | Покрытие поверхности лаком | Очистка поверхности пола от пыли. Покрытие лаком труднодоступных мест и плинтусов при помощи валика. Покрытие поверхности пола лаком при помощи валика с защитной емкостью. |

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

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

МЕТОДЫ И ПРИЕМЫ ТРУДА ПРИ УСТРОЙСТВЕ ПОЛОВ

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

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

Маляр M_5 шпатель производит расчистку трещин, выбоин и заделку их полимерцементным составом "на одир".

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

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

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

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

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

основания(см.стр.26).

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

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

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

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

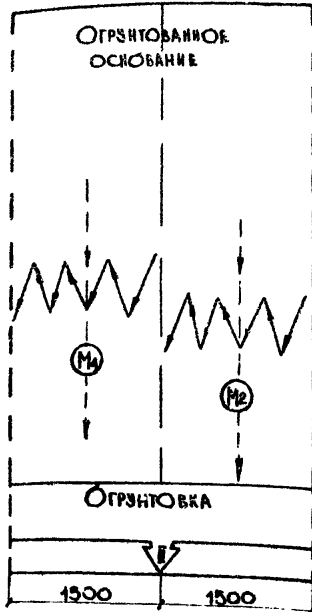
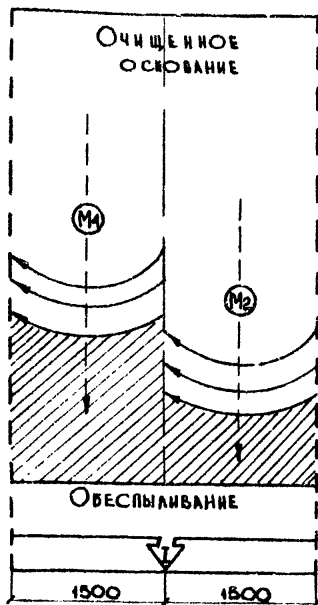
Маляры МІ и МЗ, взяв правой рукой за ручку-держатель и нажимая на рычаг клапана, движением правой руки посылают велик с заливной емкостью вперед, а затем обратно и таким образом покрывают всю поверхность пола лаком. Подача лака на велик регулируется при помощи рычага клапана(см.стр.29,30).

Покрытие пола лаком за второй раз производится аналогично выше описанному.

Организация рабочего места

А. При очистке основания

Б. При огрунтовке основания



Условные обозначения

I-II Последовательность выполнения операций

(М) Местонахождение рабочего

---> Направление движения рабочего на захватке

~ Движение щетки

W W Движение швабра

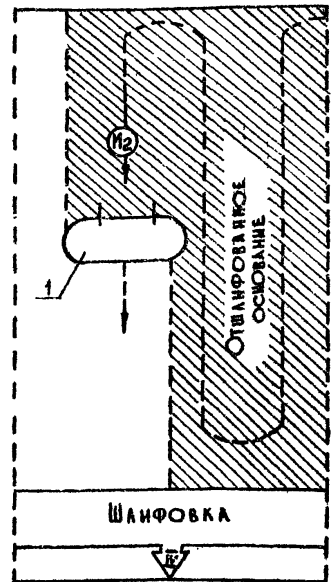
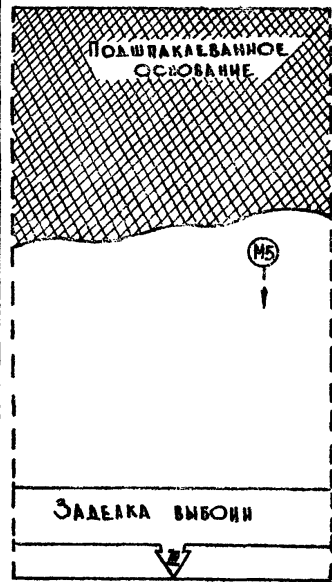
⇄ Общее направление работ

06.04.34
Б.03.20.173

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

А. ПРИ ЗАДЕЛКЕ ВЫБОИ И ТРЕЩИН В. ПРИ ШАНФОВКЕ ОСНОВАНИЯ

главный инженер треста
Мех. технолог. отдела АСУС
главный технолог отдела
исполнителя
И. Александрович
В. Бажутов
Е. Долгановский
Н. Савченкова



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- III - IV ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИИ
- > НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ РАБОЧЕГО НА ЗАХВАТКЕ
- (M) МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ РАБОЧЕГО
- (1) ШАНФОВАЛЬНАЯ МАШИНА

