

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-8.0-6.16-77
МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ НАНЕСЕНИЕ И ЗАТИРКА НАКРЫВОЧНОГО СЛОЯ НА СЕНАХ	Разработана трестом Приднепроворгтехстрой Минтяжстроя УССР ^{х)}
Входит в комплект карт ККТ-8.0-16 Внутренние штукатурные работы	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство Взамен КТ

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при механизированном нанесении накрывочного слоя на стены с последующей механизированной затиркой и обработкой углов. При работе звена из двух штукатуров следует пользоваться картой КТ-8.0-6.11-75, помещенной в данном сборнике.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день, м ² поверхности стен	90	28
Затраты труда на 100 м ² поверхности стен, чел.-ч	9,1	29,0

Примечание. В затраты труда включено время на подготовительно-заключительные работы и отдых - 17%.

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: очистить помещение от мусора; обеспечить температуру внутри помещения не ниже 8 °С; установить сигнализацию для связи рабочих со штукатурной станцией; нанести накрывочный слой на потолки; прорезать русты и обработать места примыканий стен и потолков.

2.2. К накрывке стен можно приступать после частичного или полного схватывания слоя грунта. Огрунтованная поверхность под накрывочный слой должна быть шероховатой. При проверке контрольным правилом зазоры не должны превышать 3 мм. Лузги и усенки должны быть прямыми и вертикальными.

2.3. Раствор для накрывочного слоя процеживают через сито с ячейками размером 1,6x1,6 мм. Подвижность раствора должна соответствовать погружению стандартного конуса в пределах 10-12 см.

2.4. Работы следует выполнять, строго соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих согласно СНиП Ш-А, 11-70, § 17.

^{х)} 320056, г. Днепропетровск, 56, ул. Набережная, 15.

3. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Исполнитель - звено № 3 в составе:

штукатур У разряда (Ш₁₂) - 1
 штукатуры 1У " (Ш₁₃, Ш₁₄, Ш₁₅) - 3
 штукатуры Ш " (Ш₁₆, Ш₁₇, Ш₁₈) - 3
 штукатур П разряда (Ш₁₉) - 1

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Удочка для нанесения накрывочного споя	Чертеж 74-00-00-00 треста Днепрогостмеханизация ^{х)}	1
Столик-подмости	Чертеж 69-00-00-00 того же треста	6
Щиты для сбора раствора	Чертежи того же треста	50 м
Терка пенопластовая	Чертеж 272-00-000 ^{хх)} Гипрооргсельстроя	4
Правило усеченное	Чертеж 885 ш/17 треста Приднепроворгтехстрой	1
Правило луговое	Чертеж 885 ш/18 того же треста	1
Правило контрольное	Чертеж О-67015 Гипрооргсельстроя	2
Попутерок	Чертеж 172-00-000 того же института	2
Сокол дюралюминиевый	Чертеж 885 ш/12 треста Приднепроворгтехстрой	4

х) г. Днепропетровск, ул. Плеханова, 16.

хх) 125080, Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

1	2	3
Кельма	КШ, ГОСТ 9533-71	4
Кисть травяная на удлиненной ручке	-	4
Ведро	-	2
Затирочная машина конструкции Демьяненко	Чертежи треста Харьковоргтехстрой ^{х)}	5

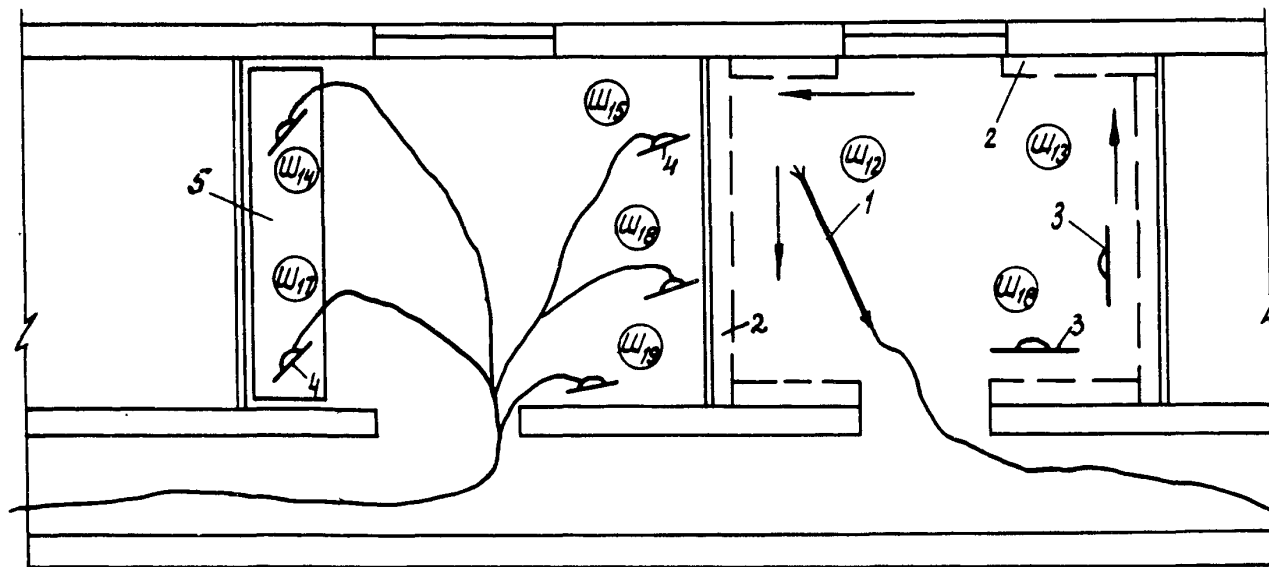
4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Операции по нанесению накрывочного слоя на поверхности стен выполняют в следующем порядке: готовят рабочее место; наносят накрывочный слой на стены и разравнивают его; устанавливают столики-подмости и готовят затирочные машины; затирают накрывочный слой и выделывают начисто вручную пуги и усенки.

