

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

## **СБОРНИК Е8**

### **ОТДЕЛОЧНЫЕ ПОКРЫТИЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ**

#### **ВЫПУСК 1**

#### **ОТДЕЛОЧНЫЕ РАБОТЫ**

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

Технология производства работ, предусмотренная в Сборнике, согласована с Центральным научно-исследовательским институтом организации, механизации и технической помощи строительству (ЦНИИОМТП) Госстроя СССР.

Ведущие исполнители - И. Л. Терещенко, Л. Ф. Троицкая.

Исполнители - О. И. Кутузова, Л. С. Фаликова (ЦНИБ-Мосстрой); канд. техн. наук Г. В. Северинова (ЦНИИОМТП); Л. П. Карева, И. А. Копынева (ЦБНТС).

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

#### **ВВОДНАЯ ЧАСТЬ**

1. Нормы времени и расценки настоящего сборника предусматривают основные виды отделочных работ: штукатурные, малярные, обойные, стекольные и облицовочные.

2. Конструкции зданий и сооружений, подлежащие отделке, должны соответствовать по качеству выполнения работ и по допускам требованиям, предусмотренным главами соответствующих СНиПов и ГОСТов.

3. Материалы и изделия, применяемые для отделочных работ, должны удовлетворять требованиям соответствующих стандартов.

4. Основные требования, предъявляемые к качеству выполнения отделочных работ, допускаемые отклонения, а также последовательность выполнения технологических операций приведены в технических частях к соответствующим главам сборника.

5. Нормами учтено выполнение следующих вспомогательных операций, которые дополнительно не оплачиваются:

очистка обрабатываемых поверхностей от загрязнений шпателем с обметанием или протиркой ветошью до 10 % всей площади, кроме норм § Е8-1-15 табл. 4, строка 7, табл. 8, 9, 10, 12; Е8-1-18 табл. 2; Е8-1-19; Е8-1-28 табл. 3, 4, в которых на эту операцию даны прямые нормы;

смачивание поверхностей;

перелопачивание готового раствора;

перестановка и передвижка в пределах одной секции столиков-подмостей с перестилкой под ними щитов, стремянок и приставных лестниц при обработке внутренних поверхностей высотой до 3,5 м, кроме § Е8-1-33;

предохранение санитарно-технических приборов, оконных стекол и столярных изделий простыми подручными средствами;

перемещение материалов на расстояние до 30 м, приведенного к горизонтали.

6. Нормами предусмотрено выполнение работ на высоте до 3,5 м.

При обработке поверхностей, расположенных выше 3,5 м (от отметки пола или перекрытия), с перемещением готовых передвижных подмостей Н. вр. и Расц. умножать на 1,25 (ВЧ-1).

7. Нормами не учтены и оплачиваются дополнительно:

установка и перестановка лесов, сплошных ленточных и других непередвижных подмостей - по сборнику Е6 "Плотничные и столярные работы в зданиях и сооружениях";

перемещение материалов на расстояние сверх указанного в п. 5 настоящей вводной части - по сборнику Е1 "Внутрипостроечные транспортные работы";

приготовление растворов (за исключением особо оговоренных случаев) - по сборнику Е3 "Каменные работы";

обслуживание компрессоров и устройство воздухопроводов и растворопроводов.

8. Нормами предусмотрено выполнение работ в помещениях площадью пола св. 5 м<sup>2</sup>. При работе в помещениях площадью пола до 5 м<sup>2</sup> Н. вр. и Расц. умножать:

по гл. 1, кроме § Е8-1-13, на 1,5 (ВЧ-2);

по гл. 2, 3, 5 на 1,2 (ВЧ-3).

9. Параграфы норм или отдельные нормы, обозначенные звездочкой, применяются только в отдельных случаях с обязательным оформлением акта на работы, связанные с доработкой строительных конструкций и деталей на строительной площадке.

10. Все виды отделочных работ, охваченные настоящим сборником, должны выполняться с соблюдением правил техники безопасности, предусмотренных СНиП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве".

Рабочие должны знать и соблюдать указанные правила техники безопасности при выполнении работ.

11. Тарификация работ произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих, вып. 3, разд. "Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы", утвержденным 17 июля 1985 г.

## Глава 1. ШТУКАТУРНЫЕ РАБОТЫ

### Техническая часть

1. Нормами настоящей главы учтено выполнение внутренних и наружных штукатурных работ в соответствии с требованиями разд. 7 СНиП III-21-73\* "Отделочные покрытия строительных конструкций".

2. При производстве штукатурных работ все технологические операции, где предусмотрены средства механизации, должны выполняться только механизированным способом. Нанесение раствора вручную допускается в помещениях площадью пола 5 м<sup>2</sup> и менее, а также в условиях, не позволяющих применять средства механизированного нанесения раствора.

Таблица 1

| Технологические операции                    | Оштукатуривание |            |                    |
|---------------------------------------------|-----------------|------------|--------------------|
|                                             | простое         | улучшенное | высококачественное |
| Подготовка поверхностей под оштукатуривание | +               | +          | +                  |
| Провешивание поверхностей                   | +               | +          | +                  |
| Установка маяков                            | -               | -          | +                  |
| Нанесение обрызга                           | +               | +          | +                  |
| Нанесение грунта                            | +               | +          | +                  |

|                                                 |   |   |   |
|-------------------------------------------------|---|---|---|
| Разравнивание нанесенного грунта                | + | + | + |
| Нанесение грунта (второй слой)                  | - | - | + |
| Разравнивание нанесенного грунта (второго слоя) | - | - | + |
| Разделка углов                                  | + | + | + |
| Разделка потолочных рустов                      | + | + | + |
| Нанесение накрывочного слоя                     | - | + | + |
| Затирка                                         | + | + | + |
| Отделка откосов и заглушин                      | + | + | + |

3. Последовательность выполнения технологических операций при производстве штукатурных работ в зависимости от видов штукатурки принимается по табл. 1.

4. Бетонные и гипсобетонные поверхности до оштукатуривания обрабатываются: нарезкой, насечкой, грунтованием 7 %-ным раствором поливинилацетатной дисперсии и последующим оштукатуриванием полимерцементным раствором, промывкой 10 %-ным раствором технической соляной кислоты.

Гладкие поверхности бетонных элементов сборных конструкций заводского изготовления, а также гипсобетонные прокатные панели с чистой гладкой поверхностью оштукатуриванию не подлежат.

5. При оштукатуривании помещений высотой более 3,5 м и фасадов предусматриваются инвентарные леса. Применяемые леса должны быть устойчивыми, обеспечивающими безопасную работу штукатуров.

6. Н. вр. и Расц. учтено, кроме особо оговоренных случаев:

при механизированной подаче и механизированном нанесении - применение известково-гипсового, цементно-известкового или цементного растворов;

при ручном оштукатуривании - применение цементно-известкового или цементного растворов.

7. При механизированной подаче и механизированном нанесении известковых и глиняных растворов, а также при ручном оштукатуривании - применение теплых и холодных известковых, известково-гипсовых, гажевых и глиняных растворов - Н. вр. и Расц. умножать на 0,85 (ТЧ-1). При работе с хлорированными известковыми растворами Н. вр. и Расц. умножать на 0,9 (ТЧ-2); при работе с хлорированными цементно-известковыми или хлорированными цементными растворами - на 1,1 (ТЧ-3).

8. При оштукатуривании фасадов предусмотрено, что площадь проемов не превышает 20 % площади фасадов. При большей проемности Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ТЧ-4).

Процент проемности определяется по каждой стене (главный фасад, дворовый фасад, торцовый фасад) и для каждого вида оштукатуривания (обычное, декоративное) в отдельности.

9. При обмере выполненных штукатурных работ площади, занятые карнизами и падурами, исключаются из обмера, если ширина карнизов или падуг превышает 300 мм.

10. При приемке штукатурных работ предъявляются следующие требования по качеству выполняемых работ, согласно СНиП III-21-73\* "Отделочные покрытия строительных конструкций":

штукатурка должна быть прочно соединена с поверхностью оштукатуренной конструкции и не отслаиваться от нее;

оштукатуренные поверхности должны быть ровными, гладкими с четко отделанными гранями углов, пересекающихся плоскостей, без следов затирочного инструмента, потеков раствора, пятен, высолов;

трещины, бугорки, раковины, дутики, грубошероховатая поверхность и пропуски не допускаются.

Рабочие должны знать и выполнять все требования по качеству выполняемых работ, предусмотренные настоящей главой.

11. Допускаемые отклонения оштукатуренных поверхностей в зависимости от вида оштукатуривания приведены в табл. 2.

Таблица 2

### Допускаемые отклонения поверхностей, отделанных монолитной штукатуркой

| Наименование поверхностей и линейных материалов                                      | Допускаемые отклонения при отделке                     |                                                                               |                                                                              |
|--------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                      | простой                                                | улучшенной                                                                    | высококачественной                                                           |
| Неровности поверхности (обнаруживаются при наложении правила или шаблона длиной 2 м) | Не более трех неровностей глубиной или высотой до 5 мм | Не более двух неровностей глубиной или высотой до 3 мм                        | Не более двух неровностей глубиной или высотой до 2 мм                       |
| Отклонение поверхности стен (потолков) от вертикали (горизонтали)                    | 15 мм на всю высоту (длину) помещения                  | 1 мм на 1 м высоты (длины), но не более 10 мм на всю высоту (длину) помещения | 1 мм на 1 м высоты (длины), но не более 5 мм на всю высоту (длину) помещения |
| Отклонение лузг, усенков, оконных и дверных откосов, пилястр, столбов                | 10 мм на весь элемент                                  | 1 мм на 1 м высоты или длины, но не более 5 мм на элемент                     | 1 мм на 1 м высоты или длины, но не более 3 мм на элемент                    |
| Отклонение радиуса лекальных криволинейных поверхностей от проектной величины        | 10 мм                                                  | 7 мм                                                                          | 5 мм                                                                         |
| Отклонение ширины оштукатуренного откоса от проектной                                | Не проверяется                                         | 3 мм                                                                          | 2 мм                                                                         |
| Отклонение тяг от прямой линии в пределах между углами пересечения тяг и раскреповки | 6 мм                                                   | 3 мм                                                                          | 2 мм                                                                         |

### § Е8-1-1. Подготовка поверхностей под оштукатуривание

#### Указания по применению норм

Нормами настоящего параграфа предусматривается покрытие бетонных, железобетонных, кирпичных и деревянных архитектурных деталей (карнизов, поясков и т.п.), мест сопряжений деревянных частей зданий с каменными, кирпичными и бетонными конструкциями металлической сеткой с ячейками размером 10×10 мм или плетением из проволоки с ячейками размером не св. 40×40 мм при необходимости оштукатуривания слоем намета св. 20 мм.

Места сопряжения оштукатуриваемых поверхностей, выполненных из разных материалов, обиваются металлической сеткой с перекрытием на 4-5 см по обеим сторонам стыка, а поверхности деревянных конструкций - драночными щитами с размером ячеек 45×45 мм в свету без переплетения драней.

Обивка штучной дранью производится лишь при незначительных объемах работ.

### НАСЕЧКА ПОВЕРХНОСТЕЙ И СРУБКА НАПЛИВОВ БЕТОНА

#### Состав работы

1. Насечка поверхности штрихами или срубка наплывов бетона.
2. Прочистка поверхности.

Таблица 1

|              |                  |
|--------------|------------------|
| Состав звена | Способ обработки |
|--------------|------------------|

|                |                  |         |
|----------------|------------------|---------|
| штукатуров     | механизированный | вручную |
| 3 разр.<br>2 " | 1-               | -<br>1  |

Таблица 2

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> подготовленной поверхности**

| Вид поверхностей                                                                                            | Способ обработки | Насечка поверхностей |                             |                    |                | Срубка наплывов бетона |   |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|----------------------|-----------------------------|--------------------|----------------|------------------------|---|
|                                                                                                             |                  | кирпичных            | бетонных с кирпичным щебнем | бетонных с гравием | гипсо-бетонных |                        |   |
| Стены и перегородки, столбы, пилястры, прямоугольные колонны и криволинейные поверхности большого радиуса   | Механизированный | 16                   | 21,5                        | 29,5               | -              | 62                     | 1 |
|                                                                                                             |                  | -----                | -----                       | -----              |                | -----                  |   |
|                                                                                                             | Вручную          | 11-20                | 15-05                       | 20-65              |                | 43-40                  |   |
|                                                                                                             |                  | -----                | -----                       | -----              |                | -----                  |   |
| Потолки, лестничные марши, цилиндрические колонны и полуколонны, балки, карнизы и другие мелкие поверхности | Механизированный | 31,5                 | 43,5                        | 59                 | 6              | 124                    | 2 |
|                                                                                                             |                  | -----                | -----                       | -----              | -----          | -----                  |   |
|                                                                                                             | Вручную          | 20-16                | 27-84                       | 37-76              | 3-84           | 79-36                  |   |
|                                                                                                             |                  | -----                | -----                       | -----              |                | -----                  |   |
|                                                                                                             | Механизированный | 19,5                 | 28,5                        | 36,5               | -              | 95                     | 3 |
|                                                                                                             |                  | -----                | -----                       | -----              |                | -----                  |   |
|                                                                                                             | Вручную          | 13-65                | 19-95                       | 25-55              |                | 65-50                  |   |
|                                                                                                             |                  | -----                | -----                       | -----              |                | -----                  |   |
|                                                                                                             | Вручную          | 39,5                 | 57                          | 73                 | -              | 189                    | 4 |
|                                                                                                             |                  | -----                | -----                       | -----              |                | -----                  |   |
|                                                                                                             |                  | 25-28                | 36-48                       | 46-72              |                | 120-96                 |   |
|                                                                                                             |                  | -----                | -----                       | -----              |                | -----                  |   |
|                                                                                                             |                  | а                    | б                           | в                  | г              | д                      | № |

**КРЕПЛЕНИЕ ШТУКАТУРНОЙ СЕТКИ И ОПЛЕТЕНИЕ ПРОВОЛОКОЙ ПО ГВОЗДЯМ**

**Состав работ**

При пробивке сетки по каркасу с обмазкой раствором

1. Разметка и нарезка сетки.
2. Пробивка сетки к готовому каркасу с натягиванием.
3. Приготовление цементного молока.
4. Обрызг сетки цементным молоком (при обмазке известково-гипсовым раствором).
5. Приготовление известково-гипсового раствора.
6. Обмазка сетки раствором.

При креплении полос сетки по углам и на бороздах или в местах сопряжения конструкций, выполненных из разных материалов

1. Разметка и нарезка сетки на полосы.
2. Крепление сетки к деревянным поверхностям гвоздями; к кирпичным, бетонным - раствором.
3. Приготовление гипсового раствора вручную.

При обертывании металлических балок сеткой

1. Разметка и нарезка сетки.
2. Обертывание балок сеткой с креплением.

При оплетении проволоки по гвоздям

1. Набивка гвоздей.
2. Оплетение проволокой.

Таблица 3

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

| Наименование работ                             |                                                                                             | Измеритель             | Состав звена штукатуров | Вид поверхностей        |                            |                                                                                      |                                                                                  |   |
|------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|-------------------------|-------------------------|----------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|---|
|                                                |                                                                                             |                        |                         | стены и перегородки     | потолки и лестничные марши | столбы, пилястры, прямоугольные колонны и криволинейные поверхности большого радиуса | цилиндрические колонны и полуколонны, балки, карнизы и другие мелкие поверхности |   |
| Прошивка сетки по каркасу с обмазкой раствором |                                                                                             | 1 м <sup>2</sup>       | 3 разр. - 1<br>2 " - 1  | 0,49<br>-----<br>0-32,8 | 0,56<br>-----<br>0-37,5    | 0,74<br>-----<br>0-49,6                                                              | 0,89<br>-----<br>0-59,6                                                          | 1 |
| Крепление полос сетки                          | по дереву или гипсовым плитам                                                               | 1 м полосы             | 2 разр.                 | 0,08<br>-----<br>0-05,1 | 0,11<br>-----<br>0-07      | -                                                                                    | -                                                                                | 2 |
|                                                | по бороздам, кирпичным или бетонным поверхностям                                            | То же                  | То же                   | 0,18<br>-----<br>0-11,5 | 0,24<br>-----<br>0-15,4    | -                                                                                    | -                                                                                | 3 |
| Крепление                                      | по углам, на бороздах или в местах сопряжения конструкций, выполненных из разных материалов | 1 м полосы             | 2 разр.                 | 0,13<br>-----<br>0-08,3 | 0,17<br>-----<br>0-10,9    | -                                                                                    | -                                                                                | 4 |
| Обертывание балок сеткой                       |                                                                                             | 1 м <sup>2</sup> сетки | 3 разр.                 | -                       | -                          | -                                                                                    | 0,28<br>-----<br>0-19,6                                                          | 5 |
| Набивка гвоздей с оплетением их проволокой     |                                                                                             | То же                  | 2 разр.                 | 1<br>-----<br>0-64      | 1,2<br>-----<br>0-76,8     | 1<br>-----<br>0-64                                                                   | 1,2<br>-----<br>0-76,8                                                           | 6 |
|                                                |                                                                                             |                        |                         | а                       | б                          | в                                                                                    | г                                                                                | № |

### ОБИВКА ДЕРЕВЯННЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Штукатур 2 разр.

Таблица 4

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

| Обивочный материал | Состав работ         | Стены и перегородки | Потолки и лестничные марши | Столбы, пилястры, прямоугольные колонны и криволинейные поверхности большого радиуса | Цилиндрические колонны и полуколонны, балки, карнизы и другие мелкие поверхности |   |
|--------------------|----------------------|---------------------|----------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|---|
| Драночные щиты     | 1. Сортировка.       | 19,5                | 29,5                       | -                                                                                    | -                                                                                | 1 |
|                    | 2. Прибивка гвоздями | -----<br>12-48      | -----<br>18-88             |                                                                                      |                                                                                  |   |
| Штучная дрань      | 1. Сортировка.       | 33,5                | 45,5                       | 53                                                                                   | 64                                                                               | 2 |
|                    | 2. Разметка и        | -----               | -----                      | -----                                                                                | -----                                                                            |   |

|                 |                                                               |                      |                    |                      |                      |   |
|-----------------|---------------------------------------------------------------|----------------------|--------------------|----------------------|----------------------|---|
|                 | нарезка (при необходимости).<br>3. Прибивка гвоздями          | 21-44                | 29-12              | 33-92                | 40-96                |   |
| Толь, мешковина | 1. Раскрой.<br>2. Нарезка по размеру.<br>3. Прибивка гвоздями | 4,9<br>-----<br>3-14 | 6<br>-----<br>3-84 | 7,1<br>-----<br>4-54 | 8,7<br>-----<br>5-57 | 3 |
|                 |                                                               | а                    | б                  | в                    | г                    | № |

### § Е8-1-2. Оштукатуривание поверхностей

#### Указания по применению норм

Нормами предусматривается поточный способ производства штукатурных работ, расчлененный на отдельные технологические операции, характер и количество которых зависят от вида оштукатуривания и материалов оштукатуриваемых поверхностей.

Средняя общая толщина штукатурного намета не превышает при простом оштукатуривании 12 мм, при улучшенном - 15 мм, при высококачественном - 20 мм.

Толщина каждого слоя грунта не превышает 7 мм при устройстве его из известковых и известково-гипсовых растворов и 5 мм - из цементных растворов. Нанесение каждого последующего слоя штукатурного намета производится только после схватывания предыдущего.

Толщина слоя накрывки после ее выравнивания и затирки составляет для всех видов оштукатуривания, кроме декоративного, не более 2 мм, для декоративного оштукатуривания - 5 мм.

Накрывочный слой штукатурки наносится после схватывания последнего слоя грунта.

Штукатурные растворы для обрызга и грунта процеживаются через сетку с ячейками 3×3 мм, а для накрывочного слоя штукатурки - дополнительно через сетку с ячейками 1,5×1,5 мм; гипс просеивается через сетку с ячейками 1×1 мм.

Подвижность процеженных штукатурных растворов в момент механизированного их нанесения на оштукатуриваемые поверхности соответствует глубинам погружения стандартного конуса: для слоев обрызга - 9-14, грунта - 7-8, накрывочного слоя, содержащего гипс - 9-12, не содержащего гипс - 7-8 см.

Для штукатуров

#### Состав работ

При простом оштукатуривании

1. Провешивание поверхностей.
2. Нанесение обрызга.
3. Нанесение грунта с разравниванием.
4. Затирка поверхности с разделкой углов.
5. Установка и снятие правил (при разделке углов).
6. Подбор отскоков раствора с наброской его на поверхность вручную.
7. Переноска рукавов по ходу работ.

При улучшенном оштукатуривании

Добавлять:

8. Нанесение накрывочного слоя.
9. Просеивание гипса для накрывочного слоя (при необходимости).



При высококачественном оштукатуривании

Добавлять:

10. Установка инвентарных маяков или устройство их из раствора.
11. Нанесение второго слоя грунта с разравниванием.
12. Снятие инвентарных маяков, вырубка или насечка маяков из раствора.

При декоративном оштукатуривании

Добавлять:

13. Нарезка борозд подготовительного слоя.

Простое оштукатуривание

Таблица 1

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> оштукатуриваемой поверхности**

| Наименование работ |         |                                          | Состав звена штукатуров           | Стены и перегородки      | Потолки               | Столбы, колонны прямо-угольные | Балки, пилястры, ниши с откосами и лестничные марши |                        |
|--------------------|---------|------------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------|-----------------------|--------------------------------|-----------------------------------------------------|------------------------|
| Нанесение          | обрызга | грунта                                   | 4 разр. - 2<br>3 " - 2<br>2 " - 1 | 4<br>-----<br>2-90       | 5<br>-----<br>3-62    | 5,4<br>-----<br>3-91           | 6,9<br>-----<br>5-00                                | 1                      |
|                    |         |                                          | растворо-насосом<br>вручную       | 3 разр.<br>-----<br>7-35 | 10,5<br>-----<br>9-10 | 13<br>-----<br>9-80            | 14<br>-----<br>9-80                                 | 18<br>-----<br>12-60   |
|                    |         | растворо-насосом                         | 4 разр. - 2<br>3 " - 2<br>2 " - 1 | 9,6<br>-----<br>6-95     | 12<br>-----<br>8-69   | 13<br>-----<br>9-41            | 17<br>-----<br>12-31                                | 3                      |
|                    |         | вручную                                  | 3 разр.<br>-----<br>14-00         | 20<br>-----<br>14-00     | 25<br>-----<br>17-50  | 27<br>-----<br>18-90           | 35<br>-----<br>24-50                                | 4                      |
|                    |         | Грубая затирка с разделкой углов вручную |                                   | То же                    | 16<br>-----<br>11-20  | 20<br>-----<br>14-00           | 21<br>-----<br>14-70                                | 27,5<br>-----<br>19-25 |
|                    |         |                                          |                                   | а                        | б                     | в                              | г                                                   | №                      |

Улучшенное оштукатуривание

Таблица 2

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> оштукатуриваемой поверхности**

| Наименование работ |                  | Состав звена штукатуров                       | Стены и перегородки   | Потолки             | Столбы, колонны, прямо-угольные | Балки, пилястры, ниши с откосами и лестничные марши | Колонны и полуколонны цилиндрические, своды сферические и купола одноцентровые |   |
|--------------------|------------------|-----------------------------------------------|-----------------------|---------------------|---------------------------------|-----------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|---|
| Нанесение обрызга  | растворо-насосом | 4 разр. - 2<br>3 " - 2<br>2 " - 1             | 4<br>-----<br>2-90    | 5<br>-----<br>3-62  | 5,4<br>-----<br>3-91            | 6,9<br>-----<br>5-00                                | 10,5<br>-----<br>7-60                                                          | 1 |
|                    | вручную          | По графам "а" - "г"<br>4 разр. - 1<br>3 " - 1 | 10,5<br>-----<br>7-82 | 13<br>-----<br>9-69 | 14<br>-----<br>10-43            | 18<br>-----<br>13-41                                | 27<br>-----<br>21-74                                                           | 2 |



|                                     |                      |                                                                                            |                        |                        |                        |                        |                        |   |
|-------------------------------------|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|---|
|                                     |                      | по графе "д"<br>5 разр. - 1<br>3 " - 1                                                     |                        |                        |                        |                        |                        |   |
| Нанесение                           | растворо-<br>насосом | 4 разр. - 2<br>3 " - 2<br>2 " - 1                                                          | 14,5<br>-----<br>10-50 | 18,5<br>-----<br>13-39 | 19,5<br>-----<br>14-12 | 26<br>-----<br>18-82   | 28<br>-----<br>20-27   | 3 |
| грунта                              | вручную              | По графам "а"<br>- "г"<br>4 разр. - 1<br>3 " - 1<br>по графе "д"<br>5 разр. - 1<br>3 " - 1 | 26,5<br>-----<br>19-74 | 34<br>-----<br>25-33   | 36<br>-----<br>26-82   | 46,5<br>-----<br>34-64 | 70<br>-----<br>56-35   | 4 |
| Нанесение                           | растворо-<br>насосом | По графам "а"<br>- "г"<br>4 разр.<br>По графе "д"<br>5 разр.                               | 3,4<br>-----<br>2-69   | 4,3<br>-----<br>3-40   | 4,6<br>-----<br>3-63   | 5,9<br>-----<br>4-66   | 8,8<br>-----<br>8-01   | 5 |
| накрывочного<br>слоя                | вручную              | По графам "а"<br>- "г"<br>4 разр. - 1<br>3 " - 1<br>По графе "д"<br>5 разр. - 1<br>3 " - 1 | 12,5<br>-----<br>9-31  | 15,5<br>-----<br>11-55 | 17<br>-----<br>12-67   | 21,5<br>-----<br>16-02 | 32<br>-----<br>25-76   | 6 |
| Затирка                             | механизиро-<br>ванно | По графам<br>"а" - "г"<br>4 разр.<br>По графе<br>"д"<br>5 разр.                            | 9,9<br>-----<br>7-82   | 12,5<br>-----<br>9-88  | 13,5<br>-----<br>10-67 | 17<br>-----<br>13-43   | 25,5<br>-----<br>23-21 | 7 |
| поверхности с<br>разделкой<br>углов | вручную              | По графам "а"<br>- "г"<br>4 разр. - 1<br>3 " - 1<br>По графе "д"<br>5 разр. - 1<br>3 " - 1 | 21<br>-----<br>15-65   | 26,5<br>-----<br>19-74 | 28<br>-----<br>20-86   | 36<br>-----<br>26-82   | 54<br>-----<br>43-47   | 8 |
|                                     |                      |                                                                                            | а                      | б                      | в                      | г                      | д                      | № |

### Высококачественное оштукатуривание

Таблица 3

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

| Наименование работ                              |           | Состав звена<br>штукатуров | Стены и<br>пере-<br>городки | Потолки                | Столбы,<br>колонны<br>прямо-<br>угольные | Балки,<br>пилястры,<br>ниши с<br>откосами и<br>лестнич-<br>ные марши | Колонны<br>и полу-<br>колонны<br>цилиндри-<br>ческие,<br>своды<br>сферичес-<br>кие и<br>купола<br>одно-<br>центровые |   |
|-------------------------------------------------|-----------|----------------------------|-----------------------------|------------------------|------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| Провешивание поверхности<br>с установкой маяков |           | 4 разр. - 2<br>3 " - 1     | 12<br>-----<br>8-94         | 14,5<br>-----<br>10-80 | 12<br>-----<br>8-94                      | 22<br>-----<br>16-39                                                 | 22<br>-----<br>16-39                                                                                                 | 1 |
| Нанесение                                       | растворо- | По графам "а"              | 5,5                         | 6,9                    | 7,4                                      | 9,5                                                                  | 14                                                                                                                   | 2 |

|                             |                  |                                                                                                                             |                        |                        |                        |                        |                        |   |
|-----------------------------|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|---|
| обрызга                     | насосом          | - "Г"<br>4 разр. - 2<br>3 " - 2<br>2 " - 1<br>По графе "д"<br>5 разр. - 1<br>4 " - 1<br>3 " - 2<br>2 " - 1                  | -----<br>3-98          | -----<br>5-00          | -----<br>5-36          | -----<br>6-88          | -----<br>10-47         |   |
| Нанесение обрызга           | вручную          | По графам "а"<br>- "Г"<br>5 разр. - 1<br>3 " - 1<br>По графе "д"<br>6 разр. - 1<br>4 " - 1                                  | 12<br>-----<br>9-66    | 15<br>-----<br>12-08   | 16<br>-----<br>12-88   | 20,5<br>-----<br>16-50 | 31<br>-----<br>28-68   | 3 |
| Нанесение грунта            | растворо-насосом | По графам "а"<br>- "Г"<br>4 разр. - 2<br>3 " - 2<br>2 " - 1<br>По графе "д"<br>5 разр. - 1<br>4 " - 1<br>3 " - 2<br>2 " - 1 | 18,5<br>-----<br>13-39 | 23<br>-----<br>16-65   | 25<br>-----<br>18-10   | 32<br>-----<br>23-17   | 47,5<br>-----<br>35-53 | 4 |
| Нанесение грунта            | вручную          | По графам "а"<br>- "Г"<br>5 разр. - 1<br>3 " - 1<br>По графе "д"<br>6 разр. - 1<br>4 " - 1                                  | 37<br>-----<br>29-79   | 46,5<br>-----<br>37-43 | 49,5<br>-----<br>39-85 | 64<br>-----<br>51-52   | 95<br>-----<br>87-88   | 5 |
| Нанесение накрывочного слоя | растворо-насосом | По графам "а"<br>- "Г"<br>5 разр.<br>По графе "д"<br>6 разр.                                                                | 3,4<br>-----<br>3-09   | 4,3<br>-----<br>3-91   | 4,6<br>-----<br>4-19   | 5,9<br>-----<br>5-37   | 8,8<br>-----<br>9-33   | 6 |
| Нанесение накрывочного слоя | вручную          | По графам "а"<br>- "Г"<br>5 разр. - 1<br>3 " - 1<br>По графе "д"<br>6 разр. - 1<br>4 " - 1                                  | 14,5<br>-----<br>11-67 | 18<br>-----<br>14-49   | 19,5<br>-----<br>15-70 | 25<br>-----<br>20-13   | 37<br>-----<br>34-23   | 7 |
| Затирка по поверхности      | механизи-рованно | По графам "а"<br>- "Г"<br>5 разр.<br>По графе "д"<br>6 разр.                                                                | 11<br>-----<br>10-01   | 14<br>-----<br>12-74   | 15<br>-----<br>13-65   | 19<br>-----<br>17-29   | 28,5<br>-----<br>30-21 | 8 |
| с разделкой углов           | вручную          | По графам "а"<br>- "Г"<br>5 разр. - 1<br>3 " - 1<br>По графе "д"<br>6 разр. - 1<br>4 " - 1                                  | 28<br>-----<br>22-54   | 35<br>-----<br>28-18   | 38<br>-----<br>30-59   | 48<br>-----<br>38-64   | 72<br>-----<br>66-60   | 9 |
|                             |                  |                                                                                                                             | а                      | б                      | в                      | г                      | д                      | № |

Декоративное оштукатуривание

Таблица 4

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> оштукатуриваемой поверхности**

| Наименование работ                                                                                           |                                                            | Состав звена штукатуров                                                                   | Стены и перегородки  | Потолки              | Столбы, колонны, прямые угольные | Балки, пилястры, ниши с откосами и лестничные марши | Колонны и полуколонны цилиндрические, своды сферические и купола одноцентровые |   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|----------------------|----------------------------------|-----------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|---|
| Нанесение подготовительного слоя из цементно-известкового раствора                                           |                                                            | По графам "а"-<br>"г"<br>5 разр. - 1<br>3 " - 1<br>По графе "д"<br>6 разр. - 1<br>4 " - 1 | 63<br>-----<br>50-72 | 72<br>-----<br>57-96 | 82<br>-----<br>66-01             | 110<br>-----<br>88-55                               | 170<br>-----<br>157-25                                                         | 1 |
| Нанесение отделочного слоя из цементно-известкового раствора минеральной крошкой или песчаными заполнителями | с поверхностью, разбитой на камни ранее вытянутыми рустами | По графам "а"-<br>"г"<br>5 разр. - 1<br>3 " - 1<br>По графе "д"<br>6 разр. - 1<br>4 " - 1 | 85<br>-----<br>68-43 | 97<br>-----<br>78-09 | 110<br>-----<br>88-55            | 130<br>-----<br>104-65                              | 180<br>-----<br>166-50                                                         | 2 |
|                                                                                                              | с поверхностью без разбивки на камни                       | То же                                                                                     | 60<br>-----<br>48-30 | 70<br>-----<br>56-35 | 79<br>-----<br>63-60             | 94<br>-----<br>75-67                                | 130<br>-----<br>120-25                                                         | 3 |
|                                                                                                              |                                                            |                                                                                           | а                    | б                    | в                                | г                                                   | д                                                                              | № |

Для машиниста

**Состав работы**

1. Управление растворонасосом при нанесении слоев обрызга и грунта.
2. Очистка сетки растворонасоса от отходов.
3. Продувка рукава с удалением пробок.