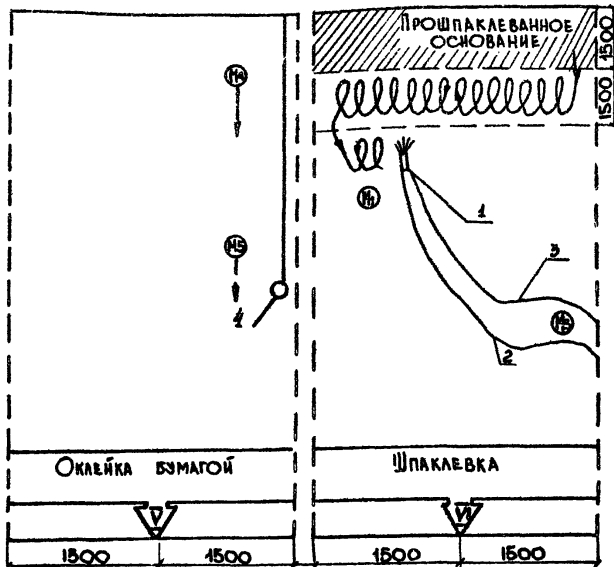
06.04.34
6.05.01.170

-26-

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

А. ПРИ ОКЛЕЙКЕ СТЕН БУМАГОЙ

Б. ПРИ ШПАКЛЕВКЕ ОСНОВАНИЯ



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- | | | | |
|------|---|---|-------------------------|
| V-VI | Последовательность выполнения операций | ① | Уточка-форсунка |
| Ⓜ | Местонахождение рабочего | ② | Материальный шланг |
| → | Направление движения рабочего на захватке | ③ | Возвратный шланг |
| | | ④ | Рулон бумаги |
| | | ↔ | Общее направление работ |

И. Яковлев
В. Бажугов
Е. Вотяковская
Н. Гавриленкова

И. Яковлев
Нач. технол. отдела АСУС
Главный технолог отдела
Исполнитель

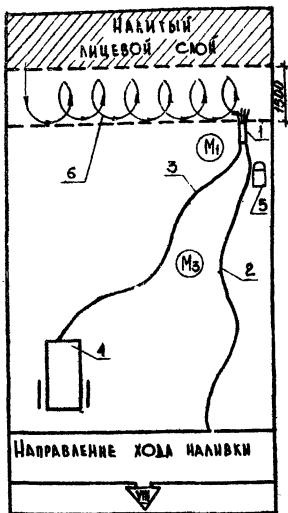
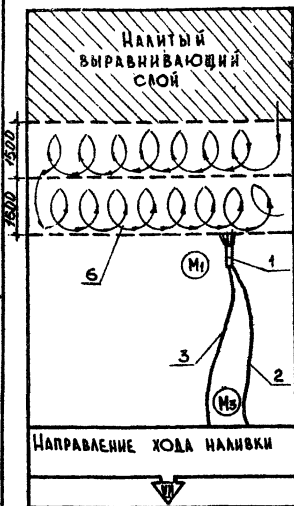
06.04.34
6.05.01.17a

-87-

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

А. ПРИ НАНЕСЕНИИ ВЫРАВНИВАЮЩЕГО СЛОЯ

Б. ПРИ НАНЕСЕНИИ ЛИЦЕВОГО СЛОЯ



У С Л О В Н Ы Е О Б О З Н А Ч Е Н И Я

⌈ VII НАНЕСЕНИЕ ВЫРАВНИВАЮЩЕГО СЛОЯ

⊙ 3 ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ

⌈ VII НАНЕСЕНИЕ ЛИЦЕВОГО СЛОЯ

⊙ 4 КОМПРЕССОР

⊙ M МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ РАБОЧЕГО

⊙ 5 ВЕДРО

⊙ 1 УДОЧКА - ФОРСУНКА

⊙ 6 ДВИЖЕНИЕ УДОЧКИ

⊙ 2 МАТЕРИАЛЬНЫЙ ШЛАНГ

⌈> ОБЩЕЕ НАПРАВЛЕНИЕ РАБОТЫ

Главная инженер Треста
 М.И. Терехов
 Главный технолог отдела
 Исследований
 П.И. К. Арсеньев
 В.И. Б. Баженов
 Е.И. Бетюков
 Н.И. Савченко

