

Міністерство регіонального розвитку
та будівництва України

**Галузеві норми часу
на будівельні, монтажні
та ремонтно-будівельні роботи**

**Збірник ГН 8
ОПОРЯДЖУВАЛЬНІ РОБОТИ**

**Випуск 2
МАЛЯРНІ РОБОТИ**

**Київ
2008**

УДК 331.542:69-057.1] (035)

ББК 65.240-я2

Д 58

***Галузеві норми часу на будівельні, монтажні та ремонтно-будівельні роботи. Випуск 2 „Малярні роботи” // Збірник ГН 8 „Опоряджувальні роботи”. – К.: УкрНДЦ „Екобуд”, 2008. – 60 с.
ISBN 978-966-8115-15-8***

РОЗРОБЛЕНО фахівцями Українського науково-дослідного центру економіки будівництва „Екобуд”: канд.екон.наук І. В. Голодець, Л. П. Гончаренко, Л. А. Калита, К. І. Шевчук, І. М. Томільцев.

Консультації надавали: канд. екон. наук А. В. Беркута, Т. О. Шарпова, П. І. Губень, І. Б. Пономаренко (Мінрегіонбуд України).

Під загальною редакцією канд. екон. наук І. В. Голодець.

ЗАТВЕРДЖЕНО наказом Міністерства регіонального розвитку та будівництва України від 29 грудня 2007 року № 404.

ПОГОДЖЕНО з Професійною спілкою працівників будівництва і промисловості будівельних матеріалів України.

© УкрНДЦ „Екобуд”, 2008.

Розроблення, перегляд.

ISBN 978-966-8115-15-8

© УкрНДЦ „Екобуд”, видання,
дизайн оригінал-макета, 2008.

**Передрукування, повне або часткове
відтворення, тиражування Випуску 2
„Малярні роботи” Збірника ГН 8
„Опоряджувальні роботи” без дозволу
Міністерства регіонального розвитку та
будівництва України не дозволяється.**

Український науково-дослідний центр економіки будівництва „Екобуд” –
офіційний видавець нормативних документів у галузі будівництва
і промисловості будівельних матеріалів Міністерства регіонального розвитку
та будівництва України



МІНІСТЕРСТВО РЕГІОНАЛЬНОГО РОЗВИТКУ ТА БУДІВНИЦТВА УКРАЇНИ

НАКАЗ

29 грудня 2007 р.

м. Київ

№ 404

Про затвердження Випуску 2
„Малярні роботи” Галузових норм часу
на будівельні, монтажні та ремонтно-
будівельні роботи Збірника ГН 8
„Опоряджувальні роботи”

З метою оновлення галузевої нормативної бази з праці та професійної класифікації у будівництві та на підставі рішення науково-технічної ради Мінрегіонбуду від 24.12.2007 № 103 „Про проект Випуску 2 „Малярні роботи” Галузових норм часу на будівельні, монтажні та ремонтно-будівельні роботи Збірника ГН 8 „Опоряджувальні роботи”

НАКАЗУЮ:

1. Затвердити з наданням чинності з 1 березня 2008 року Випуск 2 „Малярні роботи” Галузових норм часу на будівельні, монтажні та ремонтно-будівельні роботи Збірника ГН 8 „Опоряджувальні роботи”, розроблений Українським науково-дослідним центром економіки будівництва „Екобуд” та погоджений з Професійною спілкою працівників будівництва і промисловості будівельних матеріалів України.

2. Видання та розповсюдження Випуску 2 „Малярні роботи” Галузових норм часу на будівельні, монтажні та ремонтно-будівельні роботи Збірника ГН 8 „Опоряджувальні роботи”

покласти на Український науково-дослідний центр економіки будівництва „Екобуд”.

3. Управлінню економічних відносин та розвитку будівельної діяльності (Шарапова Т. О.) разом з Українським науково-дослідним центром економіки будівництва „Екобуд” забезпечити доведення до відома будівельних організацій інформації про цей наказ.

4. Контроль за виконанням наказу покласти на заступника Міністра Беркуту А. В.

Міністр

В. С. Куйбіда

ЗМІСТ

	Стор.
Вступ	8
Технічна частина	11
<i>Фарбування внутрішніх поверхонь приміщень.....</i>	16
§ 8-2-1. Підготовка поверхонь для всіх видів фарбування.....	19
§ 8-2-2. Просте фарбування поверхонь	21
§ 8-2-3. Поліпшене фарбування поверхонь.....	23
§ 8-2-4. Високоякісне фарбування поверхонь	25
§ 8-2-5. Поліпшене фарбування масляними сумішами дверей безфільончастих, одностулкових, глухих.....	28
§ 8-2-6. Поліпшене фарбування масляними сумішами дерев'яних галтелей, плінтусів шириною до 100 мм у розгорнутому вигляді.....	29
§ 8-2-7. Фарбування масляними сумішами дерев'яних поручнів шириною до 200 мм у розгорнутому вигляді.....	29
§ 8-2-8. Фарбування масляними сумішами торців сходових маршів та площадок	30
§ 8-2-9. Фарбування масляними сумішами металевих поверхонь	31
§ 8-2-10. Механізоване опорядження поверхонь безоліфною синтетичною шпаклівкою	32
§ 8-2-11. Механізоване опорядження поверхонь латексно-крейdiaними сумішами під дрібнозернисту фактуру	32
§ 8-2-12. Лакування поверхонь.....	33
§ 8-2-13. Покриття паркетної підлоги лаком	34
§ 8-2-14. Покриття дерев'яних плінтусів лаком	34
§ 8-2-15. Оброблення пофарбованої поверхні стін клейовими сумішами.....	35

§ 8-2-16. Оброблення поверхонь рельєфною фактурою.....	35
§ 8-2-17. Оброблення поверхонь під дерево або природний камінь	36
§ 8-2-18. Витягування фільонок	37
Опорядження фасадів.....	37
§ 8-2-19. Підготовлення до фарбування поверхонь фаса- дів.....	38
§ 8-2-20. Фарбування фасадів.....	39
§ 8-2-21. Опорядження фасадів декоративним дрібняком.....	40
§ 8-2-22. Архітектурне опорядження фасадів з улаштуван- ням рустів з риштувань.....	40
§ 8-2-23. Фарбування масляними сумішами балконних ек- ранів із азбестоцементних листів.....	41
Приготування фарбувальних сумішей, ґрунтівок та шпаклівок	41
§ 8-2-24. Приготування вапняних сумішей та ґрунтівок	42
§ 8-2-25. Приготування масляних сумішей та ґрунтівок	42
§ 8-2-26. Приготування клейових сумішей та ґрунтівок	43
§ 8-2-27. Приготування казеїнових сумішей та ґрунтівок.....	43
§ 8-2-28. Приготування силікатних сумішей та ґрунтівок	44
§ 8-2-29. Приготування шпаклівок.....	45
§ 8-2-30. Приготування емульсії типу ВМ (масляно- вапняно-соле-крейдової фарбувальної суміші) напівмеханізованим способом	45
§ 8-2-31. Оброблення швів	46
§ 8-2-32. Опорядження поверхонь при декоративному фарбуванні	47
Різні роботи	48
§ 8-2-33. Фарбування вапняними сумішами печей, стояків та труб	48
§ 8-2-34. Матування скляних поверхонь масляною сумішшю із торцюванням та приготуванням суміші.....	48

§ 8-2-35. Написання та фарбування букв або цифр масляною сумішшю із розмічанням їх на підготовленій поверхні	48
§ 8-2-36. Протравлювання цементної штукатурки нейтралізуючим розчином з його приготуванням	49
§ 8-2-37. Переміщення підвісних кошиків по горизонталі на іншу робочу захватку	49
§ 8-2-38. Заповнення розчином щілин біля плінтусів, наличників, дверних і віконних блоків	50
§ 8-2-39. Улаштування пінопластових карнизів шириною до 50 мм	50
§ 8-2-40. Фарбування пінопластових карнизів	51
Додаток. Перевідні коефіцієнти для обчислення площі пофарбованих поверхонь віконних, балконних і дверних заповнень, ліпних виробів, металевих ґрат, дротяних сіток, приладів центрального опалення, водогазопровідних, сталевих та чавунних труб.....	52

Вступ

1. Випуск 2 „Малярні роботи” Збірника ГН 8 „Опоряджувальні роботи” Галузових норм часу на будівельні, монтажні та ремонтно-будівельні роботи (далі – Випуск 2) включає норми часу (далі – норми) на виконання малярних та супутніх робіт.

2. Якість конструкцій будівель та споруд, на яких потрібно виконати малярні роботи, повинна відповідати вимогам будівельних норм та правил.

3. Будівельні матеріали, що застосовуються для виконання малярних робіт, повинні відповідати вимогам технічних умов та стандартів.

4. Основні вимоги щодо якості виконання малярних робіт, допустимі відхилення, а також послідовність виконання технологічних операцій тощо, наведено в технічній частині та главах цього випуску .

5. Тарифікацію робіт та професій, наведених у Випуску 2, виконано згідно з Довідником кваліфікаційних характеристик професій працівників „Будівельні, монтажні та ремонтно-будівельні роботи” (Випуск 64), затвердженим наказами Держбуду України від 13 жовтня 1999 року № 249, від 21 лютого 2000 року № 32 та від 24 жовтня 2000 року № 239, Мінбуду України від 2 грудня 2005 року № 9, від 10 травня 2006 року № 163 та від 5 грудня 2006 року № 399 за погодженням з Міністерством праці та соціальної політики України та Професійною спілкою працівників будівництва і промисловості будівельних матеріалів України (з урахуванням змін і доповнень).

6. Роботи, передбачені нормами, необхідно виконувати з дотриманням правил і норм з охорони праці.

7. Загальні положення щодо розроблення норм наведено у Загальній частині Галузових норм часу на будівельні, монтажні та ремонтно-будівельні роботи, затвердженій наказом Міністерства будівництва, архітектури та житлово-комунального господарства України від 2 грудня 2005 року № 8.

8. Нормами враховано виконання таких допоміжних операцій:

переставляння та пересунення в межах однієї секції століків-помостів з перестеленням під ними щитів, драбинок та приставних драбин при обробленні внутрішніх поверхонь конструкцій висотою до 3,5 м;

запобігання пошкодженню та забрудненню санітарно-технічних приладів, віконного скла, столярних виробів тощо із застосуванням простих підручних засобів;

переміщення матеріалів на відстань до 30 м, приведену до горизонталі. Переміщення матеріалів на відстань більшу 30 м слід нормувати за збірником ГН 1 „Внутрішньобудівельні транспортні роботи”.

