Ордена Ленина Главленинградстрой трест Ленинградоргстрой ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА УСТРОЙСТВО ПОЛОВ ИЗ ШТУЧНОГО ПАРКЕТА НА МАСТИКЕ КН-3

Ленинград - 1980

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА УСТРОЙСТВО ПОЛОВ ИЗ ШТУЧНОГО ПАРКЕТА НА МАСТИКЕ КН-3

		СОГЛАСОВАНО:
Исполнитель: отдел N 24 тр	ест Ленинградоргстрой	Зам. главного инженера треста Ленинградоргстрой ЛОСКУТОВ
Начальник отдела	КАЛИШ	
		Главный инженер УНР-78
Главный технолог	ГУБЕНКО	СВЕТЛОВ
Начальник группы	TPAKTATOBA	
Старший инженер	БЛЮМБЕРГ	
	Ленинград	

1. Область применения

- 1.1. Паркетное покрытие полов применяется в жилых и общественных зданиях, а также в производственных помещениях с температурой воздуха до 23°С, при работах, выполняемых сидя или стоя, и где производится систематическое поднятие и переноска тяжестей (СНиП II-В.8-71). Такие полы более долговечны, отличаются красивым внешним видом, малой звуко- и теплопроводностью. Паркетные полы наряду с индустриальными методами отделки в помещениях имеют высокий архитектурно-художественный эффект.
- 1.2. Основанием под штучный паркет может быть цементно-песчаная стяжка или сплошной дощатый настил по лагам, а также асфальтобетонные и ксилолитовые основания. Крепление штучного паркета к основанию производится на мастике или на гвоздях. Данная технологическая карта предполагает к рассмотрению устройство полов из штучного паркета по цементно-песчаной стяжке на мастике КН-3.

2. Организация и технология строительного производства

- 2.1. Объект должен быть принят для производства отделочных работ согласно приказу N 162 ГЛС от 5 мая 1977 года.
 - 2.2. До начала работ по настилке полов из штучного паркета должны быть выполнены:
 - а) все общестроительные, санитарно-технические и электромонтажные работы,
 - б) заделка мест примыканий между панелями стен и перегородок,
- в) штукатурные работы и все операции по окраске водными и масляными составами, исключая последнюю масляную окраску столярных изделий и панелей стен,
 - г) оклейка стен бумагой,
 - д) настилка полов из керамической плитки в санузлах и на лестничных площадках,
 - е) устройство цементно-песчаной стяжки, оформив ее состояние актом на скрытые работы,

- ж) утеплить помещение, устранив сквозняки, обеспечив температуру воздуха не ниже +8°C,
- з) закрыть проходы по помещению на время производства работ.
- 2.3. Размещение паркета на объекте производить согласно ППР.
- 2.4. До окончательной отделки паркетные полы следует предохранять от царапин, сколов и других механических воздействий путем закрытия их пергаментом или листами картона.
 - 2.5. Фронт работ, материалы и необходимый инструмент подготовить заблаговременно.
- 2.6. Работы по настилке полов выполнять бригадой паркетчиков, состав которой может быть различным, в зависимости от объема работ и числа квалифицированных рабочих. Бригада может состоять из 2 или нескольких звеньев, включающих в себя от 2 до 5 рабочих. Оптимальный вариант численного состава бригады при заданном коэффициенте производительности труда K=1,2 равен 10 паркетчикам.
 - 2.7. Расчет годовой производительности бригады производится по формуле:

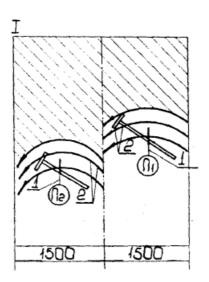
$$\Pi = B \times C \times \Pi \times /B - tp / \times K,$$

где:

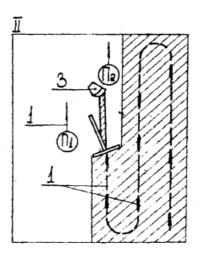
- В фактическая выработка на 1 ч/дн.;
- С- коэффициент, учитывающий увеличение выработки от использования средств механизации, инструмента, инвентаря и оборудования по нормокомплекту;
 - п численность рабочих в бригаде;
 - _Б- баланс рабочего времени на одного рабочего в год с учетом отпусков;
 - t время, необходимое на организацию рабочего места на объекте;
 - р число объектов, обрабатываемых в год;
 - қ коэффициент, учитывающий простои в бригаде по вине, не зависящей от бригады.
 - 2.8. В состав работ, рассматриваемых картой, входят:
 - подготовка основания,
 - устройство покрытия пола,
 - отделка поверхности пола.
 - 2.9. Подготовка основания:
- 2.9.1. Перед огрунтовкой основания уложенную цементную стяжку выдержать 2-3 суток при температуре на уровне пола 15-18°C.

Ровность основания проверять 2-метровыми правилом с уровнем, допуская зазоры между правилом и уровнем не более 2 мм. Имеющиеся неровности и отверстия заделывать раствором и хорошо просушивать. Затем основание очистить от грязи и пыли. Огрунтовку производить по стяжке, раствор которой имеет влажность не менее 30%, щетками или краскораспылителем.