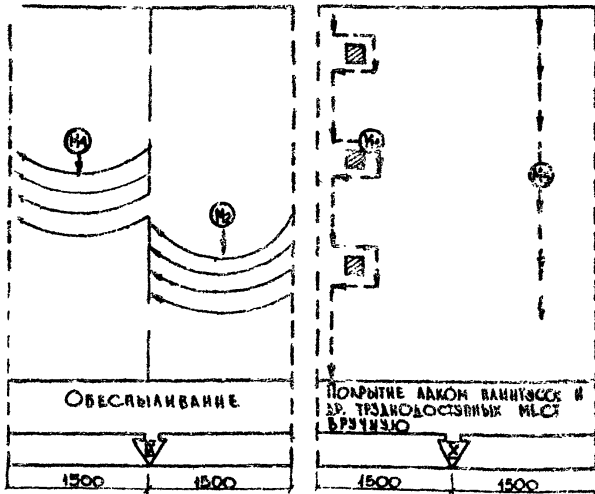
Б. 04. 34
05.01.1964

-20-

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

ПРИ ОБЕСПЫЛИВАНИИ ВОДА

В. ПРИ ПОКРЫТИИ ЛАКОМ ТРЯПО-
КОСТЯНЫХ МЕСТ



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- И - И ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОРЕ --- ← НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ РАБОЧЕГО РАЦИИ
- (М) МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ РАБОЧЕГО МЕСТА

16

06.04.34
6.85.01.170 ✓

-29-

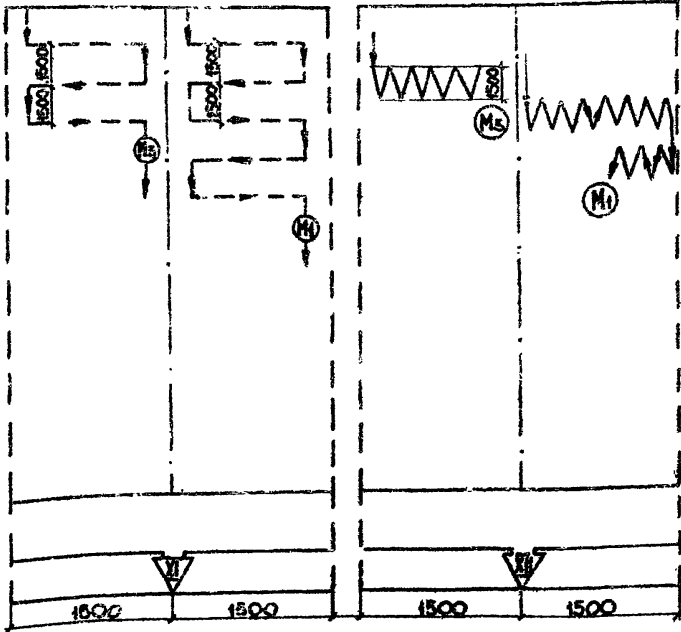
ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

А. ПРИ ПОКРЫТИИ ПОВЕРХНОСТИ ПОЛА ЛАКОМ ЗА 1 РАЗ

Б. ПРИ ПОКРЫТИИ ПОВЕРХНОСТИ ПОЛА ЛАКОМ ЗА 2 РАЗА

ГАВРИЛЫН НИЖНЕГО ТРАКТА
 НАЧ. ТЕХНОЛОГ. ОТДЕЛА АСУ
 ГАВРИЛЫН ТЕХНОЛОГ. ОТДЕЛА
 ИСПЫТАТЕЛЬ

ШУТ И ЛЕКСАНДРОВИЧ
 В. БУЖИЧЕВ
 Е. ВОТКИНСКАЯ
 М. СЕВЕРИНОВА



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОПЕРАЦИЙ
- МЕСТОАХОЖДЕНИЕ РАБОЧЕГО
- НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ РАБОЧЕГО
- ДВИЖЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА
- ОБЩЕЕ НАПРАВЛЕНИЕ РАБОТ

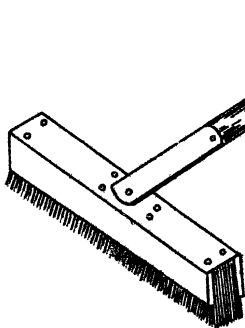
ПРИМЕЧАНИЕ

НАПРАВЛЕНИЕ ДВИЖЕНИЯ РАБОЧИХ И ИНСТРУМЕНТА ПРИ ПОКРЫТИИ ПОВЕРХНОСТИ ПОЛА ЗА 1-й И 2-ой РАЗЫ АНАЛОГИЧНЫМ.