Машинист растворонасоса 3 разр.

Таблица 5

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> оштукатуриваемой поверхности**

| Производительность растворонасоса, м <sup>3</sup> /ч (по техническому паспорту) |              |              |
|---------------------------------------------------------------------------------|--------------|--------------|
| 1                                                                               | 2            | 4            |
| 4,8<br>-----                                                                    | 3,3<br>----- | 2,2<br>----- |
| 3-36                                                                            | 2-31         | 1-54         |
| а                                                                               | б            | в            |

Примечания: 1. Площадь штукатурки исчисляется за вычетом площади проемов по наружному обводу коробок.

2. При увеличении толщины намета свыше предусмотренной Н. вр. и Расц. табл. 1 и 2, строк 3-4 и табл. 3, строк 4-5 увеличивать пропорционально.

3. При оштукатуривании сужающихся пилястр, колонн и полуколонн, балок переменного сечения и криволинейных балок Н. вр. и Расц. табл. 1-4 соответствующих граф умножать на 1,25 (ПР-1).

4. Оштукатуривание цилиндрических стен и сводов (кроме сферических) нормировать по гр. "г" табл. 1-4 с применением коэффициента 1,1 к Н. вр. и Расц. (ПР-2).

5. Оштукатуривание кессонов следует нормировать соответственно по гр. "б" и "г" табл. 1-4 с применением коэффициента 1,4 (ПР-3).

6. При оштукатуривании только внутренних поверхностей наружных стен, имеющих проемы (независимо от процента проемности), когда поверхности остальных стен данного помещения не требуют штукатурной отделки, Н. вр. и Расц. гр. "а" табл. 1, 2 и 3 умножать на 1,25 (ПР-4).

7. При оштукатуривании отдельных мест до начала общего оштукатуривания помещений (ниши для радиаторов без откосов, кухонные очаги, печные трубы, места прокладки трубопроводов и др.) площадью каждое до 2,5 м<sup>2</sup> Н. вр. и Расц. гр. "а" табл. 1-4 умножать на 1,5 (ПР-5).

### § Е8-1-3. Штукатурная отделка проемов

#### Состав работ

При оштукатуривании откосов

1. Провешивание поверхности и установка правил.
2. Приготовление известково-гипсового раствора (при работе известково-гипсовым раствором).
3. Нанесение обрызга и грунта.
4. Нарезка борозд на грунте (при декоративном оштукатуривании).
5. Нанесение накрывочного (отделочного) слоя.
6. Затирка поверхности с отделкой ребер, фасок и углов пересечения.

При устройстве заглушин и отливов

1. Провешивание поверхности и установка марок или правил.
2. Нанесение раствора с выравниванием, затиркой и отделкой концов.
3. Железнение поверхности.

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

| Наименование работ          |                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                 | Состав звена штукатуров         | Н. вр.     | Расц.        | №      |
|-----------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|---------------------------------|------------|--------------|--------|
| Оштукатуривание откосов -   | Обычное оштукатуривание поверхностей из мелкоштучных материалов                                                                                                                                                                          | известково-гипсовым раствором<br>цементно-известковым раствором | 4 разр. - 1<br>3 " - 1<br>То же | 1,7<br>2   | 1-27<br>1-49 | 1<br>2 |
|                             | Декоративное оштукатуривание поверхностей бетонных и из мелкоштучных материалов цементно-известковым раствором (подготовительный слой), цементно-известковым раствором с минеральной крошкой или песчаным заполнителем (отделочный слой) |                                                                 | 5 разр. - 1<br>3 " - 1          | 3,1        | 2-50         | 3      |
|                             | Устройство заглушин                                                                                                                                                                                                                      | без бровок<br>с выделкой бровок                                 | 4 разр.<br>То же                | 2,1<br>2,6 | 1-66<br>2-05 | 4<br>5 |
| Устройство наружных отливов |                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                 | "                               | 1,8        | 1-42         | 6      |

Примечание. Н. вр. и Расц. строк № 1-3 предусматривается толщина намета до 20 мм.

### § Е8-1-4. Оштукатуривание подступенков

Указания по применению норм

Нормами предусматривается оштукатуривание подступенков железобетонных лестничных маршей вручную цементным раствором после облицовки проступей.

### Состав работы

1. Насечка поверхности вручную.
2. Очистка.
3. Нанесение раствора с разравниванием.
4. Выделка лузг и усенков.

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

| Состав звена штукатуров | Н. вр. | Расц. |
|-------------------------|--------|-------|
| 4 разр. - 1             | 1,5    | 1-07  |
| 2 " - 1                 |        |       |

### § Е8-1-5. Штукатурная обработка бетонных поверхностей

#### Указания по применению норм

Нормами предусматривается сплошное выравнивание для устранения неровностей на бетонных поверхностях или штукатурная обработка отдельных мест, когда сплошное выравнивание не производится.

При сплошном выравнивании швы между панелями заполняются раствором, на всю обрабатываемую поверхность наносится один слой намета, который разравнивается и затирается войлочными или деревянными терками.

Обработка отдельных мест производится путем нанесения слоев обрызга и грунта с разравниванием и затиркой.

При обработке оконных откосов и ниш с откосами наносится слой обрызга жидким цементным раствором толщиной до 5 мм.

Выделка лузг и усенков производится с помощью усеночных правил.

Места прохода труб отопления, водопровода и канализации заполняются раствором на глубину 30-70 мм, и при необходимости, закладываются кирпичным щебнем.

При сплошном выравнивании

### Состав работы

1. Грунтование поверхностей с приготовлением 7 %-ного раствора дисперсии ПВА и перемешивание готового раствора с добавлением 50 %-ной поливинилацетатной дисперсии (при выравнивании полимерцементным раствором).
2. Нанесение раствора с затиркой.
3. Отделка плоскостей лузг и усенков.
4. Установка и снятие правил (при выделке усенков).

Штукатур 3 разр. - 1

Таблица 1

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

| Вид раствора        | Толщина намета, мм, до | Стены и перегородки | Потолки         | Ребристые перекрытия, колонны, балки, короба, лестничные марши и другие мелкие поверхности |   |
|---------------------|------------------------|---------------------|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| Известково-песчаный | 5                      | 0,21                | 0,25            | 0,27                                                                                       | 1 |
|                     |                        | -----<br>0-14,7     | -----<br>0-17,5 | -----<br>0-18,9                                                                            |   |
|                     | 10                     | 0,25                | 0,29            | 0,33                                                                                       | 2 |
|                     |                        | -----<br>0-17,5     | -----<br>0-20,3 | -----<br>0-23,1                                                                            |   |

|                                    |    |                         |                         |                         |   |
|------------------------------------|----|-------------------------|-------------------------|-------------------------|---|
| Цементный или цементно-известковый | 5  | 0,23<br>-----<br>0-16,1 | 0,3<br>-----<br>0-21    | 0,33<br>-----<br>0-23,1 | 3 |
|                                    | 10 | 0,3<br>-----<br>0-21    | 0,35<br>-----<br>0-24,5 | 0,4<br>-----<br>0-28    | 4 |
| Полимерцементный                   | 5  | 0,28<br>-----<br>0-19,6 | 0,36<br>-----<br>0-25,2 | 0,4<br>-----<br>0-28    | 5 |
|                                    | 10 | 0,36<br>-----<br>0-25,2 | 0,42<br>-----<br>0-29,4 | 0,48<br>-----<br>0-33,6 | 6 |
|                                    |    | а                       | б                       | в                       | № |

При обработке отдельных мест

1. Укладка кирпичного щебня в места прохода труб (при необходимости).
2. Грунтование поверхностей с приготовлением 7 %-ного раствора дисперсии ПВА и перемешивание готового раствора с добавлением 50 %-ной поливинилацетатной дисперсии (при выравнивании полимерцементным раствором).
3. Нанесение раствора с затиркой и отделкой плоскостей.
4. Установка и снятие правил (при выделке усенков)

Таблица 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

| Вид поверхности   |                                     | Состав звена штукатуров | Измеритель         | Вид раствора          |                                    |                       |   |
|-------------------|-------------------------------------|-------------------------|--------------------|-----------------------|------------------------------------|-----------------------|---|
|                   |                                     |                         |                    | известково-песчаный   | цементный или цементно-известковый | полимерцементный      |   |
| Стены перегородки | и отдельные места площадью          | 3 разр.                 | 100 м <sup>2</sup> | 47<br>-----<br>32-90  | 55<br>-----<br>38-50               | 62<br>-----<br>43-40  | 1 |
| Перекрытия        | до 2,5 м <sup>2</sup> места прохода |                         | то же              | 58<br>-----<br>40-60  | 67<br>-----<br>46-90               | 75<br>-----<br>52-50  | 2 |
| Стены перегородки | и труб одной стороны                | То же                   | 100 мест           | 8<br>-----<br>5-60    | 9,4<br>-----<br>6-58               | 10,5<br>-----<br>7-35 | 3 |
| Перекрытия        |                                     |                         | то же              | 12,5<br>-----<br>8-75 | 14,5<br>-----<br>10-15             | 16<br>-----<br>11-20  | 4 |
| Оконные откосы    |                                     | 4 разр. - 12 разр. - 1  | 100 м <sup>2</sup> | -<br>-----<br>56-49   | 79<br>-----<br>56-49               | 88<br>-----<br>62-92  | 5 |
| Ниши с откосами   |                                     | То же                   | то же              | 39<br>-----<br>27-89  | 46<br>-----<br>32-89               | 52<br>-----<br>37-18  | 6 |
| Лузги             |                                     | 4 разр.                 | 100 м лузг         | 4,8<br>-----<br>3-79  | 5,7<br>-----<br>4-50               | 6,4<br>-----<br>5-06  | 7 |
| Усенки            |                                     | То же                   | 100 м усенков      | 8,7<br>-----<br>6-87  | 10<br>-----<br>7-90                | 11<br>-----<br>8-69   | 8 |
|                   |                                     |                         |                    | а                     | б                                  | в                     | № |

## § Е8-1-6. Штукатурная обработка внутренних швов между сборными элементами перекрытий и стен

### Состав работы

1. Насечка кромок плит вручную и конопатка швов.
2. Грунтование поверхности с приготовлением 7 %-ного раствора дисперсии ПВА и перемешивание готового раствора с добавлением 50 %-ной поливинилацетатной дисперсии (при выравнивании полимерцементным раствором).
3. Оштукатуривание (заделка) швов раствором с затиркой поверхности шва.
4. Установка направляющей рейки, прорезка руста и зачистка кромок (при заделке швов с прорезкой рустов).

### Нормы времени и расценки на 100 м шва

| Наименование работ                       |                  | Состав звена штукатуров | Вид поверхности       |                      |   |
|------------------------------------------|------------------|-------------------------|-----------------------|----------------------|---|
|                                          |                  |                         | стены                 | потолки              |   |
| Насечка кромок с конопаткой швов         |                  | 3 разр. - 1<br>2 " - 1  | 2,3<br>-----<br>1-54  | 3,7<br>-----<br>2-48 | 1 |
| Оштукатуривание (заделка) швов раствором | цементным        | 4 разр.                 | 11<br>-----<br>8-69   | 17<br>-----<br>13-43 | 2 |
|                                          | полимерцементным | То же                   | 12,5<br>-----<br>9-88 | 19<br>-----<br>15-01 | 3 |
| Прорезка рустов                          |                  | "                       | 6,1<br>-----<br>4-82  | 9,4<br>-----<br>7-43 | 4 |
|                                          |                  |                         | а                     | б                    | № |

Примечание. При насечке кромок без конопатки швов Н. вр. и Расц. строки № 1 умножать на 0,5 (ПР-1).

## § Е8-1-7. Беспесчаная накрывка

### Состав работы

1. Просеивание гипса.
2. Процеживание известкового теста.
3. Приготовление известково-гипсового раствора.
4. Перетирка готового раствора на краскотерке.
5. Нанесение первого слоя.
6. Нанесение и тщательное заглаживание второго слоя.
7. Отделка лузг и усенков.

### Состав звена

Штукатур 4 разр. - 1  
" 2 " - 1

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

| Вид поверхности     | Н. вр. | Расц.  | № |
|---------------------|--------|--------|---|
| Стены и перегородки | 0,19   | 0-13,6 | 1 |
| Потолки             | 0,25   | 0-17,9 | 2 |

## § Е8-1-8. Вытягивание тяг, разделка углов и выделка падуг

Указания по применению норм



Нормы данного параграфа применяются при любой толщине намета и предусматривают следующие виды работ.

1. Выделка от руки (при работе обыкновенным шаблоном) выходящего или входящего угла пересечения двух тяг, когда невозможно сформировать его при вытягивании тяг, называется разделкой угла. В разделку угла входит вся работа от руки по формированию угла (от вытянутых шаблоном частей тяг до линии их пересечения) и по выделке самой линии пересечения.

2. Исправление в выступающих углах и придание четкости линии пересечения тяг (на столбах, пилястрах и т. п.), получаемых непосредственно при вытягивании тяг обыкновенным шаблоном, называется подправкой углов тяги.

3. Доводкой (рис. 1) называется выполняемая от руки часть тяги, которую невозможно вытянуть обыкновенным шаблоном. Доводки образуются в местах примыкания тяги к пересекающему ее конструктивному элементу: пилястре, междуэтажному карнизу, у труб центрального отопления и т. п.

4. Раскреповкой (рис. 2) называется выполняемая от руки часть тяги, прилегающая к входящему и выходящему углам, которую невозможно вытянуть обыкновенным шаблоном. Раскреповку следует нормировать по числу образующих ее углов по строкам 1 и 2 табл. 2.

5. Площадь тяг следует определять умножением длины тяги на сумму отношения и высоты тяги. Величину разделок, раскреповок, доводок и т. п. принимать по сумме отношения и высоты прямолинейного участка тяги.

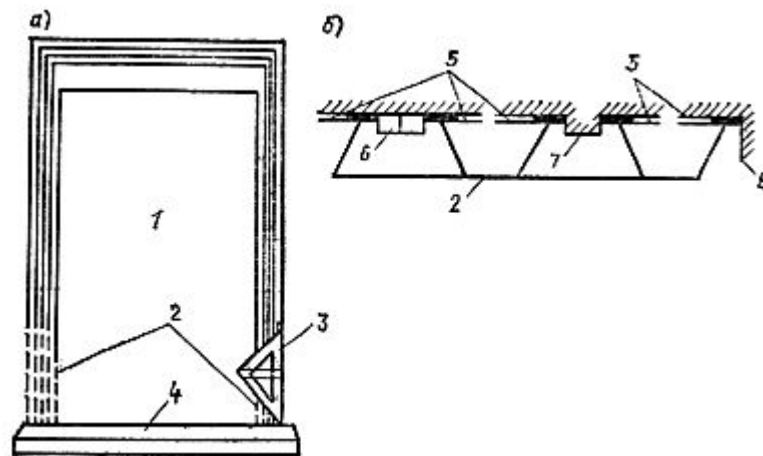


Рис. 1. Доводки

- а - при вертикальных тягах; б - при горизонтальных тягах  
 1 - оконный проем; 2 - доводки при вертикальных и горизонтальных тягах;  
 3 - шаблон для тяги; 4 - междуэтажный карниз; 5 - тяги шаблоном;  
 6 - вентиляционный короб; 7 - пилястра; 8 - стена

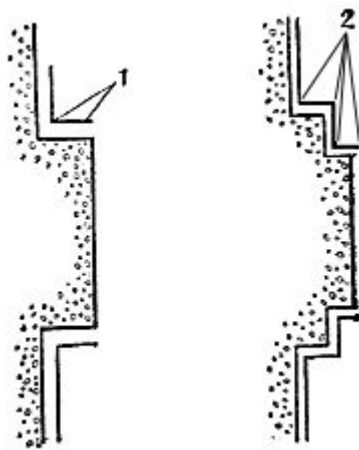


Рис. 2. Раскрепки

1 - простая (2 угла); 2 - сложная (4 угла)

Для потолочных и наружных карнизов (рис. 3, 4) сумма отнosa и высоты равна  $a + b$ ; для стeнных тяг (рис. 5) сумма отнosa и высоты равна  $2a + b$ .

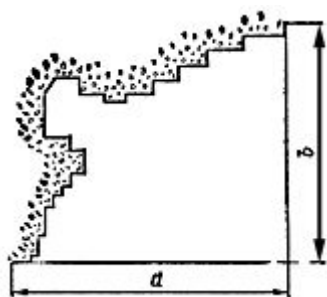


Рис. 3. Потолочный карниз

$a$  - относ карниза;  $b$  - высота карниза

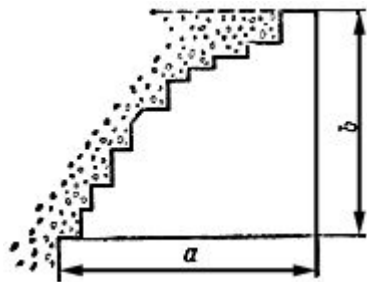


Рис. 4. Наружный карниз

$a$  - относ карниза;  $b$  - высота карниза



Рис. 5. Стенная тяга

$a$  - относ тяги;  $b$  - высота тяги

Пример. Требуется подсчитать Н. вр. и Расц. на вытягивание 52 м карниза из известково-гипсового раствора при отnose 25 см и высоте 40 см и на разделку шести углов. Площадь карниза равна  $52 (0,25 + 0,4) = 33,8 \text{ м}^2$ . По разновидности № 1 "а" табл. 1 Н. вр. = 1,4 чел.-ч, Расц. = 1-13 на  $1 \text{ м}^2$ .

Нормативное время равно  $1,4 \times 33,8 = 47,3$  чел.-ч, полная Расц.  $1-13 \times 33,8 = 38-19$  на весь карниз.

Сумма отnosa и высоты всех углов равна  $6 (0,25 + 0,4) = 3,9$  м. По разновидности № 1 "а" табл. 2 Н. вр. = 2 чел.-ч, Расц. = 1-82 на 1 м. Нормативное время равно  $2 \times 3,9 = 7,8$  чел.-ч, полная Расц. =  $1-82 \times 3,9 = 7-10$  на все углы.

Всего на 52 м карниза и шесть углов нормативное время составит  $47,3 + 7,8 = 55,1$  чел.-ч, Расц. на всю работу  $38-19 + 7-10 = 45-29$ .

6. Вытягивание тяг начинается с установки инвентарных направляющих реек (правил) для прохождения по ним шаблона.

При наращивании реек их концы срезаются в местах стыков "на ус", а места стыков промазываются гипсовым раствором для обеспечения прямолинейного движения шаблона при прохождении его по стыкам правил.

Разметка поверхности под установку правил производится по шаблону. Перед окончательным укреплением правил проверяется правильность их установки протягиванием по ним шаблона, который свободно передвигается по правилам. Крепление правил производится инвентарными рейкодержателями.

Для тяги внутренних карнизов направляющие рейки устанавливаются по всему периметру стен и потолков в рамку. При этом применяются угловые шаблоны со съемными лекалами, что исключает надобность в разделке углов и доводке вручную.

Для криволинейных тяг определяется местонахождение центра, где устанавливается осевой штырь, на который надевается водило с шаблоном.

Набрасывание раствора на поверхность при вытягивании карниза производится ковшом с набиранием раствора непосредственно из передвижного ящика.

Отдельные дефекты в карнизах, углах и раскреповках исправляются при помощи линейки, малого полутерка и отрезовки.

Формовка и разделка углов, раскреповок и доводок вручную производится так тщательно, что между тягой, произведенной шаблоном, и частью ее, выделанной от руки, нет отличия.

### Состав работ

При вытягивании тяг

1. Разметка и установка правил.
2. Приготовление известково-гипсового раствора (при работе известково-гипсовым раствором).
3. Нанесение намета и тяга шаблоном начерно.
4. Нарезка на грунте борозд (при тяге с декоративным отделочным слоем).
5. Процеживание раствора и просеивание гипса или цемента для отделочного (накрывочного) слоя.
6. Нанесение отделочного (накрывочного) слоя и отделка шаблоном набело.
7. Снятие правил и зачистка тяг.

При разделке углов

1. Приготовление известково-гипсового раствора (при работе известково-гипсовым раствором).
2. Нанесение грунта и отделочного (накрывочного) слоя.
3. Формовка и отделка угла пересечения тяг, доводка и раскреповка (с углами).

При выделке падуг

1. Приготовление известково-гипсового раствора (при работе известково-гипсовым раствором).
2. Нанесение намета и выделка падуг.
3. Разделка углов пересечения падуг.

Вытягивание тяг и выделка падуг

Таблица 1

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

| Тяги                                                                                          | Состав звена штукатуров                                         | Известково-гипсовый или гажевый раствор | Цементно-известковый грунт и накрывочный слой | Известково-гипсовый грунт с обычным декоративным отделочным слоем | Цементно-известковый грунт с минеральной крошкой в отделочном слое |   |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|-----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|---|
| Горизонтальные: карнизы, русты, пояски и тяги на балках и потолках                            | 5 разр. - 1<br>3 " - 1                                          | 1,4<br>-----<br>1-13                    | 1,7<br>-----<br>1-37                          | 1,6<br>-----<br>1-29                                              | 3,3<br>-----<br>2-66                                               | 1 |
| Вертикальные постоянного сечения на плоских поверхностях                                      | То же                                                           | 2,3<br>-----<br>1-85                    | 2,8<br>-----<br>2-25                          | 2,7<br>-----<br>2-17                                              | 4,4<br>-----<br>3-54                                               | 2 |
| По наклонным поверхностям, косякам, фронтонам и тяги на плоских поверхностях из одного центра | 5 разр. - 1<br>3 " - 1                                          | 2,5<br>-----<br>2-01                    | 3,1<br>-----<br>2-50                          | 3<br>-----<br>2-42                                                | 5,1<br>-----<br>4-11                                               | 3 |
| Падуги от руки с разделыванием углов                                                          | По графам "а"- "в"<br>4 разр. -1<br>По графе "г"<br>5 разр. - 1 | 1,4<br>-----<br>1-11                    | 1,6<br>-----<br>1-26                          | 1,6<br>-----<br>1-26                                              | 3,2<br>-----<br>2-91                                               | 4 |
|                                                                                               |                                                                 | а                                       | б                                             | в                                                                 | г                                                                  | № |

Примечания: 1. При вытягивании тяг на колоннах, столбах, пилястрах и т. п., где длина тяги с одной стороны не превышает 1,5 м, Н. вр. и Расц. умножать на 1,5 (ПР-1).

2. При вытягивании тяг на кессонных потолках Н. вр. и Расц. строки № 1 умножать: при площади кессона (между осями балок) до 3,5 м<sup>2</sup> на 2,2 (ПР-2), а при площади кессона до 12 м<sup>2</sup> - на 1,6 (ПР-3).

### Разделка углов

Штукатур 5 разр.

Таблица 2

#### Нормы времени и расценки на 1 м суммы отнosa и высоты тяги

| Наименование работ              |         |                                                               | Известково-гипсовый или<br>гажевый<br>раствор | Цементно-известковый<br>грунт и<br>накрывочный<br>слой | Известково-гипсовый<br>грунт с<br>обычным<br>декоратив-<br>ным<br>отделочным<br>слоем | Цементно-известковый<br>грунт с<br>минеральной<br>крошкой в<br>отделочном<br>слое |   |
|---------------------------------|---------|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|--------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|---|
| Разделка                        | углов   | карнизов, тяг на балках, косоурах и потолках                  | 2                                             | 2,4                                                    | 2,3                                                                                   | 3,7                                                                               | 1 |
|                                 |         |                                                               | -----<br>1-82                                 | -----<br>2-18                                          | -----<br>2-09                                                                         | -----<br>3-37                                                                     |   |
| Разделка                        | углов   | наличников, поясков и других тяг на вертикальных поверхностях | 1,3                                           | 1,6                                                    | 1,5                                                                                   | 2,8                                                                               | 2 |
|                                 |         |                                                               | -----<br>1-18                                 | -----<br>1-46                                          | -----<br>1-37                                                                         | -----<br>2-55                                                                     |   |
| Разделка                        | доводок | карнизов, тяг на балках, косоурах и потолках                  | 1                                             | 1,1                                                    | 1,2                                                                                   | 1,9                                                                               | 3 |
|                                 |         |                                                               | -----<br>0-91                                 | -----<br>1-00                                          | -----<br>1-09                                                                         | -----<br>1-73                                                                     |   |
|                                 |         | наличников, поясков и других тяг на вертикальных поверхностях | 0,66                                          | 0,8                                                    | 0,76                                                                                  | 1,4                                                                               | 4 |
|                                 |         |                                                               | -----<br>0-60,1                               | -----<br>0-72,8                                        | -----<br>0-69,2                                                                       | -----<br>1-27                                                                     |   |
| Поправка выступающих углов и    |         | карнизов, тяг на балках, косоурах и потолках                  | 0,51                                          | 0,61                                                   | 0,56                                                                                  | 0,91                                                                              | 5 |
|                                 |         |                                                               | -----<br>0-46,4                               | -----<br>0-55,5                                        | -----<br>0-51                                                                         | -----<br>0-82,8                                                                   |   |
| углов при тяге угловым шаблоном |         | наличников, поясков и других тяг на вертикальных поверхностях | 0,31                                          | 0,37                                                   | 0,36                                                                                  | 0,66                                                                              | 6 |
|                                 |         |                                                               | -----<br>0-28,2                               | -----<br>0-33,7                                        | -----<br>0-32,8                                                                       | -----<br>0-60,1                                                                   |   |
|                                 |         |                                                               | а                                             | б                                                      | в                                                                                     | г                                                                                 | № |

Примечание. При тягах, пересекающихся под углом менее 60°, Н. вр. и Расц. умножать на 1,4 (ПР-4).

### § Е8-1-9. Прорезка рустов

#### Указания по применению норм

Нормами предусматривается прорезка рустов на вертикальных оштукатуренных поверхностях шириной 5-10 и 10-20 мм.

При ширине руста до 5 мм прорезка производится с помощью стальной линейки толщиной, равной ширине руста.

При ширине руста 10-20 мм прорезка производится с помощью правила и рустовки.

**Состав работы**

1. Разметка поверхностей по чертежу.
2. Натягивание причалок и отбивка линий.
3. Выделка рустов в штукатурном намете с зачисткой углов и кромок.

Штукатур 5 разр.

**Нормы времени и расценки на 100 м руста**

| Вид отделочного слоя и поверхности                                                    |                                                 | Шириной<br>до 10 мм | Добавлять на каждые следующие<br>10 мм ширины руста |   |
|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|---------------------|-----------------------------------------------------|---|
| Обычный цементный<br>раствор или<br>декоративный<br>с песчаным<br>заполнителем        | прямоугольные камни                             | 14                  | 5,1                                                 | 1 |
|                                                                                       |                                                 | -----<br>12-74      | -----<br>4-64                                       |   |
|                                                                                       | камни неправильной<br>формы или<br>многогранные | 17                  | 7,1                                                 | 2 |
|                                                                                       |                                                 | -----<br>15-47      | -----<br>6-46                                       |   |
| Декоративный раствор<br>с минеральной<br>крошкой<br>и цветные глянцевые<br>штукатурки | прямоугольные камни                             | 21                  | 7,6                                                 | 3 |
|                                                                                       |                                                 | -----<br>19-11      | -----<br>6-92                                       |   |
|                                                                                       | камни неправильной<br>формы или<br>многогранные | 26,5                | 10,5                                                | 4 |
|                                                                                       |                                                 | -----<br>24-12      | -----<br>9-56                                       |   |
|                                                                                       |                                                 | а                   | б                                                   | № |

**§ Е8-1-10. Обработка декоративной штукатурки****Указания по применению норм**

Нормами предусматривается обработка:

цветных известковых и известково-цементных штукатурок как в пластичном, так и в полупластичном состоянии;

цементных - в затвердевшем виде.

Обработка торцовкой выполняется по штукатурке, находящейся в пластичном состоянии, щетинными или резиновыми щетками.

Обработка терразитовых штукатурок производится циклями и щетками. В зависимости от крупности наполнителя, входящего в их состав, получают фактуру различной шероховатости.

Наковку поверхности производят с помощью бучарды, количество зубцов бучарды выбирается в зависимости от зернистости заданной фактуры; для крупнозернистой фактуры пользуются бучардой с 16 зубцами, для мелкозернистой - с 36 зубцами.

Насечка штрихами производится с помощью скarpеля. Обработанная поверхность очищается волосяными щетками.

Обработка поверхности под рваный камень выполняется с помощью скarpеля и зубчатки.

Окончательно обработанная поверхность отвечает по своему виду выбранному образцу, не имеет пятен, выбоин и других дефектов, заметных на расстоянии 3 м.

**Состав работы**

1. Обработка поверхности декоративного слоя.
2. Очистка волосяной щеткой (при необходимости).

Штукатур 5 разр.

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

| Способ отделки | Измеритель | Вид обрабатываемой поверхности |                 |                        |  |
|----------------|------------|--------------------------------|-----------------|------------------------|--|
|                |            | вертикаль-                     | горизонтальные, | тяги, русты, колонны с |  |

|                                                                |    |                                                     | ные                     | обрабатываемые<br>снизу, и мелкие<br>вертикальные<br>поверхности<br>(откосы, четверти,<br>пилястры,<br>колонны и т. п.) | каннелюрами и мелкие<br>горизонтальные<br>поверхности<br>(притолоки, балки и<br>т.п.) |    |
|----------------------------------------------------------------|----|-----------------------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----|
| Под мелкозернистую<br>фактуру (щеткой)                         |    | 1 м <sup>2</sup> обраба-<br>тываемой<br>поверхности | 0,35<br>-----<br>0-31,9 | 0,53<br>-----<br>0-48,2                                                                                                 | 0,65<br>-----<br>0-59,2                                                               | 1  |
| Под песчано-шеро-<br>ховатую<br>фактуру(циклей)                |    | то же                                               | 0,44<br>-----<br>0-40   | 0,64<br>-----<br>0-59,2                                                                                                 | 0,85<br>-----<br>0-77,4                                                               | 2  |
| Под бороздчатую<br>фактуру (гребенкой)                         |    | 1 м <sup>2</sup> обраба-<br>тываемой<br>поверхности | 0,53<br>-----<br>0-48,2 | 0,75<br>-----<br>0-68,3                                                                                                 | 1<br>-----<br>0-91                                                                    | 3  |
| Насечка штрихами<br>(скарпелью)                                |    | то же                                               | 0,65<br>-----<br>0-59,2 | 0,94<br>-----<br>0-85,5                                                                                                 | 1,1<br>-----<br>1-00                                                                  | 4  |
| Наковка под песчаник -<br>мелкозернистая<br>фактура (бучардой) |    | "                                                   | 1,1<br>-----<br>1-00    | 1,6<br>-----<br>1-46                                                                                                    | 1,9<br>-----<br>1-73                                                                  | 5  |
| Под рваный камень<br>(скарпелью и<br>зубчаткой)                |    | "                                                   | 2,1<br>-----<br>1-91    | 3,2<br>-----<br>2-91                                                                                                    | -                                                                                     | 6  |
| Промывка кислотой                                              |    | "                                                   | 0,15<br>-----<br>0-13,7 | -                                                                                                                       | -                                                                                     | 7  |
| Скарпелью при<br>ширине лент, мм,<br>до                        | 60 | 100 м ленты                                         | 5,7<br>-----<br>5-19    | 7,6<br>-----<br>6-92                                                                                                    | -                                                                                     | 8  |
|                                                                | 80 | то же                                               | 6,7<br>-----<br>6-10    | 9,6<br>-----<br>8-74                                                                                                    | -                                                                                     | 9  |
| Зубчаткой при<br>ширине лент, мм,<br>до                        | 60 | "                                                   | 11<br>-----<br>10-01    | 14<br>-----<br>12-74                                                                                                    | -                                                                                     | 10 |
|                                                                | 80 | "                                                   | 13,5<br>-----<br>12-29  | 16<br>-----<br>14-56                                                                                                    | -                                                                                     | 11 |
|                                                                |    |                                                     | а                       | б                                                                                                                       | в                                                                                     | №  |

## § Е8-1-11. Отделка поверхности штукатурки набрызгом

### Указания по применению норм

Нормами предусматривается отделка поверхности штукатурки набрызгом через сетку или со щетки.