- 2.9.2. Организация рабочего места:
- 1 направление ведения работ на захватке;
- 2 направление движения инструментов;

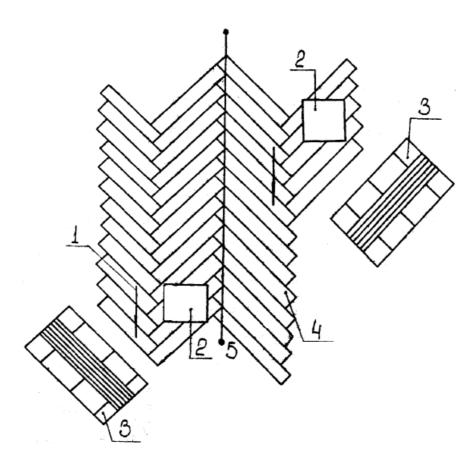


I - очистные основания, II - огрунтовка основания $\Pi_1,\ \Pi_2$ - рабочие места паркетчиков



- 2.9.3. Описание операций (выполнять 2 паркетчиками 2-го разряда).
- 2.9.3.1. Паркетчикам Π_1 и Π_2 скребками очистить с поверхности стяжки строительный мусор и, передвигаясь вперед, смести его параллельными движениями волосяных щеток.
- 2.9.3.2. Паркетчику Π_2 мерной кружкой наполнить ведро из бачка огрунтовочным составом, поднести к месту работ и вылить на основание. Паркетчику Π_1 , двигаясь назад, шваброй разровнять состав параллельными полосами по всей поверхности основания так, чтобы слой его не превышал 2 мм.
 - 2.10. Устройство покрытия пола:
- 2.10.1. До начала работ необходимо: обеспечить температуру воздуха в помещении не ниже $+8^{\circ}$ С и влажность паркетной клепки при укладке не свыше 10%. Исполнители паркетчики IV и II разрядов $_{\Pi_4}$ и $_{\Pi_3}$.
 - 2.10.2. Организация рабочего места:
 - 1. Направление ведения работ;

- 3. Подставки с паркетной клепкой;
- 4. Маячный ряд "елки";
- 5. Разметочный шнур.



2.10.3. Описание операций.

2.10.3.1. Разбивка рядов и осей покрытия с раскладкой клепки:

Паркетчикам Π_4 и Π_3 с помощью рулетки и шнура произвести разбивку осей и рядов покрытия, после чего разложить насухо клепки в один ряд по всей ширине помещения так, чтобы при обрезке по линии примыкания к стене одного ряда отрезанные части клепок укладывались целиком без дополнительной обрезки в противоположный крайний ряд. Затем по середине комнаты от входной двери до противоположной стены натянуть и закрепить шнур для укладки маячного ряда.

2.10.3.2. Нанесение мастики на основание:

хорошо размешанную мастику паркетчику Π_3 вылить из бачка на основание полосой шириной 20-30 см. Паркетчику Π_4 гребенкой разровнять мастику по всей площади слоем толщиной до 2 мм, прижимая гребенку к основанию под углом 35-45°.

2.10.3.3. Укладка маячного ряда:

Паркетчику Π_4 насухо собрать рядом с подготовленным основанием звено на 5-6 паркетных клепок и уложить его на мастику (смотри п.2.10.2). Затем продолжить настилку маячной "елки", укладывая паркетные клепки строго по шнуру и сплачивая их ударами молотка со скошенным обушком. Паркетные клепки уложить на мастику и дополнительно крепить к цементной стяжке гвоздями длиной 46-50 мм, забивая их молотком наклонно по два в продольный паз каждой пятой пленки и утапливая шляпку гвоздя добойником. Клепки, подготовленные к укладке, уложить на специальную подставку, а гвозди - в инвентарный ящик.

2.10.3.4. Укладка рядов паркета с прирезкой и подгонкой к стенам:

Выложив маячную "елку", вести настилку рядового паркета вправо и влево от "елки" на всей площади пола. Для заполнения примыканий к стене необходимо насухо собрать угол в шаблоне, с помощью линейки отметить линию реза, пронумеровать клепки и обрезать их электропилой. Линейка шаблона при этом должна проходить по углам кромок, тогда все отрезанные части клепок будут пригодны для укладки у противоположной стены. Отрезанные концы клепок в этом же порядке, как они лежали, перенести на противоположную сторону комнаты и заполнить ими свободные гнезда другого конца этого же ряда. В тех случаях, когда вторая половина уголков несколько длиннее требуемой, обрезанные клепки собрать в шаблоне, нанести линию реза и обрезать на необходимую длину.

Настилку паркета выполнять приемом "от себя", сплачивая паркетные клепки ударами молотка со скошенным обушком сначала по продольной кромке, а потом по торцовой. Уложив один ряд, настилать следующий, двигаясь в обратном направлении.

Между паркетным покрытием и стенами по контуру помещения оставлять зазоры шириной 15-20 мм для предохранения покрытия от вспучивания. В зазоры через каждые 50-60 см вставлять деревянные вкладыши для временного закрепления настланного покрытия. Вкладыши вынуть перед установкой плинтусов.

2.10.3.5. Отделка поверхности паркетного пола:

Начинать с циклевки отдельных мелких провесов вручную. Затем шлифовать шлифовальный машиной.

Техническая характеристика паркетошлифовальных, полотерных машин и станка СО-70

Показатели	Станок СО- 70	Вид и марка машины			
		паркетошл	ифовальная		полотерная
		CO-27	CO-60	CO-84	CO-37
Производи-	500 клеп	40-60	40-60	35-40	100
тельность, м2					
/час					
Ширина	-	до 180	250	200	-
обработки, мм					
Электродвига-					
тель:					
мощность, кВт	0,6	1,7	2,2	1,5	1,1
напряжение, В	220	220/380	220/380	127/220	220/380
Габариты, мм	$470\times360\times$	705×315×970	1006×405×960	$1050\times420\times$	1080×30×950
	315			1000	
Масса, кг	22	46	96	80 (с преобра-	50
				зователем	
				фаз)	
Изготовитель		Одесский			
		завод СОМ			

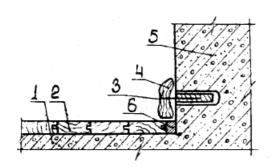
Для шлифования применять шлифовочную шкурку. Сначала поверхность обработать крупнозернистыми шкурками N 9, 10, 11; окончательная отделка выполняется мелкозернистыми шкурками N 5, 6, 7.