9. Нормами передбачено виконання робіт на висоті до 3,5 м.

При обробленні поверхонь на висоті понад 3,5 м з переміщенням готових пересувних помостів до норм застосовується коефіцієнт 1,25.

10. Нормами не враховано устанавлення та переставлення риштувань, суцільних стрічкових та інших непересувних типів помостів, яке слід нормувати за збірником ГН 6 „Теслярські та столярні роботи в будівлях і спорудах”.

11. Нормами передбачено виконання робіт у приміщеннях з площею підлоги понад 5 м². При виконанні робіт у приміщеннях з площею підлоги до 5 м² до норм застосовується коефіцієнт 1,5 (крім обумовлених випадків).

12. У разі відсутності підіймачів вантажо-пасажирських будівельних для переміщення робітників у будівлях вище дев'ятого поверху до норм застосовується коефіцієнт 1,05, вище п'ятнадцятого поверху – коефіцієнт 1,1.

13. Норми часу обчислюються в людино-годинах на прийняту в конкретному параграфі одиницю виміру.

На виконання механізованих робочих процесів, крім норм часу на виконання конкретного виду робіт робітниками, у дужках без зазначення найменування наводяться в окремому рядку (гра-

фі) норми часу машин у машино-годинах, як це наведено в таблицях 4-7 § 8-2-1 „Фарбування внутрішніх поверхонь приміщень”.

14.3 метою стислості викладення назву професії „маляр (будівельні роботи)” у Випуску 2 скорочено на „маляр”.

П р и м і т к а. Випуск 2 Збірника ГН 8 „Опоряджувальні роботи” складається з окремих параграфів.

Параграф має назву роботи та відповідний шифр, який складається із трьох цифр. Перша цифра шифра показує номер збірника, друга – номер випуску, третя – певний параграф у цьому збірнику. Наприклад, § 8-2-21 „Оброблення швів” означає, що норму часу на зазначену роботу наведено у Збірнику ГН 8 „Опоряджувальні роботи”, Випуску 2 „Малярні роботи”, за параграфом – 21.

Параграфи мають такі складові:

вказівки щодо виконання робіт (у разі потреби);

склад роботи, де наведено перелік трудових операцій із зазначенням засобів механізації, що застосовуються, інструменту, будівельних матеріалів тощо (у разі потреби);

склад ланки виконавців (професії, тарифні розряди, чисельність);

величини норм у людино-годинах;

примітки (у разі потреби).

Технічна частина

1. Нормами Випуску 2 передбачено виконання робіт з підготовки та опорядження поверхонь, що виконуються відповідно до вимог будівельних норм та правил на типові технологічні операції готовими фарбувальними, ґрунтувальними, шпаклювальними та іншими сумішами, за винятком випадків, обумовлених у відповідних параграфах.

2. Обмірювання виконаних робіт, за винятком обумовлених випадків, виконується за площею дійсно обробленої поверхні з урахуванням її рельєфу та вирахуванням необроблених місць. Для визначення площі дійсно оброблених поверхонь необхідно користуватися вихідними даними, наведеними у додатку.

3. Крім основних робіт, норми враховують такі додаткові операції:

- заливання шпаклівок та масляних сумішей водою;
- перемішування та проціджування готових сумішей;
- підготовка, переміщення та регулювання фарбопультів, пістолетів, агрегатів безповітряного розпилення високого тиску, фарбонагнітальних бачків, інших пристроїв та заправлення їх фарбувальними сумішами, а також підтримання тиску в резервуарі при роботі ручними фарбопультами та промивання рукавів;
- розмічання поверхні та відбивання шнуром меж оброблення;

підправлення щіткою або валиком місць, що залишилися незафарбованими при фарбуванні механізованим способом.

4. Шорсткі поверхні, що підлягають фарбуванню, загладжуються, а всі допустимі тріщини на них розширюються та зашпаровуються шпаклівкою на глибину не меншу ніж 2 мм.

Залежно від якості, поверхні, що підготовляються для фарбування, поділяються на такі чотири групи:

- перша – поверхні, що не потребують оброблення шпаклівками;

- друга – поверхні, облицьовані деревино-волокнистими плитами, а також інші, на 15 % площі яких виконується зашпаровування тріщин та шпаклювання;

- третя – оштукатурені та інші поверхні, на 35 % площі яких виконується зашпаровування тріщин та шпаклювання;

четверта – поверхні, на всій площі яких виконується зашпаровування тріщин та шпаклювання.

5. Дерев'яні поверхні повинні бути оструганими, не мати слідів від деревообробних механізмів, гнильних місць і засмолів.

6. При використанні фарб, виготовлених на основі синтетичних смол, прооліфлення поверхонь не виконується, а замінюється ґрунтуванням сумішшю, склад якої визначається в технічному паспорті на даний вид фарбування.

7. Фарбування поверхонь, оштукатурених методом безпіщаної накривки, виконується без суцільного шпаклювання.

8. Для фарбування фасадів у зимових умовах застосовуються перхлорвінілові, цементно-перхлорвінілові та інші види морозостійких фарбувальних сумішей. При опорядженні фасадів також використовуються полімерні водорозчинні фарби. До них належать: акрилові, силікатні та силіконові фарби. Перед застосуванням фарби поверхню фасадів очищають від пилу, напливів, плям різного походження та інших речовин.

Впадини, заглиблення вирівнюють шпаклівкою. Тріщини розчищають і обробляють сумішшю. Вирівнювання поверхонь виконують матеріалом Ceresit або подібним. Суміш наносять шпателем, теркою або напівтеркою. Шліфування виконують через 24 години вручну наждаковим папером або шліфувальними машинками. Потім ґрунтують фасадною ґрунтівкою використовуючи щітку для фасадів або валик. Фарби на поверхні наносять квачем або щіткою, за великих об'ємів фарбопультотом ручним.

9. Якість малярних робіт повинна задовольняти таким вимогам:

поверхні, пофарбовані водними сумішами, мають бути однотонними. Смуги, плями, патьоки, бризки, відкрейдування поверхонь та окремі виправлення, що виділяються на загальному фоні, не допускаються. Сліди щітки допускаються лише при простому фарбуванні за умови, що вони непомітні на відстані 3 м від пофарбованої поверхні;

поверхні, пофарбовані масляними, синтетичними, емалевими та лаковими сумішами, повинні мати однотонну фактуру (глянцеву або матову);

просвічування нижчерозташованих шарів фарби, плями, відлипи, зморшки, патьоки, пропуски, шматки плівки, помітні крупинки фарби, нерівності та сліди щітки не допускаються;

окремі викривлення ліній та зафарбовування у з'єднаннях поверхонь, пофарбованих у різні кольори, при високоякісному фарбуванні не допускаються, при поліпшеному – не повинні перевищувати 2 мм, а при простому – 5 мм;

бордюри, фризи та фільонки повинні бути однакової ширини й не мати помітних стиків;

поверхні, оброблені губкою або валиком, повинні мати однорідний рисунок. Пропуски, плями та перекоси ліній, а також зміщення рисунку на стиках при накатуванні його валиком не допускаються.

10. Робітники повинні знати та виконувати вимоги, передбачені будівельними нормами та правилами, що забезпечить необхідну якість робіт.

11. Допустимі відхилення до поверхонь, що підлягають підготовці та підготовлених до фарбування поверхонь будівельних конструкцій, наведено у таблицях 1 та 2.

Таблиця 1 до
Технічної частини

Таблиця 1 – Допустимі відхилення до поверхонь, що підлягають підготовці до фарбування

Види опорядження	Допустимі відхилення						Граничні розміри окремих дефектів, мм		
	поверхні від площини	площини від вертикалі (стін) або горизонталі (стель)	лузгів, усенків, віконних та дверних укосів, пілястр	криволінійних поверхонь від проектного положення, мм	укосу від проектного положення по ширині, мм	тяг від прямої лінії (по всій довжині тяги), мм	раковин		напливів (висота) та западин (глибина)
							діаметр	глибина	
Просте фарбування	Не більше трьох нерівностей глибиною або висотою до 5 мм включно	15 мм на всю висоту або довжину приміщення	10 мм на весь елемент	10	Не перевіряються	6	15	5	5
Поліпшене фарбування	Не більше двох нерівностей глибиною або висотою до 3 мм включно	1 мм на 1 м висоти (довжини), але не більше ніж 10 мм на всю висоту (довжину) приміщення	1 мм на 1 м висоти або довжини, але не більше ніж 5 мм на весь елемент	7	3	3	6	5	5
Високоякісне фарбування	Не більше двох нерівностей глибиною або висотою до 2 мм включно	1 мм на 1 м висоти (довжини), але не більше ніж 5 мм на всю висоту (довжину) приміщення	1 мм на 1 м висоти або довжини, але не більше ніж 3 мм на весь елемент	5	2	2	3	3	2

Таблиця 2 – Допустимі відхилення до поверхонь, підготовлених до фарбування

Види опоряд- ження	Допустимі відхилення			
	поверхні від площини	від вертикалі віконних та дверних укосів, пілястр, лузгів, усеноків	криволінійних поверхонь від проектного положення, мм	тяг від прямої лінії (на всю довжину тяги), мм
Просте фарбування	Не більше трьох нерів- ностей глиби- ною або висо- тою 5 мм	—	—	—
Поліпшене фарбування	Не більше двох нерівно- стей глиби- ною або висо- тою 2 мм	1 мм на 1 м ви- соти або довжи- ни, але не більше ніж 4 мм на весь елемент	5	2
Високоякіс- не фарбу- вання	Не більше двох нерівно- стей глиби- ною або висо- тою до 1,5 мм	1 мм на 1 м ви- соти або довжи- ни, але не більше ніж 2 мм на весь елемент	3	1,5

Фарбування внутрішніх поверхонь приміщень

Вказівки щодо виконання робіт

Цей параграф включає елементні норми на фарбування бетонних, оштукатурених, дерев'яних та металевих поверхонь.

За видами фарбування перелік технологічних операцій наведено в таблицях 1 та 2. Знаком „+” позначено операції, що виконуються при відповідному виді фарбування.

Таблиця 1 – Перелік технологічних операцій для виконання підготовки та фарбування водними сумішами

Технологічні операції	Види фарбування		
	просте	поліпшене	високо-якісне
1	2	3	4
Очищення поверхні	+	+	+
Грунтування очищеної поверхні	+	+	+
Заповнення тріщин та раковин	+	+	+
Очищення та знепилення	+	+	+
Часткове підмазування нерівностей на поверхні	—	+	+
Шліфування підмазаних місць	—	+	+
Перше грунтування	—	+	+
Часткове підмазування	—	+	+
Шліфування підмазаних місць	—	+	+
Перше суцільне шпаклювання	—	—	+
Шліфування	—	—	+
Друге суцільне шпаклювання	—	—	+
Шліфування	—	—	+
Друге грунтування	—	+	+
Третє грунтування	—	—	+
Фарбування	+	+	+
Оброблення пофарбованої поверхні	—	—	+

П р и м і т к а. Оброблення пофарбованої поверхні виконується тільки у випадках, передбачених проектом, або обумовлених із замовником.