Под густой набрызг поверхность оштукатуривается без накрывки, грунт нарезается бороздами. Под редкий набрызг оштукатуривание выполняется с нанесением накрывочного слоя и затиркой.

Перед набрызгом штукатурка очищается от грязи и пыли и слегка смачивается водой. Для набрызга применяется раствор, приготовленный из различных вяжущих с добавлением заполнителей (гравия, крошки и т. д.) и красок.

Вне зависимости от способов нанесения набрызга при многослойном набрызге каждый последующий слой наносится после подсыхания предыдущего. При многоцветном набрызге каждый состав наносится с перерывами.

### Состав работы

1. Нанесение фактуры.
2. Расчистка щеткой (при кусковой наброске).
3. Продувка рукава с удалением пробок (при механизированном способе нанесения набрызга).

Таблица 1

| Состав звена                    | Способ нанесения набрызга |         |
|---------------------------------|---------------------------|---------|
|                                 | механизированный          | вручную |
| Штукатур 5 разр.                | 1                         | 1       |
| " 3 "                           | 1                         | -       |
| Машинист растворонасоса 3 разр. | 1                         | -       |

Таблица 2

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

| Наименование работ               |                                   | Способ нанесения набрызга              |                |                  |          |   |
|----------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------|----------------|------------------|----------|---|
|                                  |                                   | растворонасосом (через сетку в 1 слой) |                | вручную в 3 слоя |          |   |
|                                  |                                   | для машиниста                          | для штукатуров | через сетку      | со щетки |   |
| Нанесение фактуры на поверхности | стен                              | 1,4                                    | 2,8            | 16               | 27,5     | 1 |
|                                  |                                   | -----                                  | -----          | -----            | -----    |   |
|                                  |                                   | 0-98                                   | 2-25           | 14-56            | 25-03    |   |
|                                  | потолков, пилястр, колонн и т. п. | -                                      | -              | 20,5             | 36,5     | 2 |
|                                  |                                   |                                        | -----          | -----            |          |   |
|                                  |                                   | 18-66                                  | 33-22          |                  |          |   |
|                                  |                                   | а                                      | б              | в                | г        | № |

### § Е8-1-12. Торкретирование поверхностей

#### Указания по применению норм

Нормами настоящего параграфа предусматривается нанесение торкрет-штукатурки в помещениях, подвергающихся сильному увлажнению.

Торкретирование поверхностей - нанесение на каменную или бетонную поверхность цементного раствора с помощью сжатого воздуха давлением 2-3,5 кгс/см<sup>2</sup>.

Поверхность, подлежащая торкретированию, предварительно очищается и смачивается водой.

Сухая смесь с помощью цемент-пушки под давлением подается по шлангу к соплу, в смесителе которого она смачивается водой и в виде раствора наносится на изолируемую отделываемую поверхность через конусный наконечник сопла.

Поверхность торкрет-штукатурного намета должна быть ровной, допускаются бугры и впадины размером не св. 10 мм.

#### Состав работы

1. Присоединение рукавов с перемещением их по ходу работ.
2. Загрузка цемент-пушки готовой отгарцованной смесью.
3. Наблюдение, регулирование и уход за цемент-пушкой.
4. Промывка поверхностей водой.
5. Нанесение раствора.
6. Отсоединение рукавов.

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

| Производительность цемент-пушки, м <sup>3</sup> /ч, до | Состав звена | Вид поверхностей | Для машиниста | Для штукатуров |  |
|--------------------------------------------------------|--------------|------------------|---------------|----------------|--|
|--------------------------------------------------------|--------------|------------------|---------------|----------------|--|



|     |                                                                           |         |                      |                        |   |
|-----|---------------------------------------------------------------------------|---------|----------------------|------------------------|---|
| 1,5 | Штукатуры<br>4 разр. - 2<br>3 " - 1<br>Машинист<br>4 разр. - 1            | Стены   | 6<br>-----<br>4-74   | 18<br>-----<br>13-68   | 1 |
|     |                                                                           | Потолки | 7,5<br>-----<br>5-93 | 22,5<br>-----<br>17-10 | 2 |
|     |                                                                           | Полы    | 4<br>-----<br>3-16   | 12<br>-----<br>9-12    | 3 |
|     |                                                                           |         |                      |                        |   |
| 2   | Штукатуры<br>4 разр. - 2<br>3 " - 1<br>2 " - 1<br>Машинист<br>4 разр. - 1 | Стены   | 4,1<br>-----<br>3-24 | 17<br>-----<br>12-41   | 4 |
|     |                                                                           | Потолки | 5,1<br>-----<br>4-03 | 20,5<br>-----<br>14-97 | 5 |
|     |                                                                           | Полы    | 3,3<br>-----<br>2-61 | 13,5<br>-----<br>9-86  | 6 |
|     |                                                                           |         |                      |                        |   |
|     |                                                                           |         | a                    | б                      | № |

Примечание. Н. вр. и Расц. предусмотрена толщина намета 10 мм. На последующие 2 мм увеличения толщины намета каждого слоя Н. вр. и Расц. увеличивать на 10 % (ПР-1).

### § Е8-1-13. Подача раствора в бункер на этажи с помощью растворонасоса

Таблица 1

#### Характеристика растворонасосов

| Паспортная производительность, м <sup>3</sup> /ч | 1    | 2     | 4     | 6     |
|--------------------------------------------------|------|-------|-------|-------|
| Дальность подачи раствора, м, до                 | 5020 | 10020 | 15035 | 20040 |
| Высота подачи раствора, м, до                    |      |       |       |       |

#### Состав работы

1. Процеживание раствора самотеком при приемке.
2. Подача раствора в бункер на этажи.
3. Установка и переноска рукава по ходу работ.
4. Очистка сетки бункера от отходов.
5. Промывка и продувка рукава с удалением пробок.

#### Состав звена

Машинист растворонасоса 3 разр. - 1

Штукатур 2 разр. - 2

Таблица 2

#### Нормы времени и расценки на 1 м<sup>3</sup> раствора

| Паспортная производительность, растворонасоса, м <sup>3</sup> /ч | Для машиниста           | Для штукатуров         |   |
|------------------------------------------------------------------|-------------------------|------------------------|---|
| 1                                                                | 1,2<br>-----<br>0-84    | 2,5<br>-----<br>1-60   | 1 |
| 2                                                                | 0,8<br>-----<br>0-56    | 1,6<br>-----<br>1-02   | 2 |
| 4                                                                | 0,67<br>-----<br>0-46,9 | 1,3<br>-----<br>0-83,2 | 3 |

|   |                         |                         |   |
|---|-------------------------|-------------------------|---|
| 6 | 0,39<br>-----<br>0-27,3 | 0,79<br>-----<br>0-50,6 | 4 |
|   | а                       | б                       | № |

## § Е8-1-14. Разные работы

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

| Состав<br>штукатуров | Наименование работ                     |             |                         | Состав работ                                                                                                                                 | Измери-<br>тель    | Н. вр.<br>-----<br>Расц. | № |
|----------------------|----------------------------------------|-------------|-------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------------------|---|
| 3 разр.              | Конопатка<br>коробок на<br>всю глубину | на растворе | одинарных               | 1. Приготовление<br>гипсового раствора и<br>смачивание<br>конопатки                                                                          | 100 м              | 11,5<br>-----<br>8-05    | 1 |
|                      |                                        |             | двойных                 |                                                                                                                                              | то же              | 20<br>-----<br>14-00     | 2 |
|                      |                                        | насухо      | одинарных               | в растворе (при<br>конопатке на<br>растворе).                                                                                                | "                  | 8,4<br>-----<br>5-88     | 3 |
|                      |                                        |             | двойных                 | 2. Конопатка коробок                                                                                                                         | "                  | 13<br>-----<br>9-10      | 4 |
| То же                | Подмазка                               |             | плинтусов               | 1. Приготовление<br>раствора.                                                                                                                | 100 м              | 5,1<br>-----<br>3-57     | 5 |
|                      |                                        |             | наличников и<br>коробок | 2. Обмазка раствором<br>с заглаживанием                                                                                                      | то же              | 5,6<br>-----<br>3-92     | 6 |
| 2 разр.              | Уход за штукатуркой                    |             |                         | 1. Подноска воды в<br>пределах этажа.<br>2. Смачивание<br>вручную готовой<br>штукатурки водой за<br>один раз                                 | 100 м <sup>2</sup> | 1,8<br>-----<br>1-15     | 7 |
| То же                | Заготовка драночных щитов              |             |                         | 1. Раскладка драни на<br>станок.<br>2. Разметка и нарезка<br>драни (при<br>необходимости).<br>3. Сбивка щита.<br>4. Снятие щита со<br>станка | 1 м <sup>2</sup>   | 0,11<br>-----<br>0-07    | 8 |

## Глава 2. МАЛЯРНЫЕ РАБОТЫ

### Техническая часть

1. Нормами настоящей главы предусмотрено производство работ по подготовке, окрашиванию и отделыванию поверхностей, выполняемых в соответствии с требованиями ГОСТ 22753-77 и 22844-77 на типовые технологические операции и СНиП III-21-73\* готовыми окрасочными, грунтовочными, шпатлевочными и другими составами, за исключением случаев, оговоренных в соответствующих параграфах.

2. Обмер выполненных работ, за исключением особо оговоренных случаев, производится по площади действительно обработанной поверхности с учетом ее рельефа и за вычетом необработанных мест. Для определения площади действительно обработанных поверхностей следует пользоваться исходными данными, приведенными в приложении.

3. кроме основных работ, нормами настоящей главы учитывается выполнение следующих вспомогательных операций:

- заливка шпатлевок и масляных составов водой;
- перемешивание и процеживание готовых составов;
- подготовка, передвижка и регулировка краскопультов, пистолетов, агрегатов безвоздушного распыления, красконагнетательных бачков и других приспособлений и заправка их окрасочными составами, а также поддержание давления в резервуаре при работе ручными краскопультами и промывка рукавов;
- разметка поверхности и отбивка шнуром границ обработки;
- подправка кистью или валиком мест, оставшихся неокрашенными при окрашивании механизированным способом.

4. Шероховатые поверхности, подлежащие окрашиванию, сглаживаются, а все допустимые трещины на них расшиваются и заделываются шпатлевкой на глубину не менее 2 мм.

В зависимости от качества, поверхности, подготавливаемые под окрашивание, подразделяются на следующие четыре группы:

- первая - поверхности, не требующие обработки шпатлевками;
- вторая - поверхности, облицованные древесно-волокнистыми плитами, а также другие, на 15 % площади которых производится заделка трещин и шпатлевание;
- третья - оштукатуренные и другие поверхности, на 35 % площади которых производится заделка трещин и шпатлевание;
- четвертая - поверхности, на всей площади которых производится заделка трещин и шпатлевание.

5. Деревянные поверхности должны быть остроганными, не иметь следов деревообрабатывающих механизмов, гнилостных мест и засмолов.

6. При использовании красок, изготовленных на основе синтетических смол, проолифливание поверхностей не производится и заменяется грунтованием составом, указанным в техническом паспорте на данный вид окрашивания.

7. Окрашивание поверхностей, отделанных штукатуркой с беспесчаной накрывкой, производится без сплошного шпатлевания.

8. Для окрашивания фасадов в зимних условиях должны применяться перхлорвиниловые, цементно-перхлорвиниловые и другие виды морозоустойчивых окрасочных составов.

9. Нормами § Е8-1-15 и § Е8-1-18 настоящей главы предусмотрено шпатлевание и шлифование вручную.

10. Качество малярных работ должно удовлетворять следующим требованиям СНиП III-21-73\* "Отделочные покрытия строительных конструкций":

- поверхности, окрашенные водными составами, должны быть однотонными. Полосы, пятна, потеки, брызги, отмелование поверхностей и местные исправления, выделяющиеся на общем фоне, не допускаются. Следы кисти допускаются только при простом окрашивании при условии, если они незаметны на расстоянии 3 м от окрашенной поверхности;

- поверхности, окрашенные масляными, синтетическими, эмалевыми и лаковыми составами, должны иметь однотонную фактуру (глянцевую или матовую);

- просвечивание нижележащих слоев краски, пятна, отлипы, морщины, потеки, пропуски, куски пленки, видимые крупинки краски, неровности и следы кисти не допускаются;

- местные искривления линий и закрашивания в сопряжениях поверхностей, окрашенных в различные цвета, при высококачественном окрашивании не допускаются, при улучшенном - не должны превышать 2 мм, а при простом - 5 мм;

бордюры, фризы и филенки должны быть одинаковой ширины на всем протяжении и не иметь видимых стыков;

поверхности, обработанные губкой или валиком должны иметь однородный рисунок, Пропуски, пятна и перекосы линий, а также смещение рисунка на стыках при накатке его валиком не допускаются.

Рабочие должны знать и выполнять все требования (этапы, операции), предусмотренные настоящей главой сборника норм, вытекающие из указанной главы СНиП, обеспечивающие требуемое качество работ.

11. Допускаемые отклонения к поверхностям, подлежащим подготовке и подготовленным к окрашиванию поверхностей строительных конструкций, приведены в табл. 1 и 2.

Таблица 1

**Допускаемые отклонения поверхностей, подлежащих подготовке к окрашиванию**

| Вид отделки                    | Допускаемые отклонения                                              |                                                                               |                                                                |                                                        |                                              |                                             | Предельные размеры местных дефектов, мм |         |                                      |
|--------------------------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|----------------------------------------------|---------------------------------------------|-----------------------------------------|---------|--------------------------------------|
|                                | поверхности от плоскости                                            | плоскости от вертикали (стен) или горизонтали (потолков)                      | лузг, усенков, оконных и дверных откосов, пилястр              | криволинейных поверхностей от проектного положения, мм | откоса от проектного положения по ширине, мм | тяг от прямой линии (на всю длину тяги), мм | раковин                                 |         | наплывов (высота) и впадин (глубина) |
|                                |                                                                     |                                                                               |                                                                |                                                        |                                              |                                             | диаметр                                 | глубина |                                      |
| Простое окрашивание            | Не более трех неровностей глубиной или высотой до 5 мм включительно | 15 мм на всю высоту или длину помещения                                       | 10 мм на весь элемент                                          | 10                                                     | Не проверяются                               | 6                                           | 15                                      | 5       | 5                                    |
| Улучшенное окрашивание         | Не более двух неровностей глубиной или высотой до 3 мм включительно | 1 мм на 1 м высоты (длины), но не более 10 мм на всю высоту (длину) помещения | 1 мм на 1 м высоты или длины, но не более 5 мм на весь элемент | 7                                                      | 3                                            | 3                                           | 6                                       | 5       | 5                                    |
| Высококачественное окрашивание | Не более двух неровностей глубиной или высотой до 2 мм включительно | 1 мм на 1 м высоты (длины), но не более 5 мм на всю высоту (длину) помещения  | 1 мм на 1 м высоты или длины, но не более 3 мм на весь элемент | 5                                                      | 2                                            | 2                                           | 3                                       | 3       | 2                                    |

Таблица 2

**Допускаемые отклонения поверхностей, подлежащих подготовке к окрашиванию**

| Вид отделки | Допускаемые отклонения   |                                                                |                                          |                                             |
|-------------|--------------------------|----------------------------------------------------------------|------------------------------------------|---------------------------------------------|
|             | поверхности от плоскости | от вертикали оконных и дверных откосов, пилястр, лузг, усенков | криволинейных поверхностей от проектного | тяг от прямой линии (на всю длину тяги), мм |

|                                           |                                                          |                                                                | положения, мм |     |
|-------------------------------------------|----------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|---------------|-----|
| Простое окрашивание или оклеивание обоями | Не более трех неровностей глубиной или высотой 5 мм      | -                                                              | -             | -   |
| Улучшенное окрашивание                    | Не более двух неровностей глубиной или высотой 2 мм      | 1 мм на 1 м высоты или длины, но не более 4 мм на весь элемент | 5             | 2   |
| Высококачественное окрашивание            | Не более двух неровностей глубиной или высотой до 1,5 мм | 1 мм на 1 м высоты или длины, но не более 2 мм на весь элемент | 3             | 1,5 |

### § Е8-1-15. Окрашивание поверхностей внутри помещений

#### Указания по применению норм

1. Настоящий параграф содержит элементные нормы на окрашивание бетонных, оштукатуренных, деревянных и металлических поверхностей.

2. По видам окрашивания перечень технологических операций приводится в табл. 1 и 2.

Знаком "+" обозначены операции, выполняемые при соответствующем виде окрашивания.

Таблица 1

#### При подготовке и окрашивании водными составами

| Технологические операции                          | Вид окрашивания |            |                    |
|---------------------------------------------------|-----------------|------------|--------------------|
|                                                   | простое         | улучшенное | высококачественное |
| Очистка поверхности                               | +               | +          | +                  |
| Грунтование очищенной поверхности                 | +               | +          | +                  |
| Заполнение трещин и раковин                       | +               | +          | +                  |
| Очистка и обеспыливание                           | +               | +          | +                  |
| Частичное подмазывание неровностей на поверхности | -               | +          | +                  |
| Шлифование подмазанных мест                       | -               | +          | +                  |
| Первое грунтование                                | -               | +          | +                  |
| Частичное подмазывание                            | -               | +          | +                  |
| Шлифование подмазанных мест                       | -               | +          | +                  |
| Первое сплошное шпатлевание                       | -               | -          | +                  |
| Шлифование                                        | -               | -          | +                  |
| Второе сплошное шпатлевание                       | -               | -          | +                  |
| Шлифование                                        | -               | -          | +                  |
| Второе грунтование                                | -               | +          | +                  |
| Третье грунтование                                | -               | -          | +                  |
| Окрашивание                                       | +               | +          | +                  |
| Разделяние окрашенной поверхности                 | -               | -          | +                  |

Примечание. Разделяние окрашенной поверхности выполняется только в случаях, предусмотренных проектом или оговоренных с заказчиком.

Таблица 2

#### При подготовке и окрашивании масляными, эмалевыми и синтетическими составами

| Технологические операции | Вид окрашивания |            |                    |               |            |                    |            |            |
|--------------------------|-----------------|------------|--------------------|---------------|------------|--------------------|------------|------------|
|                          | по дереву       |            |                    | по штукатурке |            |                    | по металлу |            |
|                          | простое         | улучшенное | высококачественное | простое       | улучшенное | высококачественное | простое    | улучшенное |

|                                                           |   |   |   |   |   |   |   |   |
|-----------------------------------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Очистка                                                   | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Сглаживание поверхности                                   | - | - | - | + | + | + | - | - |
| Вырезка сучков и засмолов с расшивкой щелей               | + | + | + | - | - | - | - | - |
| Расшивка или заполнение трещин                            | - | - | - | + | + | + | - | - |
| Проолифливание (грунтование)                              | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Частичное подмазывание с проолифливанием подмазанных мест | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Шлифование подмазанных мест                               | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Первое сплошное шпатлевание                               | - | + | + | - | + | + | - | + |
| Шлифование                                                | - | + | + | - | + | + | - | + |
| Второе сплошное шпатлевание                               | - | - | + | - | - | + | - | - |
| Шлифование                                                | - | - | + | - | - | + | - | - |
| Грунтование                                               | - | + | + | - | + | + | - | - |
| Флейцевание                                               | - | + | + | - | + | + | - | - |
| Шлифование                                                | - | + | + | - | + | + | - | - |
| Первое окрашивание                                        | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Флейцевание                                               | - | + | + | - | + | + | - | - |
| Шлифование                                                | - | + | + | - | + | + | - | - |
| Второе окрашивание                                        | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Флейцевание или торцевание                                | - | + | + | - | + | + | - | - |

Примечания: 1. При окрашивании поверхностей валиком флейцевание, торцевание и шлифование грунтованной или окрашенной поверхности не производится.

2. Нормами учтено окрашивание в один или два тона клеевыми и масляными составами.

При окрашивании одной и той же поверхности (стена, потолок и т. п.) кистью отдельно клеевыми, известковыми или масляными составами более чем в два тона Н. вр. и Расц. на окрашивание следует увеличивать по табл. 3.

Таблица 3

| Вид окрашивания             |                    | Проценты увеличения Н. вр. и Расц. | № |
|-----------------------------|--------------------|------------------------------------|---|
| Известковое                 |                    | До 25 (ПР-1)                       | 1 |
| Клеевое и водо-эмульсионное | улучшенное         |                                    | 2 |
|                             | высококачественное |                                    | 3 |
| Масляное                    | улучшенное         | До 15 (ПР-2)                       | 4 |
|                             | высококачественное |                                    | 5 |

Процент увеличения Н. вр. и Расц. определяется на месте в зависимости от количества тонов окрашивания на одной поверхности.

3. При окрашивании валиком труднодоступные места - внутренние углы (лузги), участки у выводов электропроводки, а также границы окрашивания разными составами проолифливаются, грунтуются и окрашиваются кистью.

4. Окрашивание откосов нормируется по нормам граф "Стены".

5. При отделывании оконных и дверных балконных блоков со спаренными переплетами или полотнами на разъединение и соединение створок или полотен принимать:

при соединении на стяжных винтах - на 100 винтов Н. вр. 1,4 чел.-ч, маляра строительного 2 разр., Расц. 0-89,6 (ПР-3);

при соединении на круглых стяжках - на 100 стяжек Н. вр. 0,54 чел.-ч, маляра строительного 2 разр., Расц. 0-34,6 (ПР-4).

6. В табл. 4, 5, 6 и 7 (гр. "д" и "е") предусмотрено окрашивание окон и дверей всех типов, кроме бесфиленчатых. Окрашивание полов (гр. "ж") учтено совместно с окрашиванием плинтусов или галтелей.

Все виды окрашивания

Таблица 4

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> окрашиваемой поверхности**

| Наименование работ                             |                             |               | Состав<br>маляров<br>строи-<br>тельных | Стены                   |                                    | Потолки                 |                                    | Окна                  | Двери                  | Полы                    |    |
|------------------------------------------------|-----------------------------|---------------|----------------------------------------|-------------------------|------------------------------------|-------------------------|------------------------------------|-----------------------|------------------------|-------------------------|----|
|                                                |                             |               |                                        | по<br>дереву            | по<br>штукат-<br>турке и<br>бетону | по<br>дереву            | по<br>штукат-<br>турке и<br>бетону |                       |                        |                         |    |
| Смачива-<br>ние водой                          | электрокраскопультом        |               | 3 разр.                                | 0,11<br>-----<br>0-07,7 |                                    | 0,13<br>-----<br>0-09,1 |                                    | -                     | -                      | -                       | 1  |
|                                                | краскопультом ручным        |               | То же                                  | 0,19<br>-----<br>0-13,3 |                                    | 0,23<br>-----<br>0-16,1 |                                    | -                     | -                      | -                       | 2  |
|                                                | кистью                      |               | 2 разр.                                | 0,42<br>-----<br>0-26,9 |                                    | 0,51<br>-----<br>0-32,6 |                                    | -                     | -                      | -                       | 3  |
| Сглаживание торцом дерева                      |                             |               | То же                                  | -                       | 1,2<br>-----<br>0-76,8             | -                       | 1,5<br>-----<br>0-96               | -                     | -                      | -                       | 4  |
| Вырезка сучьев и засмолов с<br>расшивкой щелей |                             |               | 3 разр.                                | 10,5<br>-----<br>7-35   | -                                  | 13<br>-----<br>9-10     | -                                  | 10,5<br>-----<br>7-35 |                        |                         | 5  |
| Заполнение трещин и раковин                    |                             |               | 2 разр.                                | -                       | 0,32<br>-----<br>0-20,5            | -                       | 0,39<br>-----<br>0-25              | -                     | -                      | -                       | 6  |
| Очистка и обеспыливание                        |                             |               | То же                                  | -                       | 0,31<br>-----<br>0-19,8            | -                       | 0,38<br>-----<br>0-24,3            | -                     | -                      | -                       | 7  |
| Про-<br>олифли-<br>вание                       | пистолетом-<br>распылителем |               | 4 разр.                                | 1,9<br>-----<br>1-50    | 2,5<br>-----<br>1-98               | 2,3<br>-----<br>1-82    | 3,1<br>-----<br>2-45               | -                     | 1,5<br>-----<br>1-19   | 1,2<br>-----<br>0-94,8  | 8  |
|                                                | валиком                     |               | 2 разр.                                | 3,3<br>-----<br>2-11    | 4,2<br>-----<br>2-69               | 4<br>-----<br>2-56      | 5,1<br>-----<br>3-26               | -                     | -                      | 2,4<br>-----<br>1-54    | 9  |
|                                                | кистью                      |               | То же                                  | 5,5<br>-----<br>3-52    | 7<br>-----<br>4-48                 | 6,7<br>-----<br>4-29    | 8,6<br>-----<br>5-50               | 6,4<br>-----<br>4-10  |                        | 2,5<br>-----<br>1-60    | 10 |
| Частичное подмазывание                         |                             |               | 2 разр.                                | 2,4<br>-----<br>1-54    |                                    | 2,9<br>-----<br>1-86    |                                    | 3,8<br>-----<br>2-43  | 3,1<br>-----<br>1-98   | 1,7<br>-----<br>1-09    | 11 |
| Шлифование подмазанных мест                    |                             |               | 3 разр.                                | 0,72<br>-----<br>0-50,4 |                                    | 0,88<br>-----<br>0-61,6 |                                    | 1,5<br>-----<br>1-05  | 1,1<br>-----<br>0-77   | 0,72<br>-----<br>0-50,4 | 12 |
| Проолифливание подмазанных<br>мест             |                             |               | 2 разр.                                | 1,1<br>-----<br>0-70,4  | 1,4<br>-----<br>0-89,6             | 1,3<br>-----<br>0-83,2  | 1,7<br>-----<br>1-09               | -                     | 1,3<br>-----<br>0-83,2 | 0,5<br>-----<br>0-32    | 13 |
|                                                |                             | краскопультом | 3 разр.                                | -                       | 2,1                                | -                       | 2,6                                | -                     | -                      | -                       | 14 |

|                                                       |                                  |                                                                |         |                 |                                |   |                                |   |                      |                      |    |
|-------------------------------------------------------|----------------------------------|----------------------------------------------------------------|---------|-----------------|--------------------------------|---|--------------------------------|---|----------------------|----------------------|----|
| Грунто-<br>вание за<br><br>один раз<br>состава-<br>ми | мыло-<br>вар-<br>ными            | ручным                                                         |         |                 | -----<br>1-47                  |   | -----<br>1-82                  |   |                      |                      |    |
|                                                       |                                  | валиком                                                        | То же   | -               | 2,9<br>-----<br>2-03           | - | 3,5<br>-----<br>2-45           | - | -                    | -                    | 15 |
|                                                       |                                  | кистью                                                         | "       | -               | 4,8<br>-----<br>3-36           | - | 5,9<br>-----<br>4-13           | - | -                    | -                    | 16 |
|                                                       | квасцо-<br>выми                  | краскопультом<br>ручным                                        | "       | -               | 1,9<br>-----<br>1-33           | - | 2,3<br>-----<br>1-61           | - | -                    | -                    | 17 |
|                                                       |                                  | валиком                                                        | "       | -               | 2,6<br>-----<br>1-82           | - | 3,2<br>-----<br>2-24           | - | -                    | -                    | 18 |
|                                                       |                                  | кистью                                                         | "       | -               | 4,3<br>-----<br>3-01           | - | 5,3<br>-----<br>3-71           | - | -                    | -                    | 19 |
|                                                       | изве-<br>стко-<br>выми           | электро-<br>краскопультом                                      | 4 разр. | -               | 0,43<br>-----<br>0-34          | - | 0,53<br>-----<br>0-41,9        | - | -                    | -                    | 20 |
|                                                       |                                  | краскопультом<br>ручным                                        | 3 разр. | -               | 0,76<br>-----<br>0-53,2        | - | 0,93<br>-----<br>0-65,1        | - | -                    | -                    | 21 |
|                                                       | кле-<br>евыми                    | пистолетом-<br>распылителем                                    | 4 разр. | -               | 0,88<br>-----<br>0-69,5        | - | 1,1<br>-----<br>0-86,9         | - | -                    | -                    | 22 |
|                                                       |                                  | электро-<br>краскопультом                                      | То же   | -               | 0,63<br>-----<br>0-49,8        | - | 0,77<br>-----<br>0-60,8        | - | -                    | -                    | 23 |
|                                                       |                                  | краскопультом<br>ручным                                        | 3 разр. | -               | 1,1<br>-----<br>0-77           | - | 1,3<br>-----<br>0-91           | - | -                    | -                    | 24 |
|                                                       |                                  | валиком                                                        | То же   | -               | 1,5<br>-----<br>1-05           | - | 1,8<br>-----<br>1-26           | - | -                    | -                    | 25 |
| Грунто-<br>вание за<br>один раз<br><br>состава-<br>ми | масля-<br>ными                   | агре-<br>гатом<br>безвоз-<br>душно-<br>го рас-<br>пыле-<br>ния | 2600Н   | 5 разр. -<br>1  | 1,7<br>(0,85)<br>-----<br>1-45 |   | 2,2<br>(1,1)<br>-----<br>1-87  | - | -                    | -                    | 26 |
|                                                       |                                  |                                                                | 7000Н   | 4 разр. -<br>1* | 1,4<br>(0,7)<br>-----<br>1-19  |   | 1,7<br>(0,85)<br>-----<br>1-45 | - | -                    | -                    | 27 |
|                                                       |                                  | пистолетом-<br>распылителем                                    | 4 разр. |                 | 2,4<br>-----<br>1-90           |   | 2,9<br>-----<br>2-29           | - | 2,2<br>-----<br>1-74 | 1,7<br>-----<br>1-34 | 28 |
|                                                       |                                  | валиком                                                        | 3 разр. |                 | 4,1<br>-----<br>2-87           |   | 5<br>-----<br>3-50             | - | -                    | 2,6<br>-----<br>1-82 | 29 |
|                                                       | водо-<br>эмуль-<br>сион-<br>ными | пистолетом-<br>распылителем                                    | 4 разр. | -               | 2,7<br>-----<br>2-13           | - | 3,3<br>-----<br>2-61           | - | -                    | -                    | 30 |
|                                                       |                                  | электро-<br>краскопультом                                      | То же   | -               | 1,9<br>-----<br>1-50           | - | 2,3<br>-----<br>1-82           | - | -                    | -                    | 31 |
|                                                       |                                  | краскопультом<br>ручным                                        | 3 разр. | -               | 3,4<br>-----<br>2-38           | - | 4,2<br>-----<br>2-94           | - | -                    | -                    | 32 |



|                                                                |                                          |         |                                   |   |                               |   |                               |   |   |   |    |
|----------------------------------------------------------------|------------------------------------------|---------|-----------------------------------|---|-------------------------------|---|-------------------------------|---|---|---|----|
|                                                                |                                          | валиком | То же                             | - | 4,5<br>-----<br>3-15          | - | 5,5<br>-----<br>3-85          | - | - | - | 33 |
| эмалями<br>и лаками<br>на основе<br>синтетических<br>связующих | агрегатом<br>безвоздушного<br>распыления | 2600Н   | 5 разр. -<br>1<br>4 разр. -<br>1* |   | 3,4<br>(1,7)<br>-----<br>2-89 |   | 4<br>(2)<br>-----<br>3-40     | - | - | - | 34 |
|                                                                |                                          | 7000Н   | То же                             |   | 2,8<br>(1,4)<br>-----<br>2-38 |   | 3,4<br>(1,7)<br>-----<br>2-89 | - | - | - | 43 |
|                                                                |                                          |         |                                   | а | б                             | в | г                             | д | е | ж | №  |

\* Машинист агрегатов безвоздушного распыления высокого давления 4 разр. - 1.