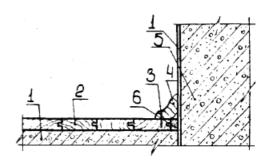
Шлифование производить следующим образом:

- а) машину подключать к электросети при поднятом барабане;
- б) барабан плавно опускать с помощью рычага до поверхности пола и начать шлифование;
- в) оставлять включенную машину на одном месте нельзя, так как на поверхности пола могут образоваться

впадины и прожоги. При поворотах машины барабан поднимать. Параллельные полосы при шлифовании перекрывать одна другую на 40-50 мм. Зазоры у стен закрывать плинтусами или галтелями:

- 1 бетонное основание;
- 2 паркет;
- 3 гвоздь;
- 4 плинтус (галтель);
- 5 стена;
- 6 звукоизоляционная прокладка.





- г) окончательную отделку пола заканчивать покрытием поверхности лаком или натиркой паркетной мастикой. Лак наносить в 2 приема (через 3-4 часа) кистью или краскораспылителем СО-71. Разведенную паркетную мастику наносить на поверхность пола щетками. После высыхания мастики пол натирать щетками или полотерной машиной СО-37.
 - 2.11. Техника безопасности при организации работ по устройству паркетных полов:
- 2.11.1. Рабочих, занятых устройством паркетных полов на мастике КН-3, перед началом работ необходимо ознакомить с организацией труда на строительной площадке, проинструктировать по правилам техники безопасности согласно СНиП III-A.II-70 и выдать спецодежду, а именно:
 - а) наколенники брезентовые;
 - б) рукавицы комбинированные.
 - 2.11.2. Работать разрешается только с проверенными и исправными электроинструментами.
- 2.11.3. При работе с электроинструментами при напряжении выше 36 В систематически следить за исправностью и надежностью заземления, а также:
 - а) рабочие части механизмов надежно ограждать кожухами;
- б) выполнять работу только после того, как механизм наберет нормальное число оборотов и будет издавать ровный звук;
 - в) отключать при перерывах в работе инструмент и механизмы от электрической сети;
- г) следить, чтобы контактные силовые электропровода имели надежную изоляцию: в местах прохода они должны быть подвешены или закрыты коробами из досок;
 - д) применять только стандартные плавкие предохранители;
- е) присоединение к сети инструментов, работающих на напряжении выше 36 В, производить только шланговым проводом.

- 2.11.4. Клей КН-3 необходимо хранить в герметически закрытой таре в темном помещении, оборудованном вентиляцией и приспособленном для складирования легковоспламеняющихся веществ на расстояние не менее 2 м от приборов водяного отопления. Другие виды отопления в этих помещениях не допускаются. Температура в помещениях не должна превышать 20°C.
- 2.11.5. Помещения, в которых производятся работы с применением мастики, должны быть обеспечены вентиляцией.
- 2.11.6. При использовании мастики надлежит пользоваться количеством, необходимым для выполнения разового задания и не превышающим сменной потребности. Банки с мастикой следует открывать непосредственно перед употреблением, длительное время открытыми не держать.

По окончании работы плотно закрывать и сдавать на приспособленный для хранения склад. Пустая тара после использования мастики должна храниться в специально отведенном месте вне зоны рабочих помещений.

2.12. Операционный контроль качества выполненных операций:

	Наименование операций, подлежащих контролю		Контроль каче	ства выполн	ненных опер	аций	
N п/п	Прораб	мастер	бригадный самоконтроль	Состав	способы	время	привле- каемая служба
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Готовность цементной стяжки	-	Готовность цементной стяжки	Проверка: 1) горизонтальности основания; 2) наличия выбоин, неровностей	2- метровая рейка визуально уровень	до начала работ	-
2	-	-	Подготовка основания	Проверка равномерности нанесения огрунтовочного слоя	Визуально	до начала работ	-
3		Устройство покрытия пола	Устройство покрытия пола	Проверка: 1. равномерности нанесения мастики 2. однородности паркетных клепок 3. наличия сколов, трещин в паркетных клепках 4. наличия зазоров между паркетными клепками	-	во время работ	
4		Отделка поверхности паркетного пола	Отделка поверхности покрытия пола	Определение неровностей между паркетными клепками	визуально	во время шлифовки	-

5	Приемка	-	Приемка	То же, что и в	визуально	ПО	
	отделанного		отделанного	пунктах 3 и 4		окончании	1
	паркетного		паркетного			работ	ì
	пола		пола				ı

3. Технико-экономические показатели

3.1. Показатели производительности труда

а) выработка на 1 чел./день в м2 основания

Операции	По карте	По ЕНиР	Эффективность
Подготовка	170,2	160,1	10,1
основания			
Устройство	13,8	12,1	1,7
покрытия пола			

б) затраты труда на 1 м2 основания чел./час

Операции	По карте	По ЕНиР	Эффективность
Подготовка	0,047	0,050	0,003
основания			
Устройство	0,58	0,66	0,08
покрытия пола			

В среднем снижение затрат труда на 14%.

4. Материально-технические ресурсы

- 4.1. Характеристика паркета:
- 4.1.1. Паркет изготовляется из твердых пород дерева: дуба, клена, ясеня, бука, вяза, граба, а также сосны, лиственницы, березы. Для художественного паркета используется древесина таких ценных пород, как орех, самшит, красное дерево, а также мореный дуб.
- 4.1.2. Паркетные планки (ГОСТ 862-69), называемые клепками, изготовляются на деревообрабатывающих предприятиях. Наибольшее применение имеют 2 вида паркетных клепок: с пазом и гребнем и только с пазом, выбранным со всех сторон. Последние сплачиваются между собой деревянными райками, которые входят в пазы 2 смежных клепок.