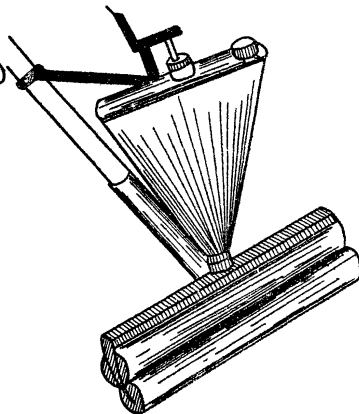
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ТРВЕТА
НАЧ. ТЕХНОЛОГ. ОТДЕЛА АСУС
ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
Исполнитель

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

ШВАБРА ИЗ ПЕНЬКОВОГО
КАНАТА



Валик с заливной
ЕМКОСТЬЮ



06.04.34
6.05.01.1701

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

МЕТОДЫ И ПРИЕМЫ ТРУДА ПРИ ПРИГОТОВЛЕНИИ СОСТАВОВ

Малляр М4 подставляет под желоб краскостерки ведро, затем мерными кружками загружает в краскостерку пигмент и воду, подносит перетертый пигмент в ведрах к растворомешалке.

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

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

Затем цикл приготовления составов повторяется.

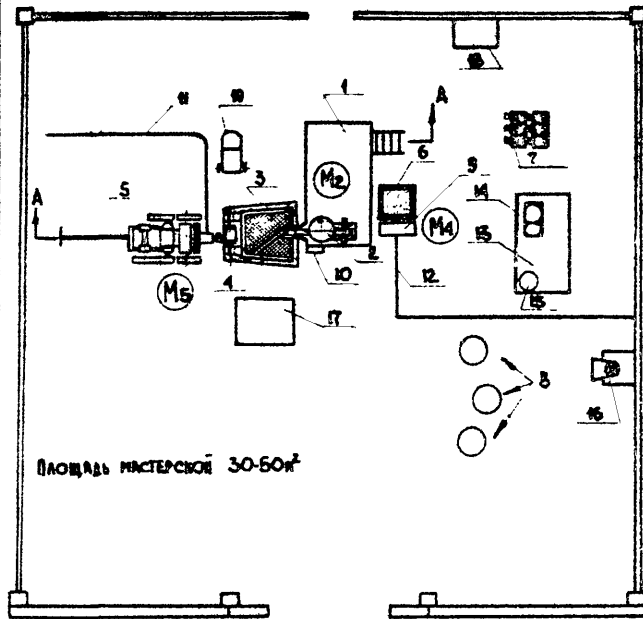
При получении сигнала о подаче мастики с места устройства пола, малляр М5, включает растворонасос и переключным клапаном регулирует величину давления, необходимую для нанесения мастики.

ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

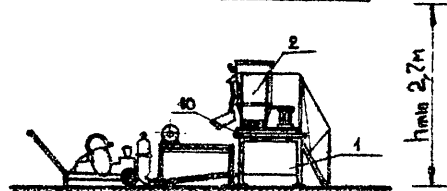
Все рабочие, занятые устройством наливных покрытий полов с применением поливинилацетатной эмульсии, должны быть

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА ПРИ ПРИГОТОВЛЕНИИ СОСТАВОВ

06.04.34
6.05.01.170



Вид по А-А



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- | (М) | МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ РАБОЧЕГО |
|-----|--|
| 1 | ПОЛОСЫ |
| 2 | РАСТВОРОМЕШАКА |
| 3 | ВЕРСУШО |
| 4 | БЭНЧЕР |
| 5 | РАСТВОРОМАСОС |
| 6 | ЛАРЬ ДЛЯ МАРМАЛИТА |
| 7 | МЕШКИ С МАРМАЛИТОМ, ВИНТОМ |
| 8 | БОЧКИ С ВОДНЫМ РАСТВОРОМ ЭМУЛЬСИИ |
| 9 | ВАК ДЛЯ ВОДЫ |
| 10 | ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ И СИГНАЛИЗАЦИИ |
| 11 | МАТЕРИАЛЬНЫЙ ШЛАНГ ДЛЯ ВОДЫ И МЯГКОСТИ |
| 12 | ВОДОПРОВОД |
| 13 | СТОН ДЛЯ ВЕСОВ |
| 14 | ВЕСЫ |
| 15 | ВИСКОЗИМЕТР |
| 16 | КРИКОТЕРКА |
| 17 | ВАК ДЛЯ ПРОМЫВКИ С/Т |
| 18 | ЛАРЬ ДЛЯ ЦЕМЕНТА |
| 19 | ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ОТСЕРОВ |

обучены приемам работы и ознакомлены с правилами техники безопасности.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

КАЛКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ НА УСТРОЙСТВО НАЛИВНОГО ПОЛИВИНИЛАЦЕТАТНОГО ПОЛА

6.05.01.172
06.04.34

| №п/п | Шифр норм | Наименование работ | Ед. изм. | К-во | Норма времени на единицу измерения в чел.-час. | Затраты труда на весь объем работ в чел.-час. | Расценка на единицу измерения в руб.-коп. | Стоимость работ на весь объем в руб.-коп. |
|------|--------------------|---|--------------------|-------|--|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| 1. | Местная норма 6-20 | Отрунтовка основания цементной стяжки с очисткой и обеспыливанием основания | 100 м ² | 34,55 | 5,30 | 183,11 | 2-61 | 90-18 |
| 2. | " | Механизированная шифровка цементной стяжки с предварительным удалением мусора, пыли и смесной шифровальных камней | " | 34,55 | 2,30 | 79,47 | 1-44 | 49-75 |
| 3. | " | Нанесение шпательного слоя с подчисткой неровностей шпателем и подметанием пола а/ первого слоя б/ второго слоя | " | 34,55 | 3,10 | 107,10 | 5-05 | 174-48 |
| | | | " | 34,55 | 5,50 | 190,02 | 3-05 | 105-38 |
| 4. | " | Нанесение слоев пасты с очисткой основания от пыли; | | | | | | |

1
35
1

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

5.05.01.17
46.40.34

ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ
ПО УСТРОЙСТВУ 100 м² НААНВНОГО КОМБИНИРАЦЕТАТНОГО ПОЛА

05.04.54
 5.04.01/16

| № П/Л | ОБЪЕМ РАБОТЫ ИЛИ КОЛИЧЕСТВО ПРОЦЕН- ТОК | НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТ | ЕД. ИЗМ. | ОБЪЕМ | ПРОИЗ- ВОД- НОСТЬ ЕД. ИЗМ. ЧАС | СОСТАВ ЗВЕЛН | ПРОИЗ- ВОД- НОСТЬ ЗВЕЛН ЧАС | РАБОЧИЕ ДНИ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------|--|---|--------------------|-------|--|--|---|-------------|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| | | | | | | | | 1 | | | | | | | | 2 | | | | | | | | 3 | | | | | | | |
| | | | | | | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 |
| 1 | Местная норма 6-20 | ОБЕСЫЛКА ОСНОВАНИЯ. ОФОРТОВКА ОСНОВАНИЯ С ПРИОТОВЛЕНИЕМ СОСТАВА. ЗАДЕЛКА ТРЕЩИН И ВЫБОИН. ВЕРФОВКА ОСНОВАНИЯ. ОКЛЕЙКА ИЗА СТЕЙ ВЗМЯТОЙ. | 100 м ² | 1 | 7,89 | М ₂ М ₄ М ₅ | 3 2,65 | | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | То же | ОБЕСЫЛКА ОСНОВАНИЯ. МЕХАНИЗИРОВАННОЕ НАНЕСЕНИЕ ШЕРШЕВОЧНОГО СЛОЯ. | То же | 1 | 8,6 | М ₂ М ₄ М ₅ | 2 4,3 | | | | 1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | --- | ОБЕСЫЛКА ОСНОВАНИЯ. НАНЕСЕНИЕ ВЫРАВНИВАЮЩЕГО И ИЗОЛЯЦИОННОГО СЛОЕВ ПОЛА | --- | 1 | 25,5 | М ₂ М ₄ М ₅ | 2 4,75 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 8-25 в.5А | ОБЕСЫЛКА ОСНОВАНИЯ. ПОКРЫТИЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОЛА ЛАКОМ | --- | 1 | 11,5 | М ₂ М ₄ М ₅ | 2 5,75 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | Местная норма 6-19 | ПРИГОТОВЛЕНИЕ СОСТАВОВ ШЛАКОВОЙ И КОМБИНИРАЦЕТАТНОЙ ПАСТЫ. ОБСАЖИВАНИЕ МЕХАНИЗМОВ. | --- | 1 | 14,65 13,8 | М ₂ М ₄ М ₅ | 2 7,32 13,3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