### Простое окрашивание

Таблица 5

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

| Наименование работ                      |                   |                                 | Состав<br>моляров<br>строи-<br>тельных | Стены                         |                                | Потолки                 |                                 | Окна      | Двери | Полы |     |    |
|-----------------------------------------|-------------------|---------------------------------|----------------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|-------------------------|---------------------------------|-----------|-------|------|-----|----|
|                                         |                   |                                 |                                        | по<br>дереву                  | по<br>штукатурке и<br>бетону   | по<br>дереву            | по<br>штукатурке<br>и<br>бетону | по дереву |       |      |     |    |
| Окра-<br>ши-<br>вание<br>соста-<br>вами | известко-<br>выми | электрокраско-<br>пультом       | 5 разр.                                | 0,58<br>-----<br>0-52,8       |                                | 0,71<br>-----<br>0-64,6 |                                 | -         | -     |      | 1   |    |
|                                         |                   | краскопультом<br>ручным         | 4 разр.                                | 1<br>-----<br>0-79            |                                | 1,2<br>-----<br>0-94,8  |                                 | -         | -     | -    | 2   |    |
|                                         |                   | кистью                          | То же                                  | 1,9<br>-----<br>1-50          |                                | 2,3<br>-----<br>1-82    |                                 | -         | -     | -    | 3   |    |
|                                         | клеевыми          | пистолетом-<br>распылителем     | 5 разр.                                | -                             | 1,2<br>-----<br>1-09           | -                       | 1,5<br>-----<br>1-37            | -         | -     | -    | 4   |    |
|                                         |                   | электрокраско-<br>пультом       | То же                                  | -                             | 0,83<br>-----<br>0-75,5        | -                       | 1<br>-----<br>0-91              | -         | -     | -    | 5   |    |
|                                         |                   | краскопультом<br>ручным         | 4 разр.                                | -                             | 1,5<br>-----<br>1-19           | -                       | 1,8<br>-----<br>1-42            | -         | -     | -    | 6   |    |
|                                         |                   | валиком                         | То же                                  | -                             | 1,7<br>-----<br>1-34           | -                       | 2,1<br>-----<br>1-66            | -         | -     | -    | 7   |    |
|                                         |                   | кистью                          | "                                      | -                             | 2,7<br>-----<br>2-13           | -                       | 3,3<br>-----<br>2-61            | -         | -     | -    | 8   |    |
|                                         |                   | агрегатом<br>безвоз-<br>душного | 2600Н                                  | 5 разр. -<br>14 разр.<br>- 1* | 2,2<br>(1,1)<br>-----<br>1-87  |                         | 2,8<br>(1,4)<br>-----<br>2-38   |           | -     | -    | -   | 9  |
|                                         |                   | распы-<br>ления                 | 7000Н                                  | То же                         | 1,9<br>(0,95)<br>-----<br>1-62 |                         | 2,4<br>(1,2)<br>-----<br>2-04   |           | -     | -    | -   | 10 |
|                                         |                   | пистолетом-                     |                                        | 5 разр.                       | 3,2                            |                         | 3,9                             |           | -     | 2,2  | 1,7 | 11 |

|                                         |                                                                     |                                                    |        |                               |                               |                               |                      |                      |                       |                      |                      |    |
|-----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|--------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|----------------------|----|
| Окра-<br>шива-<br>ние<br>сос-<br>тавами | масляными                                                           | распылителем                                       |        |                               | -----<br>2-91                 |                               | -----<br>3-55        |                      |                       | -----<br>2-00        | -----<br>1-55        |    |
|                                         |                                                                     | валиком                                            | первое | 4 разр.                       | 3,6<br>-----<br>2-84          | 4,5<br>-----<br>3-56          | 4,4<br>-----<br>3-48 | 5,5<br>-----<br>4-35 | -                     | -                    | 2,2<br>-----<br>1-74 | 12 |
|                                         |                                                                     |                                                    | второе | То же                         | 2,8<br>-----<br>2-21          | 3,5<br>-----<br>2-77          | 3,4<br>-----<br>2-69 | 4,3<br>-----<br>3-40 | -                     | -                    | 1,7<br>-----<br>1-34 | 13 |
|                                         |                                                                     | кистью                                             | первое | "                             | 6,1<br>-----<br>4-82          | 7,7<br>-----<br>6-08          | 7,5<br>-----<br>5-93 | 9,4<br>-----<br>7-43 | 11,5<br>-----<br>9-09 | 7,2<br>-----<br>5-69 | 2,8<br>-----<br>2-21 | 14 |
|                                         |                                                                     |                                                    | второе | "                             | 4,9<br>-----<br>3-87          | 6,2<br>-----<br>4-90          | 6<br>-----<br>4-74   | 7,6<br>-----<br>6-00 | 7,9<br>-----<br>6-24  | 6,7<br>-----<br>5-29 | 2,2<br>-----<br>1-74 | 15 |
|                                         | казеино-<br>выми                                                    | кистью                                             |        | 4 разр.                       | -                             | 4,4<br>-----<br>3-48          | -                    | 5,4<br>-----<br>4-27 | -                     | -                    | -                    | 16 |
|                                         | силикат-<br>ными                                                    |                                                    |        | То же                         | -                             | 3,8<br>-----<br>3-00          | -                    | 4,6<br>-----<br>3-63 | -                     | -                    | -                    | 17 |
|                                         | водо-<br>эмульсион-<br>ными                                         | пистолетом-<br>распылителем                        |        | 5 разр.                       | -                             | 3,5<br>-----<br>3-19          | -                    | 4,3<br>-----<br>3-91 | -                     | -                    | -                    | 18 |
|                                         |                                                                     | электрокраско-<br>пультом                          |        | То же                         | -                             | 2,5<br>-----<br>2-28          | -                    | 3,1<br>-----<br>2-82 | -                     | -                    | -                    | 19 |
|                                         |                                                                     | краскопультом<br>ручным                            |        | 4 разр.                       | -                             | 4,5<br>-----<br>3-56          | -                    | 5,5<br>-----<br>4-35 | -                     | -                    | -                    | 20 |
|                                         |                                                                     | валиком                                            |        | То же                         | -                             | 4,9<br>-----<br>3-87          | -                    | 6<br>-----<br>4-74   | -                     | -                    | -                    | 21 |
|                                         |                                                                     | кистью                                             |        | "                             | -                             | 8,3<br>-----<br>6-56          | -                    | 10<br>-----<br>7-90  | -                     | -                    | -                    | 22 |
|                                         | эмалями и<br>лаками на<br>основе<br>синтети-<br>ческих<br>связующих | агрегатом<br>безвоз-<br>душного<br>распы-<br>ления | 2600Н  | 5 разр. -<br>14 разр.<br>- 1* | 4,4<br>(2,2)<br>-----<br>3-74 | 5,4<br>(2,7)<br>-----<br>4-59 | -                    | -                    | -                     | -                    | -                    | 23 |
|                                         |                                                                     |                                                    | 7000Н  | То же                         | 3,8<br>(1,9)<br>-----<br>3-23 | 4,6<br>(2,3)<br>-----<br>3-91 | -                    | -                    | -                     | -                    | -                    | 24 |
|                                         |                                                                     |                                                    |        |                               | а                             | б                             | в                    | г                    | д                     | е                    | ж                    | №  |

\* Машинист агрегатов безвоздушного распыления высокого давления 4 разр. - 1.

### Улучшенное окрашивание

Таблица 6

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

| Наименование работ      | Состав<br>маля-<br>ров<br>строи-<br>тель-<br>ных | Стены          |                                    | Потолки        |                                    | Окна      | Двери | Полы |   |
|-------------------------|--------------------------------------------------|----------------|------------------------------------|----------------|------------------------------------|-----------|-------|------|---|
|                         |                                                  | по де-<br>реву | по<br>штукат-<br>турке и<br>бетону | по де-<br>реву | по<br>штукат-<br>турке и<br>бетону | по дереву |       |      |   |
| Шпатлевание за один раз | 3 разр.                                          | 10,5           | 11,5                               | 16             | 17,5                               | 31,5      | 25    | 7,8  | 1 |

|                                                                                   |                                                   |                                                       |        |                                   | -----<br>7-35                 | -----<br>8-05           | -----<br>11-20                | -----<br>12-25       | -----<br>22-05       | -----<br>17-50       | -----<br>5-46        |    |
|-----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|--------|-----------------------------------|-------------------------------|-------------------------|-------------------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----|
| Шлифо-<br>вание<br>поверх-<br>ностей<br>(незави-<br>симо от<br>вида сос-<br>тава) | прошпатлеванных                                   |                                                       |        | 3 разр.                           | 3,6<br>-----<br>2-52          |                         | 4,4<br>-----<br>3-08          |                      | 7,7<br>-----<br>5-39 | 5,4<br>-----<br>3-78 | 3,6<br>-----<br>2-52 | 2  |
|                                                                                   | грунтованных или<br>окрашенных                    |                                                       |        | То же                             | 2,7<br>-----<br>1-89          |                         | 3,3<br>-----<br>2-31          |                      | 6,4<br>-----<br>4-48 | 4,8<br>-----<br>3-36 | 2,7<br>-----<br>1-89 | 3  |
|                                                                                   | Грунто-<br>вание за<br>один раз<br>соста-<br>вами | извест-<br>ковыми                                     | кистью | "                                 | 1,7<br>-----<br>1-19          |                         | 2,1<br>-----<br>1-47          |                      | -                    | -                    | -                    | 4  |
| клее-<br>выми                                                                     |                                                   | "                                                     |        | -                                 | 2,5<br>-----<br>1-75          | -                       | 3,1<br>-----<br>2-17          | -                    | -                    | -                    | 5                    |    |
| масля-<br>ными                                                                    |                                                   | "                                                     |        | 6,9<br>-----<br>4-83              |                               | 8,4<br>-----<br>5-88    |                               | 11<br>-----<br>7-70  | 8,4<br>-----<br>5-88 | 2,7<br>-----<br>1-89 | 6                    |    |
| казеи-<br>новыми                                                                  |                                                   | "                                                     |        | -                                 | 3,6<br>-----<br>2-52          | -                       | 4,4<br>-----<br>3-08          | -                    | -                    | -                    | 7                    |    |
| сили-<br>катными                                                                  |                                                   | "                                                     |        | -                                 | 4,3<br>-----<br>3-01          | -                       | 5,3<br>-----<br>3-71          | -                    | -                    | -                    | 8                    |    |
| водо-<br>эмуль-<br>сион-<br>ными                                                  |                                                   | "                                                     |        | -                                 | 7,6<br>-----<br>5-32          | -                       | 9,3<br>-----<br>6-51          | -                    | -                    | -                    | 9                    |    |
| Окра-<br>шивание<br>соста-<br>вами                                                | извест-<br>ковыми                                 | электрокраско-<br>пульт                               |        | 5 разр.                           | 0,58<br>-----<br>0-52,8       |                         | 0,71<br>-----<br>0-64,6       |                      | -                    | -                    | -                    | 10 |
|                                                                                   |                                                   | краскопульт<br>ручным                                 |        | 4 разр.                           | 1<br>-----<br>0-79            |                         | 1,2<br>-----<br>0-94,8        |                      | -                    | -                    | -                    | 11 |
|                                                                                   |                                                   | кистью                                                |        | То же                             | 2,3<br>-----<br>1-82          |                         | 2,8<br>-----<br>2-21          |                      | -                    | -                    | -                    | 12 |
|                                                                                   | клее-<br>выми                                     | пистолетом-<br>распылителем                           |        | 5 разр.                           | -                             | 1,2<br>-----<br>1-09    | -                             | 1,5<br>-----<br>1-37 | -                    | -                    | -                    | 13 |
|                                                                                   |                                                   | электрокраско-<br>пульт                               |        | То же                             | -                             | 0,83<br>-----<br>0-75,5 | -                             | 1<br>-----<br>0-91   | -                    | -                    | -                    | 14 |
|                                                                                   |                                                   | краскопульт<br>ручным                                 |        | 4 разр.                           | -                             | 1,5<br>-----<br>1-19    | -                             | 1,8<br>-----<br>1-42 | -                    | -                    | -                    | 15 |
|                                                                                   |                                                   | валиком                                               |        | То же                             | -                             | 2<br>-----<br>1-58      | -                             | 2,4<br>-----<br>1-90 | -                    | -                    | -                    | 16 |
|                                                                                   |                                                   | кистью                                                |        | "                                 | -                             | 3,3<br>-----<br>2-61    | -                             | 4<br>-----<br>3-16   | -                    | -                    | -                    | 17 |
|                                                                                   |                                                   | агре-<br>гатом<br>безвоз-<br>душного<br>рас-<br>пыле- | 2600H  | 5 разр.<br>- 1<br>4 разр.<br>- 1* | 2,2<br>(1,1)<br>-----<br>1-87 |                         | 2,8<br>(1,4)<br>-----<br>2-38 |                      | -                    | -                    | -                    | 18 |
|                                                                                   |                                                   |                                                       | 7000H  | То же                             | 1,9<br>(0,95)                 |                         | 2,4<br>(1,2)                  |                      | -                    | -                    | -                    | 19 |

|                                                                               |                                                         |                             |                                   |                               |                      |                               |                      |                       |                       |                      |                      |    |
|-------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|-----------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|----------------------|-------------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|----------------------|----------------------|----|
| Окра-<br>шивание                                                              | масля-<br>ными                                          | ния                         |                                   |                               | -----<br>1-62        |                               | -----<br>2-04        |                       |                       |                      |                      |    |
|                                                                               |                                                         | пистолетом-<br>распылителем |                                   | 5 разр.                       | 3,2<br>-----<br>2-91 |                               | 3,9<br>-----<br>3-55 |                       | -                     | 2,2<br>-----<br>2-00 | 1,7<br>-----<br>1-55 | 20 |
| Соста-<br>вами                                                                | валиком                                                 | первое                      | 4 разр.                           | 5,5<br>-----<br>4-35          |                      | 6,7<br>-----<br>5-29          |                      | -                     | -                     | 3,4<br>-----<br>2-69 | 21                   |    |
|                                                                               |                                                         |                             |                                   | 4,3<br>-----<br>3-40          |                      | 5,2<br>-----<br>4-11          |                      | -                     | -                     | 2,7<br>-----<br>2-13 | 22                   |    |
|                                                                               |                                                         | второе                      | То же                             | 7,4<br>-----<br>5-85          |                      | 9,1<br>-----<br>7-19          |                      | 11,5<br>-----<br>9-09 | 10,5<br>-----<br>8-30 | 4,1<br>-----<br>3-24 | 23                   |    |
|                                                                               |                                                         |                             |                                   | 7,4<br>-----<br>5-85          |                      | 9,1<br>-----<br>7-19          |                      | 11,5<br>-----<br>9-09 | 9,8<br>-----<br>7-74  | 3,7<br>-----<br>2-92 | 24                   |    |
|                                                                               | кистью                                                  | первое                      | "                                 | 9,2<br>-----<br>7-27          |                      | 11,5<br>-----<br>9-09         |                      | 17<br>-----<br>13-43  | 10,5<br>-----<br>8-30 | 4,1<br>-----<br>3-24 | 23                   |    |
|                                                                               |                                                         |                             |                                   | 7,4<br>-----<br>5-85          |                      | 9,1<br>-----<br>7-19          |                      | 11,5<br>-----<br>9-09 | 9,8<br>-----<br>7-74  | 3,7<br>-----<br>2-92 | 24                   |    |
| казеи-<br>новыми                                                              | кистью                                                  |                             | "                                 | -                             | 5,3<br>-----<br>4-19 | -                             | 6,5<br>-----<br>5-14 | -                     | -                     | -                    | 25                   |    |
| сили-<br>катными                                                              |                                                         |                             |                                   | -                             | 4,6<br>-----<br>3-63 | -                             | 5,6<br>-----<br>4-42 | -                     | -                     | -                    | 26                   |    |
| водо-<br>эмуль-<br>сион-<br>ными                                              | пистолетом-<br>распылителем                             |                             | 5 разр.                           | -                             | 3,5<br>-----<br>3-19 | -                             | 4,3<br>-----<br>3-91 | -                     | -                     | -                    | 27                   |    |
|                                                                               | электрокраско-<br>пультом                               |                             | То же                             | -                             | 2,5<br>-----<br>2-28 | -                             | 3,1<br>-----<br>2-82 | -                     | -                     | -                    | 28                   |    |
|                                                                               | краскопультом<br>ручным                                 |                             | 4 разр.                           | -                             | 4,5<br>-----<br>3-56 | -                             | 5,5<br>-----<br>4-35 | -                     | -                     | -                    | 29                   |    |
|                                                                               | валиком                                                 |                             | То же                             | -                             | 5,9<br>-----<br>4-66 | -                             | 7,2<br>-----<br>5-69 | -                     | -                     | -                    | 30                   |    |
|                                                                               | кистью                                                  |                             | "                                 | -                             | 10<br>-----<br>7-90  | -                             | 12<br>-----<br>9-48  | -                     | -                     | -                    | 31                   |    |
| эмалями<br>и лаками<br>на ос-<br>нове<br>синте-<br>тических<br>связу-<br>ющих | агре-<br>гатом<br>безвоз-<br>душного<br>рас-<br>пыления | 2600Н                       | 5 разр.<br>- 1<br>4 разр.<br>- 1* | 4,4<br>(2,2)<br>-----<br>3-74 |                      | 5,4<br>(2,7)<br>-----<br>4-59 |                      | -                     | -                     | -                    | 32                   |    |
|                                                                               |                                                         | 7000Н                       | То же                             | 3,8<br>(1,9)<br>-----<br>3-23 |                      | 4,5<br>(2,3)<br>-----<br>3-83 |                      | -                     | -                     | -                    | 33                   |    |
| Флейцевание или торцевание и раз-<br>делывание окрашенной поверхности         |                                                         |                             | 5 разр.                           | 2,5<br>-----<br>2-28          |                      |                               |                      | 4,3<br>-----<br>3-91  | 3<br>-----<br>2-73    | 2,5<br>-----<br>2-28 | 34                   |    |
|                                                                               |                                                         |                             |                                   | а                             | б                    | в                             | г                    | д                     | е                     | ж                    | №                    |    |

\* Машинист агрегатов безвоздушного распыления высокого давления 4 разр. - 1.

Высококачественное окрашивание

Таблица 7

Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> окрашиваемой поверхности

| Наименование работ                                                              |                                  |                              | Состав<br><br>маля-<br>ров<br>строи-<br>тель-<br>ных | Стены                   |                                       | Потолки                 |                                         | Окна                   | Двери                  | По-<br>лы            |    |
|---------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------|------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------|---------------------------------------|-------------------------|-----------------------------------------|------------------------|------------------------|----------------------|----|
|                                                                                 |                                  |                              |                                                      | по де-<br>реву          | по<br>штукат-<br>турке<br>и<br>бетону | по де-<br>реву          | по<br>штукат-<br>турке<br>и бето-<br>ну |                        |                        |                      |    |
| Шпат-<br>левание                                                                | первое                           |                              | 3 разр.                                              | 13<br>-----<br>9-10     | 15<br>-----<br>10-50                  | 19,5<br>-----<br>13-65  | 22,5<br>-----<br>15-75                  | 40<br>-----<br>28-00   | 31,5<br>-----<br>22-05 | 9,9<br>-----<br>6-93 | 1  |
|                                                                                 | второе                           |                              | То же                                                | 9,5<br>-----<br>6-65    |                                       | 14,5<br>-----<br>10-15  |                                         | 29<br>-----<br>20-30   | 23<br>-----<br>16-10   | 7,2<br>-----<br>5-04 | 2  |
| Шлифо-<br>вание<br>поверх-<br>ностей<br>(незави-<br>симо от<br>вида<br>состава) | прошпатлеванных                  |                              | "                                                    | 4,4<br>-----<br>3-08    |                                       | 5,4<br>-----<br>3-78    |                                         | 9,5<br>-----<br>6-65   | 6,7<br>-----<br>4-69   | 4,5<br>-----<br>3-15 | 3  |
|                                                                                 | грунтованных или окрашенных      |                              | "                                                    | 3,3<br>-----<br>2-31    |                                       | 4<br>-----<br>2-80      |                                         | 7,9<br>-----<br>5-53   | 6<br>-----<br>4-20     | 3,3<br>-----<br>2-31 | 4  |
| Грун-<br>тование<br>за один<br>раз<br>состава-<br>ми                            | извест-<br>ковыми                | кистью                       | "                                                    | -                       | 2,2<br>-----<br>1-54                  | -                       | 2,7<br>-----<br>1-89                    | -                      | -                      | -                    | 5  |
|                                                                                 | кле-<br>выми                     |                              | "                                                    | -                       | 3,3<br>-----<br>2-31                  | -                       | 4<br>-----<br>2-80                      | -                      | -                      | -                    | 6  |
|                                                                                 | масля-<br>ными                   |                              | "                                                    | 9<br>-----<br>6-30      |                                       | 11<br>-----<br>7-70     |                                         | 14,5<br>-----<br>10-15 | 11<br>-----<br>7-70    | 3,5<br>-----<br>2-45 | 7  |
|                                                                                 | казеи-<br>новыми                 |                              | "                                                    | -                       | 4,7<br>-----<br>3-29                  | -                       | 5,7<br>-----<br>3-99                    | -                      | -                      | -                    | 8  |
|                                                                                 | сили-<br>катными                 |                              | "                                                    | -                       | 5,6<br>-----<br>3-92                  | -                       | 6,8<br>-----<br>4-76                    | -                      | -                      | -                    | 9  |
|                                                                                 | водо-<br>эмуль-<br>сион-<br>ными |                              | "                                                    | -                       | 9,9<br>-----<br>6-93                  | -                       | 12<br>-----<br>8-40                     | -                      | -                      | -                    | 10 |
|                                                                                 | извест-<br>товыми                | электрокраскопульт           | 5 разр.                                              | 0,75<br>-----<br>0-68,3 |                                       | 0,92<br>-----<br>0-83,7 |                                         | -                      | -                      | -                    | 11 |
|                                                                                 |                                  | краскопульт<br>ручным        | 4 разр.                                              | 1,3<br>-----<br>1-03    |                                       | 1,6<br>-----<br>1-26    |                                         | -                      | -                      | -                    | 12 |
|                                                                                 |                                  | кистью                       | То же                                                | 3<br>-----<br>2-37      |                                       | 3,7<br>-----<br>2-92    |                                         | -                      | -                      | -                    | 13 |
| Окраши-<br>вание<br>соста-<br>вами                                              |                                  | пистолетом-распы-<br>лителем | 5 разр.                                              | -                       | 1,6<br>-----<br>1-46                  | -                       | 2<br>-----<br>1-82                      | -                      | -                      | -                    | 14 |
|                                                                                 |                                  | электрокраскопульт           | То же                                                | -                       | 1,1<br>-----<br>1-00                  | -                       | 1,3<br>-----<br>1-18                    | -                      | -                      | -                    | 15 |
|                                                                                 | кле-<br>выми                     | краскопульт<br>ручным        | 4 разр.                                              | -                       | 2<br>-----<br>1-58                    | -                       | 2,4<br>-----<br>1-90                    | -                      | -                      | -                    | 16 |

|                                        |                                  |                                                                             |                                 |                                   |                               |                                   |                               |                             |                      |   |    |    |
|----------------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|-----------------------------|----------------------|---|----|----|
|                                        |                                  | валиком                                                                     |                                 | То же                             | -                             | 2<br>-----<br>1-58                | -                             | 2,4<br>-----<br>1-90        | -                    | - | -  | 17 |
|                                        |                                  | кистью                                                                      |                                 | 4 разр.                           | -                             | 4,3<br>-----<br>3-40              | -                             | 5,3<br>-----<br>4-19        | -                    | - | -  | 18 |
| окраши-<br>вание<br><br>сос-<br>тавами | масля-<br>ными                   | агрегатом<br>безвоз-<br>душного                                             | 2600Н                           | 5 разр.<br>- 1<br>4 разр.<br>- 1* | 3<br>(1,5)<br>-----<br>2-55   | 3,6<br>(1,8)<br>-----<br>3-06     | -                             | -                           | -                    | - | 19 |    |
|                                        |                                  |                                                                             | распылени<br>я                  | 7000Н                             | То же                         | 2,6<br>(1,3)<br>-----<br>2-21     | 3<br>(1,5)<br>-----<br>2-55   | -                           | -                    | - | -  | 20 |
|                                        |                                  | пистолетом-распы-<br>лителем                                                |                                 | 5 разр.                           | 4,2<br>-----<br>3-82          | 5,1<br>-----<br>4-64              | -                             | 2,9<br>-----<br>2-64        | 2,2<br>-----<br>2-00 |   | 21 |    |
|                                        |                                  | валиком                                                                     | первое                          | 4 разр.                           | 5,5<br>-----<br>4-35          | 6,7<br>-----<br>5-29              | -                             | -                           | 3,4<br>-----<br>2-69 |   | 22 |    |
|                                        |                                  |                                                                             | второе                          | То же                             | 4,3<br>-----<br>3-40          | 5,2<br>-----<br>4-11              | -                             | -                           | 2,7<br>-----<br>2-13 |   | 23 |    |
|                                        |                                  | кистью                                                                      | первое                          | "                                 | 12<br>-----<br>9-48           | 14,5<br>-----<br>11-46            | 22<br>-----<br>17-38          | 13,5<br>-----<br>10-67      | 5,3<br>-----<br>4-19 |   | 24 |    |
|                                        |                                  |                                                                             | второе                          | "                                 | 9,5<br>-----<br>7-51          | 11,5<br>-----<br>9-09             | 15<br>-----<br>11-85          | 12,5<br>-----<br>9-88       | 4,7<br>-----<br>3-71 |   | 25 |    |
|                                        | казеи-<br>новыми                 | кистью                                                                      |                                 | 4 разр.                           | -                             | 6,9<br>-----<br>5-45              | -                             | 8,4<br>-----<br>6-64        | -                    | - | -  | 26 |
|                                        | То же                            |                                                                             |                                 | -                                 | 6<br>-----<br>4-74            | -                                 | 7,3<br>-----<br>5-77          | -                           | -                    | - | 27 |    |
|                                        | водо-<br>эмуль-<br>сион-<br>ными | пистолетом-<br>распылителем                                                 |                                 | 5 разр.                           | -                             | 4,6<br>-----<br>4-19              | -                             | 5,6<br>-----<br>5-10        | -                    | - | -  | 28 |
|                                        |                                  |                                                                             |                                 | То же                             | -                             | 3,2<br>-----<br>2-91              | -                             | 3,9<br>-----<br>3-55        | -                    | - | -  | 29 |
|                                        |                                  | краскопульт<br>ручным                                                       |                                 | 4 разр.                           | -                             | 5,8<br>-----<br>4-58              | -                             | 7,1<br>-----<br>5-61        | -                    | - | -  | 30 |
|                                        |                                  | валиком                                                                     |                                 | То же                             | -                             | 5,9<br>-----<br>4-66              | -                             | 7,2<br>-----<br>5-69        | -                    | - | -  | 31 |
|                                        |                                  | кистью                                                                      |                                 | "                                 | -                             | 13<br>-----<br>10-27              | -                             | 16<br>-----<br>12-64        | -                    | - | -  | 32 |
|                                        |                                  | эмалими<br>и лаками<br>на<br>основе<br>синте-<br>тических<br>связу-<br>ющих | агрегатом<br>безвоз-<br>душного |                                   | 2600Н                         | 5 разр.<br>- 1<br>4 разр.<br>- 1* | 5,8<br>(2,9)<br>-----<br>4-93 | 7<br>(3,5)<br>-----<br>5-95 | -                    | - | -  | -  |
| распыления                             |                                  |                                                                             | 7000Н                           | То же                             | 4,8<br>(2,4)<br>-----<br>4-08 | 6<br>(3)<br>-----<br>5-10         | -                             | -                           | -                    | - | 34 |    |

|                                                                       |         |                      |   |   |   |                      |                      |                      |    |
|-----------------------------------------------------------------------|---------|----------------------|---|---|---|----------------------|----------------------|----------------------|----|
| Флейцевание или торцевание и раз-<br>дельвание окрашенной поверхности | 5 разр. | 3,3<br>-----<br>3-00 |   |   |   | 5,9<br>-----<br>5-37 | 3,7<br>-----<br>3-37 | 3,3<br>-----<br>3-00 | 35 |
|                                                                       |         | а                    | б | в | г | д                    | е                    | ж                    | №  |

\* Машинист агрегатов безвоздушного распыления высокого давления 4 разр. - 1.

Примечания: 1. При грунтовании и окрашивании известковыми составами кирпичных поверхностей Н. вр. и Расц. соответствующих граф умножать на 1,4 (ПР-5).

2. Грунтование и окрашивание кирпичных поверхностей силикатными составами нормировать по гр. "б" и "г" (по штукатурке и бетону).