Таблиця 2 – Перелік технологічних операцій при підготовці та фарбуванні масляними, емалевими та синтетичними сумішами

Технологічні операції	Види фарбування							
	по дереву			по штукатурці та бетону			по металу	
	просте	полп-шене	високо-якісне	просте	полп-шене	високо-якісне	просте	полп-шене
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Очищення	+	+	+	+	+	+	+	+
Загладжування поверхні	–	–	–	+	+	+	–	–
Вирізання сучків і засмолів із розшиванням щілин	+	+	+	–	–	–	–	–
Розшивання та заповнення тріщин	–	–	–	+	+	+	–	–
Прооліфлення (грунтування)	+	+	+	+	+	+	+	+
Часткове підмазування із прооліфленням підмазаних місць	+	+	+	+	+	+	+	+
Шліфування підмазаних місць	+	+	+	+	+	+	+	+
Перше суцільне шпаклювання	–	+	+	–	+	+	–	+
Шліфування	–	+	+	–	+	+	–	+
Друге суцільне шпаклювання	–	–	+	–	–	+	–	–
Шліфування	–	–	+	–	–	+	–	–
Грунтування	–	+	+	–	+	+	–	–
Флейцювання	–	+	+	–	+	+	–	–
Шліфування	–	+	+	–	+	+	–	–
Перше фарбування	+	+	+	+	+	+	+	+
Флейцювання	–	+	+	–	+	+	–	–
Шліфування	–	+	+	–	+	+	–	–
Друге фарбування	+	+	+	+	+	+	+	+
Флейцювання або торцювання	–	+	+	–	+	+	–	–

П р и м і т к и:

1. При фарбуванні поверхонь валиком флейцювання, торцювання та шліфування прогрунтованої або пофарбованої поверхонь не виконуються.

2. При фарбуванні валиком важкодоступні місця – внутрішні кути (лузги), ділянки біля виводів електропроводки, а також межі фарбування різними сумішами прооліфлюються, грунтуються та фарбуються щіткою.

3. Нормами враховано фарбування в один або два тони клейовими та масляними сумішами.

При фарбуванні тієї самої поверхні (стіни, стелі тощо) щіткою окремо клейовими, вапняними або масляними сумішами більше ніж у два тони норми часу на фарбування потрібно збільшувати згідно з таблицею 3. Збільшення норм часу (у відсотках) визначається безпосередньо на робочому місці залежно від кількості тонів фарбування на одній поверхні.

Таблиця 3 – Збільшення норм часу (у відсотках) при фарбуванні щіткою окремо клейовими, вапняними або масляними сумішами більше ніж у два тони

Види фарбування		Відсотки збільшення норм	№
Вапняне		до 25	1
Клейове та водоемульсійне	поліпшене		2
	високоякісне		3
Масляне	поліпшене	до 15	4
	високоякісне		5

4. Фарбування укосів потрібно нормувати за нормами граф „Стіни”.

5. При опорядженні віконних та дверних балконних блоків зі спареними рамами або полотнами на роз'єднання або з'єднання стулок або полотен потрібно приймати:

при з'єднанні на стяжних гвинтах – на 100 гвинтів норма часу 1,95 люд.-год. маляра 2 розряду;

при з'єднанні на круглих стяжках – на 100 стяжок норма часу 0,76 люд.-год. маляра 2 розряду.

6. У таблицях 4, 5, 6 та 7 (гр. „д” і „е”) передбачено фарбування вікон та дверей усіх типів, окрім безфільончастих. Фарбування підлог (гр. „ж”) враховано разом із фарбуванням плінтусів або галтелей.

§ 8-2-1. Підготовка поверхонь для всіх видів фарбування
(норми часу на 100 м² пофарбованої поверхні)

Таблиця 4

Найменування робіт	Склад ланки малярів	Стіни		Стелі		Вікна	Двері	Підлога	
		по дереву	по штукатурці і бетону	по дереву	по штукатурці і бетону				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Змочування водою: електрофарбопульт	3 розр.	0,16		0,20		—	—	—	1
фарбопульт ручним		0,29		0,35		—	—	—	2
щіткою	2 розр.	0,63		0,77		—	—	—	3
Загладжування торцем дерева	2 розр.	—	1,5	—	2,1	—	—	—	4
Вирізання сучків і за-смолів із розшиванням щілин на дерев'яних поверхнях	3 розр.	16,0	—	19,5	—	16,0			5
Заповнення тріщин та раковин	2 розр.	—	1,2	—	1,46	—	—	—	6
Очищення та знепилення	2 розр.	—	1,1	—	1,2	—	—	—	7
Прооліфлення: пістолетом-розпилювачем	4 розр.	2,8	3,8	3,4	4,7	—	2,2	1,8	8
валиком	2 розр.	5,0	6,3	6,0	7,7	—	—	3,6	9
щіткою		8,0	10,5	10,0	13,0	9,6		3,8	10
Часткове підмазування	2 розр.	3,6		5,0		5,7	4,7	2,6	11
Шліфування підмазаних місць	3 розр.	2,1		2,6		2,3	1,65	1,1	12
Прооліфлення підмазаних місць	2 розр.	1,65	2,1	1,95	2,6	—	1,95	0,75	13

Продовження таблиці 4

Грунтування за один раз сумішами:									
Міловарними:									
фарбопультим ручним	3 розр.	–	3,2	–	3,9	–	–	–	14
валиком		–	4,4	–	5,3	–	–	–	15
щіткою		–	7,2	–	8,9	–	–	–	16
Галуновими:									
фарбопультим ручним	3 розр.	–	2,9	–	3,5	–	–	–	17
валиком		–	3,9	–	4,8	–	–	–	18
щіткою		–	6,5	–	8,0	–	–	–	19
Вапняними:									
електрофарбопультим	4 розр.	–	0,65	–	0,80	–	–	–	20
фарбопультим ручним	3 розр.	–	1,1	–	1,4	–	–	–	21
Клейовими:									
пістолетом-розпилювачем	4 розр.	–	1,30	–	1,65	–	–	–	22
електрофарбопультим		–	0,95	–	1,15	–	–	–	23
фарбопультим ручним	3 розр.	–	1,5	–	1,8	–	–	–	24
валиком		–	2,1	–	2,5	–	–	–	25
Масляними:									
агрегатом безповітряного розпилення високого тиску:									
2600Н	5 розр. 4р.–1*		2,6 (1,3)		3,3 (1,65)	–	–	–	26
7000Н	5 розр. 4р.–1*		2,1 (1,05)		2,6 (1,3)	–	–	–	27
пістолетом-розпилювачем	4 розр.		3,6		4,4	–	3,3	2,6	28
валиком	3 розр.		6,0		7,5	–	–	3,9	29
Водоемульсійними:									
пістолетом-розпилювачем	4 розр.	–	4,1	–	5,0	–	–	–	30
електрофарбопультим		–	2,9	–	3,5	–	–	–	31
фарбопультим ручним	3 розр.	–	5,1	–	6,3	–	–	–	32
валиком		–	6,8	–	8,3	–	–	–	33

Закінчення таблиці 4

Емалями та лаками на основі синтетичних в'язучих: агрегатом безповітряного розпилення високого тиску: 2600Н	5 розр. 4 р.-1*	5,1 (2,55)	6,0 (3,0)	—	—	—	34		
7000Н	5 розр. 4 р.-1*	4,2 (2,1)	5,1 (2,55)	—	—	—	35		
		а	б	в	г	д	е	є	№

* Машиніст агрегату безповітряного розпилення високого тиску 4 розряду – 1 чол.

§ 8-2-2. Просте фарбування поверхонь (норми часу на 100 м² пофарбованої поверхні)

Таблиця 5

Найменування робіт	Склад ланки малярів	Стіни		Стелі		Вікна	Двері	Підлога	
		по дереву	по штукатурці і бетону	по дереву	по штукатурці і бетону	по дереву			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Фарбування сумішами:	5 розр.	1,39		1,7		—	—	—	1
Вапняними:									
електрофарбопульт									
фарбопульт	4 розр.	2,4		2,9		—	—	—	2
ручним									
щіткою		4,6		5,5		—	—	—	3
Клейовими:	5 розр.	—	1,75	—	2,2	—	—	—	4
пістолетом-розпилювачем									
електрофарбопульт									
фарбопульт	4 розр.	—	3,6	—	4,3	—	—	—	6
ручним									
валиком									
щіткою		—	6,5	—	7,9	—	—	—	8

Закінчення таблиці 5

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Масляними: агрегатом безпо- вітряного розпи- лення високого тиску: 2600Н	5 розр. 4р.-1*	3,2 (1,6)	4,1 (2,05)	—	—	—	—	—	9
7000Н	5 розр. 4р.-1*	2,8 (1,4)	3,5 (1,75)	—	—	—	—	—	10
пістолетом- розпилювачем	5 розр.	7,8	9,6	—	3,2	2,5	—	—	11
валиком: перше	4 розр.	5,3	10,0	6,4	12,0	—	—	3,2	12
друге		4,1	7,8	5,0	9,4	—	—	2,5	13
щіткою: перше		13,4	16,9	16,5	20,7	17,0	10,5	4,1	14
друге		7,1	13,6	8,8	16,7	11,5	9,8	3,2	15
Казеїновими	щіткою	—	6,4	—	7,9	—	—	—	16
Силікатними		—	8,55	—	10,35	—	—	—	17
Водоемульсійними: пістолетом- розпилювачем	5 розр.	—	5,1	—	6,3	—	—	—	18
електрофарбо- пульт		—	3,7	—	4,5	—	—	—	19
фарбопульт ручним	4 розр.	—	6,6	—	8,0	—	—	—	20
валиком		—	7,1	—	8,8	—	—	—	21
щіткою		—	12,0	—	14,5	—	—	—	22
Емалями та лаками на основі синтетич- них в'язучих: агрегатом безпо- вітряного розпи- лення високого тиску: 2600Н	5розр. 4р.-1*	6,4 (3,2)	7,9 (3,95)	—	—	—	—	—	23
7000Н	5розр. 4р.-1*	5,6 (2,8)	6,7 (3,35)	—	—	—	—	—	24
		а	б	в	г	д	е	є	№

* Машиніст агрегату безповітряного розпилення високого тиску
4 розряду – 1 чол.