6.05.01.17а

- 38 -

05.04.34 У. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

I. Основные материалы и полуфабрикаты для устройства ГООМ2 наземных пилон

| № п/п | Наименование материалов | Марка ГОСТ | Ед. изм. | Огружен- : товка, : задей- : ка : тренин, : дизель- : за осно- : вания : | | Устрой- : ство : налив- : ник : тий по- : лов : | | Покры- : тие : матери- : алы : покры- : тий по- : лово : | | Всего |
|-------|--|---|----------------|---|------|--|---|--|-----|-------|
| | | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| 1. | Портландцемент М-400 | ГОСТ 10178-62 | кг | 24 | - | - | - | - | 24 | |
| 2. | Кварц мелкий пылевидный (маршалит) | Крупность зерна 0,04-0,05 мм ГОСТ 9077-59 | кг | 110 | 110 | 110 | - | - | 221 | |
| 3. | Поливинилацетатная эмульсия пластифицированная "ПВАЭ-15СВ" | ГОСТ 10002-62 | кг | 17,8 | 17,8 | 200,2 | - | - | 218 | |
| 4. | Бумага в рулонах | Марка Б 8273-57 | по потребности | | | | | | | |
| 5. | Клеевая бумажная лента | СТУ 104651-65 | по потребности | | | | | | | |
| 6. | Пигменты: | ГОСТ | | | | | | | | |
| а) | охра | 8019-56 | кг | - | - | Количество пигмента подбирается опытным путем | - | - | - | |
| б) | железный сурик | ГОСТ 8135-62 | кг | - | - | | - | - | - | |
| в) | окись хрома | ГОСТ 2912-66 | кг | - | - | | - | - | - | |

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

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

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

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

6.05.01.17а

- 40 -

06 04.34

Машины, механизмы, оборудование, инвентарь и приспособления

| № пп | Наименование | Т и п | Марка | К-во | Техниче- ская ха- ракте- ристика машии | Назначение |
|------|---|------------------------|---|------|--|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 1. | Шлифовальная машина с набором наждачных камней | перед- носо- ная | С-426 или С-733 | I | производит. 7,5м ² /час | Шлифовка основе- ния |
| 2. | Растворомесос с комплектом материальных вденгов L=100см d=22-38мм | перед- виж- ная | С-25I или С-854 | I | производ. I м ³ /час производ. 2 м ³ /час | |
| 3. | Компрессор с комплектом воздушных вденгов L=100см d=10-12мм | перед- носо- ная | О-16 или О-38 | I | Производ. 30 м ³ /час | |
| 4. | Раствороме- шника | перед- виж- ная | С-868-А | I | | |
| 5. | Помост | инвен- тар- ный | Рабочие чертежи разрабо- таны спецтрас- том №38 Глаз- защитры | I | размером 1,0х1,60х х0,8 | |
| 6. | Удочка-фор- сунка | ручная | Рабочие чертежи разрабо- таны спецтрас- том № 38 Глаззап- стра | I | двухка- надь- ная | Нанесение равномер- ного слоя осааов |

06.04.34

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

06.04.34

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|-----------------------|--|----------------|---|------------------------------------|---|
| 15. Щетка | МРТУ Минторга СССР | | 4 | Волосяная | Очистка и обеспыл. оснований |
| 16. Твердомер | Т-ШР-2 | | 1 | Шариковый | Для испытания твердости покрытий |
| 17. Лопатка | ЛП-I | ГОСТ Д-3620-68 | 2 | Подборная | Разные работы |
| 18. Шпатель | Каталог ручных инструментов для отделочных работ треста "Мосоргстрой" черт. 1157 | | 2 | со смесленным полотном из текстиля | Расчистка и заделка трещин и выбоин |
| 19. Швабра | "-" | | 2 | из пенного лавата | Огрунтовка основания |
| 20. Скребок | "-" черт. 1233 | | 2 | металлический | Заделка трещин и выбоин |
| 21. Ведро | МРТУ Минторга СССР | | 4 | оцинкованное | Разлив грунтового состава на основание и подноска пигментов к растворомешалке |
| 22. Контрольная рейка | См. черт. стр. 4 | | 1 | двухметровая | Проверка ровности поверхности |

6.05.01.17а

- 48 -

06.04.34

| 1. | 2. | 3. | 4. | 5. | 6. | 7. |
|-----|----------------------|-------------|---------------------------------------|----|-------------------------------------|--|
| 23. | Линейка | | Разработана трестом № 88 Главзапстроя | I | комбинированная | Замер неровностей от I до 25 мм |
| 24. | Весло | деревянное | см. черт. стр. 45 | 2 | $\ell=0,7-0,8$ | Протирание составов через сито |
| 25. | Уровень | деревянный | ГОСТ 9416-67 | I | Строительный $\ell=300\text{мм}$ | Проверка ровности поверхности |
| 26. | Бачок | металлич. | - | I | емкостью 40-50л | Транспортировка грунтовочного материала в рабочую зону |
| 27. | Вибросито с бункером | | С-542 | I | с размерами ячеек 0,3-0,5мм | Просеивание и осадание необходимого запаса составов |
| 28. | Сито | | ГОСТ 10665-63 | 2 | с ячейками 0,6 мм | Просеивание составов |
| 29. | Бак прямоугольный | металлич. - | | I | 800x500x800 | для воды |