Штучный паркет с толщиной планок для твердых лиственных пород 16 мм; хвойных - 19 мм.

Паркетные планки выпускаются с гребнем справа (П) и с гребнем слева (Л). Влажность паркета не должна превышать 10%.

- 4.1.3. Готовые паркетные изделия упаковываются в пачки, лицевой стороной друг к другу, гребнями наружу. В каждой пачке должны содержаться изделия:
 - 1) из одной породы;
 - 2) одного размера, типа;
 - 3) с равным количеством клепок с правым и левым гребнем.

Пачки связываются стальной лентой, проволокой или шпагатом таким образом, чтобы не повредились кромки планок. В необходимых случаях по боковым сторонам подкладываются деревянные планки.

- 4.1.4. Каждая пачка несмываемой краской маркируется штампом. Хранение паркета допускается в помещениях с относительной влажностью воздуха не более 60%.
- 4.1.5. Перевозить и хранить паркет навалом, загрязнять его и подвергать воздействию солнечных лучей запрещается.

4.1.6. Таблица характеристик штучного паркета:

Разновидность паркета	Длина	Ширина
С косой кромкой	150	35-75
	200	35-80
С пазами	250	35-90
	300	
	350	
С фальцем	400	45-90
	450	
С пазом и гребнем	500	55-90

4.1.7. Таблица количества клепок, необходимых на 1 м2 паркетного пола:

Ширина планок	Длина планок						
	150	200	250	300	350	400	450
1	2	3	4	5	6	7	8
20	222	167	415	111	-	84	-
35	190	143	121	95	-	72	-
40	167	125	100	84	72	63	-
45	148	111	89	74	63	56	51
50	133	100	80	67	57	50	45
55	121	91	73	61	52	45	41
60	111	84	67	56	48	42	37

4.2. Мастика КН-З представляет собой пастообразный состав, состоящий из клеящей основы, растворителей, пластификаторов. Мастика должна обладать хорошими клеящими свойствами как по отношению к паркету, так и к основаниям: легко распределяться слоем толщиной 0,3-0,5 мм, обеспечивать быстрое нарастание прочности, быть устойчивой к воздействию температуры до 50-60°С.

Приготовляется мастика в заводских условиях и поставляется в герметически закрытой таре; хранится при температуре 5-20°C не более 2 месяцев; применяется для наклейки всех видов паркета.

Мастика кумарон-каучуковая КН-3:

Показатель	Состав		
	часть по массе		
Инден-кумароновая смола	10		
Каучук "Наирит"	25		
Каолин	25		
Этилацетат	20		
Бензин "Калоша"	20		

4.3. Нормокомплект на бригаду из 10 человек:

И п/г	Наименование	ГОСТ, ТУ, марка	Количество	Назначение
		или исполнитель		
1	2	3	4	5

