

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА
СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВАОТДЕЛКА
ПОВЕРХНОСТИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ
НАБРЫЗГОМ
РУЧНОЙ МАШИНКОЙ

Входит в комплект карт ККТ-8.0-16

Отделка поверхности стеновых панелей
набрызгом

КТ-8.0-16.10-75

Разработана
трестом Сочиоргтехстрой
Минпромстроя СССР^{x)}Откорректирована и рекомендована
ВНИПИ труда в строительстве
Госстроя СССР для внедрения
в строительное производство

Взамен КТ-8.0-16.2-69

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при отделке поверхности стеновых панелей набрызгом при помощи ручной машинки.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день, м ² поверхности	50	38
Затраты труда на 100 м ² поверхности, чел.-ч	16,5	24,0

Примечания. 1. В затраты труда включено время на заключительные работы и отдых.

2. Показатели по ЕНиР даны для отделки набрызгом вручную.

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо тщательно очистить поверхность стеновых панелей от пыли и грязи.

2.2. Отделку поверхности панелей набрызгом при помощи ручной машинки производят при небольших объемах работ, при отделке труднодоступных мест и при ремонтных работах.

2.3. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих в соответствии со СНиП III-А. 11-70, § 17.

3. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Исполнители:

штукатуры У разряда (Ш₁, Ш₂) - 2
штукатур III " (Ш₃) - 1

^{x)} г. Сочи, ул. Гагарина, 62.

КТ-8.0-16.10-75

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

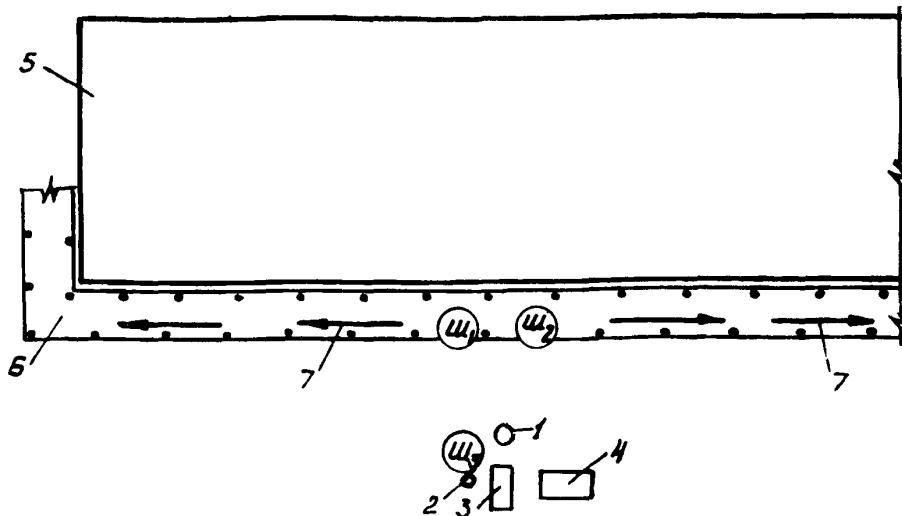
Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Машинка ручная для отделки панелей	Чертеж 1 треста Сочиоргтехстрой	2
Кран ручной	Чертеж 4 того же треста	1
Конус стандартный СтройЦНИЛа	-	1
Ведро	-	6
Ящик-контейнер объемом 0,09 м ³	Чертеж КБ-63078 института Гипрооргсельстрой ^{x)}	2
Щетка стальная	Чертеж Ш-62003 того же института	2
Ковш штукатурный	ГОСТ 7945-63	3
Щитфанерный для защиты столярных изделий от брызг раствора	-	6
Сито с ячейками размером 3х3 мм	-	1
Шланг резиновый водопроводный длиной 80 м	ГОСТ 18698-73	1

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Операции по отделке поверхности стеновых панелей набрызгом выполняют в следующем порядке: увлажняют поверхность панелей; приготовляют и подают в рабочую зону декоративный раствор; ручной машинкой наносят на поверхность панелей три слоя набрызга; частично очищают столярные изделия от брызг раствора.