4.2. Накрывочный слой наносят на участки, размеры которых выбирают такими, чтобы обеспечить своевременное выравнивание и затирку накрывочного слоя. Толщина накрывочного слоя после затирки не должна превышать 1,5-2 мм.

^{х)} г. Харьков-72, ул. Тобольская, 42.

4.3. Организация рабочего места



Ш₁₂, Ш₁₃, Ш₁₄, Ш₁₅, Ш₁₆, Ш₁₇, Ш₁₈, Ш₁₉ - рабочие места штукатуров

1 - удочка универсальная; 2 - щиты для сбора раствора; 3 - полутерки; 4 - затирочные машины; 5 - столик-подмости

4.4. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин						Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел.-мин
		4	8	12	16	20	24		
1	Подготовка рабо- чего места	Ш12 Ш13 Ш14 Ш15 Ш16 Ш17 Ш18 Ш19						3	24
2	Нанесение накры- вочного слоя						Ш12	19	19
3	Разравнивание накрывочного слоя						Ш13 Ш15	19	38
4	Установка сто- ликов-подмостей, подготовка за- тирочных ма- шин		Ш14 Ш15 Ш17 Ш18 Ш19					5	25
5	Затирка накры- вочного слоя		Ш14 Ш15 Ш17 Ш18 Ш19					20	100
6	Отделка лузг, усеяков					Ш12 Ш13 Ш15		6	18
Итого на 50 м ² поверхности стен									224

КТ-8.0-6.16-77

4.3. Списание операций

№ по графику Наименование операций, их продолжительность, ^{х)} исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда

1

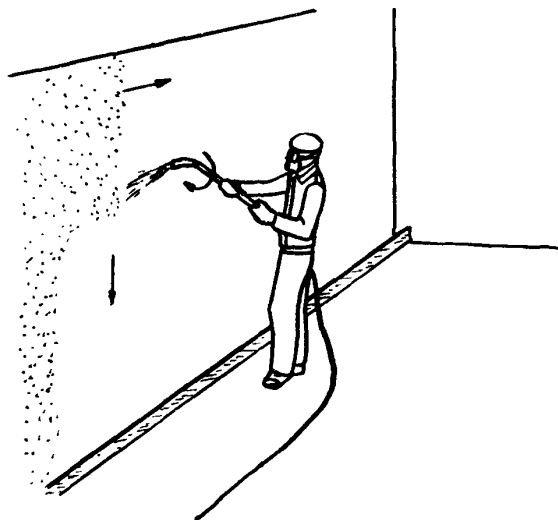
2

- 1 ПОДГОТОВКА РАБОЧЕГО МЕСТА; 3 мин; Ш¹², Ш¹³, Ш¹⁴, Ш¹⁵, Ш¹⁶, Ш¹⁷, Ш¹⁸, Ш¹⁹; ведра с водой, кисти.

Штукатуры Ш¹⁶, Ш¹⁷, Ш¹⁸, Ш¹⁹ готовят инструменты, приспособления, а также укладывают вдоль стен щиты для сбора раствора. Штукатуры Ш¹², Ш¹³, Ш¹⁴, Ш¹⁵ проверяют исправность шлангов и удочки и смачивают гипсовые перегородки водой из ведер при помощи травяных кистей

- 2 НАНЕСЕНИЕ НАКРЫВОЧНОГО СЛОЯ; 19 мин; Ш¹²; универсальная удочка

Штукатур Ш¹² подает сигнал включить растворонасос на штукатурной станции и с помощью универсальной удочки наносит накрывочный слой на поверхности стен. Раствор наносится круговыми движениями удочки слева направо и сверху вниз



- 3 РАЗРАВНИВАНИЕ НАКРЫВОЧНОГО СЛОЯ; 19 мин; Ш¹³, Ш¹⁶; полутерки, щиты для сбора раствора

По мере нанесения накрывочного слоя на обрабатываемую поверхность штукатуры Ш¹³ и Ш¹⁶ подтягивают шланги и разравнивают накрывочный слой полутерками, передвигая их в разных направлениях. При этом верхняя кромка полутерки должна быть приподнята во избежание срезания нанесенного на стену раствора. Отпавший раствор собирают на щитах, уложенных по периметру стен

^{х)} На 50 м² поверхности стен.