1 Паркетно-шлифовальная машиия, производительность 40-60 м.2/час СО-27 или СО-60 1 Шлифовка полов 2 Электропиотерная машина, производительность до 100 м.2/час СО-70 2 Натирка полов 3 Электропила дисковая ножом ИЗ-5106 (С-456) 5 Запил и подгонка паркета к стенам порязов паркетных планок ножом 4 Рубанок с двойным ножом ГОСТ 14665-77 и 1183-70 1 Паркетных планок наркетных планок наркетных планок и 183-70 1 Начесение разметочных рисок закрепление шнура наркетных планок и забивка гвоздей 6 Кисть филеночная ГОСТ 10597-70 1 Начесение разметочных рисок закрепление шнура нанесение грунтовочного состава 7 Штырь стальной ТУ-22-2782-73 6 Закрепление шнура нанесение грунтовочного состава 8 Краскораспытитель СО-71, СО-43, производительной плотичный тила МГП ГОСТ 11042-64 10 Подгочка паркетных планок и забивка гвоздей 9 Молоток стальной паркетный ГОСТ 1167-65 10 Забивка гвоздей 11 Пила ручная электрическая дисковая и 35106 черт. треста 5 Очистка основания 13 Брусок шлифовальный плоский тил БН ГОСТ 127456-67 10 Заточка и заправкетных планок и стенам плок к стенам плок к стенам плок к стенам плоками ЦП-170, 300 Клещую пректных планок планок и планок и стенам плоками ЦП-170, 300					
2 Электрополотерная машина, производительность до 100 мз/час 3 Электропила дисковая ИЭ-5106 (С-456) 5 Запил и подгонка паркета к стенам ножом 1183-70 Подгонка паркетных планок 1283-70 Подгонка паркетных планок 1283-70 Подгонка паркетных планок 1283-70 Подгонка паркетных планок и забивка пархадей паркетный планок 1283-71 Подгонка паркетных планок и забивка пархадей паркетный планок и забивка пархадей паркетный планок и забивка пархадей паркетный планок к стенам 1583-71 Подгонка паркетных планок и забивка пархадей паркетных планок к стенам 1583-70 Подгонка паркетных планок к стенам 1583-70 Подгонка паркетных планок и забивка пархадей паркетных планок и забивка пархадей паркетных планок и забивка пархадей Подгонка паркетных планок и забивка пархадей Подгонка паркетных планок и стенам 1583-70 Подгонка паркетных планок и инструментов поло паркетных планок пил по дереву Пост 14184-69 Подгонка паркетных планок пил по дереву Пост 14184-69 Подгонка паркетных планок пил по дереву Пост 1576-64 Пост 1576-64 Пост 1576-64 Пост 1576-64 Пост 1576-64 Пост 1576-64 Пост 1583-81 Поскования перок 1584-71 Пост 1470000 Пост 1466-63 Пост 1476-65 Пост 1476-	1		СО-27 или СО-60	1	Шлифовка полов
машина, производительность до 100 мг/час 3 Электропила дисковая 4 Рубанок с двойным ножом 1183-70 1 Подгонка порезов паркетных планок Складирование паркетных планок об обобрабительной производительной строительный плостичный типа МПЛ подобойник стальной строительный плостичный типа МПЛ подобойник стальной паркетный плоский тип БН поскотольстая (15, 20, 30, 40) с фасками Кклещи 200, 250 гССТ 14184-69 ГССТ 14184-69 ГОСТ 14184-69 ГОС		' ' '			
100 м 2/час 3 Электропила дисковая ИЭ-5106 (С-456) 5 Запил и подгонка паркета к стенам ножом 1183-70 1 Подгонка паркетый плотичный типа МПП 10 Добойник стальной паркетный плотичный типа МПП 10 Добойник стальной потитичный типа МПП 10 Добойник стальной паркетный плотичный и циклей 10 Диклевка паркетных планок 10 Диклевка паркетного пола 10 Диклевка паркетный планок 10 Диклевка паркетный плано	2		CO-70	2	Натирка полов
4 Рубанок с двойным ножом 1183-70 паркета к стенам подгонка порезов паркетных планок к стенам пил по дереву и подкожа пилок циклей (ТоСТ 14865-77 и 1183-70 паркетных планок к стенам пил по дереву пребенка полокий тил БН подкожа цитороог с набором перок пер		производительность до			
Ножом НИС N 14 3 Складирование паркетных планок Кисть филеночная ГОСТ 10597-70 1 Нанесение разметочных рисок Закрепление шнура Нанесение оставаю ГОСТ 10597-70 1 Нанесение разметочных рисок Закрепление шнура Нанесение нура Нанесение оставаю СО-71, гост 3авод СОМ 5 Нанесение прунтовочного состава подточный типа МГЛ подточиный типа МГЛ потичный	3	Электропила дисковая	ИЭ-5106 (С-456)	5	
6 Кисть филеночная ГОСТ 10597-70 1 паркетных планок Нанесение разметочных рисок Макраскораспылитель СО-71, СО-43, производительность от 400 до 600 м²/час ТУ-22-2782-73 6 Закрепление шнура Нанесение прунтовочного состава 9 Молоток стальной строительный плотничный типа МПЛ ГОСТ 11042-64 10 Подгонка паркетных планок и забивка гвоздей паркетных планок к стенам мозапоктрическая дисковая и Изб106 ГОСТ 11617-65 10 Забивка гвоздей прирезка паркетных планок к стенам мосогротрой ГМС 13 Брусок шлифовальный плоский тип БН ГОСТ 2456-67 10 Заточка и заправка пилы и циклей планок к стенам мосогротрой ГМС 13 Брусок шлифовальный плоский тип БН ГОСТ 1184-69 8 Подгонка паркетных планок к стенам мосогротрой ГМС 14 Стамеска плоскотолстая (15, 20, 30, 40) с фасками Клещи 200, 250 ГОСТ 14184-69 5 Вытаскивание погнутых гвоздей планок планок планок к стенам планок к стенам планок к стенам планок и загочка пиль и циклей планок к стенам планок и загочка пиль и циклей планок и загочка пиль и циклей планок к стенам планок и загочка пиль и циклей планок к стенам планок к стенам планок и загочка пиль и циклей планок и заг	4	•		5	1 ' '