6.05.01.17а

- 44 -

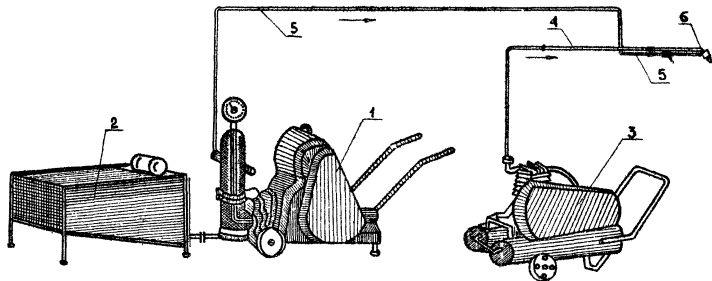
06.04.34

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
|---|-----------|---------------|---|----------------------------|--|---|
| 30. Бак прямо-угольный | металлич. | - | I | 1000x800x300 | Промывка сит | |
| 31. Дверь | металлич. | | I | 800x500x600 | Хранение маршалита | |
| 32. Мерная кружка* | | РТУ | 2 | однолитр. | Загрузка в краскопульт пигментов и воды | |
| 33. Кельма | КМ | ГОСТ 9533-66 | 2 | штукатурн. | Выгрузка отсевов из сита | |
| 34. Стол для весов, обитый нержавеющей сталью | | | I | 800x1200x800 мм | Для установки настольных весов и вискозиметра | |
| 35. Флейцевая кисть | КФ | ГОСТ 10597-65 | 2 | - | Покрытие поверхности пола лаком в труднодоступных местах | |
| 36. Кисть-ручник, № 8-10 | | "- | 2 | - | "- | |
| 37. Моховая кисть | КМ | "- | 2 | - | "- | |
| 38. Калибр | | "- | 2 | проводочный $d=2\text{мм}$ | Для измерения толщины наносимого слоя | |