§ 8-2-3. Поліпшене фарбування поверхонь
(норми часу на 100 м² пофарбованої поверхні)

Таблиця 6

Найменування робіт		Склад ланки малярів	Стіни		Стелі		Вікна	Двері	Підлога	
			по дереву	по штукатурці і бетону	по дереву	по штукатурці і бетону				
1		2	3	4	5	6	7	8	9	10
Шпаклювання за один раз		3 розр.	14,5	16,0	22,0	24,0	44,0	35,0	11,0	1
Шліфування поверхонь (незалежно від виду суміші): прошпакльованих		3 розр.	10,6		13,0		10,5	7,5	5,0	2
прогрунтованих або пофарбованих			8,4		9,6		8,9	6,7	3,7	3
Грунтування за один раз сумішами:		щіткою 3 розр.	2,6		3,2		—	—	—	4
вапняними			—	3,8	—	4,6	—	—	—	5
клеєвими			10,5		12,5		15,0	11,5	3,7	6
масляними			—	5,4	—	6,6	—	—	—	7
казеїновими			—	6,4	—	7,9	—	—	—	8
силікатними			—	11,4	—	14,0	—	—	—	9
водоемульсійними										
Фарбування сумішами: Вапняними: електрофарбопультотом		5 розр.	1,4		1,7		—	—	—	10
фарбопультотом ручним		4 розр.	2,4		2,9		—	—	—	11
щіткою			5,5		6,7		—	—	—	12
Клейовими: пістолетом-розпилювачем		5 розр.	—	1,65	—	2,1	—	—	—	13
електрофарбопультотом			—	1,15	—	1,4	—	—	—	14

Продовження таблиці 6

1		2	3	4	5	6	7	8	9	10
фарбопультom ручним		4 розр.	–	3,6	–	4,3	–	–	–	15
валиком			–	4,8	–	5,8	–	–	–	16
щіткою			–	7,9	–	9,6	–	–	–	17
Масляними: агрегатом безпо- вітряного розпи- лення високого тиску: 2600Н		5 розр. 4 р.–1*	3,1 (1,55)		3,9 (1,95)		–	–	–	18
7000Н		5 розр. 4 р.–1*	2,6 (1,3)		3,3 (1,65)		–	–	–	19
пістолетом- розпилювачем		5 розр.	4,4		5,4		–	3,1	2,4	20
валиком: перше		4 розр.	13,5		16,4		–	–	4,7	21
друге			10,4		12,5		–	–	3,7	22
щіткою: перше			22,5		28,2		24,0	14,5	5,7	23
друге			17,8		21,8		16,0	13,5	5,1	24
Казеїновими	щіткою	4 розр.	–	12,7	–	15,6	–	–	–	25
Силікатними			–	11,0	–	13,4	–	–	–	26
Водоемульсійними сумішами: пістолетом- розпилювачем		5 розр.	–	4,9	–	6,0	–	–	–	27
електрофарбо- пультom			–	3,5	–	4,3	–	–	–	28
фарбопультom ручним		4 розр.	–	6,2	–	7,6	–	–	–	29
валиком			–	8,2	–	10,0	–	–	–	30
щіткою			–	14,0	–	17,0	–	–	–	31
Емалями та лаками на основі синтетич- них в'язучих: агрегатом безпо- вітряного розпи- лення високого тиску: 2600Н		5 розр. 4р. –1*	6,1 (3,05)		7,5 (3,75)		–	–	–	32
7000Н		5розр. 4р. –1*	5,3 (2,65)		6,2 (3,1)		–	–	–	33

Закінчення таблиці 6

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Флейцювання або торцювання та оброблення пофарбованих поверхонь	6 розр.	4,0				6,0	4,2	3,5	34
		а	б	в	г	д	е	є	№

* Машиніст агрегату безповітряного розпилення високого тиску 4 розряду – 1 чол.

§ 8-2-4. Високоякісне фарбування поверхонь (норми часу на 100 м² пофарбованої поверхні)

Таблиця 7

Найменування робіт	Склад ланки малярів	Стіни		Стелі		Вікна	Двері	Підлога		
		по дереву	по штукатурці і бетону	по дереву	по штукатурці і бетону	по дереву				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Шпаклювання: перше	4 розр.	19,0	21,0	28,0	32,0	57,0	45,0	14,0	1	
друге		13,5		21,0		41,0	33,0	10,0	2	
Шліфування поверхонь (незалежно від виду суміші): прошпакльованих	4 розр.	13,0		16,0		13,4	9,5	6,4	3	
прогрунтованих або пофарбованих		4,9		5,8		11,0	8,5	4,7	4	
Грунтування за один раз сумішами:	4 розр.									
вапняними		щіткою	–	3,3	–	4,1	–	–	–	5
клеєвими			–	5,0	–	6,2	–	–	–	6
масляними			13,0		15,5		20,0	15,5	5,0	7
казеїновими			–	6,7	–	8,1	–	–	–	8
силікатними			–	8,4	–	10,2	–	–	–	9
водоемульсійними			–	14,0	–	17,0	–	–	–	10

Продовження таблиці 7

1		2	3	4	5		6	7	8	9
Фарбування сумішами: Вапняними: електрофарбо- пультотом		6 розр.	1,8		2,2		—	—	—	11
фарбопультотом ручним			3,1		3,8		—	—	—	12
щіткою		5 розр.	7,2		8,9		—	—	—	13
Клейовими: пістолетом- розпилювачем		6 розр.	—	3,8	—	4,8	—	—	—	14
електрофарбо- пультотом			—	2,6	—	3,1	—	—	—	15
фарбопультотом ручним		5 розр.	—	4,8	—	5,8	—	—	—	16
валиком			—	4,8	—	5,8	—	—	—	17
щіткою			—	10,3	—	12,7	—	—	—	18
Масляними: агрегатом безпо- вітряного розпи- лення високого тиску: 2600Н		7 розр. 4р.—1*	6,7 (3,35)	8,1 (4,05)		—		—	—	19
7000Н		7 розр. 4р.—1*	5,8 (2,9)	6,7 (3,35)		—		—	—	20
пістолетом- розпилювачем		6 розр.	9,4	11,5		—		4,1	3,1	21
валиком: перше		5 розр.	12,4	15,0		—		—	4,8	22
друге			7,7	9,4		—		—	3,8	23
щіткою: перше			27,0	33,0		31,0		19,0	7,5	24
друге			17,0	21,0		21,0		18,0	6,7	25
Казеїновими	щіткою	5 розр.	—	16,5	—	20,0	—	—	—	26
Силікатними			—	14,4	—	17,5	—	—	—	27
Водоемульсійними сумішами: пістолетом- розпилювачем		6 розр.	—	6,9	—	8,4	—	—	—	28
електрофарбо- пультотом			—	4,8	—	5,8	—	—	—	29

Закінчення таблиці 7

фарбопульт ручним	5 розр.	–	8,7	–	10,6	–	–	–	30
валиком	4 розр.	–	8,8	–	10,8	–	–	–	31
щіткою		–	19,5	–	24,0	–	–	–	32
Емалями та лаками на основі синтетичних в'язучих: агрегатом безповітряного розпилення високого тиску: 2600Н	7 розр. 4р.–1*	8,2 (4,1)		9,9 (4,95)		–	–	–	33
7000Н	7 розр. 4р.–1*	6,8 (3,4)		8,5 (4,25)		–	–	–	34
Флейцювання або торцювання та оброблення пофарбованих поверхонь	7 розр.	5,0				8,3	5,2	4,7	35
		а	б	в	г	д	е	ж	№

* Машиніст агрегату безповітряного розпилення високого тиску 4 розряду – 1 чол.

П р и м і т к и:

1. При ґрунтуванні та фарбуванні цегляних поверхонь вапняними сумішами до норм часу відповідних граф застосовується коефіцієнт 1,4.
2. Ґрунтування та фарбування цегляних поверхонь силікатними сумішами слід нормувати за гр. „б” та „г” (по штукатурці і бетону).

§ 8-2-5. Поліпшене фарбування масляними сумішами дверей безфільончастих, одностулкових, глухих
(норми часу на 100 м² прорізу)

Таблиця 8

Найменування робіт	Склад ланки малярів	Види дверей				
		з наличниками		без наличників		
		фарбування				
		щіткою	валиком	щіткою	валиком	
Очищення	2 розр.	5,2		4,1		1
Вирізання сучків і за-смолів із розшиванням щілин	3 розр.	35,0				2
Прооліфлення (грун-тування)	2 розр.	22,0	17,0	22,0	17,0	3
Часткове підмазування із прооліфленням під-мазаних місць		11,2		8,5		4
Шліфування підмаза-них місць	3 розр.	3,6		2,8		5
Суцільне шпаклювання		83,0		79,0		6
Шліфування прошпак-льованих поверхонь	4 розр.	18,0		14,0		7
Ґрунтування	3 розр.	32,0	26,0	25,0	20,0	8
Шліфування проґрун-тованих поверхонь	3 розр.	15,5	—	12,0	—	9
Фарбування: перше	5 розр.	39,0	31,0	29,0	24,0	10
друге		35,0	29,0	26,0	22,0	11
Флейцювання або тор-цювання	6 розр.	8,8	—	6,7	—	12
		а	б	в	г	№

**§ 8-2-6. Поліпшене фарбування масляними сумішами
дерев'яних галтелей, плінтусів шириною до 100 мм
у розгорнутому вигляді
(норми часу на 100 м галтелей або плінтусів)**

Таблиця 9

Найменування робіт	Склад ланки малярів	Норми часу	№
Очищення	2 розр.	1,0	1
Вирізання сучків і засмолів із розшиван- ням щілин	3 розр.	2,4	2
Прооліфлення (грунтування)	2 розр.	2,4	3
Часткове підмазування із прооліфленням підмазаних місць		0,83	4
Шліфування підмазаних місць	4 розр.	0,87	5
Суцільне шпаклювання		6,7	6
Шліфування прошпакльованих поверхонь		1,5	7
Грунтування щіткою	3 розр.	2,2	8
Шліфування		1,35	9
Фарбування щіткою: перше	4 розр.	3,5	10
друге		2,5	11
Флейцювання	6 розр.	1,1	12

**§ 8-2-7. Фарбування масляними сумішами дерев'яних
поручнів шириною до 200 мм у розгорнутому вигляді
(норми часу на 100 м поручня)**