7 Штырь стальной ТУ-22-2782-73 6 Замерепление шнура 8 Краскораспылитель СО-71, СС-43, производительность от 400 до 600 м₂/час ТУ-22-2782-73 6 Закрепление шнура 9 Молоток стальной строительный плотничный типа МПЛ ГОСТ 11042-64 10 Подгонка паркетных планок и забивка пвоздей 10 Добойник стальной паркетный ГОСТ 11617-65 10 Забивка гвоздей 11 Пила ручная запектрическая дисковая и Иэ5106 Черт. треста мосогрстрой ГМС 5 Очистка основания 13 Брусок шлифовальный плоский тип БН ГОСТ 2456-67 10 Заточка и заправка пилы и циклей 14 Стамеска плоскотолстая (15, 20, 30, 40) с фасками ГОСТ 1184-69 8 Подгонка паркетных планок 15 Клещи 200, 250 ГОСТ 14184-69 5 Вытаскивание погнутых гвоздей 16 Напильник для заточки пил по дереву ГОСТ 6476-67 20 Заточка пил погнутых гвоздей 17 Цикпи со сменными ножами Ц1-170, 300 черт. института Гиррооргоельстрой 2 Проверка основания 19 Шпатель зубчатый ГОСТ 10776-64 5 Нанесение мастики </td <td>5</td> <td>Тележка подставка</td> <td>НИС N 14</td> <td>3</td> <td></td>	5	Тележка подставка	НИС N 14	3	
8 Краскораспылитель СО-71, СО-43, производительность от 400 до 600 м 2/час 3 авод СОМ г.Вильнюс 5 Нанесение грунтовочного состава 9 Молоток стальной строительный плотнучный тила МПЛ ГОСТ 11042-64 10 Подгонка паркетных планок и забивка гвоздей планогиличный тила МПЛ 10 Добойник стальной паркетный плотичный тила мПЛ ГОСТ 11617-65 10 Забивка гвоздей планок к стенам плоского потав (15, 20, 30, 40) с фасками Клещи 200, 250 Черт. треста Мосогрстрой ГМС ГОСТ 1184-69 Очистка основания планок и заправка пильы и циклей плоского потав (15, 20, 30, 40) с фасками Клещи 200, 250 ГОСТ 1184-69 8 Подгонка паркетных планок планок и заправка пильы и циклей плоского пота (14, 20), 250 ГОСТ 14184-69 5 Вытаскивание понутых вадей заточка пиль и циклей понутых вадей заточка пил по дереву 16 Напильник для заточки нюжами Ц1-170, 300 ГОСТ 12378-72 20 Циклевка паркетного пола Проверка основания ГОСТ 10776-64 5 Нанесение мастики БЭТ-1 1 Заточка пиль понутых вадей заточка пиль понутых вадей заточка пиль пода понуты понование мастики пононование мастики пононование мастики понуты на основание пононование для подноски мастики на основание дря подноски мастики на основание	6	Кисть филеночная	FOCT 10597-70	1	
8 Краскораспылитель СО-71, СО-43, производительность от 400 до 600 м 2/час 3авод СОМ г.Вильнюс 5 Нанесение трунтовочного состава 9 Молоток стальной строительный плотничный тила МПЛ ГОСТ 11042-64 10 Подгонка паркетных планок и забивка гвоздей паркетных планок и забивка гвоздей 11 Пила ручная электрическая дисковая иЗ5106 ГОСТ 6532-77 5 Прирезка паркетных планок к стенам планок к стенам плокий тил БН 12 Металлический скребок плоский тил БН черт. треста мосогрстрой ГМС 5 Очистка основания планок к стенам планок к стенам плокий тил БН 14 Стамеска плоскотолстая (15, 20, 30, 40) с фасками Клещи 200, 250 ГОСТ 1184-69 8 Подгонка паркетных планок и заправка пилы и циклей плокий тил по дереву 16 Напильник для заточки пил по дереву ГОСТ 14184-69 5 Вытаскивание понутых воздей заточка пил понутых воздей п	7	Штырь стальной	ТУ-22-2782-73	6	Закрепление шнура
71, СО-43, производительность от 400 до 600 м 2/час ГОСТ 11042-64 ПОДГОНКА паркетных планок и забивка гвоздей плотничный тила МГЛ 10 Добойник стальной паркетный плотничный тила МГЛ ГОСТ 11617-65 10 Забивка пеоздей паркетных планок и забивка гвоздей паркетный паркетный пручная злектрическая дисковая и 35106 ГОСТ 6532-77 5 Прирезка паркетных планок к стенам планок к стенам 11 Пила ручная злектрическая дисковая и 35106 черт. треста Мосогрстрой ГМС 5 Очистка основания 12 Металлический скребок плоский тил БН черт. треста Мосогрстрой ГМС 5 Очистка основания 14 Стамеска плоскотолстая (15, 20, 30, 40) с фасками Клещи 200, 250 ГОСТ 1184-69 8 Подгонка паркетных планок планок и заправка пилы и циклей планок и циклей пил по дереву 16 Напильник для заточки ножами Ц1-170, 300 ГОСТ 6476-67 20 Заточка пил полнутых гвоздей заточка пил но жами Ц1-170, 300 ТОСТ 12378-72 20 Циклевка паркетного пола Проверка основания Поросросельстрой ГОСТ 1077-64 5 Нанесение мастики Заточка инструменто пола Проверка основания ГОСТ 1077-64 5 Разводка шипцовая ГОСТ 7467-75 2 Сверление отверстий в древесине и перенос ручного инструмента сверский и поонование мастики поонование мастики по основание 22 Ящик инструмент. И 61500CБ ГОСТ 7467-75 2 Сверление отверстий в древесине мастики по основание 24 Гребенка большая черт. 4800000 5 Для перепивания мастики на основание <td>8</td> <td>I</td> <td>Завод СОМ</td> <td>5</td> <td></td>	8	I	Завод СОМ	5	
производительность от 400 до 600 м2/час		71, CO-43,			грунтовочного