^{x)} 125080, Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

4.2. Организация рабочего места



1 - водопроводный стояк; 2 - ведро; 3 - ящик с каменной крошкой; 4 - ящик с цементом; 5 - здание; 6 - леса; 7 - направление ведения работ

4.3. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин							Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел.-мин
		10	30	50	70	90	110	130		
1	Подготовительные ра- боты	Ш1 Ш2 Ш3							7	21
2	Увлажнение поверхно- сти панелей	Ш1 Ш2							12	24
3	Приготовление и пода- ча раствора в рабочую зону			Ш3		Ш3			88	88
4	Нанесение трех слоев набрызга						Ш1 Ш2	125	125	250
5	Частичная очистка столярных изделий от брьзг раствора				Ш3		Ш3	49	49	49
Итого на 50 м ² поверхности										432

КТ-8.0-16.10-75

4.4. Описание операций

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

1 ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ; 7 мин; Ш₁, Ш₂, Ш₃

Штукатуры Ш₁ и Ш₂ присоединяют резиновые шланги к водопроводному стояку, фанерными щитами закрывают оконные и дверные проемы. Штукатур Ш₃ подготавливает инвентарь и инструменты

2 УВЛАЖНЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ПАНЕЛЕЙ; 12 мин; Ш₁, Ш₂; шланги

Штукатуры Ш₁ и Ш₂, стоя со шлангами в руках вполоборота к стене, струями воды слегка увлажняют поверхность панелей. При этом они передвигаются вдоль стены в противоположных направлениях. Увлажнение производят сверху вниз участками шириной 2-3 м

3 ПРИГОТОВЛЕНИЕ И ПОДАЧА РАСТВОРА В РАБОЧУЮ ЗОНУ; 88 мин; Ш₃; ведра, кран, ящики, ковш, сито

В ведро, частично заполненное водой, штукатур Ш₃ насыпает ковшом декоративный цемент и просеянную через сито каменную крошку, после чего деревянной мешалкой размешивает раствор. Консистенция раствора должна быть такой, чтобы осадка стандартного конуса составляла 12-13 см. Приготовив раствор, штукатур Ш₃ процеживает его через сито и при помощи ручного крана, установленного на песах, подает его в ведро к месту работ

4 НАНЕСЕНИЕ ТРЕХ СЛОЕВ РАСТВОРА; 125 мин; Ш₁, Ш₂; ручные машинки, ковши, ведра

Штукатуры Ш₁ и Ш₂ работают самостоятельно. Каждый из них берет левой рукой машинку, ставит ее в наклонном положении на край ведра загрузочным отверстием вверх, а правой рукой ковшом набирает из ведра приготовленной раствор и наполняет им бак машинки на треть его объема. Затем штукатуры становятся вполоборота к стене на расстоянии 50-60 см от нее и, вращая рукоятку машинки, равномерно наносят фактурный слой сверху вниз, передвигаясь вдоль стены. Таким способом наносят поочередно три слоя раствора

5 ЧАСТИЧНАЯ ОЧИСТКА СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ОТ БРЫЗГ РАСТВОРА; 49 мин; Ш₃; щетка

Штукатур Ш₃ стальной щеткой очищает столярные изделия от брызг раствора

^{х)}На 50 м² поверхности.

Подготовлена отделом нормативной и проектной документации
по организации труда рабочих
и сектором научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР
с участием ЦБНТС при ВНИПИ труда в строительстве
107078, Москва, Б-78, ул. Новая Басманская, 21. Тел. 267-33-71

Бюро внедрения
Центрального научно-исследовательского
и проектно-экспериментального института организации,
механизации и технической помощи строительству
Госстроя СССР

Выпуск № 2543/II-9

Тираж 10000 экз.

Адрес БВ: 103012, Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 223-99-10