Улучшенное окрашивание масляными составами дверей бесфиленчатых, однопольных, глухих

Таблица 8

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

| Наименование работ                                        |        | Состав<br>моляров<br>строи-<br>тельных | Вид дверного устройства |                        |                        |                        |    |
|-----------------------------------------------------------|--------|----------------------------------------|-------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|----|
|                                                           |        |                                        | с наличниками           |                        | без наличников         |                        |    |
|                                                           |        |                                        | при окрашивании         |                        |                        |                        |    |
|                                                           |        |                                        | кистью                  | валиком                | кистью                 | валиком                |    |
| Очистка                                                   |        | 2 разр.                                | 3,7<br>-----<br>2-37    |                        | 2,9<br>-----<br>1-86   |                        | 1  |
| Вырезка сучков и засмолов с расшивкой щелей               |        | 3 разр.                                | 25<br>-----<br>17-50    |                        |                        |                        | 2  |
| Проолифливание (грунтование)                              |        | 2 разр.                                | 15,5<br>-----<br>9-92   | 12<br>-----<br>7-68    | 15,5<br>-----<br>9-92  | 12<br>-----<br>7-68    | 3  |
| Частичное подмазывание с проолифливанием подмазанных мест |        | То же                                  | 8<br>-----<br>5-12      |                        | 6,1<br>-----<br>3-90   |                        | 4  |
| Шлифование подмазанных мест                               |        | 3 разр.                                | 2,6<br>-----<br>1-82    |                        | 2<br>-----<br>1-40     |                        | 5  |
| Сплошное шпатлевание                                      |        | То же                                  | 59<br>-----<br>41-30    |                        | 45<br>-----<br>31-50   |                        | 6  |
| Шлифование прошпатлеванных поверхностей                   |        | "                                      | 13<br>-----<br>9-10     |                        | 10<br>-----<br>7-00    |                        | 7  |
| Грунтовние                                                |        | "                                      | 23<br>-----<br>16-10    | 18,5<br>-----<br>12-95 | 17,5<br>-----<br>12-25 | 14,5<br>-----<br>10-15 | 8  |
| Шлифование                                                |        | "                                      | 11<br>-----<br>7-70     | -                      | 8,6<br>-----<br>6-02   | -                      | 9  |
| Окраши-<br>вание                                          | первое | 4 разр.                                | 28<br>-----<br>22-12    | 22<br>-----<br>17-38   | 21<br>-----<br>16-59   | 17<br>-----<br>13-43   | 10 |
|                                                           | второе | То же                                  | 25<br>-----<br>19-75    | 20,5<br>-----<br>16-20 | 18,5<br>-----<br>14-62 | 16<br>-----<br>12-64   | 11 |
| Флейцевание или торцевание                                |        | 5 разр.                                | 6,3<br>-----            | -                      | 4,8<br>-----           | -                      | 12 |

|  |  |      |   |      |   |   |
|--|--|------|---|------|---|---|
|  |  | 5-73 |   | 4-37 |   |   |
|  |  | а    | б | в    | г | № |

Улучшенное окрашивание масляными составами деревянных галтелей и плинтусов  
(шириной до 100 мм в развернутом виде)

Таблица 9

**Нормы времени и расценки на 100 м галтели или плинтуса**

| Наименование работ                                        |        | Состав маляров строительных | Н. вр. | Расц.  | №  |
|-----------------------------------------------------------|--------|-----------------------------|--------|--------|----|
| Очистка поверхности                                       |        | 2 разр.                     | 0,7    | 0-44,8 | 1  |
| Вырезка сучков и засмолов с расшивкой щелей               |        | 3 разр.                     | 1,7    | 1-19   | 2  |
| Проолифливание (грунтование)                              |        | 2 разр.                     | 1,7    | 1-09   | 3  |
| Частичное подмазывание с проолифливанием подмазанных мест |        | То же                       | 0,59   | 0-37,8 | 4  |
| Шлифование подмазанных мест                               |        | 3 разр.                     | 0,62   | 0-43,4 | 5  |
| Сплошное шпатлевание                                      |        | То же                       | 4,8    | 3-36   | 6  |
| Шлифование прошпатлеванных поверхностей                   |        | "                           | 1,1    | 0-77   | 7  |
| Грунтование кистью                                        |        | "                           | 1,6    | 1-12   | 8  |
| Шлифование                                                |        | "                           | 0,96   | 0-67,2 | 9  |
| Окрашивание кистью                                        | первое | 4 разр.                     | 2,5    | 1-98   | 10 |
|                                                           | второе | То же                       | 1,8    | 1-42   | 11 |
| Флейцевание                                               |        | 5 разр.                     | 0,81   | 0-73,7 | 12 |

Окрашивание масляными составами деревянных поручней (шириной до 200 мм в развернутом виде)

Таблица 10

**Нормы времени и расценки на 100 м поручня**

| Наименование работ                                        | Состав маляров строительных | Вид окрашивания         |                      |   |
|-----------------------------------------------------------|-----------------------------|-------------------------|----------------------|---|
|                                                           |                             | простое                 | улучшенное           |   |
| Очистка                                                   | 2 разр.                     | 1,1<br>-----<br>0-70,4  |                      | 1 |
| Вырезка сучков и засмолов с расшивкой щелей               | 3 разр.                     | 1,7<br>-----<br>1-19    |                      | 2 |
| Проолифливание кистью                                     | 2 разр.                     | 1,7<br>-----<br>1-09    |                      | 3 |
| Частичное подмазывание с проолифливанием подмазанных мест | То же                       | 1,6<br>-----<br>1-02    |                      | 4 |
| Шлифование подмазанных мест                               | 3 разр.                     | 0,82<br>-----<br>0-57,4 |                      | 5 |
| Сплошное шпатлевание                                      | То же                       | -                       | 3,7<br>-----<br>2-59 | 6 |
| Шлифование прошпатлеванных поверхностей                   | "                           | -                       | 1,3<br>-----<br>0-91 | 7 |
| Грунтование кистью за один раз                            | "                           | -                       | 2,3<br>-----<br>1-61 | 8 |



|                    |        |         |                      |                         |    |
|--------------------|--------|---------|----------------------|-------------------------|----|
| Шлифование         |        | "       | -                    | 1<br>-----<br>0-70      | 9  |
| Окрашивание кистью | первое | 4 разр. | 2,4<br>-----<br>1-90 | 2,8<br>-----<br>2-21    | 10 |
|                    | второе | То же   | 2,1<br>-----<br>1-66 | 2,6<br>-----<br>2-05    | 11 |
| Флейцевание        |        | 5 разр. | -                    | 0,81<br>-----<br>0-73,7 | 12 |
|                    |        |         | a                    | б                       | №  |

Окрашивание масляными составами торцов лестничных маршей и площадок

Таблица 11

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> обрабатываемой поверхности**

| Наименование работ                                 | Состав маляров строительных | Н. вр. | Расц.  | № |
|----------------------------------------------------|-----------------------------|--------|--------|---|
| Частичное подмазывание                             | 2 разр.                     | 3,8    | 2-43   | 1 |
| Шлифование подмазанных мест                        | 3 разр.                     | 0,77   | 0-53,9 | 2 |
| Грунтование за один раз кистью                     | То же                       | 11,5   | 8-05   | 3 |
| Шлифование грунтованной или окрашенной поверхности | "                           | 3,8    | 2-66   | 4 |
| Окрашивание за один раз кистью                     | 4 разр.                     | 15,5   | 12-25  | 5 |

Окрашивание масляными составами металлических поверхностей

Таблица 12

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> окрашиваемой поверхности**

| Наименование работ                                           |                         | Состав маляров строительных | Большие поверхности (кроме крыш) | Пояски, оконные сливы, балки и трубы диаметром 50 мм и св. | Решетки, оконные переплеты и трубы диаметром менее 50 мм | Радиаторы, конвекторы и другие приборы отопления |   |
|--------------------------------------------------------------|-------------------------|-----------------------------|----------------------------------|------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|---|
| Очистка от ржавчины, окалины, брызг раствора, краски и т. д. |                         | 2 разр.                     | 3,6<br>-----<br>2-30             | 7,4<br>-----<br>4-74                                       | 16,5<br>-----<br>10-56                                   | 15<br>-----<br>9-60                              | 1 |
| Грунтование за один раз                                      | пистолетом-распылителем | 4 разр.                     | 1,4<br>-----<br>1-11             | -                                                          | -                                                        | 2,6<br>-----<br>2-05                             | 2 |
|                                                              | кистью                  | 3 разр.                     | 5,3<br>-----<br>3-71             | 13<br>-----<br>9-10                                        |                                                          |                                                  | 3 |
| Частичное подмазывание                                       |                         | 2 разр.                     | 1,1<br>-----<br>0-70,4           | 2,2<br>-----<br>1-41                                       | 4,3<br>-----<br>2-75                                     | 5,4<br>-----<br>3-46                             | 4 |
| Грунтование подмазанных мест                                 |                         | 3 разр.                     | 2,6<br>-----<br>1-82             |                                                            |                                                          |                                                  | 5 |
| Шлифование подмазанных мест                                  |                         | То же                       | 0,42<br>-----<br>0-29,4          | 0,86<br>-----<br>0-60,2                                    | 1,7<br>-----<br>1-19                                     | 2,1<br>-----<br>1-47                             | 6 |
| Окрашивание за один раз пистолетом-распылителем              |                         | 5 разр.                     | 1,9<br>-----                     | -                                                          | -                                                        | 3,5<br>-----                                     | 7 |

|                                     |                         |        |         |               |                |                |                |                |    |
|-------------------------------------|-------------------------|--------|---------|---------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----|
|                                     |                         |        |         | 1-73          |                |                | 3-19           |                |    |
| Простое<br>окрашивание<br>кистью    | первое                  |        | 4 разр. | 3,1           | 6,2            | 12             | 15             | 8              |    |
|                                     |                         |        |         | -----<br>2-45 | -----<br>4-90  | -----<br>9-48  | -----<br>11-85 |                |    |
|                                     | второе                  |        | То же   | 2,1           | 4,3            | 8,3            | 10,5           | 9              |    |
|                                     |                         |        |         | -----<br>1-66 | -----<br>3-40  | -----<br>6-56  | -----<br>8-30  |                |    |
| Улучшенное<br>окрашивание           | сплошное<br>шпатлевание |        | 3 разр. | 8,9           | 17,5           | 34,5           | 43             | 10             |    |
|                                     |                         |        |         | -----<br>6-23 | -----<br>12-25 | -----<br>24-15 | -----<br>30-10 |                |    |
|                                     | шлифование              |        | То же   | 2,2           | 4,3            | 8,4            | 10,5           | 11             |    |
|                                     |                         |        |         | -----<br>1-54 | -----<br>3-01  | -----<br>5-88  | -----<br>7-35  |                |    |
| Улучшен-<br>ное<br>окраши-<br>вание | кистью                  | первое | 4 разр. | 4,7           | 9,5            | 18,5           | 23             | 12             |    |
|                                     |                         |        |         | -----<br>3-71 | -----<br>7-51  | -----<br>14-62 | -----<br>18-17 |                |    |
|                                     |                         | второе |         | То же         | 3,2            | 6,6            | 12,5           | 16             | 13 |
|                                     |                         |        |         |               | -----<br>2-53  | -----<br>5-21  | -----<br>9-88  | -----<br>12-64 |    |
|                                     |                         |        |         | а             | б              | в              | г              | №              |    |

Примечания: 1. Н. вр. и Расц. строк № 1-7 предусматривают малярное обрабатывание поверхностей для простого и улучшенного окрашивания.

2. Окрашивание водосточных труб нормировать по гр. "б".

### § Е8-1-16. Механизированное отделывание поверхностей безолифной синтетической шпатлевкой

Указания по применению норм

Нормами предусматривается нанесение безолифной синтетической шпатлевки с помощью установки производительностью 200 м<sup>2</sup>/ч.

Рабочий состав шпатлевки приготавливается на месте перемешиванием готовой шпатлевки с добавлением 10 % дисперсии ПВА в соотношении 3:1 (по массе).

#### Состав работ

При шпатлевании

1. Заполнение бачка.
2. Нанесение состава.

При приготовлении состава

1. Загрузка составляющих в растворосмеситель с дозировкой.
2. Перемешивание составляющих.

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

| Наименование работ    |        | Состав рабочих                                  | Стены                | Потолки                 |                      |
|-----------------------|--------|-------------------------------------------------|----------------------|-------------------------|----------------------|
| Приготовление состава |        | Машинист передвижного растворосмесителя 3 разр. | 1,1<br>-----<br>0-77 |                         | 1                    |
| Шпатлевание           | первое | Маляр строительный                              | 1<br>-----<br>0-79   | 1,5<br>-----<br>1-19    | 2                    |
|                       |        |                                                 | 4 разр.              | 0,87<br>-----<br>0-68,7 | 1,3<br>-----<br>1-03 |
|                       | второе |                                                 |                      |                         |                      |
|                       |        |                                                 |                      | а                       | б                    |

### § Е8-1-17. Механизированное отделывание поверхностей латексно-меловым составом под мелкозернистую фактуру

Указания по применению норм

Нормами предусматривается нанесение латексно-мелового состава на подготовленную поверхность с помощью установки производительностью 200 м<sup>2</sup>/ч без разравнивания нанесенного слоя.

Готовый состав перед нанесением перемешивается с добавлением воды в соотношении 12:1 (по массе).

Поверхности, обработанные латексно-меловым составом, не подлежат окрашиванию.

#### Состав работ

При нанесении состава

1. Заполнение бачка.
2. Нанесение состава.

При приготовлении состава

1. Загрузка составляющих в растворосмеситель с дозировкой.
2. Перемешивание составляющих.

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

| Наименование работ             |         | Состав рабочих                          | Стены                   | Потолки              |   |
|--------------------------------|---------|-----------------------------------------|-------------------------|----------------------|---|
| Приготовление состава для слоя | первого | Машинист передвижного растворосмесителя | 1,7<br>-----<br>1-19    |                      | 1 |
|                                | второго | 3 разр.                                 | 0,64<br>-----<br>0-44,8 |                      | 2 |
| Нанесение состава для слоя     | первого | Маляр строительный разр. 4              | 3,7<br>-----<br>2-92    | 5,6<br>-----<br>4-42 | 3 |
|                                | второго |                                         | 2,4<br>-----<br>1-90    | 3,6<br>-----<br>2-84 | 4 |
|                                |         |                                         | а                       | б                    | № |

### § Е8-1-18. Окрашивание и декоративное отделывание фасадов

1. Технологические операции, выполняемые при подготовке к окрашиванию наружных поверхностей, приведены в табл. 1.

Таблица 1

| № операций | Технологические операции | Составы    |                  |          |
|------------|--------------------------|------------|------------------|----------|
|            |                          | силикатные | перхлорвиниловые | эмалевые |
| 1          | Очистка                  | +          | +                | +        |
| 2          | Расшивка трещин          | +          | +                | +        |
| 3          | Подмазывание             | +          | +                | +        |
| 4          | Шлифование               | +          | +                | +        |
| 5          | Шпатлевание              | -          | +                | +        |
| 6          | Шлифование               | -          | +                | +        |
| 7          | Грунтование              | +          | -                | +        |
| 8          | Первое окрашивание       | +          | +                | +        |
| 9          | Второе окрашивание       | +          | +                | +        |

2. Нормами настоящего параграфа не учтены и оплачиваются дополнительно: обслуживание лебедок, установленных на земле; передвижка люлек по горизонтали с одной захватки на другую.

Подготовка поверхностей

Таблица 2

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> отделяемой поверхности**

| Наименование работ                      |                                                        |                              | Состав звена маляров строительных | Отделывание с           |                                                         |                         |                         |       |
|-----------------------------------------|--------------------------------------------------------|------------------------------|-----------------------------------|-------------------------|---------------------------------------------------------|-------------------------|-------------------------|-------|
|                                         |                                                        |                              |                                   | люлек                   |                                                         |                         |                         | лесов |
|                                         |                                                        |                              |                                   | с электроприводом       | перемещаемых с помощью ручных лебедок, установленных на |                         |                         |       |
|                                         |                                                        |                              |                                   |                         | земле                                                   | люльках                 |                         |       |
| Очистка                                 |                                                        |                              | 2 разр.                           | 0,92<br>-----<br>0-58,9 | 0,97<br>-----<br>0-62,1                                 | 1,2<br>-----<br>0-76,8  | 0,83<br>-----<br>0-53,1 | 1     |
| Расшивка трещин с подмазыванием         |                                                        |                              | 3 разр. - 1<br>2 разр. - 1        | 1,8<br>-----<br>1-21    | 1,9<br>-----<br>1-27                                    | 2,1<br>-----<br>1-41    | 1,6<br>-----<br>1-07    | 2     |
| Шлифование подмазанных мест             |                                                        |                              | 3 разр.                           | 0,75<br>-----<br>0-52,5 | 0,78<br>-----<br>0-54,6                                 | 0,86<br>-----<br>0-60,2 | 0,66<br>-----<br>0-46,2 | 3     |
| Шпатлевание                             |                                                        |                              | То же                             | 23<br>-----<br>16-10    | 25<br>-----<br>17-50                                    | 27,5<br>-----<br>19-25  | 20,5<br>-----<br>14-35  | 4     |
| Шлифование прошпатлеванных поверхностей |                                                        |                              | "                                 | 4<br>-----<br>2-80      | 4,4<br>-----<br>3-08                                    | 4,8<br>-----<br>3-36    | 3,6<br>-----<br>2-52    | 5     |
| Грунто-<br>вание<br>валиком             | при окрашивании                                        | силикатными составами        | "                                 | 4,2<br>-----<br>2-94    | 4,4<br>-----<br>3-08                                    | 4,9<br>-----<br>3-43    | 3,7<br>-----<br>2-59    | 6     |
|                                         |                                                        | кремнийорганическими эмалями | "                                 | 2,2<br>-----<br>1-54    | 2,5<br>-----<br>1-75                                    | 2,7<br>-----<br>1-89    | 1,9<br>-----<br>1-33    | 7     |
|                                         | водоэмульсионными составами под декоративную обработку |                              | "                                 | 5,6<br>-----<br>3-92    | 6,2<br>-----<br>4-34                                    | 6,7<br>-----<br>4-69    | 4<br>-----<br>2-80      | 8     |
|                                         |                                                        |                              |                                   |                         | а                                                       | б                       | в                       | г     |

Окрашивание

Таблица 3

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> окрашиваемой поверхности**

| Наименование работ |                         |        | Состав маляров строительных | Составами              |                                                         |                      |                      |                        |                                                         |                      |                      | Кремнийорганическими эмалями |                                                         |                      |                     |   |                      |
|--------------------|-------------------------|--------|-----------------------------|------------------------|---------------------------------------------------------|----------------------|----------------------|------------------------|---------------------------------------------------------|----------------------|----------------------|------------------------------|---------------------------------------------------------|----------------------|---------------------|---|----------------------|
|                    |                         |        |                             | силикатными            |                                                         |                      |                      | перхлорвиниловыми      |                                                         |                      |                      |                              |                                                         |                      |                     |   |                      |
|                    |                         |        |                             | окрашивание с          |                                                         |                      |                      |                        |                                                         |                      |                      |                              |                                                         |                      |                     |   |                      |
|                    |                         |        |                             | люлек                  |                                                         |                      | лесов                | люлек                  |                                                         |                      | лесов                | люлек                        |                                                         |                      | лесов               |   |                      |
|                    |                         |        |                             | с электропри-<br>водом | перемещаемых с помощью ручных лебедок, установленных на |                      |                      | с электропри-<br>водом | перемещаемых с помощью ручных лебедок, установленных на |                      |                      | с электропри-<br>водом       | перемещаемых с помощью ручных лебедок, установленных на |                      |                     |   |                      |
|                    |                         |        |                             |                        | земле                                                   | люльках              |                      |                        | земле                                                   | люльках              |                      |                              | земле                                                   | люльках              |                     |   |                      |
| Окра-<br>шивание   | пистолетом-распылителем |        | 5 разр.                     | -                      | -                                                       | -                    | -                    | 3,6<br>-----<br>3-28   | 3,9<br>-----<br>3-55                                    | 4,3<br>-----<br>3-91 | 3,2<br>-----<br>2-91 | -                            | -                                                       | -                    | -                   | 1 |                      |
|                    | валиком                 | первое | 4 разр.                     | 4,9<br>-----<br>3-87   | 5,2<br>----<br>4-11                                     | 5,7<br>-----<br>4-50 | 4,5<br>----<br>3-56  | 5,7<br>----<br>4-50    | 6,2<br>-----<br>4-90                                    | 6,8<br>-----<br>5-37 | 5,1<br>-----<br>4-03 | 2,6<br>----<br>2-05          | 2,9<br>-----<br>2-29                                    | 3,1<br>----<br>2-45  | 2,4<br>----<br>1-90 | 2 |                      |
|                    |                         |        |                             | второе                 | То же                                                   | 3,2<br>-----<br>2-53 | 3,4<br>-----<br>2-69 | 3,8<br>----<br>3-00    | 2,9<br>-----<br>2-29                                    | 4,8<br>-----<br>3-79 | 5,4<br>-----<br>4-27 | 5,8<br>-----<br>4-58         | 4,4<br>-----<br>3-48                                    | 1,8<br>-----<br>1-42 | 2<br>-----<br>1-58  |   | 2,2<br>-----<br>1-74 |
|                    |                         |        |                             |                        |                                                         |                      | а                    | б                      | в                                                       | г                    | д                    | е                            | ж                                                       | з                    | и                   | к | л                    |

Отделывание декоративной крошкой

Таблица 4

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> отделываемой поверхности**

| Наименование работ                    | Состав звена<br>маляров<br>строительных | Отделывание с      |                                                  |         | лесов |   |
|---------------------------------------|-----------------------------------------|--------------------|--------------------------------------------------|---------|-------|---|
|                                       |                                         | люлек              |                                                  |         |       |   |
|                                       |                                         | с электро-приводом | перемещаемых с помощью лебедок, установленных на |         |       |   |
|                                       |                                         |                    | земле                                            | люльках |       |   |
| Устройство рустов                     | 4 разр.                                 | 1,7                | 1,8                                              |         | 1,3   | 1 |
|                                       |                                         | -----              | -----                                            | -----   | ----- |   |
|                                       |                                         | 1-34               | 1-42                                             | 1-58    | 1-03  |   |
| Нанесение клеящего<br>состава валиком | То же                                   | 9,1                | 9,9                                              | 11      | 8,2   | 2 |
|                                       |                                         | -----              | -----                                            | -----   | ----- |   |
|                                       |                                         | 7-19               | 7-82                                             | 8-69    | 6-48  |   |
| Нанесение крошки<br>крошкотомом       | 5 разр. - 1<br>3 " - 1                  | 14                 | 15,5                                             | 16,5    | 13    | 3 |
|                                       |                                         | -----              | -----                                            | -----   | ----- |   |
|                                       |                                         | 11-27              | 12-48                                            | 13-28   | 10-47 |   |
|                                       |                                         | а                  | б                                                | в       | г     | № |

**§ Е8-1-19. Окрашивание масляными составами балконных экранов из асбестоцементных листов**

Указания по применению норм

Нормами предусматривается окрашивание балконных экранов из плоских асбестоцементных листов с одной (наружной) стороны листа кистью или валиком. Выполнение работ производится с балконов.

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> окрашиваемой поверхности экранов**

| Наименование работ                      |         |        | Состав маляров строительных | Н. вр. | Расц. | № |
|-----------------------------------------|---------|--------|-----------------------------|--------|-------|---|
| Очистка металлическим шпателем и щеткой |         |        | 2 разр.                     | 4      | 2-56  | 1 |
| Грунтование кистью                      |         |        | 3 разр.                     | 8      | 5-60  | 2 |
| Окрашивание                             | кистью  | первое | 4 разр.                     | 11,5   | 9-09  | 3 |
|                                         |         | второе | То же                       | 8,9    | 7-03  | 4 |
|                                         | валиком | первое | "                           | 7,1    | 5-61  | 5 |
|                                         |         | второе | "                           | 5,7    | 4-50  | 6 |

**§ Е8-1-20. Разделывание стен по окрашенной поверхности клеевыми составами**

**Состав работ**

При набрызге

1. Приготовление состава.
2. Подготовка машинки или пистолета к работе.
3. Набрызг.

При разделывании валиком

1. Приготовление состава.
2. Накатка.

Маляр строительный 5 разр.

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> разделываемой поверхности**

| Вид разделывания |                                              | Количество тонов |       |        |       |        |       |   |
|------------------|----------------------------------------------|------------------|-------|--------|-------|--------|-------|---|
|                  |                                              | 1                |       | 2      |       | 3      |       |   |
|                  |                                              | Н. вр.           | Расц. | Н. вр. | Расц. | Н. вр. | Расц. |   |
| Набрызгом        | пистолетом<br>или<br>специальной<br>машинкой | 1,9              | 1-73  | 2,8    | 2-55  | 3,5    | 3-19  | 1 |
|                  | кистью                                       | 2,5              | 2-28  | 3,9    | 3-55  | 4,9    | 4-46  | 2 |
| Валиком          |                                              | 2,9              | 2-64  | 5,3    | 4-82  | 6,3    | 5-73  | 3 |
|                  |                                              | а                |       | б      |       | в      |       | № |

Примечание. При разделывании зеркалами Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-1).

## § Е8-1-21. Вытягивание филенок

Указания по применению норм

Нормами предусматривается вытягивание филенок масляными или клеевыми составами.

Ширина филенки одинакова на всем протяжении и не имеет видимых стыков.

### Состав работы

1. Разбивка поверхности.
2. Отбивка линии шнуром.
3. Приготовление состава.
4. Вытягивание филенки кистью.

### Нормы времени и расценки на 100 м филенки

| Способ выполнения                                  | Состав маляров строительных | Стены  |       | Потолки |       |   |
|----------------------------------------------------|-----------------------------|--------|-------|---------|-------|---|
|                                                    |                             | Н. вр. | Расц. | Н. вр.  | Расц. |   |
| Без подтушевки при ширине филенки (банта) до 20 мм | 4 разр.                     | 3,5    | 2-77  | 5,5     | 4-35  | 1 |
| То же, с подтушевкой                               | 5 разр.                     | 5,2    | 4-73  | 7,1     | 6-46  | 2 |
|                                                    |                             | а      |       | б       |       | № |

Примечание. При вытягивании филенок (банта) шириной св. 20 мм на каждые следующие (полные или неполные) 10 мм Н. вр. и Расц. увеличивать на 20 % (ПР-1).

## § Е8-1-22. Лакирование поверхности

Нормами предусматривается лакирование поверхности лаками и специальными составами кистью.

При лакировании печным или асфальтовым лаком подогревается поверхность или лак.

### Состав работы

1. Лакирование поверхности составом.
2. Шлифование после первого лакирования (при лакировании масляным или спиртовым лаком за два раза).

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

| Наименование работ |                            |                                       | Состав маляров строительных | Стены | Потолки | Окна и решетки | Двери и печи | Полы |   |
|--------------------|----------------------------|---------------------------------------|-----------------------------|-------|---------|----------------|--------------|------|---|
| Лакиро-            | металлических поверхностей | печным или асфальтовым лаком за 1 раз | 3 разр.                     | 9,2   | 11,5    | 18,5           | 13           | -    | 1 |
|                    |                            |                                       |                             | ----- | -----   | -----          | -----        |      |   |
|                    |                            | кузбаским                             | То же                       | 6-44  | 8-05    | 12-95          | 9-10         |      |   |
|                    |                            |                                       |                             | 7,3   | 9,2     | 15             | 10,5         | -    | 2 |

|       |                                                                             |                |         |                        |                        |                      |                        |                      |   |
|-------|-----------------------------------------------------------------------------|----------------|---------|------------------------|------------------------|----------------------|------------------------|----------------------|---|
| вание |                                                                             | лаком за 1 раз |         | -----<br>5-11          | -----<br>6-44          | -----<br>10-50       | -----<br>7-35          |                      |   |
|       | проолиф-<br>ленных,<br>огрунто-<br>ванных или<br>окрашенных<br>поверхностей | за 1 раз       | 4 разр. | 5,9<br>-----<br>4-66   | 7,3<br>-----<br>5-77   | 12<br>-----<br>9-48  | 8,3<br>-----<br>6-56   | 4,4<br>-----<br>3-48 | 3 |
|       | масляным<br>или<br>спиртовым<br>лаком                                       | за 2 раза      | То же   | 14,5<br>-----<br>11-46 | 18,5<br>-----<br>14-62 | 30<br>-----<br>23-70 | 20,5<br>-----<br>16-20 | 11<br>-----<br>8-69  | 4 |
|       |                                                                             |                |         | а                      | б                      | в                    | г                      | д                    | № |

## § Е8-1-23. Отделывание поверхностей рельефной фактурой

### Состав работы

1. Приготовление фактурной массы.
2. Нанесение фактурной массы кистью.
3. Разделявание нанесенной массы резиновой губкой, торцовкой или кистью для получения заданного рисунка.
4. Разметка и нарезка на камни (при отделывании с нарезкой).
5. Прочистка шкуркой затвердевшего слоя фактуры.
6. Окрашивание с приготовлением составов (при неподкрашенной фактуре).

### Состав звена

Маляр строительный 6 разр. - 1  
" " 4 " - 1

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

| Вид отделывания                                                          |                       |                      | Н. вр. | Расц.  | № |
|--------------------------------------------------------------------------|-----------------------|----------------------|--------|--------|---|
| Без окрашивания офактуренной поверхности (фактура, подкрашенная в массе) |                       |                      | 0,5    | 0-46,3 | 1 |
| С окрашиванием офактуренной поверхности (фактура неподкрашенная)         | в один цвет           |                      | 0,59   | 0-54,6 | 2 |
|                                                                          | в несколько<br>цветов | без нарезки на камни | 0,81   | 0-74,9 | 3 |
|                                                                          |                       | с нарезкой на камни  | 1,1    | 1-02   | 4 |

## § Е8-1-24. Разделявание под дерево и под природный камень

### Состав работы

1. Разбивка поверхности.
2. Приготовление состава.
3. Нанесение основного состава на подготовленную и окрашенную поверхность.
4. Разделявание поверхности под дерево или под мрамор.

Маляр строительный 5 разр.

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

| Наименование работ |        |                   |           | Н. вр. | Расц.  | № |
|--------------------|--------|-------------------|-----------|--------|--------|---|
| Разделявание под   | дерево | стен              |           | 0,23   | 0-20,9 | 1 |
|                    |        | дверей            |           | 0,2    | 0-18,2 | 2 |
|                    | мрамор | стен<br>составами | масляными | 0,45   | 0-41   | 3 |
|                    |        |                   | клеевыми  | 0,33   | 0-30   | 4 |

Примечания: 1. При лессировке разделанной поверхности Н. вр. и Расц. умножать на 1,4 (ПР-1).



2. При разделывании поверхности под другие породы камня Н. вр. и Расц. строк № 3 и 4 умножать на 0,7 (ПР-2).

## **§ Е8-1-25. Приготовление окрасочных, грунтовочных и шпатлевочных составов**

### **ПРИГОТОВЛЕНИЕ МАСЛЯНЫХ, КЛЕЕВЫХ, ИЗВЕСТКОВЫХ, КАЗЕИНОВЫХ СОСТАВОВ И ГРУНТОВОК, СИЛИКАТНЫХ СОСТАВОВ И ПРИГОТОВЛЕНИЕ ШПАТЛЕВОК**

#### **Указания по применению норм**

Нормами предусматривается приготовление малярных составов в краскозаготовительных цехах с доставкой их на место работы в специальной таре процеженными, требуемого оттенка и густоты.

Для приготовления окрасочных составов применяются красящие (пигменты) и связывающие вещества, устойчивые в условиях эксплуатации здания или сооружения. Рабочая вязкость окрасочных составов обеспечивает окрашивание поверхностей без потеков и следов кисти. Для того, чтобы окрашенные поверхности не отваливались и не теряли цветового тона, в окрасочные составы добавляется клей (животный, растительный, казеиновый) и жидкое стекло. Во избежание загнивания клея клеевые составы заготавливаются на срок не свыше двух дней.

Известковые окрасочные составы для наружного окрашивания готовятся на известии-кипелке с добавлением поваренной соли или алюминиево-калиевых квасцов в количестве до 7 % массы известии-кипелки, а для ответственных фасадных красок - с добавлением олифы в количестве до 8 % массы известии-кипелки.

Методы контроля важнейших свойств основных малярных составов осуществляются с учетом требований, предусмотренных соответствующими действующими ГОСТами.

#### **Состав работ**

##### **При приготовлении масляных составов и грунтовок**

1. Разбавление эмульсии растворителем (при необходимости).
2. Разведение тертой на масле краски олифой или эмульсией.
3. Составление и подбор состава (смешивание пигментов).
4. Перетирание состава на краскотерке с процеживанием его через сито.

##### **При приготовлении клеевых составов и грунтовок**

1. Варка клея.
2. Замачивание мела и пигментов.
3. Составление и подбор состава.
4. Перемешивание вручную.
5. Процеживание через сито.

##### **При приготовлении казеиновых составов и грунтовок**

1. Замачивание сухой казеиновой краски.
2. Перемешивание массы с добавлением в нее олифы и раствора квасцов.
3. Составление и подбор состава.
4. Перетирание состава на краскотерке с процеживанием через сито.

##### **При приготовлении силикатных составов**

1. Разведение водой жидкого стекла.
2. Добавление в сухую силикатную краску раствора жидкого стекла или замешивание раствора жидкого стекла с сухими компонентами.
3. Составление и подбор состава.

4. Перетирание состава на краскотерке с процеживанием через сито.

При приготовлении шпатлевок

1. Просеивание мела.
2. Добавление олифы или клеевого раствора с его приготовлением.
3. Перетирание замешанной массы на краскотерке (при полумеханизированном приготовлении) или вручную.

Таблица 1

| Состав маляров строительных | Окрасочный и грунтовочный состав | Шпатлевка |
|-----------------------------|----------------------------------|-----------|
| 4 разр.<br>3 "              | 1<br>-                           | -<br>1    |

Таблица 2

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

| Измеритель                                                                              | Окрасочный и грунтовочный составы |                                          |                        | Шпатлевка                 |                      |   |
|-----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------------|------------------------|---------------------------|----------------------|---|
|                                                                                         | известковый                       | клеевой,<br>казеиновый или<br>силикатный | масляный               | способ приготовления      |                      |   |
|                                                                                         |                                   |                                          |                        | полумехани-<br>зированный | ручной               |   |
| 100 кг готового<br>состава                                                              | 1,3<br>-----<br>1-03              | 2,3<br>-----<br>1-82                     | 2,7<br>-----<br>2-13   | 1,1<br>-----<br>0-77      | 2,3<br>-----<br>1-61 | 1 |
| 100 м <sup>2</sup><br>окрашиваемой<br>или огрунтовываемой<br>поверхности за<br>один раз | 0,52<br>-----<br>0-41,1           | 0,69<br>-----<br>0-54,5                  | 0,2<br>-----<br>0-15,8 | -                         | -                    | 2 |
|                                                                                         | а                                 | б                                        | в                      | г                         | д                    | " |

Примечания: 1. При употреблении готовых силикатных красок только с разведением их водой Н. вр. и Расц. гр. "б" умножать на 0,45 (ПР-1).

2. При приготовлении составов одного тона в количестве до 50 кг Н. вр. и Расц. умножать на 1, 25 (ПР-2).

**ПРИГОТОВЛЕНИЕ ЭМУЛЬСИИ ТИПА ВМ (МАСЛЯНО-ИЗВЕСТКОВО-СОЛЕ-МЕЛОВОГО ОКРАСОЧНОГО СОСТАВА) ПОЛУМЕХАНИЗИРОВАННЫМ СПОСОБОМ**

**Состав работы**

1. Приготовление солевого раствора.
2. Загрузка извести в бак.
3. Заливка воды и солевого раствора в бак.
4. Перемешивание извести при ее гашении.
5. Спуск водного раствора извести из бака в эмульсатор, заливка олифы и растворителя в эмульсатор и тщательное перемешивание составляющих.
6. Просеивание и засыпка мела в эмульсатор и перемешивание составляющих.
7. Очистка бака от отходов извести.

Таблица 3

**Норма времени и расценка на 100 кг готовой эмульсии**

| Состав звена маляров строительных | Н. вр. | Расц.  |
|-----------------------------------|--------|--------|
| 4 разр. - 1<br>2 " - 1            | 0,67   | 0-47,9 |

### § Е8-1-26. Обработка швов

Нормами настоящего параграфа предусматривается обработка швов под масляное или клеевое окрашивание.

#### Состав работы

1. Шпатлевание швов.
2. Проолифливание шляпок гвоздей при обработке швов между гипсокартонными листами.
3. Шлифование.

Маляр строительный 3 разр.

Таблица 1

#### Нормы времени и расценки на 100 м шва

| Вид обрабатываемой поверхности                      | Стены                | Потолки              | № |
|-----------------------------------------------------|----------------------|----------------------|---|
| Места примыканий сборных железобетонных конструкций | 1,3<br>-----<br>0-91 | 2<br>-----<br>1-40   | 1 |
| Швы между гипсокартонными листами                   | 2,9<br>-----<br>2-03 | 4,4<br>-----<br>3-08 | 2 |
|                                                     | а                    | б                    | № |

Примечание. На оклеивание швов марлей с нарезкой ее на полосы, со шпатлеванием и шлифованием принимать на 100 м шва Н. вр. и Расц. по табл. 2 для маляров строительных 3 разр.