Таблиця 10

Найменування робіт	Склад ланки малярів	Вид фарбування		
		просте	поліпшене	
1	2	3	4	5
Очищення	2 розр.	1,5		1
Вирізання сучків і засмолів із розшиванням щілин	3 розр.	2,4		2
Прооліфлення	2 розр.	2,4		3
Часткове підмазування із про- оліфленням підмазаних місць	2 розр.	2,2		4
Шліфування підмазаних місць	4 розр.	1,15		5
Суцільне шпаклювання поручнів		—	5,2	6

Закінчення таблиці 10

1	2	3	4	5
Шліфування прошпакльованих поручнів	4 розр.	—	1,8	7
Ґрунтування поручнів	3 розр.	—	3,2	8
Шліфування проґрунтованих поручнів		—	1,4	9
Фарбування щіткою:	4 розр.			
перше		3,4	3,9	10
друге		2,9	3,6	11
Флейцювання	6 розр.	—	1,1	12
		а	б	№

**§ 8-2-8. Фарбування масляними сумішами торців
сходових маршів та площадок**

(норми часу на 100 м² оброблюваної поверхні)

Таблиця 11

Найменування робіт	Склад ланки малярів	Норми часу	№
Часткове підмазування	2 розр.	5,3	1
Шліфування підмазаних місць	3 розр.	1,1	2
Ґрунтування за один раз щіткою		16,0	3
Шліфування проґрунтованої або пофарбованої поверхні		5,3	4
Фарбування за один раз щіткою	4 розр.	22,0	5

**§ 8-2-9. Фарбування масляними сумішами
металевих поверхонь**
(норми часу на 100 м² пофарбованої поверхні)

Таблиця 12

Найменування робіт	Склад ланки малярів	Види поверхонь				
		великі поверхні (окрім дахів) поверхні, віконні зливи, балки та труби діаметром 50 мм та більше	віконні рами та труби діаметром менше ніж 50 мм	радіатори, конвек- тори та інші опалю- вальні прилади		
Очищення від іржі, окалини, бризок роз- чину, фарби тощо	2 розр.	6,1	12,5	28,0	26,0	1
Ґрунтування за один раз: пістолетом-розпи- лювачем	5 розр.	2,4	—	—	4,4	2
щіткою	3 розр.	9,0	22,0			3
Часткове підмазу- вання	2 розр.	1,9	5,6	7,3	9,2	4
Ґрунтування підма- заних місць	3 розр.	1,9	4,4			5
Шліфування підма- заних місць		0,71	1,5	2,9	3,6	6
Фарбування за один раз пістолетом-розпи- лювачем	5 розр.	2,8	—	—	5,2	7
Просте фарбування щіткою: перше	4 розр.	5,3	10,5	20,0	26,0	8
друге		3,6	7,3	14,0	18,0	9
Поліпшене фарбу- вання: суцільне шпаклю- вання	4 розр.	15,0	30,0	59,0	60,0	10
шліфування		3,7	7,3	14,0	18,0	11
щіткою: перше	5 розр.	8,0	16,0	32,0	39,0	12
друге		5,4	11,0	21,0	27,0	13
		а	б	в	г	№

П р и м і т к и.

1. Нормами часу рядків 1 – 7 передбачено масляне оброблення поверхонь для простого і поліпшеного фарбування.
2. Фарбування водостічних труб потрібно нормувати за графою „б”.

§ 8-2-10. Механізоване опорядження поверхонь безоліфною синтетичною шпаклівкою

Нормами передбачено нанесення безолійної синтетичної шпаклівки установкою з продуктивністю 200 м²/год.

Робоча суміш шпаклівки приготується на місці методом перемішування готової шпаклівки із додаванням 10 % дисперсії ПВА у співвідношенні 3:1 (за масою).

Склад роботи

При приготуванні суміші: 1. Завантаження складових у розчинозмішувач із дозуванням. 2. Перемішування складових.

При шпаклюванні: 1. Заповнення бачка безоліфною синтетичною шпаклівкою. 2. Перше нанесення шпаклівки. 3. Друге нанесення шпаклівки.

Норми часу на 100 м² обробленої поверхні

Найменування робіт	Склад ланки	Стіни	Стелі	
Приготування суміші	Машиніст розчинозмішувача пересувного 4 розр. Маляр 2 розр.	1,65		1
Шпаклювання: перше	Маляр 4 розр.	1,7	2,6	2
друге		1,5	2,2	3
		а	б	№

§ 8-2-11. Механізоване опорядження поверхонь латексно-крейdiaними сумішами під дрібнозернисту фактуру

Вказівки щодо виконання робіт

Нормами передбачено нанесення латексно-крейdiaної суміші на підготовлену поверхню установкою із продуктивністю 200 м²/год без розрівнювання нанесеного шару.

Готова суміш перед нанесенням перемішується із додаванням води у співвідношенні 12:1 (за масою).

Поверхні, оброблені латексно-крейdiaною сумішшю, не підлягають фарбуванню.

Склад роботи

При приготуванні суміші: 1. Завантаження складових латексно-крейдової суміші в розчинозмішувач пересувний із дозуванням. 2. Перемішування складових.

При нанесенні суміші: 1. Заповнення бачка латексно-крейдовою сумішшю. 2. Нанесення суміші.

Норми часу на 100 м² обробленої поверхні

Найменування робіт	Склад ланки	Стіни	Стелі	
Приготування суміші для шару:	Машиніст розчинозмішувача пересувного 4 розр. Маляр 2 розр.	2,6		1
першого		0,96		2
другого	Маляр 4 розр. Маляр 2 розр.	6,3	9,5	3
Нанесення суміші для шару:		4,1	6,1	4
першого		а	б	№
другого				

§ 8-2-12. Лакування поверхонь

Вказівки щодо виконання робіт

Нормами передбачено лакування поверхонь лаками та спеціальними сумішами щіткою.

При лакуванні пічним або асфальтовим лаком підігрівається поверхня або лак.

Склад роботи

1. Лакування поверхні лаком або спеціальною сумішшю.
2. Шліфування після першого лакування (при лакуванні масляним або спиртовим лаками за два рази).

Норми часу на 100 м² лакованої поверхні

Лакування поверхонь	Склад ланки малярів	Види поверхонь					
		стіни	стелі	вікна та грати	двері та печі	підлоги	
1	2	3	4	5	6	7	8
Металевих поверхонь пічним або асфальтовим лаком за один раз	4 розр.	14,0	17,0	28,0	20,0	—	1

Закінчення таблиці

1	2	3	4	5	6	7	8
кузьбаським лаком за один раз	4 розр.	11,0	14,0	23,0	15,5	–	2
Прооліфлених, прогрунтованих або пофарбованих поверхонь масляним або спиртовим лаками:	5 розр.						
за один раз		8,8	11,0	18,0	12,5	6,6	3
за два рази		22,0	28,0	45,0	31,0	16,5	4
		а	б	в	г	д	№

§ 8-2-13. Покриття паркетної підлоги лаком

Вказівки щодо виконання робіт

Паркетні підлоги покриваються лаком для підвищення водостійкості. Кожний шар наносять щітками після висихання попереднього шару. Роботу виконують у респіраторах. Перед покриттям підлоги до лаку додається кислотний затвердник. Для приготування кислотного затвердника у воді розчиняють технічну соляну кислоту. До покриття лаком підлогу циклюють, шпаклюють при потребі, очищають від пилу.

Норми часу на 100 м² поверхні

Найменування робіт	Склад ланки малярів	Норми часу	№
Шліфування підлоги паркетно-шліфувальною машиною	5 розр.	19,0	1
Шліфування примикань полу до стіни вручну	5 розр.	66,6	2
Прибирання відходів з очищенням пилу пиłosосом і ганчір'ям	3 розр.	4,9	3
Покриття підлоги лаком (за один раз)	5 розр.	7,0	4
Усунення дефектів лакування	3 розр.	3,1	5

П р и м і т к а. Покриття лаком за другий раз нормувати по рядках 4 і 5.

§ 8-2-14. Покриття дерев'яних плінтусів лаком

Норма часу на 100 м плінтусів

Найменування роботи	Склад ланки малярів	Норма часу
Покриття дерев'яних плінтусів лаком щіткою за один раз	5 розр.	4,5

§ 8-2-15. Оброблення пофарбованої поверхні стін клейовими сумішами

Склад роботи

При набризку: 1. Приготування клейової суміші. 2. Підготовка інструменту до роботи (при роботі спеціальною машинкою або пістолетом). 3. Набризк.

При обробленні валиком: 1. Приготування клейової суміші. 2. Нанесення суміші накатуванням.

Норми часу на 100 м² обробленої поверхні

Вид оброблення	Склад ланки малярів	Кількість тонів			
		1	2	3	
Набризком: пістолетом або спеціальною машинкою	6 розр. 4 розр.	2,9	4,2	5,2	1
щіткою		7,0	8,6	13,35	2
валиком	5 розр.	4,8	8,8	10,5	3
		а	б	в	№

П р и м і т к а. При обробленні поверхні дзеркалами до норм часу застосовується коефіцієнт 1,1.

§ 8-2-16. Оброблення поверхонь рельєфною фактурою

Склад роботи

1. Приготування фактурної маси. 2. Нанесення фактурної маси щіткою. 3. Оброблення нанесеної маси гумовою губкою, торцювальною щіткою або щіткою для одержання заданого рисунка. 4. Розмічання та нарізання на камені (при обробленні із нарізанням). 5. Прочищення наждачним папером затверділого шару фактури. 6. Фарбування із приготуванням сумішей (при не-підфарбованій фактурі).

Норми часу на 1 м² обробленої поверхні

Вид оброблення	Склад ланки малярів	Норми часу	№
Без фарбування офактуреної поверхні (фактура, підфарбована у масі)	7 розр. 5 розр.	0,75	1

Закінчення таблиці

1	2	3	4
Із фарбуванням офактуреної поверхні (фактура непідфарбована): в один колір	7 розр. 5 розр.	0,88	2
у декілька кольорів: без нарізання на камені		1,2	3
з нарізанням на камені		1,65	4

§ 8-2-17. Оброблення поверхонь під дерево або природний камінь

Склад роботи

1. Розбивання поверхні. 2. Приготування суміші. 3. Нанесення основної суміші на підготовлену та пофарбовану поверхню. 4. Оброблення поверхні під дерево або мармур.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	7	1
Маляр	4	1

Таблиця 2 – Норми часу

Оброблення поверхонь під дерево або мармур	Під дерево		Під мармур	
	стін	дверей	стін сумішами	
			масляними	клейовими
Одиниця виміру, 1 м ² поверхні	0,34	0,3	0,67	0,49
	а	б	в	г

П р и м і т к и:

1. При лесируванні обробленої поверхні до норм часу застосовується коефіцієнт 1,4.