1

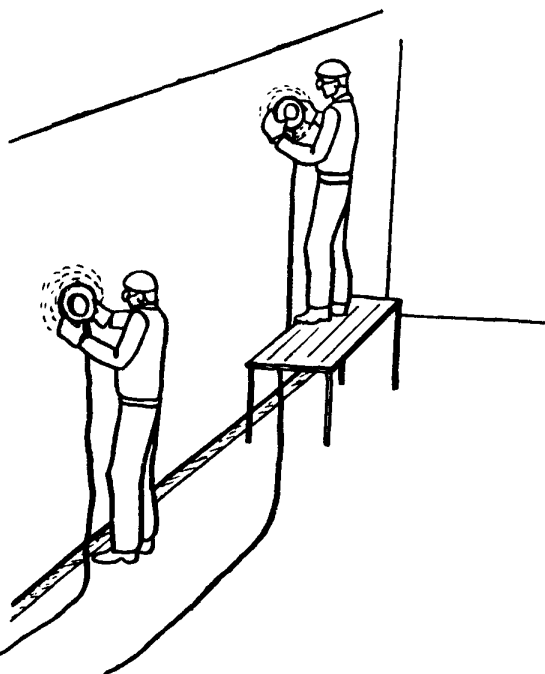
2

- 4 УСТАНОВКА СТОЛИКОВ-ПОДМОСТЕЙ, ПОДГОТОВКА ЗАТИРОЧНЫХ МАШИН; 5 мин; Ш₁₄, Ш₁₅, Ш₁₇, Ш₁₈, Ш₁₉; столики-подмости, затирочные машины

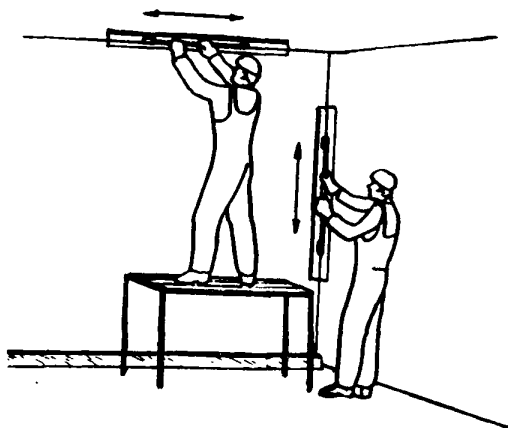
После нанесения накрывочного слоя на поверхности стен в одной комнате, штукатуры Ш₁₄, Ш₁₅, Ш₁₇, Ш₁₈ и Ш₁₉ устанавливают в ней столики-подмости, подносят затирочные машины со шлангами

- 5 ЗАТИРКА НАКРЫВОЧНОГО СЛОЯ; 20 мин; Ш₁₄, Ш₁₅, Ш₁₇, Ш₁₈, Ш₁₉; затирочные машины, терки, травяные кисти, ведро с водой

Штукатуры Ш₁₄, Ш₁₅, Ш₁₇, Ш₁₈ и Ш₁₉, прижимая вращающиеся диски затирочных машин к обрабатываемой поверхности и перемещая их, затирают накрывочный слой до тех пор, пока на нем не останется царапин, раковин и бугров. Подача воды регулируется клапанами, находящимися на корпусах затирочных машин. Места недоступные для механизированной затирки затирают вручную терками. При ручной затирке поверхность увлажняют кистью. Качество затирки поверхности проверяют контрольным правилом



- 6 ОТДЕЛКА ЛУЗГ, УСЕНКОВ; 6 мин; Ш₁₂, Ш₁₃, Ш₁₆; лузговое и усеночное правило



Штукатуры Ш₁₂, Ш₁₃ и Ш₁₆ начисто отделывают углы и места примыкания стен к потолку лузговыми и усеночными правилами, передвигая их в обоих направлениях

**ВНУТРЕННИЕ ШТУКАТУРНЫЕ РАБОТЫ,
ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ЭКИПАЖЕМ ШТУКАТУРНОЙ СТАНЦИИ (ККТ-8.0-16)**

В состав комплекта входят карты:

- механизированное нанесение обрызга и грунта на стены;
- механизированные нанесение и затирка накрывочного слоя на потолках;
- прорезка рустов;
- механизированные нанесение и затирка накрывочного слоя на стенах;
- оштукатуривание вручную оконных и дверных откосов.

Рекомендуемая технология предполагает деление экипажной бригады штукатуров на 4 специализированных звена (при строительстве жилых домов - на 5 звеньев), выполняющих строго определенные операции.

Оптимальный состав экипажа определен из расчета полной и равномерной загрузки каждого рабочего по специальности, а также максимальной производительности штукатурной станции, с учетом продолжительности и трудоемкости отдельных операций и планируемого процента перевыполнения норм выработки.

Количество рабочих в звеньях определяют на основании анализа производственных калькуляций, учитывая конструктивные особенности зданий. Численный и квалификационный состав экипажа постоянен независимо от вида объекта.

Непременное условие работы по данной технологии - постоянный состав экипажа на выходе в количестве 22-23 человека.