Таблица 2

| Вид обрабатываемой поверхности | Н. вр.<br>-----<br>Расц.       | № |
|--------------------------------|--------------------------------|---|
| Стены                          | 4,4<br>-----<br>3-08<br>(ПР-1) | 1 |
| Потолки                        | 5,3<br>-----<br>3-71<br>(ПР-2) | 2 |

### § Е8-1-27. Разные работы

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

| Состав рабочих                     | Наименование работ                                                                       |                              | Измеритель         | Н. вр. | Расц.  | № |
|------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|--------------------|--------|--------|---|
| Маляр строи-<br>тельный 4 разр.    | Окрашивание кистью известковыми составами печей, стояков и труб                          |                              | 100 м <sup>2</sup> | 8,2    | 6-48   | 1 |
| То же                              | Матовка стекол масляным составом с торцовкой и приготовлением его                        |                              | то же              | 43,5   | 34-37  | 2 |
| "                                  | Написание и окрашивание букв или цифр масляным составом с разметкой их на подготовленной | по трафарету                 | 100 букв или цифр  | 0,47   | 0-37,1 | 3 |
| Маляр строи-<br>тельный 5 разр.    | поверхности                                                                              | без трафарета                | то же              | 2,6    | 2-37   | 4 |
| Маляр строи-<br>тельный<br>5 разр. | Протравливание цементной штукатурки нейтрализующим раствором с приготовлением раствора   | стен                         | 100 м <sup>2</sup> | 4,3    | 2-75   | 5 |
|                                    |                                                                                          | потолков                     | то же              | 4,7    | 3-01   | 6 |
| Монтажник по                       | Передвижка                                                                               | при закреплении в кровле без | 1 перед-           | 1,5    | 1-19   | 7 |

|                                                                    |                                                                                                  |                                                                     |                                   |               |     |      |    |  |
|--------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|---------------|-----|------|----|--|
| монтажу стальных и железобетонных конструкций 4 разр.              | подвесных люлек по горизонтали с одного рабочего места на другое с укреплением блоков            | через слуховое окно                                                 | парапетов и решеток               | и вижка       |     |      |    |  |
|                                                                    |                                                                                                  |                                                                     | в кровле с парапетами и решетками | то же         | 2,7 | 2-13 | 8  |  |
| Монтажник по монтажу стальных и железобетонных конструкций 4 разр. | Передвижка подвесных люлек по горизонтали с одного рабочего места на другое с укреплением блоков | при закреплении за стропила со вскрытием и обратной заделкой кровли | в кровле без парапетов и решеток  | 1 перед-вижка | 1,9 | 1-50 | 9  |  |
|                                                                    |                                                                                                  |                                                                     | в кровле с парапетами и решетками | то же         | 3,5 | 2-77 | 10 |  |
|                                                                    |                                                                                                  | в плоской кровле                                                    |                                   | "             | 1,7 | 1-34 | 11 |  |

Примечание. Нормами строк № 3 и 4 предусмотрена высота букв и цифр до 50 мм. При большей высоте Н. вр. и Расц. увеличивать пропорционально высоте букв и цифр.

Пример. Требуется определить Н. вр. и Расц. на написание и окрашивание букв и цифр высотой 70 мм. По строке № 3 Н. вр. 0,47 чел.-ч, Расц. 0-37,1.

Расчет. Н. вр. =  $0,47 \times 0/50 = 0,66$  чел.-ч.

Расц. =  $0-29,4 \times 70/50 = 0-51,9$ .

### Глава 3. ОБОЙНЫЕ РАБОТЫ

#### Техническая часть

1. Принятые обозначения бумажных обоев в нормах приведены в табл. 1.

Таблица 1

| Вид обоев                                                    | Принятые обозначения |
|--------------------------------------------------------------|----------------------|
| А, Ав, Ам - печатные                                         | Простые              |
| Г, Гв - дублированные                                        | Средней плотности    |
| Б, Бв - печатные тисненные<br>В, Вв - печатные гофрированные | Плотные              |
| Гв и Гм - дублированные с пленочным покрытием                | Влагостойкие         |

2. В помещениях, предназначенных под оклеивание обоями, должны быть закончены все малярные работы, кроме окрашивания полов, установки и окончательного окрашивания наличников и плинтусов.

3. Материалы, применяемые для оклеивания поверхностей, должны соответствовать требованиям действующих стандартов или технических условий.

4. Поверхности, предназначенные под оклеивание отделочно-декоративными пленками, с нанесением на них в заводских условиях несохнущего клеящего состава, шлифуются, протираются ветошью от пыли и подготавливаются к оклеиванию в соответствии с требованиями, предъявляемыми к качеству подготовки поверхностей под окрашивание масляными составами.

5. Поверхности строительных конструкций, подлежащие подготовке и оклеиванию обоями, не должны иметь отклонения от проектного положения и дефектов, превышающих приведенные в табл. 2.

6. Оклеивание поверхностей выполняется готовыми к применению материалами централизованного приготовления. Заготовка бумажных обоев производится на базах производственно-технологической комплектации и включает обрезку кромок обоев, вырезку (перфорирование) полотнищ по высоте оклеиваемого помещения, подбор обоев и комплектование полотнищ. Обрезка кромок обоев производится на обоях простых - с одной стороны, на плотных - с обеих сторон.

7. Полотна отделочно-декоративных пленок из поливинилхлорида заготавливаются по требуемым размерам непосредственно на объекте.

8. При площади оклеиваемых поверхностей до 1500 м<sup>2</sup> и отсутствии централизованного приготовления материалов допускается приготовление материалов на строительной площадке.

9. При подготовке к оклеиванию обоев (за исключением линкруста) выдерживаются при температуре около 20 °С в течение 2 ч в раскатанном состоянии, сложенными в стопу лицевыми сторонами одних кусков к лицевым сторонам других кусков. Скатанные рулоны линкруста выдерживаются 5 мин. в воде с температурой 50-60 °С.

После размягчения лицевой стороны и набухания бумажной основы рулоны линкруста раскатываются, укладываются в стопу лицевой поверхностью вверх и выдерживаются 8 ч.

10. Допускается перед наклеиванием обоев подклеивать линию верха обоев обрезком того же цвета для придания четкости и ровности наклеенным обоям.

11. Нормами § Е8-1-28 предусмотрены очистка и обеспыливание поверхностей стен вручную.

12. Качество обойных работ должно удовлетворять следующим требованиям СНиП III-21-73\* "Отделочные покрытия строительных конструкций":

на оклеенных поверхностях не должно быть загрязнений, пятен, пузырей, доклеек, перекосов и отслоений; стыки полотнищ обоев должны быть вертикальными. Отклонение полотнищ от вертикали не должно превышать 5 мм на всю высоту помещения;

все полотнища должны иметь одинаковый цвет и оттенок;

пригонка обоев на стыках полотнищ должна быть выполнена с соблюдением рисунка;

соединение полотнищ обоев, наклеенных внахлестку, должны быть обращены к световому потоку; соединение полотнищ обоев, наклеенных впритык, не должны быть заметны на расстоянии 2 м;

не допускается заклеивание обоями плинтусов, наличников, подставок под электророзетки и выключатели;

в процессе оклеивания поверхностей должен осуществляться операционный контроль за выполнением необходимых и дополнительных технологических операций.

Рабочие должны знать и выполнять все требования (этапы, операции), предусмотренные настоящей главой сборника норм, вытекающие из указанной главы СНиПа, обеспечивающие требуемое качество работ.

13. Последовательность технологических операций при оклеивании поверхностей обоями, пленками и другими материалами в зависимости от материала оклеиваемых поверхностей указываются в таблицах соответствующих параграфов.

14. Каждая операция по подготовке поверхностей к оклеиванию обоями выполняется после просушки предыдущего слоя.

Таблица 2

**Допускаемые отклонения поверхностей, подлежащих подготовке к оклеиванию обоями**

| Допускаемые отклонения   |                                                          |                                                   |                                                     |                                          |                                         | Предельные размеры местных дефектов, мм |         |                                     |
|--------------------------|----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|------------------------------------------|-----------------------------------------|-----------------------------------------|---------|-------------------------------------|
| поверхности от плоскости | плоскости от вертикали (стен) или горизонталь (потолков) | лузг, усенков, оконных и дверных откосов, пилястр | криво-линейных поверхностей от проектного положения | откоса от проектного положения по ширине | тяг от прямой линии (на всю длину тяги) | раковин                                 |         | напылов (высота) и впадин (глубина) |
|                          |                                                          |                                                   |                                                     |                                          |                                         | диаметр                                 | глубина |                                     |

|                                                                                                 |                                                  |                             |       |                     |      |    |   |   |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|-----------------------------|-------|---------------------|------|----|---|---|
| Не более<br>трех неров-<br>ностей<br>глубиной<br>или<br>высотой до<br>5 мм<br>включи-<br>тельно | 15 мм на<br>всю высоту<br>или длину<br>помещения | 10 мм на<br>весь<br>элемент | 10 мм | Не прове-<br>ряется | 6 мм | 15 | 5 | 5 |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|-----------------------------|-------|---------------------|------|----|---|---|

### § Е8-1-28. Оклеивание стен обоями и пленками

Таблица 1

#### Состав работ и последовательность технологических операций при оклеивании по монолитной штукатурке, бетонным, гипсобетонным и гипсолитовым поверхностям обоями, пленками и другими материалами

| Наименование<br>операций                                              | Оклеивание                              |                                           |                                                   |               |                      |                                                           |                                           |                                                   |               |                      |
|-----------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|-------------------------------------------|---------------------------------------------------|---------------|----------------------|-----------------------------------------------------------|-------------------------------------------|---------------------------------------------------|---------------|----------------------|
|                                                                       | по монолитной штукатурке                |                                           |                                                   |               |                      | по бетонным, гипсобетонным и<br>гипсолитовым поверхностям |                                           |                                                   |               |                      |
|                                                                       | обоями<br>бумажными                     |                                           | пленками<br>поливинилхло-<br>ридными на<br>основе |               | лин-<br>крус-<br>том | обоями<br>бумажными                                       |                                           | пленками<br>поливинилхло-<br>ридными на<br>основе |               | лин-<br>крус-<br>том |
|                                                                       | простыми<br>и средней<br>плот-<br>ности | плот-<br>ными<br>влаж-<br>ностой-<br>кими | бумаж-<br>ной                                     | ткане-<br>вой |                      | простыми<br>и средней<br>плот-<br>ности                   | плот-<br>ными<br>влаж-<br>ностой-<br>кими | бумаж-<br>ной                                     | ткане-<br>вой |                      |
| Очистка<br>поверхности                                                | +                                       | +                                         | +                                                 | +             | +                    | +                                                         | +                                         | +                                                 | +             | +                    |
| Грунтование<br>очищенной<br>поверхности                               | +                                       | +                                         | +                                                 | +             | +                    | +                                                         | +                                         | +                                                 | +             | +                    |
| Заполнение<br>трещин и<br>раковин                                     | +                                       | +                                         | +                                                 | +             | +                    | +                                                         | +                                         | +                                                 | +             | +                    |
| Очистка и<br>обеспыливание                                            | +                                       | +                                         | +                                                 | +             | +                    | +                                                         | +                                         | +                                                 | +             | +                    |
| Очистка верха<br>стен от следов<br>окрасочного<br>состава             | +                                       | +                                         | +                                                 | +             | +                    | +                                                         | +                                         | +                                                 | +             | +                    |
| Сплошное<br>шпатлевание                                               | -                                       | -                                         | +                                                 | +             | -                    | -                                                         | -                                         | -                                                 | -             | -                    |
| Шлифование и<br>обеспыливание<br>прошпат-<br>леванных<br>поверхностей | -                                       | -                                         | +                                                 | +             | -                    | -                                                         | -                                         | -                                                 | -             | -                    |
| Нанесение<br>линии верха<br>оклеивания стен<br>обоями,<br>пленками    | +                                       | +                                         | +                                                 | +             | +                    | +                                                         | +                                         | +                                                 | +             | +                    |
| Нанесение<br>клеявого состава<br>на поверхности<br>стен               | +                                       | +                                         | +                                                 | +             | +                    | +                                                         | +                                         | +                                                 | +             | +                    |
| Нанесение                                                             | +                                       | +                                         | -                                                 | -             | -                    | -                                                         | -                                         | -                                                 | -             | -                    |

|                                                                                                                                                                    |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| клеевого состава на бумагу и оклеивание ею поверхностей                                                                                                            | - | + | - | - | - | - | - | - | - | - |
| Шлифование оклеенных бумагой оштукатуренных поверхностей                                                                                                           | - | - | + | + | - | - | - | + | + | - |
| Повторное нанесение клеевого состава по периметру оконных и дверных проемов, по контуру стен, а также в углах и других местах пересечения оклеиваемых поверхностей | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Нанесение клеевого состава на полотнища обоев, пленок                                                                                                              | - | + | - | - | - | - | + | - | - | - |
| Нанесение клеевого состава повторно на полотнища обоев, пленок                                                                                                     | + | - | - | - | - | + | - | - | - | - |
| Наклеивание полотнищ внахлестку                                                                                                                                    | - | + | + | + | + | - | + | + | + | + |
| Наклеивание полотнищ впритык                                                                                                                                       | - | + | + | + | + | - | + | + | + | + |

Таблица 2

**Состав работ и последовательность технологических операций при оклеивании поверхностей по листовым материалам промышленного производства и по деревянным поверхностям обоями, пленками и другими материалами**

| Наименование операций             | Оклеивание                                        |                        |                                        |          |            |                              |                        |                                        |          |            |
|-----------------------------------|---------------------------------------------------|------------------------|----------------------------------------|----------|------------|------------------------------|------------------------|----------------------------------------|----------|------------|
|                                   | по листовым материалам промышленного производства |                        |                                        |          |            | по деревянным поверхностям   |                        |                                        |          |            |
|                                   | обоями бумажными                                  |                        | пленками поливинилхлоридными на основе |          | линкрустом | обоями бумажными             |                        | пленками поливинилхлоридными на основе |          | линкрустом |
|                                   | простыми и средней плотности                      | плотными влагостойкими | бумажной                               | тканевой |            | простыми и средней плотности | плотными влагостойкими | бумажной                               | тканевой |            |
| Очистка поверхности               | +                                                 | +                      | +                                      | +        | +          | -                            | -                      | -                                      | -        | -          |
| Грунтование очищенной поверхности | +                                                 | +                      | +                                      | +        | +          | -                            | -                      | -                                      | -        | -          |

|                                                                                                                                      |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Обивка<br>поверхности стен<br>картоном                                                                                               | - | - | - | - | - | + | + | + | + | + |
| Оклеивание<br>стыков бумагой с<br>промазыванием<br>клеем                                                                             | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Шлифование<br>стыков и<br>обеспыливание                                                                                              | + | + | + | + | + | - | - | - | - | - |
| Нанесение<br>клеевого состава<br>на поверхности<br>стен                                                                              | - | - | - | - | - | + | + | + | + | + |
| Заполнение<br>трещин и раковин                                                                                                       | + | + | + | + | + | - | - | - | - | - |
| Очистка и<br>обеспыливание                                                                                                           | + | + | + | + | + | - | - | - | - | - |
| Исправление<br>неровных мест<br>шпатлевкой,<br>пастой                                                                                | - | - | - | - | - | - | + | + | + | + |
| Шлифование<br>прошпатлеванных<br>мест пемзой                                                                                         | - | - | - | - | - | - | + | + | + | + |
| Очистка верха<br>стен от следов<br>окрасочного<br>состава                                                                            | + | + | + | + | + | - | - | - | - | - |
| Нанесение линии<br>верха оклеивания<br>стен обоями,<br>пленками                                                                      | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Нанесение<br>клеевого состава<br>на поверхности<br>стен                                                                              | + | + | + | + | + | - | - | - | - | + |
| Нанесение<br>клеевого состава<br>на бумагу и<br>оклеивание ею<br>поверхностей                                                        | - | - | - | - | - | + | + | + | + | - |
| Шлифование<br>пемзой                                                                                                                 | - | - | - | - | - | - | + | + | + | - |
| Нанесение<br>клеевого состава<br>на бумагу и<br>оклеивание ею<br>поверхностей<br>второй раз                                          | - | - | - | - | - | - | + | + | - | - |
| Шлифование<br>пемзой                                                                                                                 | - | - | - | - | - | - | + | + | - | - |
| Повторное<br>нанесение<br>клеевого состава<br>по периметру<br>оконных и<br>дверных проемов,<br>по контуру стен, а<br>также в углах и | - | - | + | + | - | - | - | + | + | - |



|                                                      |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
|------------------------------------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| других местах пересечения                            |   |   |   |   |   |   |   |   |   |   |
| Нанесение клеевого состава на полотно обоев          | + | + | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Нанесение клеевого состава повторно на полотно обоев | - | + | + | + | + | + | + | + | + | + |
| Наклеивание полотнищ внахлестку                      | + | - | - | - | - | + | - | - | - | - |
| Наклеивание полотнищ впритык                         | - | + | + | + | + | - | + | + | + | + |

Примечание. Знаком "+" отмечены процессы, выполнение которых обязательно при соответствующем виде обоев.

Оклеивание по монолитной штукатурке, бетонным, гипсобетонным и гипсолитовым поверхностям стен

Таблица 3

**Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> оклеиваемой поверхности**

| Наименование работ                                       | Состав звена маляров строительных | Оклеивание                   |                        |                                         |          |                        |             |
|----------------------------------------------------------|-----------------------------------|------------------------------|------------------------|-----------------------------------------|----------|------------------------|-------------|
|                                                          |                                   | обоями бумажными             |                        | пленками поливинил-хлоридными на основе |          |                        | лин-крустом |
|                                                          |                                   | простыми и средней плотности | плотными влагостойкими | бумажной                                | тканевой |                        |             |
| Очистка поверхности                                      | 2 разр.                           | 0,74<br>-----<br>0-47,4      | 1,1<br>-----<br>0-70,4 | 1,4<br>-----<br>0-89,6                  |          | 1,1<br>-----<br>0-70,4 | 1           |
| Грунтование очищенной поверхности дисперсией ПВА валиком | 3 разр.                           | 3,3<br>-----<br>2-31         |                        |                                         |          |                        | 2           |
| Заполнение трещин и раковин                              | 2 разр.                           | 1,9<br>-----<br>1-22         |                        |                                         |          |                        | 3           |
| Очистка и обеспыливание                                  | То же                             | 0,31<br>-----<br>0-19,8      |                        |                                         |          |                        | 4           |
| Очистка верха стен от следов окрасочного состава         | "                                 | 0,56<br>-----<br>0-35,8      |                        | 1,2<br>-----<br>0-76,8                  |          |                        | 5           |
| Шпатлевание сплошное                                     | 3 разр.                           | -                            | -                      | 12,5*<br>-----<br>8-75                  | -        |                        | 6           |
| * Выполняются при оклеивании по монолитной штукатурке.   |                                   |                              |                        |                                         |          |                        |             |
| Шлифование и обеспыливание прошпатлеванных поверхностей  | То же                             | -                            | -                      | 3,8*<br>-----<br>2-66                   | -        |                        | 7           |
| * Выполняются при оклеивании по монолитной штукатурке.   |                                   |                              |                        |                                         |          |                        |             |
| Нанесение линии верха оклеивания стен обоями.            | 4 разр.                           | 0,95<br>-----                |                        |                                         |          |                        | 8           |

|                                                                                                                                                                    |            |             |         |                       |                          |                      |                      |                        |    |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|-------------|---------|-----------------------|--------------------------|----------------------|----------------------|------------------------|----|
| пленками                                                                                                                                                           |            |             |         | 0-75,1                |                          |                      |                      |                        |    |
| Нанесение клеевого состава на поверхности стен                                                                                                                     |            |             | 3 разр. | 1,4<br>-----<br>0-98  | 4,3<br>-----<br>3-01     |                      |                      | 3,1<br>-----<br>2-17   | 9  |
| Нанесение клеевого состава на бумагу и оклеивание ею поверхностей                                                                                                  | внахлестку |             | 3 разр. | 4,4*<br>-----<br>3-08 | -                        | -                    | -                    | -                      | 10 |
|                                                                                                                                                                    | впритык    |             | То же   | -                     | 6,2*<br>-----<br>4-34    | -                    | -                    | -                      | 11 |
| * Выполняются при оклеивании по монолитной штукатурке.                                                                                                             |            |             |         |                       |                          |                      |                      |                        |    |
| Шлифование оклеенных бумагой оштукатуренных поверхностей                                                                                                           |            |             | 3 разр. | -                     | 0,76*<br>-----<br>0-53,2 | -                    |                      | -                      | 12 |
| * Выполняются при оклеивании по монолитной штукатурке.                                                                                                             |            |             |         |                       |                          |                      |                      |                        |    |
| Повторное нанесение клеевого состава по периметру оконных и дверных проемов, по контуру стен, а также в углах и других местах пересечения оклеиваемых поверхностей |            |             | То же   | -                     | -                        | 1,5<br>-----<br>1-05 |                      | -                      | 13 |
| Нанесение клеевого состава на полотнища обоев, пленок                                                                                                              |            |             | "       | 1,5<br>-----<br>1-05  | 1,8<br>-----<br>1-26     | 4,9<br>-----<br>3-43 | 5,5<br>-----<br>3-85 | 2,3<br>-----<br>1-61   | 14 |
| Нанесение клеевого состава повторно на полотнища обоев                                                                                                             |            |             | "       | -                     | 1,7<br>-----<br>1-19     | -                    | -                    | -                      | 15 |
| Оклеивание                                                                                                                                                         | внахлестку | полотнищами | 4 разр. | 8,6<br>-----<br>6-79  | -                        | -                    | -                    | -                      | 16 |
|                                                                                                                                                                    |            | бордюром    | То же   | 3<br>-----<br>2-37    | -                        | -                    | -                    | -                      | 17 |
|                                                                                                                                                                    | впритык    | полотнищами | 5 разр. | -                     | 11<br>-----<br>10-01     | 41<br>-----<br>37-31 | 45<br>-----<br>40-95 | 21,5<br>-----<br>19-57 | 18 |
|                                                                                                                                                                    |            | бордюром    | То же   | -                     | 3,8<br>-----<br>3-46     | -                    | -                    | 6,4<br>-----<br>5-82   | 19 |
|                                                                                                                                                                    |            |             |         | а                     | б                        | в                    | г                    | д                      | №  |

Оклеивание поверхностей стен из листовых материалов промышленного производства

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

Таблица 4

| Наименование работ  | Состав звена маляров строительных | Оклеивание                   |                        |                                        |          |        |             |
|---------------------|-----------------------------------|------------------------------|------------------------|----------------------------------------|----------|--------|-------------|
|                     |                                   | обоями бумажными             |                        | пленками поливинилхлоридными на основе |          |        | лин-крустом |
|                     |                                   | простыми и средней плотности | плотными влагостойкими | бумажной                               | тканевой |        |             |
| Очистка поверхности | 2 разр.                           | 0,74                         | 1,1                    | 1,4                                    |          | 1,1    | 1           |
|                     |                                   | -----                        | -----                  | -----                                  |          | -----  |             |
|                     |                                   | 0-47.4                       | 0-70.4                 | 0-89.6                                 |          | 0-70.4 |             |

|                                                                                                                                           |             |               |         |                         |                      |                        |                         |                      |    |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------|---------|-------------------------|----------------------|------------------------|-------------------------|----------------------|----|
| Грунтование очищенной поверхности дисперсией ПВА валиком                                                                                  |             |               | 3 разр. | 2,3<br>-----<br>1-61    |                      |                        |                         | 2                    |    |
| Оклеивание стыков бумагой с промазыванием клеем                                                                                           |             |               | То же   | 1,3<br>-----<br>0-91    |                      |                        |                         | 3                    |    |
| Шлифование стыков и обеспыливание                                                                                                         |             |               | "       | 2,1<br>-----<br>1-47    |                      |                        |                         | 4                    |    |
| Заполнение трещин и раковин                                                                                                               |             |               | 2 разр. | 1,7<br>-----<br>1-09    |                      | -                      | 1,7<br>-----<br>1-09    | 5                    |    |
| Очистка и обеспыливание                                                                                                                   |             |               | То же   | 0,31<br>-----<br>0-19,8 |                      | -                      | 0,31<br>-----<br>0-19,8 | 6                    |    |
| Исправление неровных мест шпатлевкой, пастой                                                                                              |             |               | "       | -                       | -                    | -                      | 0,62<br>-----<br>0-39,7 | 7                    |    |
| Шлифование прошпатлеванных мест пемзой                                                                                                    |             |               | 3 разр. | -                       | -                    | -                      | 0,3<br>-----<br>0-21    | 8                    |    |
| Очистка верха стен от следов окрасочного состава                                                                                          |             |               | 2 разр. | 0,7<br>-----<br>0-44,8  |                      | 1,2<br>-----<br>0-76,8 |                         | 1,5<br>-----<br>0-96 | 9  |
| Нанесение линии верха оклеивания стен обоями, пленками                                                                                    |             |               | 4 разр. | 0,95<br>-----<br>0-75,1 |                      |                        |                         | 10                   |    |
| Нанесение клеевого состава на поверхности стен                                                                                            |             |               | 3 разр. | 1,2<br>-----<br>0-84    |                      | 3,7<br>-----<br>2-59   |                         | 2,6<br>-----<br>1-82 | 11 |
| Повторное нанесение клеевого состава по периметру оконных и дверных проемов, по контуру стен, а также в углах и других местах пересечения |             |               | 3 разр. | -                       |                      | 1,3<br>-----<br>0-91   |                         | -                    | 12 |
| Нанесение клеевого состава на полотнища обоев, пленок                                                                                     |             |               | То же   | 1,5<br>-----<br>1-05    | 1,8<br>-----<br>1-26 | 4,9<br>-----<br>3-43   | 5,5<br>-----<br>3-85    | 2,3<br>-----<br>1-61 | 13 |
| Нанесение клеевого состава повторно на полотнища обоев                                                                                    |             |               | "       | -                       | 1,7<br>-----<br>1-19 | -                      | -                       | -                    | 14 |
| Оклеивание                                                                                                                                | вна-хлестку | по-лотни-щами | 4 разр. | 6<br>-----<br>4-74      | -                    | -                      | -                       | -                    | 15 |
|                                                                                                                                           |             | бор-дюром     | То же   | 3<br>-----<br>2-37      | -                    | -                      | -                       | -                    | 16 |
|                                                                                                                                           | впритык     | по-лотни-щами | 5 разр. | -                       | 7,6<br>-----<br>6-92 | 36<br>-----<br>32-76   | 40,5<br>-----<br>36-86  | 16<br>-----<br>14-56 | 17 |
|                                                                                                                                           |             | бор-дюром     | То же   | -                       | 3,8<br>-----<br>3-46 | -                      | -                       | 5,1<br>-----<br>4-64 | 18 |
|                                                                                                                                           |             |               |         | а                       | б                    | в                      | г                       | д                    | №  |

Оклеивание деревянных поверхностей

Таблица 5

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

| Наименование работ                                                                                                                        |            |             | Состав звена маляров строительных | Оклеивание                   |                         |                                         |                      |                      |             |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|-------------|-----------------------------------|------------------------------|-------------------------|-----------------------------------------|----------------------|----------------------|-------------|
|                                                                                                                                           |            |             |                                   | обоями бумажными             |                         | пленками поливинил-хлоридными на основе |                      | лин-кру-стом         |             |
|                                                                                                                                           |            |             |                                   |                              |                         |                                         |                      |                      |             |
|                                                                                                                                           |            |             |                                   | простыми и средней плотности | плотными влагостойкими  | бумажной                                | тканевой             |                      |             |
| Обивка поверхности картоном                                                                                                               |            |             | 3 разр.                           | 4<br>-----<br>2-80           |                         |                                         |                      |                      | 1           |
| Оклеивание стыков бумагой с промазкой клеем                                                                                               |            |             | То же                             | 1,3<br>-----<br>0-91         |                         |                                         |                      |                      | 2           |
| Нанесение клеевого состава на поверхности стен                                                                                            |            |             | "                                 | 1,2<br>-----<br>0-84         |                         | 3,7<br>-----<br>2-59                    |                      | 2,6<br>-----<br>1-82 | 3           |
| Исправление неровных мест шпатлевкой, пастой                                                                                              |            |             | 2 разр.                           | -                            | 0,62<br>-----<br>0-39,7 | 1,2<br>-----<br>0-76,8                  |                      |                      | 4           |
| Шлифование прошпатлеванных мест пемзой                                                                                                    |            |             | 3 разр.                           | -                            | 0,3<br>-----<br>0-21    | 0,6<br>-----<br>0-42                    |                      |                      | 5           |
| Нанесение линии верха оклеивания стен обоями, пленками                                                                                    |            |             | 4 разр.                           | 0,95<br>-----<br>0-75,1      |                         |                                         |                      |                      | 6           |
| Нанесение клеевого состава на поверхности стен                                                                                            |            |             | 3 разр.                           | -                            | -                       | -                                       | -                    | 2,6<br>-----<br>1-82 | 7           |
| Нанесение клеевого состава на бумагу и оклеивание ею поверхностей                                                                         | внахлестку |             | То же                             | 4,4<br>-----<br>3-08         | -                       | -                                       | -                    | -                    | 8           |
|                                                                                                                                           | впритык    |             | "                                 | -                            | 6,2<br>-----<br>4-34    |                                         |                      | -                    | 9           |
| Шлифование пемзой                                                                                                                         |            |             | "                                 | -                            | 0,76<br>-----<br>0-53,2 |                                         |                      | -                    | 10          |
| Повторное нанесение клеевого состава по периметру оконных и дверных проемов, по контуру стен, а также в углах и других местах пересечения |            |             | "                                 | -                            | -                       | 1,3<br>-----<br>0-91                    |                      | -                    | 11          |
| Нанесение клеевого состава на полотнища обоев, пленок                                                                                     |            |             | 3 разр.                           | 1,5<br>-----<br>1-05         | 1,8<br>-----<br>1-26    | 4,9<br>-----<br>3-43                    | 5,5<br>-----<br>3-85 | 2,3<br>-----<br>1-61 | 12          |
| Нанесение клеевого состава на полотнища обоев повторно                                                                                    |            |             | То же                             | -                            | 1,7<br>-----<br>1-19    | -                                       | -                    | -                    | 13          |
| Оклеивание                                                                                                                                | внахлестку | полотнищами | 4 разр.                           | 6<br>-----<br>4-74           | -                       | -                                       | -                    | -                    | 14          |
|                                                                                                                                           |            | бордюром    | То же                             | 3<br>-----<br>2-37           | -                       | -                                       | -                    | -                    | 15          |
|                                                                                                                                           |            | впритык     | полотни-                          | 5 разр.                      | -                       | 7,6<br>-----                            | 36<br>-----          | 40,5<br>-----        | 16<br>----- |

|  |  |               |       |   |                      |       |       |                      |    |
|--|--|---------------|-------|---|----------------------|-------|-------|----------------------|----|
|  |  | щами          |       |   | 6-92                 | 32-76 | 36-86 | 14-56                |    |
|  |  | бор-<br>дюром | То же | - | 3,8<br>-----<br>3-46 | -     | -     | 5,1<br>-----<br>4-64 | 17 |
|  |  |               |       | а | б                    | в     | г     | д                    | №  |

Примечания: 1. Грунтование поверхностей мыловаром нормировать по § Е8-1-15 табл. 4.  
 2. При оклеивании обоями встроенных шкафов Н. вр. и Расц. табл. 3-5 гр. "а" умножать на 1,2 (ПР-1).  
 3. Обрезку кромок обоев на 100 м<sup>2</sup> оклеиваемой поверхности нормировать по табл. 6.  
 4. Выполнение работ по оклеиванию поверхностей обоями осуществляется с применением или без применения столика обойщика.