2. При обробленні поверхні під інші породи каменю до норм часу граф „в” і „г” застосовується коефіцієнт 0,7.

§ 8-2-18. Витягування фільонок

Вказівки щодо виконання робіт

Нормами передбачено витягування фільонок масляними або клейовими сумішами.

Ширина фільонки повинна бути однаковою та не мати помітних стиків.

Склад роботи

1. Розбивання поверхні. 2. Відбивання лінії шнуром. 3. Приготування суміші. 4. Витягування фільонки щіткою.

Норми часу на 100 м фільонки

Спосіб виконання	Склад ланки малярів	Види поверхонь		
		стіни	стелі	
Без підтушовування у разі ширини фільонки (банта) до 20 мм	5 розр. 3 розр.	4,4	6,9	1
Теж, з підтушовуванням	7 розр. 3 розр.	7,4	8,9	2
		а	б	№

П р и м і т к а. При витягуванні фільонок (банта) із шириною більшою ніж 20 мм на кожні наступні (повні або неповні) 10 мм норми часу потрібно збільшувати на 20 %.

Опорядження фасадів

Вказівки щодо виконання робіт

1. Технологічні операції, що виконують при підготовці до фарбування зовнішніх поверхонь, наведено в таблиці 1.

Таблиця 1

№ операції	Технологічні операції	Види сумішей		
		силікатні	перхлор-вінілові	емалеві
1	Очищення	+	+	+
2	Розшивання тріщин	+	+	+
3	Підмазування	+	+	+
4	Шліфування	+	+	+
5	Шпаклювання	—	+	+
6	Шліфування	—	+	+
7	Ґрунтування	+	—	+
8	Перше фарбування	+	+	+
9	Друге фарбування	+	+	+

2. Нормами параграфа не враховано та нормується додатково: обслуговування лебідок, встановлених на землі; горизонтальне пересування колісок з однієї захватки на іншу.

§ 8-2-19. Підготування до фарбування поверхонь фасадів
(норми часу на 100 м² обробленої поверхні)

Таблиця 2

Найменування робіт	Склад ланки малярів	3 колісок, обладнаних			3 риштувань	
		електроприводом	ручними лебідками, встановленими на			
			землі	колісках		
Очищення	2 розр.	1,6	1,65	2,0	1,4	1
Розшивання тріщин із підмазуванням	3 розр. – 1 2 розр. – 1	3,1	3,2	3,6	2,7	2
Шліфування підмазаних місць	4 розр.	1,3	1,3	1,5	1,12	3
Шпаклювання		39,0	43,0	47,0	35,0	4
Шліфування прошпакльованих поверхонь		6,8	7,5	8,2	6,1	5
Грунтування валиком при фарбуванні:						
силікатними сумішами		6,3	6,6	7,4	5,6	6
кремнійорганічними емалями		3,3	3,8	4,1	2,9	7
водоемульсійними сумішами під декоративне оброблення		8,4	9,3	10,0	6,0	8
		а	б	в	г	№

§ 8-2-20. Фарбування фасадів
(норми часу на 100 м² поверхні)

Таблиця 3

Фарбування поверхонь фасадів		Склад ланки малярів	Силікатні суміші				Перхлорвінілові суміші				Кремнійорганічні емалі				
			3 колісок, обладна- них			3 риштувань	3 колісок, облад- наних			3 риштувань	3 колісок, облад- наних			3 риштувань	
			електро- приводом	ручними лебідками, установлени- ми на			електро- приводом	ручними лебідками, установле- ними на			електро- приводом	ручними лебідками, установле- ними на			
				землі	колис- ках			землі	колис- ках			землі	колис- ках		
Фарбування: пістолетом- розпилювачем		6 розр.	—	—	—	—	5,4	5,8	6,4	4,8	—	—	—	—	1
валиком	перше	5 розр.	8,3	8,8	9,7	7,6	9,7	10,5	11,6	8,7	4,4	4,9	5,3	4,1	2
	друге		5,4	5,8	6,5	4,9	8,2	9,2	9,9	7,5	3,1	3,4	3,7	2,7	3
			а	б	в	г	д	е	є	ж	з	і	й	к	№

§ 8-2-21. Опорядження фасадів декоративним дрібняком

Норми часу на 100 м² оброблюваної поверхні

Таблиця 4

Найменування робіт	Склад ланки малярів	З колісок, обладнаних			3 риштувань	
		електроприводом	ручними лебідками, встановленими на			
			землі	колісках		
Улаштування рустів	7р. – 1 4р. – 1	2,9	2,1	3,4	2,2	1
Нанесення клейової суміші валиком	5розр.	15,5	14,5	16,0	12,0	2
Нанесення декоративного дрібняку спеціальною установкою	7р. – 1 4р. – 1	17,0	19,0	21,0	16,0	3
		а	б	в	г	№

§ 8-2-22. Архітектурне опорядження фасадів з улаштуванням рустів з риштувань

Склад роботи

1. Очищення поверхонь від набризків розчину та пилу. 2. Просочування поверхні гідрофобною сумішшю. 3. Грунтування поверхні під шпаклівку. 4. Нанесення шпаклювальної суміші на поверхні з розрівнюванням (із приготуванням розчину). 5. Шпаклювання. 6. Шліфування. 7. Розмічання поверхонь під цеглу за кресленнями. 8. Нанесення ліній за допомогою лінійки. 9. Улаштування рустів із суміші на опоряджувальні поверхні по лініям. 10. Грунтування поверхні під фарбування. 11. Перше фарбування з розбиванням у декілька кольорів. 12. Друге фарбування у декілька кольорів.

Норма часу на 1 м² поверхні

Найменування роботи	Склад ланки малярів	Норма часу
Архітектурне опорядження фасадів з улаштуванням рустів з риштувань	7 розр. – 1 4 розр. – 1	4,6
При зміні товщини шпаклювання на 1 мм додавати		0,45
Норма виробітку за 8-годинну зміну	1,74 м ²	

§ 8-2-23. Фарбування масляними сумішами балконних екранів із азбестоцементних листів

Вказівки щодо виконання робіт

Нормами передбачено фарбування балконних екранів із плоских азбестоцементних листів із однієї (зовнішньої) сторони листа щіткою або валиком. Роботи виконують з балконів.

Норми часу на 100 м² пофарбованої поверхні екранів

Найменування робіт			Склад ланки малярів	Норми часу	№
Очищення металевим шпателем або щіткою			2 розр.	6,0	1
Грунтування щіткою			4 розр.	12,0	2
Фарбування	щіткою	перше	5 розр. – 1	17,0	3
		друге		13,0	4
	валиком	перше	4 розр. – 1	10,5	5
		друге		8,5	6

Приготування фарбувальних сумішей, ґрунтівок та шпаклівок

Вказівки щодо виконання робіт

Нормами §§ 8-2-14 – 8-2-19 передбачено приготування малярних сумішей у фарбозаготівельних цехах із транспортуванням їх на місце роботи у спеціальній тарі процідженими, потрібного відтінку та густоти.

Для приготування фарбувальних сумішей застосовуються барвники (пігменти) та в'язучі речовини, стійкі в умовах експлуатації будинку або споруди. Робоча в'язкість фарбувальних сумішей забезпечує фарбування поверхонь без патьоків та слідів щітки. Для того, щоб пофарбовані поверхні не відкрейдовувалися та не втрачали колірного тону в фарбувальні суміші додають клей (тваринний, рослинний, казеїновий тощо) та рідке скло. Для уникнення загнивання клею клейові суміші заготовляються на термін не більше двох днів.

Вапняні фарбувальні суміші для зовнішнього фарбування приготровляються на вапні-кипілці із додаванням кухонної солі або алюмінієво-калієвих галунів у кількості меншій ніж 7 % маси вапна-кипілки, а для відповідальних фасадних фарб – із додаванням оліфи у кількості меншій ніж 8 % маси вапна-кипілки.

Методи контролю найважливіших властивостей основних малярних сумішей здійснюються з урахуванням вимог, передбачених відповідними будівельними нормами та правилами.

§ 8-2-24. Приготування вапняних сумішей та ґрунтівок

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	5	1
Маляр	3	1

Таблиця 2 – Норми часу

Приготування вапняних сумішей та ґрунтівок		Норми часу	№
Одиниці виміру	100 кг готової суміші	2,4	1
	100 м ² поверхні, що фарбується або ґрунтується за один раз	0,98	2

П р и м і т к а. При приготуванні сумішей одного тону кількості меншій ніж 50 кг до норм часу застосовується коефіцієнт 1,25.

§ 8-2-25. Приготування масляних сумішей та ґрунтівок

Склад роботи

1. Розбавлення емульсії розчинником (у разі потреби).
2. Розведення тертої на олії фарби оліфою або емульсією.
3. Складення та підбирання суміші (змішування пігментів).
4. Перетирання суміші на фарботерці із проціджуванням її крізь сито.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	5	1
Маляр	3	1

Таблиця 2 – Норми часу

Приготування масляних сумішей та ґрунтівок		Норми часу	№
Одиниці виміру	100 кг готової суміші	4,1	1
	100 м ² поверхні, що фарбується або ґрунтується за один раз	0,38	2

П р и м і т к а. При приготуванні сумішей одного тону у кількості меншій ніж 50 кг до норм часу застосовується коефіцієнт 1,25.

§ 8-2-26. Приготування клейових сумішей та ґрунтівок**Склад роботи**

1. Варіння клею. 2. Замочування крейди та пігментів. 3. Складення та підбір складових. 4. Перемішування суміші вручну. 5. Проціджування суміші крізь сито.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	5	1
Маляр	3	1

Таблиця 2 – Норми часу

Приготування клейових сумішей та ґрунтівок		Норми часу	№
Одиниці виміру	100 кг готової суміші	3,4	1
	100 м ² поверхні, що фарбується або ґрунтується за один раз	1,05	2

П р и м і т к а. При приготуванні сумішей одного тону у кількості меншій ніж 50 кг до норм часу застосовується коефіцієнт 1,25.

§ 8-2-27. Приготування казеїнових сумішей та ґрунтівок**Склад роботи**

1. Замочування сухої казеїнової фарби. 2. Перемішування маси із додаванням до неї оліфи та розчину галунів. 3. Складення та підбір складових. 4. Перетирання суміші на фарботерці із проціджуванням крізь сито.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	5	1
Маляр	3	1

Таблиця 2 – Норми часу

Приготування казеїнових сумішей та ґрунтівок		Норми часу	№
Одиниці виміру	100 кг готової суміші	3,4	1
	100 м ² поверхні, що фарбується або ґрунтується за один раз	1,05	2

П р и м і т к а. При приготуванні сумішей одного тону у кількості меншій ніж 50 кг до норм часу застосовується коефіцієнт 1,25.