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

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

СХЕМА ПОДАЧИ МАСТИКИ К УДОЧКЕ-ФОРСУНКЕ



1 — РАСТВОРОНАСОС С-251

2 — БУНКЕР

3 — КОМПРЕССОР О-16 ИЛИ О-38

4 — ВОЗДУШНЫЙ ШЛАНГ

5 — МАТЕРИАЛЬНЫЙ ШЛАНГ

6 — УДОЧКА — ФОРСУНКА

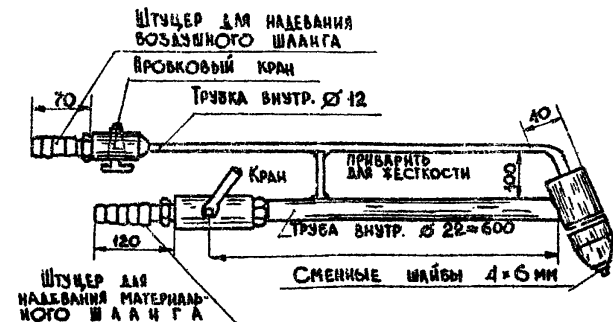
05.04.34.
0.05.01.170

06.04.34
6.03.01.170

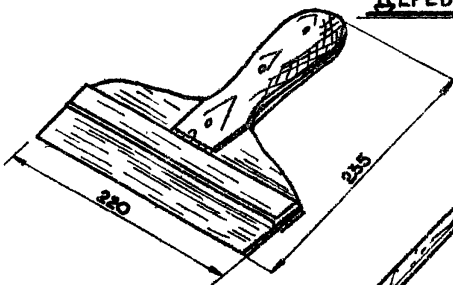
-46-

ДВУХКАНАЛЬНАЯ УДОЧКА-ФОРСУНКА

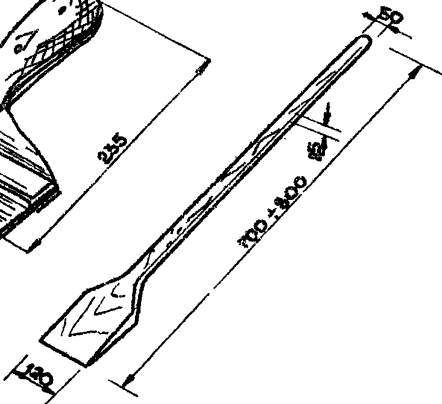
РАЗРАБОТАННАЯ СПЕЦТРЕСТОМ №38 ГЛАВЗАРСПРОЯ



ШПАТЕЛЬ



ДЕРЕВЯННОЕ ВЕСЛО



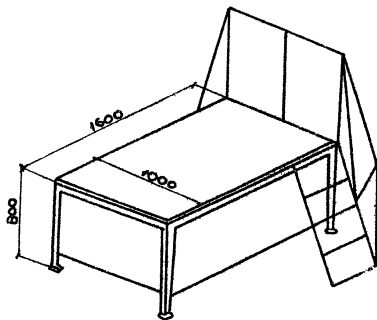
Главный инженер треста
М. И. ЛЕВКОМАНОВИЧ
Инж. техн. наук: тов. тов. А. С. БУЖИЧ
ТАВАННИЙ ТЕХНОЛОГ ОТДЕЛА
ИСПОЛНИТЕЛЬ С. И. ШИВАК

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

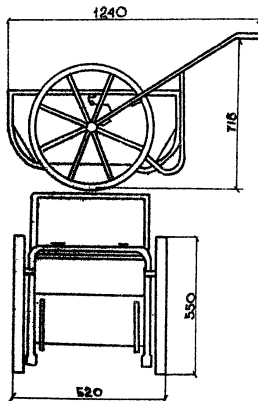
Инж. И. Александрович
Инж. В. Бажутов
Инж. Е. Ботановский
С. Шварц

ИНВЕНТАРНЫЙ ПОМОСТ

/ЧЕРТЕЖИ РАЗРАБОТАНЫ СРЕДСТВАМИ ЦСБТИ ГЛАВЗАКПРОМ/



КОНТЕЙНЕРНАЯ ТЕЛЕЖКА СО СЪЕМНЫМИ ЕМКОСТЯМИ ДЛЯ ОТСЕВОВ



06.04.34
6.05.07.72

-47-

06.04.34

ВОЗМОЖНЫЕ ДЕФЕКТЫ ПРИ УСТРОЙСТВЕ ПВА
НАЛИВНЫХ ПОКРЫТИЙ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

| №№: пп: | Наименование дефекта | Причина появле- ния дефекта | Способы устранения |
|------------|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1. | Отслаивание покры- тия от цементно- песчаной стяжки | Перед нанесением местики стяжка была: 1. Влажная 2. Неочищенная от пыли 3. Промасленная или непрочная | Снять отслаивающуюся пленку. 1. Просушить стяжку 2. Удалить пыль 3. Заменить дефектную стяжку на новую или из полимерцементного состава (п. 2, 0 состав № 1). Во всех 3-х случаях нанести по ин- струкции новое покры- тие |
| 2. | Недостаточная твердость покры- тия (образование вмятин от сосре- доченных нагруз- зок) | Низкое содержа- ние наполнителя в мастике | Нанести новый слой из мастики с большим со- держанием наполнителя |
| 3. | Трещины | 1. Местика приго- товлена из не- пластифицирован- ной эмульсии 2. Местика имела пониженную вязкость (жидкая) | Снять растрескавшуюся пленку, нанести новое покрытие 1. Применить местикку более высокой вязкости 2. Применить местикку на пластифицированной эмульсии |
| 4. | шероховатость | 1. Местика содер- жала посторон- ние крупные включения 2. Емкости, шлан- ги и форсунка засорены | Поверхность покрытия отшлифовать, удалить пыль и нанести новый слой покрытия 1. Местикку перед упот- реблением профильтро- вать через сито 2. Емкости, шланги, форсунку перед рабо- той очистить от засорения |

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|--|---|---|
| 5. При нанесении мастики на поверхность образуются: | Мастика имеет повышенную вязкость: | | I. Снизить вязкость разбавлением мастики водой |
| I) Морщины и складки | 2. а) мастика имеет пониженную вязкость | | а) применить мастику более высокой вязкости |
| 2) Пузыри | б) в мастику при изготовлении введены воздух | | б) дополнительно переработать мастику в растворе мешалке для удаления воздуха |
| 6. Неравномерность окраски покрытия | I. Недостаточно тщательно перемешаны компоненты мастики | | Нанести новый слой мастики однородный по цвету |
| | 2. Не соблюдается точность дозировки пигмента при изготовлении мастики | | |
| | 3. Применялись пигменты и /или шпатель разн. партий | | |
| 7. Пленка лака шелушится | Лак нанесен на недостаточно просохшую поверхность | | Очистить поверхность от шелушащейся лаковой пленки и нанести новый слой лака на сухую поверхность |

*Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
Выдано в печать: 15^я июля 1977г
Заказ 1828 Тираж 600*