Таблица 6

| Наименование работ |                                  | Состав<br>маляров<br>строительных | Вид обоев                         |                                   |                                   | № |
|--------------------|----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|---|
|                    |                                  |                                   | простые и<br>средней<br>плотности | тисненные и<br>плотные            | линкруст                          |   |
| Обрезка            | на обоерезальной<br>машине       | 4 разр.                           | 0,24<br>-----<br>0-19<br>(ПР-2)   | 0,34<br>-----<br>0-26,9<br>(ПР-3) | 0,53<br>-----<br>0-41,9<br>(ПР-4) | 1 |
| кромок обоев       | вручную (ножом<br>или ножницами) | 3 разр.                           | 2<br>-----<br>1-40<br>(ПР-5)      | 2,8<br>-----<br>1-96<br>(ПР-6)    | 4,4<br>-----<br>3-08<br>(ПР-7)    | 2 |
|                    |                                  |                                   | а                                 | б                                 | в                                 | № |

#### § Е8-1-29. Оклеивание потолков простыми обоями

##### Указания по применению норм

Нормами предусматривается оклеивание потолков бумажными обоями на клее КМЦ по подготовленным поверхностям.

Клей на полотнища обоев наносится с помощью валика, закрепленного на столике обойщика.

Полотна обоев наклеиваются "внахлестку" на ширину 1-1,5 см в поперечном направлении от окна (перпендикулярно направлению света) с напуском 10 см на стены.

##### Состав работы

1. Нанесение клеевого состава на поверхность потолка и верхней части стен по всему периметру.
2. Нанесение клеевого состава на полотнища обоев.
3. Оклеивание потолков обоями.
4. Прирезка полотен.

##### Норма времени и расценка на 100 м<sup>2</sup> оклеиваемой поверхности

| Состав звена маляров строительных | Н. вр. | Расц. |
|-----------------------------------|--------|-------|
| 5 разр. - 1<br>3 " - 1            | 13,5   | 10-87 |

Примечание. Подготовку поверхностей нормировать по соответствующим нормам гл. 2 "Малярные работы".

#### § Е8-1-30. Оклеивание стен отделочно-декоративной пленкой

### Указания по применению норм

Нормами предусматривается оклеивание подготовленных поверхностей стен отделочно-декоративными пленками с нанесенным на них в заводских условиях несохнущим клеящим составом.

Перед наклеиванием на поверхность пленка раскатывается, разрезается на полотнища по заданным размерам, складывается в стопу и выдерживается 24 ч.

При наклеивании с каждого полотнища снимается часть защитной подложки и полотнище приклеивается к стене, при этом выверяется вертикальность наклеенной части полотнища.

Остальная защитная подложка снимается с одновременным наклеиванием полотна на стену путем прижатия его по центру и разравниванием к краям сухой ветошью без морщин, складок и пузырей.

### Состав работы

1. Нарезка полотнищ с разметкой.
2. Нанесение линии верха оклеивания.
3. Оклеивание стен пленкой "внахлестку".
4. Прирезка полотнищ.

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

| Наименование работ         | Состав звена маляров строительных | Н. вр. | Расц.  | № |
|----------------------------|-----------------------------------|--------|--------|---|
| Нарезка пленок с разметкой | 5 разр.                           | 7,5    | 6-83   | 1 |
| Нанесение линии верха      | 4 разр.                           | 0,95   | 0-75,1 | 2 |
| Наклеивание пленок         | 5 разр.                           | 32     | 29-12  | 3 |

### § Е8-1-31. Оклеивание поверхностей тканями

### Состав работы

1. Нарезка полотнищ с обрезкой кромок.
2. Нанесение клеевого состава на поверхность.
3. Оклеивание поверхностей полотнищами.
4. Промазывание наклеенных полотнищ клеевым составом шпателем и снятие излишков клея.
5. Разравнивание

### Состав звена

Маляр строительный 4 разр. - 1

" " 3 " - 1

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

| Вид поверхностей | Н. вр. | Расц. | № |
|------------------|--------|-------|---|
| Стены            | 15,5   | 11-55 | 1 |
| Потолки          | 21     | 15-65 | 2 |
| Полы             | 8,2    | 6-11  | 3 |

### § Е8-1-32. Обивка дверей войлоком, клеенкой или искусственной кожей

Маляр строительный 4 разр.

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

| Состав работы                        | Н. вр. | Расц.  |
|--------------------------------------|--------|--------|
| 1. Отмеривание и нарезка материалов. | 0,52   | 0-41,1 |
| 2. Раскладывание материалов.         |        |        |
| 3. Формование валиков.               |        |        |

|                                            |  |  |
|--------------------------------------------|--|--|
| 4. Крепление валиков по периметру коробки. |  |  |
| 5. Обивка дверей материалом                |  |  |

## Глава 4. СТЕКОЛЬНЫЕ РАБОТЫ

### Техническая часть

1. Наименование видов стекол, предусмотренных нормами, приводится в следующей таблице.

Таблица

| № п. п. | Наименование стекла              | Вид стекла   |
|---------|----------------------------------|--------------|
| 1       | Оконное толщиной 2-3 мм          | Тонкое       |
| 2       | То же, толщиной 4-6 мм           | Толстое      |
| 3       | Армированное листовое            | Армированное |
| 4       | Листовое термически полированное | Полированное |
| 5       | Листовое узорчатое               | Узорчатое    |
| 6       | Витринное полированное           | Витринное    |
| 7       | То же, неполированное            |              |

2. Применяемые виды стекол, уплотнители и герметики должны соответствовать ГОСТу и требованиям проекта.

Металлические штапики не имеют механических повреждений и нарушений антикоррозионного защитного слоя.

3. Оконные и дверные переплеты и другие конструкции, подлежащие остеклению, предварительно очищаются, проолифливаются и просушиваются.

4. Стекло перекрывает фальцы переплетов на  $\frac{3}{4}$  их ширины. Между кромкой стекла и бортом фальца оставляется зазор не менее 2 мм.

5. Слой замазки между стеклом и фальцем накладывается толщиной 2-3 мм равномерно, без разрывов.

6. Листовое, матово-узорчатое, цветное и армированное стекло при отсутствии особых указаний в проекте укрепляется:

в деревянных переплетах - шпильками или штапиками; шпильки ставятся на расстоянии не более 300 мм одна от другой; предварительно проолифленные штапики устанавливаются на резиновые прокладки или на слой замазки и укрепляются шурупами или гвоздями под углом 45° к поверхности стекла;

в металлических переплетах - клиновыми задвижками, кляммерами из оцинкованной стали, металлическими штапиками на винтах, вставляемых в заранее просверленные отверстия, а также коробчатыми штапиками, надеваемыми на заранее укрепленные на обвязке пружины, резиновыми профилями и др.;

в железобетонных переплетах - клиновыми зажимами или кляммерами, металлическими штапиками на резиновых или пластмассовых прокладках.

7. Остекление на высоте производится с лесов, подмостей или подвесных люлек с применением в необходимых случаях предохранительных поясов.

При остеклении фонарей по их скатам устраиваются стремянки.

8. При вставке стекол в установленные на место глухие переплеты, а также в фонари Н. вр. и Расц. умножаются на 1,2 (ТЧ-1).

9. Стыкование стекол, а также установка стекол с дефектами (трещины, выколы св. 10 мм, несмывающиеся жировые пятна, инородные включения) при остеклении жилых домов и объектов культурно-бытового назначения не допускаются.

10. Приемка стекольных работ осуществляется до окончательного окрашивания переплетов (если окрашивание производится после вставки стекол) и не ранее образования на поверхности стекольной замазки твердой пленки.

11. При приемке работ проверяется выполнение следующих требований СНиП III-21-73\* "Отделочные покрытия строительных конструкций":

замазка не должна иметь трещин и отставать от стекла и поверхности фальца. При необходимости проверки правильности подготовки фальцев под остекление или качества стекольной замазки производится частичное ее снятие для осмотра фальцев и замазки;

обрез замазки в месте соприкосновения ее со стеклом должен быть ровным и параллельным, кроме фальца; из замазки не должны выступать шпильки, кляммеры и т. п.;

наружные фаски штапиков должны прилегать к внешней грани фальцев, не выступать за их пределы в сторону светового проема и не образовывать впадин; штапики должны быть прочно соединены между собой и с фальцем переплета; при установке штапиков на резиновых прокладках последние должны плотно прилегать к поверхности фальца, стекла и штапиков и не выступать над гранью штапика, обращенной в сторону светового проема;

резиновые профили должны быть плотно прижаты к витринному стеклу, а клиновые резиновые замки - плотно запасованы в пазы;

на поверхности стекол и стеклоконструкций после установки не должно быть выколов, трещин, пробоин;

поверхности вставленных стекол и стеклоконструкций должны быть чистыми, без следов замазки, раствора, жировых пятен и краски.

Рабочие должны знать и выполнять все требования (этапы, операции), предусмотренные настоящей главой сборника норм, вытекающие из указанной главы СНиП, обеспечивающие требуемое качество работ.

12. Снятие и навешивание оконных створок, фрамуг и дверных полотен при их остеклении нормами настоящей главы не предусмотрены и нормируются по сборнику Е6 "Плотничные и столярные работы в зданиях и сооружениях".

13. При производстве работ с подвесных люлек к Н. вр. и Расц. принимаются коэффициенты: с ручными лебедками, установленными на земле - 1,2 (ТЧ-2); с ручными лебедками, установленными непосредственно на люльках - 1,4 (ТЧ-3).

14. Обслуживание лебедок (для подъема и опускания люлек), установленных на земле, нормами настоящей главы не предусматривается и оплачивается отдельно.

15. Перестановка подвесных люлек с одного места работы на другое (по горизонтали) с укреплением блоков нормируется по § Е8-1-27.

### **§ Е8-1-33. Нарезка и вставка стекол**

#### **Указания по применению норм**

Нормами предусматривается остекление прямоугольных окон, дверей, фонарей и фрамуг непосредственно на строительной площадке.

#### **Состав работ**

##### **При нарезке стекол**

1. Распаковка ящиков со стеклом.
2. Укладка стекол.
3. Разметка.
4. Нарезка.

##### **При вставке стекол**

1. Снятие штапиков.
2. Промазка фальцев замазкой или обкладка стекла эластичной прокладкой.
3. Прирезка стекол по месту (при необходимости).



4. Вставка стекол с укреплением.
5. Промазка стекол вдоль фальцев с разравниванием замазки.
6. Установка готовых штапиков.
7. Протирка стекол.

## При нарезке стекол

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> площади остекления

| Вид стекла |                     | Толщина<br>стекла,<br>мм | Состав<br>звена<br>стеколь-<br>щиков | Площадь стекла, м <sup>2</sup> , до |                      |                        |                        |                        |                        |                        |                        |                        |                       |                        |                       |                       |                      |
|------------|---------------------|--------------------------|--------------------------------------|-------------------------------------|----------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|-----------------------|------------------------|-----------------------|-----------------------|----------------------|
|            |                     |                          |                                      | 0,4                                 | 0,5                  | 0,75                   | 1                      | 1,5                    | 2                      | 4,5                    | 6                      |                        |                       |                        |                       |                       |                      |
| Оконное    | тонкое              | 2                        | 3 разр.                              | 3,8<br>-----<br>2-66                | 2,4<br>-----<br>1-68 | 2,2<br>-----<br>1-54   | 1,9<br>-----<br>1-33   | 1,7<br>-----<br>1-19   | 1,6<br>-----<br>1-12   | -                      | -                      | 1                      |                       |                        |                       |                       |                      |
|            |                     |                          |                                      | 6,9<br>-----<br>4-83                | 4,6<br>-----<br>3-22 | 4,1<br>-----<br>2-87   | 3,8<br>-----<br>2-66   | 3,5<br>-----<br>2-45   | 3,3<br>-----<br>2-31   | -                      | -                      | 2                      |                       |                        |                       |                       |                      |
|            |                     | 3                        |                                      | 12<br>-----<br>8-40                 | 6,8<br>-----<br>4-76 | 6,1<br>-----<br>4-27   | 5,6<br>-----<br>3-92   | 5,2<br>-----<br>3-64   | 4,8<br>-----<br>3-36   | -                      | -                      | 3                      |                       |                        |                       |                       |                      |
|            |                     |                          |                                      | толстое                             | 4                    | 4 разр.                | -<br>-----<br>9-48     | 12<br>-----<br>8-69    | 11<br>-----<br>7-43    | 9,4<br>-----<br>6-56   | 8,3<br>-----<br>6-08   | 7,7<br>-----<br>5-69   | 7,2<br>-----<br>5-69  | -                      | 4                     |                       |                      |
|            |                     | 5                        |                                      |                                     |                      |                        | -<br>-----<br>13-04    | 16,5<br>-----<br>10-67 | 13,5<br>-----<br>9-09  | 11,5<br>-----<br>7-43  | 9,4<br>-----<br>6-56   | 8,3<br>-----<br>5-69   | 7,2<br>-----<br>5-69  | -                      | 5                     |                       |                      |
|            |                     | 6                        |                                      |                                     | -<br>-----<br>16-99  |                        | 21,5<br>-----<br>14-22 | 18<br>-----<br>11-46   | 14,5<br>-----<br>9-48  | 12<br>-----<br>8-30    | 10,5<br>-----<br>7-11  | 9<br>-----<br>7-11     | -                     | 6                      |                       |                       |                      |
|            | Полированное        |                          | 4                                    |                                     | 5 разр.              |                        | -<br>-----<br>10-92    | 12<br>-----<br>10-01   | 11<br>-----<br>8-55    | 9,4<br>-----<br>7-55   | 8,3<br>-----<br>7-01   | 7,7<br>-----<br>6-55   | 7,2<br>-----<br>6-55  | -                      | 7                     |                       |                      |
|            |                     | 5                        |                                      | -<br>-----<br>15-02                 |                      | 16,5<br>-----<br>12-29 | 13,5<br>-----<br>10-47 | 11,5<br>-----<br>8-55  | 9,4<br>-----<br>7-55   | 8,3<br>-----<br>6-73   | 7,4<br>-----<br>6-73   | -                      | 8                     |                        |                       |                       |                      |
|            |                     | 6-7,6                    | -<br>-----<br>28-21                  | 31<br>-----<br>23-21                |                      | 25,5<br>-----<br>18-20 | 20<br>-----<br>14-11   | 15,5<br>-----<br>11-38 | 12,5<br>-----<br>9-56  | 10,5<br>-----<br>9-56  | -                      | 9                      |                       |                        |                       |                       |                      |
|            |                     |                          | Витринное                            | 5,5-6                               |                      | То же                  | -<br>-----<br>28-21    | 31<br>-----<br>23-21   | 25,5<br>-----<br>18-20 | 20<br>-----<br>14-11   | 15,5<br>-----<br>11-38 | 12,5<br>-----<br>9-56  | 10,5<br>-----<br>9-56 | 8,6<br>-----<br>7-83   | 10                    |                       |                      |
|            |                     | Узорчатое                |                                      |                                     |                      |                        | 4                      | "                      | -<br>-----<br>15-93    | 17,5<br>-----<br>14-11 | 15,5<br>-----<br>12-29 | 13,5<br>-----<br>10-92 | 12<br>-----<br>10-47  | 11,5<br>-----<br>9-56  | 10,5<br>-----<br>9-56 | 9,4<br>-----<br>8-55  | 11                   |
|            |                     |                          |                                      |                                     |                      |                        |                        |                        | 5                      | -<br>-----<br>21-39    | 23,5<br>-----<br>18-20 | 20<br>-----<br>14-56   | 16<br>-----<br>12-29  | 13,5<br>-----<br>10-92 | 12<br>-----<br>9-56   | 10,5<br>-----<br>9-56 | 9,4<br>-----<br>8-55 |
| 6          | -<br>-----<br>28-21 |                          |                                      |                                     | 31<br>-----<br>23-21 |                        |                        |                        |                        | 25,5<br>-----<br>18-66 | 20,5<br>-----<br>15-93 | 17,5<br>-----<br>13-65 | 15<br>-----<br>11-38  | 12,5<br>-----<br>10-01 | 11<br>-----<br>10-01  | 13                    |                      |
|            | Армированное        |                          | 5,5                                  | 4 разр.                             | -<br>-----<br>46-61  | 59<br>-----<br>38-71   | 49<br>-----<br>31-21   | 39,5<br>-----<br>26-07 | 33<br>-----<br>22-52   | 28,5<br>-----<br>20-15 | 25,5<br>-----<br>20-15 | -                      | 14                    |                        |                       |                       |                      |
|            |                     |                          |                                      | а                                   | б                    | в                      | г                      | д                      | е                      | ж                      | з                      | №                      |                       |                        |                       |                       |                      |

## При вставке стекол

Таблица 2

Состав звена стекольщиков

| Раз-<br>ряды | Вид стекла                        |     |      |   |     |   |                        |      |   |     |   |     |                                     |      |   |     |   |     |   |
|--------------|-----------------------------------|-----|------|---|-----|---|------------------------|------|---|-----|---|-----|-------------------------------------|------|---|-----|---|-----|---|
|              | тонкое                            |     |      |   |     |   | толстое и армированное |      |   |     |   |     | полированное, узорчатое и витринное |      |   |     |   |     |   |
|              | площадь стекла, м <sup>2</sup> до |     |      |   |     |   |                        |      |   |     |   |     |                                     |      |   |     |   |     |   |
|              | 0,4                               | 0,5 | 0,75 | 1 | 1,5 | 2 | 0,5                    | 0,75 | 1 | 1,5 | 2 | 4,5 | 0,5                                 | 0,75 | 1 | 1,5 | 2 | 4,5 | 6 |
| 5            | -                                 | -   | -    | - | -   | - | -                      | -    | - | -   | - | -   | 1                                   | 1    | 1 | 1   | 1 | 2   | 2 |
| 4            | -                                 | -   | -    | - | -   | - | 1                      | 1    | 1 | 1   | 1 | 2   | -                                   | -    | - | 1   | 1 | 1   | 1 |
| 3            | 1                                 | 1   | 1    | 1 | 1   | 1 | -                      | -    | - | 1   | 1 | 1   | -                                   | -    | - | -   | - | -   | 1 |
| 2            | -                                 | -   | -    | - | 1   | 1 | 1                      | 1    | 1 | 1   | 1 | 1   | 1                                   | 1    | 1 | 1   | 1 | 1   | 2 |

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 100 м<sup>2</sup> площади остекления

| Способ остекления                                                  |                                                     | Вид стекла                             |                      | Площадь стекла, м <sup>2</sup> , до |                        |                        |                        |                        |                        |                        |   |    |
|--------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|----------------------------------------|----------------------|-------------------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|---|----|
|                                                                    |                                                     |                                        |                      | 0,4                                 | 0,5                    | 0,75                   | 1                      | 1,5                    | 2                      | 4,5                    | 6 |    |
| На замазке, приготовленной на олифе (независимо от вида переплета) | Оконное                                             | Тонкое                                 | -                    | 26,5<br>-----<br>18-55              | 23,5<br>-----<br>16-45 | 21,5<br>-----<br>15-05 | 20<br>-----<br>13-40   | 19<br>-----<br>12-73   | -                      | -                      | 1 |    |
|                                                                    |                                                     | Тол-<br>стое                           | -                    | 26,5<br>-----<br>18-95              | 23,5<br>-----<br>16-80 | 21,5<br>-----<br>15-37 | 20<br>-----<br>14-20   | 19<br>-----<br>13-49   | 18<br>-----<br>13-14   | -                      | 2 |    |
|                                                                    | Узорчатое                                           |                                        | -                    | 26,5<br>-----<br>20-54              | 23,5<br>-----<br>18-21 | 21,5<br>-----<br>16-66 | 20<br>-----<br>15-60   | 19<br>-----<br>14-82   | 18<br>-----<br>14-63   | -                      | 3 |    |
|                                                                    | Полированное                                        |                                        | -                    | 33<br>-----<br>25-58                | 29<br>-----<br>22-48   | 27,5<br>-----<br>21-31 | 25,5<br>-----<br>19-89 | 23,5<br>-----<br>18-33 | 22,5<br>-----<br>18-28 | -                      | 4 |    |
|                                                                    | Витринное                                           |                                        | -                    | 33<br>-----<br>25-58                | 29<br>-----<br>22-48   | 27,5<br>-----<br>21-31 | 25,5<br>-----<br>19-89 | 23,5<br>-----<br>18-33 | 22,5<br>-----<br>18-28 | 21,5<br>-----<br>16-45 | 5 |    |
|                                                                    | Армированное                                        |                                        | -                    | 33<br>-----<br>23-60                | 29<br>-----<br>20-74   | 27,5<br>-----<br>19-66 | 25,5<br>-----<br>18-11 | 23,5<br>-----<br>16-69 | 22,5<br>-----<br>16-43 | -                      | 6 |    |
|                                                                    | На битумных замазках (независимо от вида переплета) | Оконное                                | Тонкое               | 49<br>-----<br>34-30                | 33<br>-----<br>23-10   | 30<br>-----<br>21-00   | 27,5<br>-----<br>19-25 | -                      | -                      | -                      | - | 7  |
| Тол-<br>стое                                                       |                                                     |                                        | -                    | 33<br>-----<br>23-60                | 30<br>-----<br>21-45   | 27,5<br>-----<br>19-66 | -                      | -                      | -                      | -                      | 8 |    |
| Армированное                                                       |                                                     | -                                      | 53<br>-----<br>37-90 | 48<br>-----<br>34-32                | 43,5<br>-----<br>31-10 | -                      | -                      | -                      | -                      | 9                      |   |    |
| На штапиках в деревянных переплетах                                |                                                     | без промазки фальцев и стекол замазкой | Оконное              | Тонкое                              | 28,5<br>-----<br>19-95 | 17,5<br>-----<br>12-25 | 15,5<br>-----<br>10-85 | 14<br>-----<br>9-80    | 12,5<br>-----<br>8-38  | 12<br>-----<br>8-04    | - | -  |
| На штапиках в деревянных переп-                                    | с промазкой только фальцев или стекол замазкой      | Окон-                                  | Тонкое               | 41,5<br>-----<br>29-05              | 25,5<br>-----<br>17-85 | 22,5<br>-----<br>15-75 | 20,5<br>-----<br>14-35 | 19<br>-----<br>12-73   | 17,5<br>-----<br>11-73 | -                      | - | 11 |
|                                                                    | с промазкой                                         |                                        |                      | 53                                  | 33                     | 29                     | 25,5                   | 23,5                   | 21,5                   | -                      | - | 12 |

| плеты                                                                                               | фальцев и<br>стекло за-<br>мазкой | иное         |              | -----<br>37-10 | -----<br>23-10         | -----<br>20-30         | -----<br>17-85        | -----<br>15-75       | -----<br>14-41       |                      |                      |    |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|--------------|--------------|----------------|------------------------|------------------------|-----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----|
| На шта-<br>пиках по<br>замазке<br>или<br>элас-<br>тичной<br>Про-<br>кладке в<br>пере-<br>плеты      | деревянные                        |              | Тол-<br>стое | -              | 94<br>-----<br>67-21   | 80<br>-----<br>57-20   | 69<br>-----<br>49-34  | 61<br>-----<br>43-31 | 55<br>-----<br>39-05 | 51<br>-----<br>37-23 | -                    | 13 |
|                                                                                                     |                                   | Узорчатое    |              | -              | 94<br>-----<br>72-85   | 80<br>-----<br>62-00   | 69<br>-----<br>53-48  | 61<br>-----<br>47-58 | 55<br>-----<br>42-90 | 49<br>-----<br>39-81 | 45<br>-----<br>34-43 | 14 |
|                                                                                                     |                                   | Полированное |              | -              | 111<br>-----<br>86-03  | 94<br>-----<br>72-85   | 80<br>-----<br>62-00  | 71<br>-----<br>55-38 | 64<br>-----<br>49-92 | 57<br>-----<br>46-31 | -                    | 15 |
| На шта-<br>пиках по<br>замазке<br>или<br>элас-<br>тич-<br>ной<br>проклад-<br>ке в<br>пере-<br>плеты | деревянные                        | Витринное    |              | -              | 111<br>-----<br>86-03  | 94<br>-----<br>72-85   | 80<br>-----<br>62-00  | 71<br>-----<br>55-38 | 64<br>-----<br>49-92 | 57<br>-----<br>46-31 | 53<br>-----<br>40-55 | 16 |
|                                                                                                     |                                   | Армированное |              | -              | 111<br>-----<br>79-37  | 94<br>-----<br>67-21   | 80<br>-----<br>57-20  | 71<br>-----<br>50-41 | 64<br>-----<br>45-44 | 57<br>-----<br>41-61 | -                    | 17 |
|                                                                                                     | металличес-<br>кие                | Окон-<br>ное | Тол-<br>стое | -              | 128<br>-----<br>91-52  | 111<br>-----<br>79-37  | 94<br>-----<br>67-21  | 83<br>-----<br>58-93 | 74<br>-----<br>52-54 | 70<br>-----<br>51-10 | -                    | 18 |
|                                                                                                     |                                   | Узорчатое    |              | -              | 128<br>-----<br>99-20  | 111<br>-----<br>86-03  | 94<br>-----<br>72-85  | 83<br>-----<br>64-74 | 74<br>-----<br>57-72 | 67<br>-----<br>54-44 | 61<br>-----<br>46-67 | 19 |
|                                                                                                     |                                   | Полированное |              | -              | 155<br>-----<br>120-13 | 133<br>-----<br>103-08 | 111<br>-----<br>86-03 | 99<br>-----<br>77-22 | 90<br>-----<br>70-20 | 80<br>-----<br>65-00 | -                    | 20 |
|                                                                                                     |                                   | Витринное    |              | -              | 155<br>-----<br>120-13 | 133<br>-----<br>103-08 | 111<br>-----<br>86-03 | 99<br>-----<br>77-22 | 90<br>-----<br>70-20 | 80<br>-----<br>65-00 | 74<br>-----<br>56-61 | 21 |
|                                                                                                     |                                   | Армированное |              | -              | 155<br>-----<br>110-83 | 133<br>-----<br>95-10  | 111<br>-----<br>79-37 | 99<br>-----<br>70-29 | 90<br>-----<br>63-90 | 80<br>-----<br>58-40 | -                    | 22 |
|                                                                                                     |                                   |              |              | а              | б                      | в                      | г                     | д                    | е                    | ж                    | з                    | №  |

Примечания: 1. При нарезке стекол не для остекления, например для прямолинейных жилков для мозаичных полов и др. принимать на 100 м реза Н. вр. и Расц. по табл. 4.

Таблица 4

| Вид стекла |        | Толщина<br>стекла, мм | Состав<br>стеколышко<br>в | Н. вр.<br>-----<br>Расц.          | № |
|------------|--------|-----------------------|---------------------------|-----------------------------------|---|
| Оконное    | Тонкое | 2                     | 3 разр.                   | 0,67<br>-----<br>0-46,9<br>(ПР-1) | 1 |
|            |        | 2,5                   |                           | 1,4<br>-----<br>0-98<br>(ПР-2)    | 2 |
|            |        | 3                     |                           | 2<br>-----<br>1-40<br>(ПР-3)      | 3 |
|            |        | 4                     |                           | 3,3<br>-----<br>2-61              | 4 |

---

ухие переплеты, а также в фонари

стеклопакетов на заранее нарезанных по

TABLE 1

|  |  |
|--|--|
|  |  |
|--|--|

|  |  |         |         |         |         |         |         |         |   |
|--|--|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---|
|  |  | (ПР-22) | (ПР-23) | (ПР-24) | (ПР-25) | (ПР-26) | (ПР-27) | (ПР-28) |   |
|  |  | а       | б       | в       | г       | д       | е       | ж       | № |

5. При работе с подмостей с перестановкой и передвижкой их Н. вр. и Расц. умножать на 1,05 (ПР-29).

### § Е8-1-34. Приготовление замазки

#### Состав работ

При приготовлении замазки на олифе

1. Дозировка материала.
2. Перемешивание вручную.
3. Мятье замазки вручную.

При приготовлении замазки на битуме

1. Раздробление кусков битума.
2. Дозировка и загрузка котла.
3. Варка с перемешиванием добавляемых заполнителей.
4. Топка и очистка котла.

Стекольщик 2 разр.

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

| Вид замазки | Н. вр. | Расц. | № |
|-------------|--------|-------|---|
| На олифе    | 5,3    | 3-39  | 1 |
| На битуме   | 7,7    | 4-93  | 2 |

## Глава 5. ОБЛИЦОВОЧНЫЕ РАБОТЫ

### Техническая часть

1. Нормами предусмотрено применение керамических, полистирольных и других искусственных плиток по готовой поверхности в соответствии с проектом.

2. До начала работ по внутренней и наружной облицовке заканчиваются все работы, выполнение которых может привести к повреждению облицованных поверхностей.

3. Выполненная облицовка предохраняется от повреждений и загрязнений при производстве последующих строительно-монтажных работ.

4. При облицовке стен плитками на цементном растворе отклонения и неровности облицовываемых поверхностей глубиной 15 мм предварительно выравниваются цементным раствором; при отклонении более 15 мм цементный раствор наносится по надежно укрепленным металлическим сеткам.

5. При приклеивании на мастиках керамических, стеклянных и полистирольных плиток слой мастики не превышает 3 мм.

6. Поверхности, отделанные облицовочными материалами, не имеют отклонений от геометрических форм, превышающих указанные в табл. 1.

7. Площадь облицовочных поверхностей определяется без учета площади, занимаемой плинтусами, карнизами, угловыми (фасонными) и специальными плитками (мыльницы, полотенцесушители и др.).

Таблица 1

#### Допускаемые отклонения поверхностей, отделанных облицовочными материалами, от геометрических форм, мм

| Наименование геометрических форм поверхностей линейных | Облицовка            |                      |                       |
|--------------------------------------------------------|----------------------|----------------------|-----------------------|
|                                                        | наружная             | внутренняя           |                       |
|                                                        | керамические изделия | керамические изделия | полистирольные плитки |

| элементов                                                                                                      |               |             |                                   |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|-------------|-----------------------------------|
| Отклонение поверхности облицовки от вертикали на 1 м                                                           | 2             | 1,5         | 1                                 |
| Отклонение поверхности от вертикали на высоту этажа                                                            | 5             | 4           | -                                 |
| Отклонение расположения швов от вертикали и горизонтали на 1 м                                                 | 2             | 1,5         | 2                                 |
| Отклонение расположения швов от вертикали и горизонтали на всю длину ряда (в пределах архитектурного членения) | 4             | 3           | -                                 |
| Несовпадение профиля на стыках архитектурных деталей и швов                                                    | 1             | 0,5         | -                                 |
| Неровности поверхности под двухметровой рейкой                                                                 | 3             | 2           | Не более двух неровностей до 1 мм |
| Толщина шва                                                                                                    | $2,5 \pm 0,5$ | $2 \pm 0,5$ | 0,5                               |

8. Качество облицованных поверхностей должно удовлетворять следующим требованиям СНиП III-21-73\* "Отделочные покрытия строительных конструкций":

материал, размеры и рисунок облицовки должны соответствовать проектным; поверхности, облицованные одноцветными искусственными материалами, должны иметь однотонность;

горизонтальные и вертикальные швы должны быть однотипны и однородны; пространство между стеной и облицовкой полностью заполнено раствором; облицованная поверхность в целом должна быть жесткой, не иметь сколов в швах св. 0,5 мм, трещин, пятен, потеков раствора и высолов;

возможность проникновения влаги через швы облицовки всех видов должна быть исключена;

после окончания облицовочных работ поверхность облицовки должна быть очищена.

Рабочие должны знать и выполнять все требования (этапы, операции), предусмотренные настоящей главой сборника норм, вытекающие из указанной главы СНиПа, обеспечивающие требуемое качество работ.

9. Нормами главы учтены и дополнительной оплате не подлежат:

очистка облицованных поверхностей от пыли, грязи и потеков раствора; протирка и промывка поверхности облицовки.

### **§ Е8-1-35. Облицовка внутренних поверхностей плитками**

#### **Указания по применению норм**

Нормами предусматривается облицовка по ранее подготовленной поверхности, очищенной от наплывов раствора или бетона, грязи и жировых пятен.

Для крепления плиток применяются цементно-песчаные, цементно-известково-песчаные растворы или полимерцементная мастика.

Облицовка стен, столбов и откосов производится по маякам (маркам), выровненным по рейке, а также по уровню в горизонтальном направлении и отвесу - по вертикали.

Облицовка бетонных и кирпичных поверхностей с заполненным швом осуществляется после насечки и промывки поверхностей.

Толщина прослойки из раствора между облицовываемыми поверхностями и плитками должна быть не св. 15 и до 7 мм.

Толщина швов между плитками принимается в зависимости от назначения помещения и не превышает 5 мм.

Заполнение швов раствором производится как в процессе облицовки, так и после установки плиток на всей облицовываемой поверхности. Швы облицовки в зависимости от условий эксплуатации данного помещения заполняются раствором на белом цементе или гипсовым раствором с последующей очисткой облицовки.