строительный плотничный типа МГЛ Добойник стальной паркетный плотничный типа МГЛ ПОДобойник стальной паркетный пложий типа МГЛ ПИла ручная электрическая дисковая иЗ5106 ГОСТ 6532-77 БОЧистка основания Мосогрстрой ГМС ПОСТ 2456-67 ПО Заточка и заправка плоский тип БН ПОСТ 2456-67 ПО Заточка и заправка плоский тип БН ПОСТ 2456-67 ПО Заточка и заправка пилы и циклей ПОДТОКТА ПОСТ 1184-69 ВПОДТОКТА ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВАНИЕ ПОГНУТЫХ ГВОЗДЕЙ ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВАНИЕ ПОСТ 1184-69 ПОДТОКТА ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВАНИЕ ПОСТ 1184-69 ПОДТОКТА ПОСТ 1184-69 ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВАНИЕ ПОСТ 1184-69 ПОДТОКТА ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВАНИЕ ПОСТ 1184-69 ПОДТОКТА ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВАНИЕ ПОСТ 1184-69 ПОДТОКТА ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВАНИЕ ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВАНИЕ ПОСТ 1184-69 ПОДТОКТА ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВАНИЕ ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВА ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВА ПОДТОКТА ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВА ПОДТОКТА ПОСТ 1184-69 ВЫТАСКИВ ПОДТОКТА П		-			
10 Добойник стальной паркетный ГОСТ 11617-65 10 Забивка гвоздей 11 Пила ручная электрическая дисковая иЗ5106 ГОСТ 6532-77 5 Прирезка паркетных планок к стенам планок к стенам мосогрстрой ГМС ГОСТ 2456-67 10 Заточка и заправка пилы и циклей планок к стенам мосогрстрой ГМС ГОСТ 2456-67 10 Заточка и заправка пилы и циклей планок и тиль и циклей планок пиль и циклей планок пиль и циклей планок пиль и циклей планок пиль и циклей планок и тиль и циклей планок пиль и циклей планок и тиль и циклей планок и тиль и циклей планок пиль и циклей планок и тиль и циклей планок пиль и циклей пиль и ци	9	строительный	ΓΟCT 11042-64	10	планок и забивка
11 Пила ручная злектрическая дисковая и УЗБ106 ГОСТ 6532-77 5 Прирезка паркетных планок к стенам и УЗБ106 12 Металлический скребок черт. треста Мосогрстрой ГМС гОСТ 2456-67 5 Очистка основания 13 Брусок шлифовальный плоский тип БН гоский тип БН ГОСТ 2456-67 10 Заточка и заправка пилы и циклей планок пла	10	Добойник стальной	ГОСТ 11617-65	10	
3 3 3 3 3 3 3 3 3 3	11	·	FOOT 6522 77	5	Природио пориотин к
Мосогрстрой ГМС	11	электрическая дисковая	1001 0002-11	3	1
плоский тип БН 14 Стамеска плоскотолстая (15, 20, 30, 40) с фасками 15 Клещи 200, 250 16 Напильник для заточки пил по дереву 17 Цикпи со сменными ножами ЦІ-170, 300 18 Деревянное правило 19 Шпатель зубчатый ГОСТ 10776-64 20 Электроточило БЭТ-І ТУ-15 076-71 21 Разводка щипцовая ТУ-15 076-71 22 Ящик инструмент. И 61500СБ 23 Коловорот с набором перок 24 Гребенка большая Черт. 14700000 25 Гребенка малая Черт. 4800000 26 Ковш, емкость 3 л 4 ГОСТ 1078 (10 Для подноски мастики 10466-63 мастики на основание 10466-63 27 Бачок для мастики черт. 4800000 10 Для подноски мастики	12	Металлический скребок		5	Очистка основания
(15, 20, 30, 40) с фасками Планок 15 Клещи 200, 250 ГОСТ 14184-69 5 Вытаскивание погнутых гвоздей 16 Напильник для заточки пил по дереву ГОСТ 6476-67 20 Заточка пил 17 Цикли со сменными ножами ЦІ-170, 300 ГОСТ 12378-72 20 Циклевка паркетного пола 18 Деревянное правило черт. института Гипрооргсельстрой 2 Проверка основания 19 Шпатель зубчатый ГОСТ 10776-64 5 Нанесение мастики 20 Электроточило БЭТ-І 1 Заточка инструментов 21 Разводка щипцовая ТУ-15 076-71 5 Разводка зубьев у ножовок по дереву 22 Ящик инструмент. И 61500CБ ГОСТ 7467-75 2 Сверление и перенос ручного инструмента 23 Коловорот с набором перок ГОСТ 7467-75 2 Сверление отверстий в древесине 24 Гребенка большая черт. 14700000 5 Разравнивание мастики по основанию 25 Гребенка малая черт. 4800000 5 Для перепивания мастики на основание 26 Ковш, емкость 3 л ЧМОР ГМС ГОСТ 10466-63 Для подноски мастики 27	13		ΓΟCT 2456-67	10	•
16 Напильник для заточки пил по дереву ГОСТ 6476-67 20 Заточка пил по дереву 17 Цикли со сменными ножами ЦІ-170, 300 ГОСТ 12378-72 20 Циклевка паркетного пола 18 Деревянное правило черт. института Гипрооргсельстрой ГОСТ 10776-64 5 Нанесение мастики 20 Электроточило ГОСТ 10776-64 5 Нанесение мастики 21 Разводка щипцовая ГУ-15 076-71 5 Разводка зубьев у ножовок по дереву Хранение и перенос ручного инструмента 22 Ящик инструмент. И 61500CБ ГОСТ 7467-75 2 Сверление отверстий в древесине 23 Коловорот с набором перок ГОСТ 7467-75 2 Сверление отверстий в древесине 24 Гребенка большая черт. 14700000 5 Разравнивание мастики по основанию 25 Гребенка малая черт. 4800000 5 26 Ковш, емкость 3 л ЧМОР ГМС ГОСТ 1000 5 для переливания мастики на основание 27 Бачок для мастики черт. 4800000 10 Для подноски мастики	14		ΓΟCT 1184-69	8	1 ''