§ 8-2-28. Приготування силікатних сумішей та ґрунтівок

Склад роботи

1. Розведення водою рідкого скла. 2. Додавання до сухої силікатної фарби розчину рідкого скла або замішування розчину рідкого скла із сухими компонентами. 3. Складення та підбір складових. 4. Перетирання суміші на фарботерці із проціджуванням крізь сито.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	5	1
Маляр	3	1

Таблиця 2 – Норми часу

Приготування силікатних сумішей та ґрунтівок		Норми часу	№
Одиниці виміру	100 кг готової суміші	3,4	1
	100 м ² поверхні, що фарбується або ґрунтується за один раз	1,05	2

П р и м і т к и:

1. При використанні готових силікатних фарб тільки із розведенням їх водою до норми часу застосовується коефіцієнт 0,45.

2. При приготуванні сумішей одного тону у кількості меншій ніж 50 кг до норм часу застосовується коефіцієнт 1,25.

§ 8-2-29. Приготування шпаклівок**Склад роботи**

1. Просіювання крейди. 2. Додавання оліфи або клейового розчину із його приготуванням. 3. Перетирання замішаної маси на фарботерці (при напівмеханізованому приготуванні) або вручну.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	5	1
Маляр	3	1

Таблиця 2 – Норми часу

Приготування шпаклівок	Способи приготування шпаклівки	
	напівмеханізований	ручний
Одиниця виміру, 100 кг готової суміші	1,65	3,4
	а	б

**§ 8-2-30. Приготування емульсії типу ВМ
(масляно-вапняно-соле-крейдової фарбувальної суміші)
напівмеханізованим способом**

Склад роботи

1. Приготування сольового розчину. 2. Завантаження вапна у бак. 3. Заливання води та сольового розчину в бак. 4. Перемішування вапна при його гасінні. 6. Спускання водного розчину вапна із бака у емульсатор, заливання оліфи та розчинника в емульсатор та перемішування складових. 6. Просіювання та засипання крейди у емульсатор та перемішування складових. 7. Очищення бака від відходів вапна.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професії	Розряди	Кількість робітників
Маляр	5	1
Маляр	3	1

Таблиця 2 – Норма часу

Приготування емульсії типу ВМ (масляно-вапняно-соле-крейдової фарбувальної суміші) напівмеханізованим способом	Норма часу
Одиниця виміру, 100 кг готової емульсії	1,0

§ 8-2-31. Оброблення швів

Нормами передбачено оброблення швів для масляного або клейового фарбування.

Склад роботи

1. Просочування (грунтування). 2. Прооліфлення голівок цвяхів при обробленні швів між гіпсокартонними листами. 3. Шпаклювання. 4. Укладання на шар шпаклівки армувальної стрічки. 5. Шпаклювання. 6. Шліфування. 7. Видалення пилу з поверхонь. 8. Грунтування. 9. Шпаклювання. 10. Шліфування. 11. Грунтування поверхні грунтувальною сумішшю.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	4	1
Маляр	3	1

Таблиця 2 – Норми часу

Оброблення швів	Місця примикання збірних залізобетонних конструкцій		Шви між гіпсокартонними листами	
	стіни	стелі	стіни	стелі
Одиниця виміру, 100 м шва	3,7	6,3	5,8	8,8
	а	б	в	г

П р и м і т к а. На обклеювання швів марлею із нарізанням її на смуги, шпаклюванням та шліфуванням норми часу потрібно приймати на 100 м шва за таблицею 3.

Таблиця 3 – Норми часу

Оброблення швів з обклеюванням їх марлею із нарізанням її на смуги, шпаклюванням та шліфуванням	Види поверхонь	
	стіни	стелі
Одиниця виміру, 100 м шва	6,6	7,9
	а	б

§ 8-2-32. Опорядження поверхонь при декоративному фарбуванні

Норми часу на 100 м² пофарбованої поверхні

Найменування роботи		Склад ланки малярів	Види поверхонь		
			оштукатурені та бетонні		
			стіни	стелі	
1		2	3	4	5
Шпаклювання	перше	4 розр.	23,0	34,0	1
	друге		14,0	22,0	2
Шліфування	прошпакльованих	4 розр.	6,6	8,1	3
	прогрунтованих або пофарбованих		5,0	6,0	4
Грунтування щіткою клейовими сумішами		4 розр.	5,0	6,0	5
Напилення вапняної суміші механізованим способом	електрофарбопультотом	6 розр.	1,13	1,38	6
	фарбопультотом ручним	4 розр.	1,95	2,4	7
Фарбування клейовими сумішами: багатоколірними; з „ефектом оксамиту”; з „ефектом перламутру”; з мультиефектами; сріблястих та золотистих кольорів; з „ефектом шовку”; типу „хамелеон”; з імітацією під старовину	пістолетом-розпилювачем	6 розр.	2,4	3,0	8
	електрофарбопультотом		1,65	1,95	9
	фарбопультотом ручним	5 розр.	3,0	3,6	10
	валиком	4 розр.	3,0	3,6	11
	щіткою		6,5	7,95	12
			а	б	№

Різнi роботи**§ 8-2-33. Фарбування вапняними сумішами печей, стояків та труб**

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	4	1

Таблиця 2 – Норма часу

Фарбування вапняними сумішами печей, стояків та труб щіткою	Норма часу
Одиниця виміру, 100 м ²	12,3

§ 8-2-34. Матування скляних поверхонь масляною сумішшю з торцюванням та приготуванням суміші

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	5	1

Таблиця 2 – Норма часу

Матування скляних поверхонь масляною сумішшю з торцюванням і приготуванням суміші	Норма часу
Одиниця виміру, 100 м ²	65,0

§ 8-2-35. Написання та фарбування букв або цифр масляною сумішшю з розмічанням їх на підготовленій поверхні

Таблиця 1 – Склад ланки

Професії	Розряди	Кількість робітників при виконанні робіт	
		по трафарету	без трафарету
Маляр	7	–	1
Маляр	5	1	–

Таблиця 2 – Норми часу

Написання та фарбування букв або цифр масляною сумішшю з розмічанням їх на підготовленій поверхні	Виконання робіт	
	по трафарету	без трафарету
Одиниця виміру, 100 букв або цифр	0,94	5,2
	а	б

П р и м і т к а. Нормами часу передбачено висоту букв і цифр меншу ніж 50 мм. При більшій висоті норми часу потрібно збільшувати пропорційно висоті букв і цифр.

Приклад. Потрібно визначити норми часу для написання та зафарбовування букв і цифр висотою меншою ніж 70 мм. Для граfi „а” норма часу – 0,94 чол.-год.

Розрахунок. Норма часу = $0,94 \times 70/50 = 1,32$ чол.-год.

§ 8-2-36. Протравлювання цементної штукатурки нейтралізуючим розчином з його приготуванням

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	2	1

Таблиця 2 – Норми часу

Протравлювання цементної штукатурки нейтралізуючим розчином з його приготуванням	Види поверхонь	
	стіни	стелі
Одиниця виміру, 100 м ²	6,5	7,1
	а	б

§ 8-2-37. Переміщення підвісних колисок по горизонталі на іншу робочу захватку

Склад роботи

1. Знімання кріплень (тросів) колиски. 2. Перенесення елементів кріплень на іншу захватку. 3. Переміщення колиски на іншу захватку. 4. Закріплення (тросів) колиски. 5. Розкриття покрівлі. 6. Відновлення покрівлі після переміщення колиски на іншу захватку.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Монтажник з монтажу сталевих та залізобетонних конструкцій	4	1

Таблиця 2 – Норми часу

Переміщення підвісних кошиків по горизонталі на інше робоче місце	Закріплення кошиків				
	через слухове вікно		за крокви із розкриттям та відновленням покрівлі		у плоскій покрівлі
	у покрівлі без парапетів та ґрат	у покрівлі із парапетами та ґратами	у покрівлі без парапетів та ґрат	у покрівлі із парапетами та ґратами	
Одиниця виміру, 1 переміщення	3,0	4,5	3,8	6,0	2,1
	а	б	в	г	д

§ 8-2-38. Заповнення розчином щілин біля плінтусів, наличників, дверних і віконних блоків

Склад роботи

1. Приготування вапняно-гіпсового розчину. 2. Підмазування місць прилягання до стін плінтусів, наличників, дверних і віконних коробок із загладжуванням.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Опоряджувальник будівельний	3	1

Таблиця 2 – Норми часу

Заповнення розчином щілин	Норми часу	
	біля плінтусів	біля наличників, дверних і віконних блоків
Одиниця виміру, 100 м	8,4	8,0
Норма виробітку за 8-годинну зміну, п. м.	95,0	100,0
	а	б

§ 8-2-39. Улаштування пінопластових карнизів шириною до 50 мм

Склад роботи

1. Підготовка поверхонь місць наклеювання карнизів.
2. Підбір, розмічання та нарізання карнизів за розміром.
3. Нанесення клейового розчину на тильний бік карниза.
4. Приклеювання карнизів.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	4	1
Маляр	3	1

Таблиця 2 – Норми часу

Найменування робіт	Одиниця виміру	Норми часу
Улаштування пінопластових карнизів до 50 мм	100 п.м.	20,0
Норма виробітку за 8-годинну зміну	1 п.м.	40,0

§ 8-2-40. Фарбування пінопластових карнизів

Склад роботи

1. Шпаклювання стиків карнизів.
2. Шліфування.
3. Грунтування стиків.
4. Фарбування карнизів.

Таблиця 1 – Склад ланки

Професія	Розряд	Кількість робітників
Маляр	4	1

Таблиця 2 – Норми часу

Найменування робіт	Одиниця виміру	Норми часу
Фарбування пінопластових карнизів щіткою	100 п.м.	9,4
Норма виробітку за 8-годинну зміну	1 п.м.	85,0

**Перевідні коефіцієнти
для обчислення площі пофарбованих поверхонь віконних,
балконних і дверних заповнень, ліпних виробів, металевих
ґрат, дротяних сіток, приладів центрального опалення,
водогазопровідних, сталевих та чавунних труб**

Пофарбована поверхня віконних, балконних і дверних прорізів визначається за площею заповнень, обчисленою по зовнішньому контуру коробок із застосуванням коефіцієнтів, наведених у таблиці 1.