### Состав работы

1. Сортировка и разборка плиток по размеру, цветам и оттенкам.
2. Провешивание и разметка поверхности с установкой маяков.
3. Приготовление раствора из сухой смеси или перелопачивание готового раствора.
4. Смачивание облицовываемой поверхности и тыльной стороны плиток водой (при облицовке на растворах) или грунтование 7 %-ным раствором поливинилацетатной дисперсии (при облицовке на полимерцементной мастике).
5. Нанесение обрызга (при облицовке на растворах).
6. Установка плиток.
7. Перерубка плиток, подточка кромок.
8. Заполнение швов.
9. Распудривание облицованных поверхностей.

### Облицовка поверхностей

Таблица 1

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

| Вид<br>поверх-<br>ностей | Вид раствора или мастики                                           | Состав звена<br>облицовщи-<br>ков-плиточ-<br>ников | Размеры плиток, мм   |                      |                        |                         |   |
|--------------------------|--------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|----------------------|----------------------|------------------------|-------------------------|---|
|                          |                                                                    |                                                    | 100× 100,<br>150× 75 | 150×150              | 100×100,<br>150× 75    | 150×150                 |   |
|                          |                                                                    |                                                    | при толщине шва, мм  |                      |                        |                         |   |
|                          |                                                                    |                                                    | 1-2                  |                      | 3-5                    |                         |   |
| Стены                    | Цементно-песчаный или<br>цементно-известково-<br>песчаный растворы | 4 разр. - 1<br>3 " - 1                             | 1,9<br>-----<br>1-42 | 1,6<br>-----<br>1-19 |                        | 1,4<br>-----<br>1-04    | 1 |
|                          | Полимерцементная мастика                                           | 4 разр. - 1<br>3 " - 1                             | 1,4<br>-----<br>1-04 | 1,1<br>-----<br>0-82 | 1,2<br>-----<br>0-89,4 | 0,97<br>-----<br>0-72,3 | 2 |
| Потолки                  | Цементно-песчаный или<br>цементно-известково-<br>песчаный растворы | 5 разр. - 1<br>4 " - 1                             | 3,8<br>-----<br>3-23 | 3,3<br>-----<br>2-81 | 2,6<br>-----<br>2-21   | 2,2<br>-----<br>1-87    | 3 |
|                          | Полимерцементная мастика                                           |                                                    | 2,8<br>-----<br>2-38 | 2,4<br>-----<br>2-04 | 1,9<br>-----<br>1-62   | 1,6<br>-----<br>1-36    | 4 |
| Столбы и<br>откосы       | Цементно-песчаный или<br>цементно-известково-<br>песчаный растворы | 5 разр. - 1<br>4 " - 1                             | 3,5<br>-----<br>2-98 | 2,9<br>-----<br>2-47 | 3,4<br>-----<br>2-89   | 2,9<br>-----<br>2-47    | 5 |
|                          | Полимерцементная мастика                                           |                                                    | 2,6<br>-----<br>2-21 | 2,1<br>-----<br>1-79 | 2,5<br>-----<br>2-13   | 2,1<br>-----<br>1-79    | 6 |
|                          |                                                                    |                                                    | а                    | б                    | в                      | г                       | № |

### Установка специальных плиток

Таблица 2

Облицовщик-плиточник 4 разр.

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

| Вид плиток                                                       | Измеритель | Вид раствора или мастики                                   |                           |   |
|------------------------------------------------------------------|------------|------------------------------------------------------------|---------------------------|---|
|                                                                  |            | цементно-песчаный или цементно-известково-песчаный раствор | полимер-цементная мастика |   |
| Карнизные или угловые (фасонные)                                 | 1 м        | 0,2<br>-----<br>0-15,8                                     | 0,15<br>-----<br>0-11,9   | 1 |
| Цокольные или плитусные                                          | 1 м        | 0,33<br>-----<br>0-26,1                                    | 0,23<br>-----<br>0-18,2   | 2 |
| Специальные (мыльницы, полочки, крючки, бумагодержатели и т. п.) | 1 плитка   | 0,33<br>-----<br>0-26,1                                    | 0,23<br>-----<br>0-18,2   | 3 |
|                                                                  |            | а                                                          | б                         | № |

Примечания: 1. Нормами настоящего параграфа предусмотрена перерубка, оправка и подточка кромок плиток до 10 % общего количества установленных плиток. За каждый последующий 1 % перерубленных плиток Н. вр. и Расц. увеличить на 1 % (ПР-1). Общее увеличение Н. вр. и Расц. при этом не может превышать 15 %.

2. Нормами предусмотрена облицовка поверхностей керамическими плитками на готовой мастике, при приготовлении полимерцементной мастики из сухой смеси вручную непосредственно на рабочем месте принимать на 1 м<sup>3</sup> мастики Н. вр. 5,4 чел.-ч, Расц. 3-62 (ПР-2) для облицовщиков-плиточников 3 разр. - 1, 2 разр. - 1.

3. При облицовке плитками в три цвета или с составлением рисунка из трех плиток и более, а также криволинейных поверхностей радиусом до 2 м Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-3).

4. При площади облицовываемой поверхности стен или потолков (каждой отдельной плоскости) в одном месте до 2 м<sup>2</sup>, а также фартуков ванн, мест у раковин, газовых плит, фонтанчиков и пр. Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-4).

5. При необходимости выравнивание кирпичных и бетонных поверхностей цементным раствором нормировать соответственно по § Е8-1-2, табл. 2, строка 2 и § Е8-1-5, табл. 1, строка 3.

При выравнивании дефектных мест бетонных поверхностей полимерцементной мастикой принимать на 1 м<sup>2</sup> облицовываемой поверхности для плиточников 3 разр. - 1, 2 разр. - 1 Н. вр. и Расц. по табл. 3.

Таблица 3

| Вид поверхностей | Н. вр.<br>-----<br>Расц.          | № |
|------------------|-----------------------------------|---|
|                  |                                   |   |
| Стены            | 0,11<br>-----<br>0-07,4<br>(ПР-5) | 1 |
| Потолки          | 0,13<br>-----<br>0-08,7<br>(ПР-6) | 2 |
| Столбы и откосы  | 0,17<br>-----<br>0-11,4<br>(ПР-7) | 3 |

### § Е8-1-36. Сверление отверстий в плитках

Облицовщик-плиточник 3 разр.

#### Нормы времени и расценки на 100 отверстий

| Вид плиток | Способ обработки                 |         |
|------------|----------------------------------|---------|
|            | механизированный (электродрелью) | вручную |



|              |                 | Н. вр. | Расц. | Н. вр. | Расц. |   |
|--------------|-----------------|--------|-------|--------|-------|---|
| Керамические | глазурованные   | 6      | 4-20  | 19,5   | 13-65 | 1 |
|              | неглазурованные | 7,5    | 5-25  | 25     | 17-50 | 2 |
| Стеклянные   |                 | 10,5   | 7-35  | 31,5   | 22-05 | 3 |
|              |                 | а      |       | б      |       | № |

### § Е8-1-37. Облицовка ступеней мозаичными плитами

#### Указания по применению норм

Нормами предусматривается облицовка ступеней лестничных железобетонных маршей плитами (скорлупами) длиной до 1400 мм, шириной 340 мм и толщиной до 50 мм, устанавливаемыми на цементном растворе.

До начала работ лестничный марш и плиты очищаются от загрязнения и наплывов бетона. Облицовка ступеней начинается с установки верхней и нижней фризových плит, выполняемой точно по отметкам площадок. На фризové плиты укладывается по длине марша фугованная рейка-шаблон, на которой в местах соприкосновения ее с кромками фризových плит делаются отметки, после чего рейка снимается. Расстояние между отметками делится на число ступеней в марше за вычетом одной, после чего на рейке делаются соответствующие отметки. Размеченная рейка устанавливается в первоначальное положение и закрепляется.

Плиты укладываются на слой цементного раствора марки 50-100 с совпадением кромки валика каждой плиты с отметкой на рейке.

Установленные плиты выверяются по рейке, шнуру-причалке и уровню и временно закрепляются до затвердевания раствора.

#### Состав работы

1. Вырубка борозд в местах примыкания плит к стенам.
2. Натягивание причального шнура с разметкой положения плит по рейке-шаблону.
3. Устройство постели из цементного раствора.
4. Укладка плит и подгонка их по месту.
5. Обрубка кромок с торца плит.
6. Выверка плит.
7. Временное крепление уложенных плит к ступеням.

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

| Состав звена облицовщиков-плиточников | Н. вр. | Расц.  |
|---------------------------------------|--------|--------|
| 4 разр. - 1                           | 0,93   | 0-66,5 |
| 2 " - 1                               |        |        |

### § Е8-1-38. Облицовка стен полистирольными плитками

#### Указания по применению норм

Нормами предусматривается облицовка стен полистирольными плитками размером 100×100 мм на высоту до 1,8 м по ранее оштукатуренным поверхностям стен.

Поверхность стен очищается вручную металлическими шпателями и шлифуется карборундовым камнем.

Облицовка производится по маякам. Нижний маячный ряд устанавливается непосредственно на пол или на деревянные рейки, определяющие уровень чистого пола.

Для установки полистирольных плиток применяется коллоидно-цементный клей, а также канифольные перхлорвиниловые, нитроэмалевые и другие мастики, приготовленные в соответствии с техническими условиями по их применению.

#### Состав работы

1. Шлифование поверхности.
2. Провешивание и разметка поверхности с установкой маячных плиток.
3. Нанесение клея или мастики на стены и плитки.
4. Установка плиток на клей или мастику с прирезкой и подгонкой их по месту.
5. Перемешивание готовой мастики.

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

| Состав звена облицовщиков синтетическими материалами | Н. вр. | Расц.  |
|------------------------------------------------------|--------|--------|
| 4 разр. – 1<br>3 " - 1                               | 1,3    | 0-96,9 |

Примечание. Нормой предусмотрена прирезка плиток до 10 % общего количества установленных плиток.

#### § Е8-1-39. Облицовка поверхностей картами из малогабаритных плиток

##### Указания по применению норм

Нормами предусматривается облицовка поверхностей картами из малогабаритных плиток на полимерцементной мастике по оштукатуренным поверхностям "шов в шов".

Размер карт 30×30, 40×40 и 40×45 см.

Швы между картами заполняются мастикой и расшиваются.

##### Состав работы

1. Провешивание и разметка поверхности с отбивкой маячных линий.
2. Установка рейки под отметку цокольной плитки.
3. Нанесение мастики на тыльную сторону карт.
4. Установка карт с выверкой, раскромом и пригонкой к выступающим частям помещения.
5. Перерубка плиток (при необходимости).
6. Проверка правильности установки.
7. Очистка карт от бумаги.
8. Заполнение швов.
9. Протирка облицованной поверхности ветошью.

Таблица 1

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

| Наименование работ | Состав звена                                   | Стены                | Колонны               |   |
|--------------------|------------------------------------------------|----------------------|-----------------------|---|
| Грунтование        | Маяр строительный<br>3 разр.                   | 9,8<br>-----<br>6-86 | 10,5<br>-----<br>7-35 | 1 |
| Облицовка          | Облицовщик-плиточник<br>4 разр. - 1<br>3 " - 1 | 72<br>-----<br>53-64 | 78<br>-----<br>58-11  | 2 |
|                    |                                                | а                    | б                     | № |

Примечание. На вставку отдельных плиток после очистки карт от бумаги добавлять к строке № 2 гр. "а" и "б" Н. вр. и Расц. табл. 2.

Таблица 2

| Вид поверхностей | Н. вр.<br>-----<br>Расц. | № |
|------------------|--------------------------|---|
| Стены            | 12,5<br>-----<br>9-31    | 1 |

|         |        |   |
|---------|--------|---|
|         | (ПР-1) |   |
| Колонны | 15     | 2 |
|         | -----  |   |
|         | 11-18  |   |
|         | (ПР-2) |   |

### § Е8-1-40. Облицовка поверхностей фасадными керамическими глазурованными плитками

#### Указания по применению норм

Нормами предусматривается облицовка поверхностей фасадными керамическими глазурованными плитками "шов в шов" на цементно-известковом растворе.

Размер плиток 120×65×8 мм.

#### Состав работы

1. Провешивание поверхности с разметкой.
2. Установка плиток на раствор.
3. Перерубка плиток с подточкой кромок.
4. Заполнение швов.

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

|         | Состав звена облицовщиков-плиточников | Н. вр. | Расц. | № |
|---------|---------------------------------------|--------|-------|---|
| Стены   | 4 разр. - 1<br>3 разр. - 1            | 2,2    | 1-64  | 1 |
| Колонны | 5 разр. - 1<br>3 разр. -1             | 2,9    | 2-33  | 2 |

#### ПРИЛОЖЕНИЕ

### Переводные коэффициенты для исчисления площади действительно окрашиваемой поверхности оконных и дверных заполнений, лепных изделий, металлических решеток и проволоочных сеток и поверхности приборов центрального отопления, водогазопроводных, стальных и чугунных труб

Окрашиваемая поверхность заполнения оконных, балконных и дверных проемов определяется по площади заполнения, исчисленной по наружному обводу коробок с применением коэффициентов, приведенных в табл. 1.

Таблица 1

| Характеристика<br>заполнения                      | Характеристика<br>стен | Заполнения                     |     | В том числе детали<br>проолифленные |     |   |
|---------------------------------------------------|------------------------|--------------------------------|-----|-------------------------------------|-----|---|
|                                                   |                        | Количество переплетов в проеме |     |                                     |     |   |
|                                                   |                        | 1                              | 2   | 1                                   | 2   |   |
| Оконных проемов жилых и общественных зданий       |                        |                                |     |                                     |     |   |
| Раздельные<br>переплеты<br>с<br>подоконной доской | Каменные               | 1,5                            | 2,8 | 0,3                                 | 0,3 | 1 |
| То же                                             | Деревянные             | 2,2                            | 3,5 | 0,6                                 | 0,5 | 2 |
| Без подоконной<br>доски                           | Каменные               | 1,2                            | 2,5 | -                                   | -   | 3 |
| Спаренные<br>переплеты<br>с<br>подоконной доской  | "                      | -                              | 2,5 | -                                   | 0,3 | 4 |
| Без подоконной<br>доски                           | "                      | -                              | 2,2 | -                                   | -   | 5 |
| Фрамуги                                           | Перегородки            | 1,6                            | -   | 0,7                                 | -   | 6 |

|                                     |             |      |     |      |     |    |
|-------------------------------------|-------------|------|-----|------|-----|----|
| Витрины<br>деревянные               | Каменные    | 1,75 | 3,5 | 0,45 | 0,9 | 7  |
| Оконных проемов промышленных зданий |             |      |     |      |     |    |
| Площадью до 4 м <sup>2</sup>        | Каменные    | 2,1  | 3,2 | 0,3  | 0,3 | 8  |
| То же, более 4 м <sup>2</sup>       | "           | 1,7  | 2,6 | 0,2  | 0,2 | 9  |
| Балконных дверей                    |             |      |     |      |     |    |
| Раздельные<br>полотна               | Каменные    | 2,1  | 3,5 | -    | -   | 10 |
| Спаренные<br>полотна                | То же       | -    | 2,6 | -    | -   | 11 |
| Дверных проемов                     |             |      |     |      |     |    |
| Глухие дверные<br>полотна           | Каменные    | 2,4  | -   | -    | -   | 12 |
| То же                               | Деревянные  | 2,7  | -   | 0,3  | -   | 13 |
| "                                   | Перегородки | 2,7  | -   | 0,3  | -   | 14 |
| Остекленные<br>дверные полотна      | Каменные    | 1,8  | -   | -    | -   | 15 |
| То же                               | Перегородки | 2,1  | -   | 0,3  | -   | 16 |
| Шкафные двери                       | То же       | 2,7  | -   | 0,2  | -   | 17 |
| Обрамление<br>открытого проема      | "           | 0,9  | -   | 0,4  | -   | 18 |
|                                     |             | а    | б   | в    | г   | №  |

Примечания: 1. Площадь окрашивания фрамуг в наружных стенах определять как площадь окрашивания заполнения соответствующих типов оконных проемов.

2. Коэффициенты для определения площади окрашивания заполнения дверных проемов в каменных стенах не учитывают окрашивание наличников. При окрашивании заполнения дверных проемов в каменных стенах с наличниками с одной стороны проема соответствующие коэффициенты увеличивать на 0,2.

3. Коэффициенты для определения площади окрашивания заполненных дверных проемов в перегородках учитывают нормальную ширину коробок. При окрашивании заполнения дверных проемов в перегородках толщиной 140-160 мм с коробками на всю толщину перегородки соответствующие коэффициенты увеличивать на 0,2.

### Лепные потолки

Объем работ по окрашиванию лепных потолков исчисляется по площади горизонтальной проекции с применением коэффициентов согласно табл. 2.

Таблица 2

| Насыщенность лепкой, % |              |               |               |                |
|------------------------|--------------|---------------|---------------|----------------|
| до 2                   | от 2,1 до 10 | от 10,1 до 40 | от 40,1 до 70 | от 70,1 до 160 |
| 1                      | 1,1          | 1,5           | 2,1           | 2,8            |
| а                      | б            | в             | г             | д              |

Примечание. Насыщенность лепкой определяется исходя из площади горизонтальной проекции лепных деталей.

### Приборы центрального отопления

Поверхность окрашивания (со всех сторон) приборов центрального отопления исчисляется по поверхности нагрева приборов согласно табл. 3-5.

Поверхности нагрева одного элемента (секции) конвекторов системы Главмосстроя и НИИСантехники.

Таблица 3

| Характеристика<br>одного элемента        |    | Шагребрения,<br>мм | Длина секции по концам трубы, мм |      |      |      |      |   |
|------------------------------------------|----|--------------------|----------------------------------|------|------|------|------|---|
|                                          |    |                    | 750                              | 1000 | 1250 | 1500 | 1750 |   |
| Поверхность<br>нагрева, м <sup>2</sup> , | 15 | 20                 | 0,55                             | 0,75 | 1    | 1,2  | 1,4  | 1 |

|                                                  |    |    |      |      |      |     |      |   |
|--------------------------------------------------|----|----|------|------|------|-----|------|---|
| при диаметре<br>стальной трубы<br>(условной), мм | 20 | 20 | 0,7  | 0,95 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 |
|                                                  |    | 15 | 0,95 | 1,25 | 1,6  | 1,9 | 2,2  | 3 |
|                                                  |    |    | а    | б    | в    | г   | д    | № |

## Поверхности нагрева одного элемента (секции) отопительных приборов

Таблица 4

| Тип прибора                                                            | Типоразмер | Поверхность<br>нагрева, м <sup>2</sup> | Примечание                         | №  |
|------------------------------------------------------------------------|------------|----------------------------------------|------------------------------------|----|
| М-140 А                                                                |            | 0,254                                  |                                    | 1  |
| М-140 АО                                                               |            | 0,299                                  |                                    | 2  |
| М-140 АС-300                                                           |            | 0,17                                   | Выпускается по<br>заказу           | 3  |
| М-90                                                                   |            | 0,2                                    |                                    | 4  |
| РД-90с                                                                 |            | 0,203                                  |                                    | 5  |
| "Стандарт-90"                                                          |            | 0,2                                    |                                    | 6  |
| Радиаторы стальные панельные<br>змеевикового типа                      | РСГ-1-1-3  | 0,73                                   | Блок из двух<br>панелей однорядный | 7  |
| РСГ-1                                                                  | РСГ-1-1-4  | 0,93                                   | Блок из двух<br>панелей однорядный | 8  |
|                                                                        | РСГ-1-1-5  | 1,13                                   | То же                              | 9  |
|                                                                        | РСГ-1-1-6  | 1,33                                   | "                                  | 10 |
| Радиаторы стальные панельные<br>змеевикового<br>типа РСГ-1             | РСГ-1-1-7  | 1,6                                    |                                    | 11 |
|                                                                        | РСГ-1-1-8  | 1,72                                   |                                    | 12 |
|                                                                        | РСГ-1-1-9  | 2,05                                   | "                                  | 13 |
|                                                                        | РСГ-1-2-3  | 1,46                                   | двухрядный                         | 14 |
|                                                                        | РСГ-1-2-4  | 1,86                                   | "                                  | 15 |
|                                                                        | РСГ-1-2-5  | 2,26                                   | "                                  | 16 |
|                                                                        | РСГ-1-2-6  | 2,7                                    | "                                  | 17 |
|                                                                        | РСГ-1-2-7  | 3,2                                    | "                                  | 18 |
|                                                                        | РСГ-1-2-8  | 3,44                                   | "                                  | 19 |
|                                                                        | РСГ-1-2-9  | 4,10                                   | "                                  | 20 |
| Радиаторы стальные панельные<br>10-канальные змеевиковые типа<br>РСГ-2 | РСГ-2-1-3  | 0,65                                   | Блок из двух<br>панелей однорядный | 21 |
|                                                                        | РСГ-2-1-4  | 0,84                                   |                                    | 22 |
|                                                                        | РСГ-2-1-5  | 1,05                                   |                                    | 23 |
|                                                                        | РСГ-2-1-6  | 1,28                                   | То же                              | 24 |
|                                                                        | РСГ-2-1-7  | 1,51                                   | "                                  | 25 |
|                                                                        | РСГ-2-1-8  | 1,76                                   | "                                  | 26 |
|                                                                        | РСГ-2-1-9  | 1,98                                   | "                                  | 27 |
|                                                                        | РСГ-2-2-3  | 1,3                                    | " двухрядный                       | 28 |
|                                                                        | РСГ-2-2-4  | 1,68                                   | Блок из двух<br>панелей двухрядный | 29 |
|                                                                        | РСГ-2-2-5  | 2,1                                    |                                    | 30 |
|                                                                        | РСГ-2-2-6  | 2,56                                   |                                    | 31 |
|                                                                        | РСГ-2-2-7  | 3,02                                   |                                    | 32 |
|                                                                        | РСГ-2-2-8  | 3,52                                   |                                    | 33 |
|                                                                        | РСГ-2-2-9  | 3,96                                   |                                    | 34 |
| Радиаторы стальные листо-трубные                                       | КЛТ-1      | 0,81                                   | Одиночные                          | 35 |
|                                                                        | КЛТ-2      | 1,08                                   | "                                  | 36 |
|                                                                        | КЛТ-3      | 1,35                                   | "                                  | 37 |
|                                                                        | КЛТ-4      | 1,62                                   | "                                  | 38 |
|                                                                        | КЛТ-5      | 1,89                                   | "                                  | 39 |
|                                                                        | КЛТ-6      | 2,16                                   | "                                  | 40 |
|                                                                        | КЛТ-7      | 2,7                                    | "                                  | 41 |
|                                                                        | 2КЛТ-1     | 1,62                                   | Спаренные                          | 42 |

|     |        |      |   |    |
|-----|--------|------|---|----|
| КЛТ | 2КЛТ-2 | 2,16 | " | 43 |
|     | 2КЛТ-3 | 2,7  | " | 44 |
|     | 2КЛТ-4 | 3,24 | " | 45 |
|     | 2КЛТ-5 | 3,78 | " | 46 |
|     | 2КЛТ-6 | 4,32 | " | 47 |
|     | 2КЛТ-7 | 5,4  | " | 48 |

Таблица 4а

| Тип прибора                       | Типоразмер | Поверхность нагрева, м <sup>2</sup> | Примечание | №  |
|-----------------------------------|------------|-------------------------------------|------------|----|
| Конвекторы типа "Прогресс" - 15к1 | 15к1-0,4   | 0,88                                | Одинарные  | 1  |
|                                   | 15к1-0,5   | 1,11                                | "          | 2  |
|                                   | 15к1-0,6   | 1,33                                | "          | 3  |
|                                   | 15к1-0,7   | 1,55                                | "          | 4  |
|                                   | 15к1-0,8   | 1,77                                | "          | 5  |
|                                   | 15к1-0,9   | 1,99                                | "          | 6  |
|                                   | 15к1-1,0   | 2,21                                | "          | 7  |
|                                   | 15к1-1,1   | 2,43                                | "          | 8  |
|                                   | 15к1-1,2   | 2,65                                | "          | 9  |
|                                   | 15к1-1,3   | 2,88                                | "          | 10 |
|                                   | 15к1-1,4   | 3,1                                 | "          | 11 |
|                                   | 15к1-1,5   | 3,32                                | "          | 12 |
|                                   | 15к1-1,6   | 3,54                                | "          | 13 |
|                                   | 15к1-1,7   | 3,76                                | "          | 14 |
|                                   | 15к1-1,8   | 3,98                                | "          | 15 |
|                                   | 15к1-1,9   | 4,2                                 | "          | 16 |
|                                   | 15к1-2,0   | 4,42                                | "          | 17 |
| Конвекторы типа "Прогресс" - 15к2 | 15к2-0,4   | 1,76                                | "          | 18 |
|                                   | 15к2-0,5   | 2,22                                | То же      | 19 |
|                                   | 15к2-0,6   | 2,66                                | "          | 20 |
|                                   | 15к2-0,7   | 3,1                                 | "          | 21 |
|                                   | 15к2-0,8   | 3,54                                | "          | 22 |
|                                   | 15к2-0,9   | 3,98                                | Спаренные  | 23 |
|                                   | 15к2-1,0   | 4,42                                | "          | 24 |
|                                   | 15к2-1,1   | 4,86                                | "          | 25 |
|                                   | 15к2-1,2   | 5,3                                 | "          | 26 |
|                                   | 15к2-1,3   | 5,76                                | "          | 27 |
|                                   | 15к2-1,4   | 6,2                                 | "          | 28 |
|                                   | 15к2-1,5   | 6,64                                | "          | 29 |
|                                   | 15к2-1,6   | 7,08                                | "          | 30 |
|                                   | 15к2-1,7   | 7,52                                | "          | 31 |
|                                   | 15к2-1,8   | 7,96                                | "          | 32 |
|                                   | 15к2-1,9   | 8,4                                 | "          | 33 |
|                                   | 15к2-2,0   | 8,84                                | "          | 34 |
| Конвекторы типа "Прогресс" - 20к1 | 20к1-04    | 0,88                                | Одинарные  | 35 |
|                                   | 20к1-05    | 1,1                                 | "          | 36 |
|                                   | 20к1-06    | 1,32                                | "          | 37 |
|                                   | 20к1-07    | 1,54                                | "          | 38 |
|                                   | 20к1-08    | 1,76                                | "          | 39 |
|                                   | 20к1-09    | 1,98                                | "          | 40 |
|                                   | 20к1-1,0   | 2,2                                 | "          | 41 |
|                                   | 20к1-1,1   | 2,42                                | "          | 42 |
|                                   | 20к1-1,2   | 2,64                                | "          | 43 |
|                                   | 20к1-1,3   | 2,86                                | "          | 44 |
|                                   | 20к1-1,4   | 3,08                                | "          | 45 |
|                                   | 20к1-1,5   | 3,3                                 | "          | 46 |
|                                   | 20к1-1,6   | 3,52                                | "          | 47 |

|                                   |          |      |           |    |
|-----------------------------------|----------|------|-----------|----|
| Конвекторы типа "Прогресс" - 20к2 | 20к1-1,7 | 3,74 | "         | 48 |
|                                   | 20к1-1,8 | 3,96 | "         | 49 |
|                                   | 20к1-1,9 | 4,18 | "         | 50 |
|                                   | 20к1-2,0 | 4,4  | "         | 51 |
|                                   | 20к2-0,4 | 1,76 | Спаренные | 52 |
|                                   | 20к2-0,5 | 2,2  | "         | 53 |
|                                   | 20к2-0,6 | 2,64 | "         | 54 |
|                                   | 20к2-0,7 | 3,08 | "         | 55 |
|                                   | 20к2-0,8 | 3,52 | "         | 56 |
|                                   | 20к2-0,9 | 3,96 | "         | 57 |
|                                   | 20к2-1,0 | 4,4  | "         | 58 |
|                                   | 20к2-1,1 | 4,84 | "         | 59 |
|                                   | 20к2-1,2 | 5,28 | "         | 60 |
|                                   | 20к2-1,3 | 5,72 | "         | 61 |
|                                   | 20к2-1,4 | 6,16 | "         | 62 |
|                                   | 20к2-1,5 | 6,6  | "         | 63 |
|                                   | 20к2-1,6 | 7,04 | "         | 64 |
|                                   | 20к2-1,7 | 7,48 | "         | 65 |
|                                   | 20к2-1,8 | 7,92 | "         | 66 |
|                                   | 20к2-1,9 | 8,36 | "         | 67 |
|                                   | 20к2-2,0 | 8,8  | "         | 68 |

Примечание. 0,4; 0,5; 0,6 и т. д. - условная длина, м.

Поверхности нагрева и размеры чугунных ребристых элементов.

Таблица 5

| Тип элемента             | Размеры одного элемента, мм    |                      | Поверхность нагрева, м <sup>2</sup> | № |
|--------------------------|--------------------------------|----------------------|-------------------------------------|---|
|                          | диаметр или размер (а×б) ребер | длина ребристых труб |                                     |   |
| С прямоугольными ребрами | 130×230                        | 845                  | 1,77                                | 1 |
|                          |                                | 970                  | 2,05                                | 2 |
|                          |                                | 1095                 | 2,34                                | 3 |
| С круглыми ребрами       | 175                            | 1000                 | 2                                   | 4 |
|                          |                                | 1500                 | 3                                   | 5 |
|                          |                                | 2000                 | 4                                   | 6 |

### Металлические решетки

Объем работ по окрашиванию решеток исчисляется по площади их вертикальной проекции (с одной стороны) без исключения промежутков между стойками и поясками с применением переводных коэффициентов согласно табл. 6.

Таблица 6

| Разновидность решеток                                                          |             | Степень заполнения решеток, %, до |    |        | № |
|--------------------------------------------------------------------------------|-------------|-----------------------------------|----|--------|---|
|                                                                                |             | 20                                | 30 | св. 30 |   |
| Простые (типа парпетных, пожарных лестниц, проволочных сеток с рамкой и т. п.) | без рельефа | 0,5                               | -  | -      | 1 |
| Средней сложности (типа лестничных, балконных и т. п.)                         | без рельефа | -                                 | 1  | -      | 2 |
|                                                                                | с рельефом  | -                                 | -  | -      |   |
| Сложные (типа радиаторных, художественных)                                     | с рельефом  | -                                 | -  | 2      | 3 |
|                                                                                |             | а                                 | б  | в      | № |

### Трубы

Поверхность окрашивания стальных водогазопроводных обыкновенных труб, включая выступы от фасонных частей и крючья, принимать по табл. 7

## Поверхности стальных водогазопроводных труб

Таблица 7

| Диаметры |       | Поверхность 1 м<br>трубы, м <sup>2</sup> | № |
|----------|-------|------------------------------------------|---|
| мм       | дюйм  |                                          |   |
| 15       | 1/2   | 0,11                                     | 1 |
| 20       | 3/4   | 0,13                                     | 2 |
| 25       | 1     | 0,16                                     | 3 |
| 32       | 1 1/4 | 0,18                                     | 4 |
| 40       | 1 1/2 | 0,21                                     | 5 |
| 50       | 2     | 0,26                                     | 6 |

Примечания: 1. Поверхность 1 м водосточных труб диаметром от 100 до 220 мм, включая ухваты, стыки и фальцы, принимать равной 0,035 м<sup>2</sup> на каждые 10 мм диаметра труб. Поверхность окрашивания воронки (с обеих сторон) считать равной поверхности 1 м водосточной трубы соответствующего диаметра.

2. Поверхность окрашивания смывного бачка с учетом выступающих частей и кронштейнов принимать равной 0,7 м<sup>2</sup>.

Поверхность окрашивания 1 м чугунных труб и фасонных частей, включая выступы от раструбов и крепления, принимать по табл. 8.

## Поверхности чугунных труб

Таблица 8

| Диаметры |      | Поверхность 1 м<br>трубы, м <sup>2</sup> | № |
|----------|------|------------------------------------------|---|
| мм       | дюйм |                                          |   |
| 50       | 2    | 0,28                                     | 1 |
| 75       | 3    | 0,37                                     | 2 |
| 100      | 4    | 0,48                                     | 3 |
| 125      | 5    | 0,59                                     | 4 |
| 150      | 6    | 0,72                                     | 5 |

## Прочие поверхности

1. При окрашивании наружных бревенчатых стен, обмер которых производится без огибания бревен, к площади обмера добавлять 5 %, включая при этом площади оконных и дверных проемов. При наличии обделок (карнизов, пилястр, откосов, наличников и т. п.) площадь оконных и дверных проемов из общего обмера бревенчатых стен не исключать, но вместе с тем не прибавлять площади обделок.

2. Объем работ при окрашивании поверхностей по вагонке исчисляется по площади окрашенной поверхности, замеренной без огибания каленок и отборок с коэффициентом 1,2 (на учет рельефа)