17 Цикли со сменными ножами ЦІ-170, 300 ГОСТ 12378-72 20 Циклевка паркетного пола 18 Деревянное правило черт. института Гипрооргсельстрой 2 Проверка основания 19 Шпатель зубчатый ГОСТ 10776-64 5 Нанесение мастики 20 Электроточило БЭТ-І 1 Заточка инструментов 21 Разводка щипцовая ТУ-15 076-71 5 Разводка зубьев у ножовок по дереву 22 Ящик инструмент. И 61500CБ Коловорот с набором перок ГОСТ 7467-75 2 Сверление отверстий в древесине 24 Гребенка большая черт. 14700000 5 Разравнивание мастики по основанию 25 Гребенка малая черт. 4800000 5 для переливания мастики на основание 26 Ковш, емкость 3 л ЧМОР ГМС ГОСТ 10466-63 5 для переливания мастики на основание 27 Бачок для мастики черт. 4800000 10 Для подноски мастики	15	Клещи 200, 250	ГОСТ 14184-69	5	
18 Деревянное правило черт. института Гипрооргсельстрой 2 Проверка основания 19 Шпатель зубчатый ГОСТ 10776-64 5 Нанесение мастики 20 Электроточило БЭТ-I 1 Заточка инструментов 21 Разводка щипцовая ТУ-15 076-71 5 Разводка зубьев у ножовок по дереву 22 Ящик инструмент. И 61500СБ Коловорот с набором перок ГОСТ 7467-75 2 Сверление отверстий в древесине 24 Гребенка большая черт. 14700000 5 Разравнивание мастики по основанию 25 Гребенка малая черт. 4800000 5 26 Ковш, емкость 3 л ЧМОР ГМС ГОСТ 10466-63 Для переливания мастики на основание 27 Бачок для мастики черт. 4800000 10 Для подноски мастики	16	' '	ГОСТ 6476-67	20	Заточка пил
19 Шпатель зубчатый ГОСТ 10776-64 5 Нанесение мастики 20 Электроточило БЭТ-І 1 Заточка инструментов 21 Разводка щипцовая ТУ-15 076-71 5 Разводка зубьев у ножовок по дереву 22 Ящик инструмент. И 61500СБ Коловорот с набором перок ГОСТ 7467-75 2 Сверление отверстий в древесине 24 Гребенка большая черт. 14700000 5 Разравнивание мастики по основанию 25 Гребенка малая черт. 4800000 5 для переливания мастики на основание 26 Ковш, емкость 3 л ЧМОР ГМС ГОСТ 10466-63 5 для переливания мастики на основание 27 Бачок для мастики черт. 4800000 10 Для подноски мастики	17	I -	FOCT 12378-72	20	
20 Электроточило БЭТ-І 1 Заточка инструментов 21 Разводка щипцовая ТУ-15 076-71 5 Разводка зубьев у ножовок по дереву 22 Ящик инструмент. И 61500СБ И 61500СБ И 70СТ 7467-75 2 Сверление отверстий в древесине 23 Коловорот с набором перок черт. 14700000 5 Разравнивание мастики по основанию 24 Гребенка большая черт. 4800000 5 25 Гребенка малая черт. 4800000 5 26 Ковш, емкость 3 л ЧМОР ГМС ГОСТ 10466-63 Для переливания мастики на основание мастики на основание черт. 4800000 27 Бачок для мастики черт. 4800000 10 Для подноски мастики	18	Деревянное правило	Гипрооргсельстрой		Проверка основания
21 Разводка щипцовая ТУ-15 076-71 5 Разводка зубьев у ножовок по дереву Хранение и перенос ручного инструмента 22 Ящик инструмент. И 61500CБ ГОСТ 7467-75 2 Сверление отверстий в древесине отверстий в древесине 24 Гребенка большая черт. 14700000 5 Разравнивание мастики по основанию 25 Гребенка малая черт. 4800000 5 26 Ковш, емкость 3 л ЧМОР ГМС ГОСТ тимент по настики на основание инферсиции на осн	19	Шпатель зубчатый	ΓΟCT 10776-64	5	Нанесение мастики
22 Ящик инструмент. И 61500СБ Сост 7467-75 2 Сверление отверстий в древесине перок 24 Гребенка большая черт. 14700000 5 Разравнивание мастики по основанию 25 Гребенка малая черт. 4800000 5 Для переливания мастики на основание 27 Бачок для мастики черт. 4800000 10 Для подноски мастики	20	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		=	Заточка инструментов
61500СБ 23 Коловорот с набором перок 24 Гребенка большая 25 Гребенка малая 26 Ковш, емкость 3 л 27 Бачок для мастики черт. 4800000 27 Коловорот с набором гост тост тост тост тост тост тост тост			ТУ-15 076-71	5	ножовок по дереву
перок 24 Гребенка большая 4ерт. 14700000 5 Разравнивание мастики по основанию 25 Гребенка малая 4ерт. 4800000 5 Для переливания мастики на основание 26 Ковш, емкость 3 л 10466-63 27 Бачок для мастики черт. 4800000 10 Для подноски мастики		61500СБ			ручного инструмента
25 Гребенка малая черт. 4800000 5 26 Ковш, емкость 3 л ЧМОР ГМС ГОСТ 5 для переливания мастики на основание 27 Бачок для мастики черт. 4800000 10 Для подноски мастики		перок			
26 Ковш, емкость 3 л ЧМОР ГМС ГОСТ 5 для переливания мастики на основание 27 Бачок для мастики черт. 4800000 10 Для подноски мастики	24	Гребенка большая	черт. 14700000	5	мастики по
10466-63 мастики на основание 27 Бачок для мастики черт. 4800000 10 Для подноски мастики	25	I -	•	5	
		Ковш, емкость 3 л	10466-63		
	27	· · ·	•	10	

28	Угольник стальной строительный	FOCT 10920-64	5	Разметка паркетных клепок
29	Шнур разметочный в корпусе, длина 15 м	Зуевский энергомеханический завод	5	Разметка основания
30	Рулетка измерительная металлическая	ΓΟCT 7502-69	2	То же
31	Уровень строительный УС2-700, УС1-800	FOCT 9416-67	5	Проверка горизонтальности основания
32	Рулетка измерительная металлическая типа PC-20	FOCT 7502-69	5	Разметка основания
33	Шкаф-контейнер	раб.черт. N 61400СБ н.з. 4806	1	Хранение и транспортировка ручного инструмента
34	Станок для резки паркетных планок	CO-70	1	Обрезка паркетных планок по размеру
35	Машина полотерная	ПМ-ІА	1	Натирка полов и удаление образующейся пыли
36	Машина для стружки деревянных полов	CO-97	1	Острожка полов
37	Машина подметально- пылесосная	КУ-405	1	Сбор мусора с одновременным удалением пыли
38	Машина ручная сверлильная электрическая	ИЭ-1023	1	Сверление отверстий