Таблиця 1

Характеристики заповнень	Характерис- тики стін	Заповнення		У тому числі деталі прооліфлені		
		кількість рам у прорізі				
		1	2	1	2	
Віконні прорізи житлових та громадських споруд						
Роздільні рами з підві- конною дошкою	кам'яні	1,5	2,8	0,3	0,3	1
Те ж саме	дерев'яні	2,2	3,5	0,6	0,5	2
Без підвіконної дошки	кам'яні	1,2	2,5	—	—	3
Спарені рами з підві- конною дошкою		—	2,5	—	0,3	4
Без підвіконної дошки		—	2,2	—	—	5
Фрамуґи	перегородки	1,6	—	0,7	—	6
Вітрини дерев'яні	кам'яні	1,75	3,5	0,45	0,9	7
Віконні прорізи промислових споруд						
Площею менше ніж 4 м ²	кам'яні	2,1	3,2	0,3	0,3	8
Площею більше 4 м ²		1,7	2,6	0,2	0,2	9
Балконні двері						
Роздільні полотна	кам'яні	2,1	3,5	—	—	10
Спарені полотна		—	2,6	—	—	11
Дверні прорізи						
Глухі дверні полотна	кам'яні	2,4	—	—	—	12
Глухі дверні полотна	дерев'яні	2,7	—	0,3	—	13
Глухі дверні полотна	перегородки	2,7	—	0,3	—	14
Засклені дверні полотна	кам'яні	1,8	—	—	—	15
Засклені дверні полотна	перегородки	2,1	—	0,3	—	16
Шафові двері		2,7	—	0,2	—	17
Обрамлення відкритого прорізу		0,9	—	0,4	—	18
		а	б	в	г	№

П р и м і т к и:

1. Площу фарбування фрамуг у зовнішніх стінах потрібно визначати як площу фарбування відповідних типів віконних прорізів.

2. Коефіцієнтами для визначення площі фарбування заповнень дверних прорізів у кам'яних стінах не враховано фарбування наличників. При фарбуванні заповнення дверних прорізів у кам'яних стінах з наличниками з однієї сторони прорізу відповідні коефіцієнти потрібно збільшувати на 0,2.

3. Коефіцієнтами для визначення площі фарбування заповнень дверних прорізів у перегородках враховано нормальну ширину коробок. При фарбуванні заповнення дверних прорізів у перегородках товщиною 140 – 160 мм із коробками на всю товщину перегородки відповідні коефіцієнти потрібно збільшувати на 0,2.

Ліпні стелі

Обсяг робіт з фарбування ліпних стель обчислюється за площею горизонтальної проекції із застосуванням коефіцієнтів згідно з таблицею 2.

Таблиця 2

Насиченість стель ліпними виробами, %				
до 2	від 2,1 до 10	від 10,1 до 40	від 40,1 до 70	від 70,1 до 100
1,0	1,1	1,5	2,1	2,8
а	б	в	г	д

П р и м і т к а. Насиченість стель ліпниною визначається виходячи з площі горизонтальної проекції ліпних деталей.

Прилади центрального опалення

Поверхня фарбування (з усіх сторін) приладів центрального опалення розраховується за поверхнею нагрівання приладів згідно з таблицями 3 – 5.

Таблиця 3 – Поверхні нагрівання одного елемента (секції) конвекторів

Характеристика одного елемента		Крок оребренья, мм	Довжина секції по кінцях труби, мм					
			750	1000	1250	1500	1750	
Поверхня нагрівання, м ² , у разі діаметра сталеві труби (умовної), мм	15	20	0,55	0,75	1,0	1,2	1,4	1
	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	№

Таблиця 4 – Поверхні нагрівання одного елемента (секції) приладів опалення

Типи приладів	Типорозміри	Площі поверхонь нагрівання, м ²	Примітки	№
1	2	3	4	5
М-140 А		0,254		1
М-140 АО		0,299		2
М-140 АС-300		0,17	Випускається на замовлення	3
М-90		0,2		4
РД-90с		0,203		5
„Стандарт-90”		0,2		6
Радіатори сталеві панельні змійовикового типу РСГ-1	РСГ-1-1-3	0,73	Блок із двох панелей однорядний	7
Радіатори сталеві панельні змійовикового типу РСГ-1	РСГ-1-1-4	0,93	Блок із двох панелей однорядний	8
	РСГ-1-1-5	1,13		9
	РСГ-1-1-6	1,33		10
	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	Блок із двох панелей дворядний	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
Радіатори сталеві панельні 10-канальні змійовикового типу РСГ-2	РСГ-2-1-3	0,65	Блок із двох панелей однорядний	21
	РСГ-2-1-4	0,84		22
	РСГ-2-1-5	1,05		23
	РСГ-2-1-6	1,28		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	Блок із двох панелей дворядний	28
	РСГ-2-2-4	1,68		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

Закінчення таблиці 4

1	2	3	4	5
Радіатори сталеві листотрубні КЛТ	КЛТ-1	0,81	Одиночні	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	Спарені	42
	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

Таблиця 4а

Типи приладів	Типороз- міри	Площі поверхонь нагрівання, м ²	Примітки	№
1	2	3	4	5
Конвектори типу „Прогрес”-15к1	15к1-0,4	0,88	Одинарні	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
Конвектори типу „Прогрес”-15к1	15к1-0,9	1,99	Одинарні	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
	15к1-1,0	4,42		17

Продовження таблиці 4а

1	2	3	4	5
Конвектори типу „Прогрес”-15к2	15к2-0,4	1,76	Спарені	18
	15к2-0,5	2,22		19
	15к2-0,6	2,66		20
	15к2-0,7	3,1		21
	15к2-0,8	3,54		22
	15к2-0,9	3,98		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
Конвектори типу „Прогрес”-20к1	20к1-0,4	0,88	Одинарні	35
	20к1-0,5	1,1		36
	20к1-0,6	1,32		37
	20к1-0,7	1,54		38
	20к1-0,8	1,76		39
	20к1-0,9	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
	20к1-1,7	3,74		48
	20к1-1,8	3,96		49
	20к1-1,9	4,18		50
	20к1-2,0	4,4		51
Конвектори типу „Прогрес”-20к2	20к2-0,4	1,76	Спарені	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

Закінчення таблиці 4а

1	2	3	4	5
Конвектори типу „Прогрес”-20к2	20к2-1,1	4,84	Спарені	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

П р и м і т к а. 0,4; 0,5; 0,6 тощо – умовна довжина, м.

Таблиця 5 – Поверхні нагрівання та розміри чавунних ребристих елементів

Типи елементів	Розміри одного елемента, мм		Площі поверхонь нагрівання, м ²	№
	діаметри або розміри (а × б) ребер	довжини ребристих труб		
З прямокутними ребрами	130 × 230	845	1,77	1
		970	2,05	2
		1095	2,34	3
Із круглими ребрами	175	1000	2,0	4
		1500	3,0	5
		2000	4,0	6

Металеві ґрати

Обсяг робіт з фарбування ґрат розраховується за площею їх вертикальної проекції (з однієї сторони) без виключення проміжків між стояками та поясками із застосуванням перевідних коефіцієнтів згідно з таблицею 6.

Таблиця 6

Види ґрат		Ступені заповнення ґрат, %, до			
		20	30	понад 30	
1	2	3	4	5	6
Прості (типу парпетних, пожежних драбин, дротяних сіток з рамкою тощо)	без рельєфу	0,5	–	–	1

Закінчення таблиці 6

1	2	3	4	5	6
Середньої складності (типу сходових, балконних тощо)	без рельєфу	—	1,0	—	2
	із рельєфом				
Складні (типу радіаторних, художніх)	із рельєфом	—	—	2,0	3
		а	б	в	№

Труби

Поверхню фарбування сталевих водогазопровідних звичайних труб, включаючи виступи від фасонних частин та гаки, потрібно приймати згідно з таблицею 7.

Таблиця 7 – Поверхні сталевих водогазопровідних труб

Діаметри		Площі поверхонь 1 м труб, м ²	№
мм	дюйми		
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

П р и м і т к и:

1. Поверхню 1 м водостічних труб діаметром від 100 до 220 мм, включаючи рогачі, стики та фальці, потрібно приймати рівною 0,035 м² на кожні 10 мм діаметра труб. Поверхню фарбування воронки (з обох сторін) потрібно приймати рівною поверхні 1 м водостічної труби відповідного діаметра.

2. Поверхню фарбування змивного бачка з урахуванням частин, що виступають, та кронштейнів потрібно приймати рівною 0,7 м².

Поверхню фарбування 1 м чавунних труб та фасонних частин, враховуючи виступи від розтрубів та кріплення, потрібно приймати за таблицею 8.

Таблиця 8 – Поверхні чавунних труб

Діаметри		Площі поверхонь 1 м труб, м ²	№
мм	дюйми		
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

Інші поверхні

1. При фарбуванні зовнішніх стін з колод, обмірювання яких виконується без обгинання колод, до площі обмірювання потрібно додавати 5 %, включаючи при цьому площі віконних і дверних прорізів. При наявності обробок (карнизів, пілястрів, відкосів, наличників тощо) площі віконних і дверних прорізів із загального обміру стін з колод потрібно не виключати, але разом з тим не додавати площі обробок.

2. Обсяг робіт при фарбуванні поверхонь по вагонці обчислюється за площею пофарбованої поверхні, заміряної без обгинання калівок і відборок із коефіцієнтом 1,2 (з урахуванням рельєфу).

Галузеві норми часу на будівельні, монтажні та ремонтно-будівельні роботи

Збірник ГН 8

ОПОРЯДЖУВАЛЬНІ РОБОТИ

Випуск 2

Малярні роботи

Розробники – фахівці Українського науково-дослідного центру економіки будівництва „Екобуд”:

канд. екон. наук Голодець Інна Володимирівна, Гончаренко Людмила Петрівна, Калита Лідія Андріївна, Шевчук Кирило Іванович, Томільцев Іван Михайлович.

Консультації надавали: канд. екон. наук Беркута Анатолій Всеволодович, Шарапова Тамара Олексіївна, Губень Петро Іванович, Пономаренко Ірина Борисівна (Мінрегіонбуд України).

Під загальною редакцією канд. екон. наук Голодець Інни Володимирівни.

Комп’ютерний набір: Гончаренко Людмила Петрівна.

Відповідальна за випуск Голодець Інна Володимирівна.

Підписано до друку з готових діапозитивів 09.03.2008 року

Формат 84 × 108 $\frac{1}{32}$ Папір офс. № 1.

Друк офсетний. Гарнітура Times. Ум. друк. арк. 3,75

Тираж 400 прим. Замовлення №

Видавничий ідентифікатор Українського науково-дослідного

центру економіки будівництва „Екобуд” – 8115,

адреса Центру: 02002, м. Київ, вул. М. Раскової, 23

тел. (044) 390-32-95, 390-32-89