

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА
СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

ОКРАСКА ПОТОЛКОВ ЗА ОДИН РАЗ

Входит в комплект карт КТ-8.0-27

Окраска стен и потолков
силикатными красками

КТ-8.0-24.73-77

Разработана
Гипрооргсельстроем,
Минсельстроя СССР^{x)}Откорректирована и рекомендована
ВНИПИ труда в строительстве
Госстроя СССР для внедрения
в строительное производство

Взамен КТ-8.0-24.3-70

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при механизированной окраске силикатными красками оштукатуренных и бетонных поверхностей потолков в помещениях высотой до 3,5 м.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день, м ² потолков	316	220
Затраты труда на 100 м ² потолков, чел.-ч	2,53	3,65

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: за 10–12 часов до окраски нанести на потолок огрунтовочный состав; закрыть картоном, бумагой или рогожей все санитарно-технические приборы, а также стекла и оборудование; доставить на рабочее место материалы, инструменты и приспособления.

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

3. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Исполнители:маляр 1У разряда (M_1) – 1маляр Ш " (M_2) – 1**3.2.** Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Агрегат окрасочный конструкции Н.П. Шепеленко	Чертежи треста Оргтехстрой Главсредуралстроя	1
Удочка	Чертеж О-6 2083 Гипроорг- сельстроя	1

^{x)} 125080, Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.^{xx)} 620081, г. Свердловск, Ж-81, ул. Мамина-Сибиряка, 38.

КТ-8.0-24.73-77

Продолжение

1

2

3

Шланг резиновый диаметром 12 мм, длиной 30 м

ГОСТ 18698-73

1

Ведро

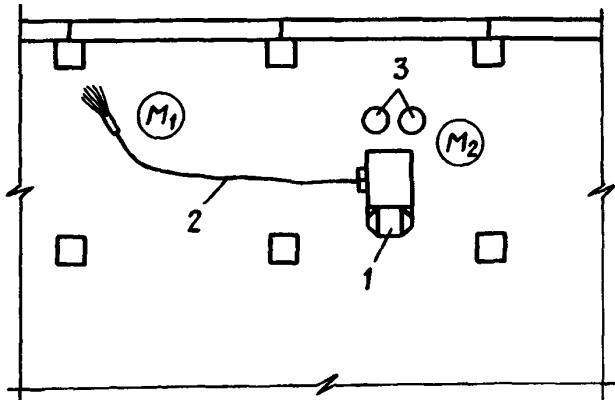
-

2

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Маляры производят окраску потолков при помощи агрегата конструкции Н.П. Шепеленко, периодически заполняя бак окрасочным составом по мере его расходования.

4.2. Организация рабочего места



(M₁), (M₂) - рабочие места маляров

1 - окрасочный агрегат; 2 - шланг с удочкой; 3 - ведра

4.3. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин							Продолжи- тельность работы мин	Затраты рабо- чи- ми	
		10	20	30	40	50	60	70			
1	Подготовка рабоче- го места	M ₁	M ₂						7	14	
2	Нанесение окрасочно- го состава						M ₁	M ₂	52	104	
3	Промывка агрегата и шланга						M ₁	M ₂	9	18	
4	Отдых							M ₁	M ₂	8	16
<i>Итого на 100 м² потолков</i>										152	

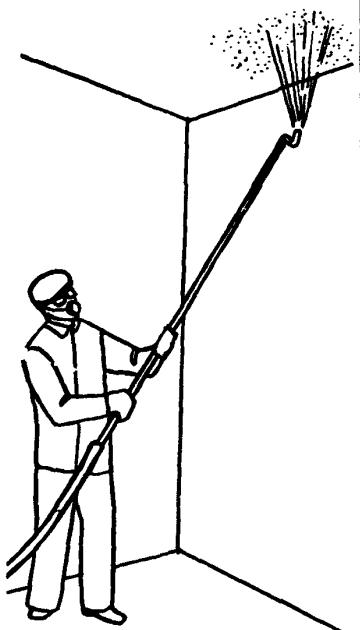
4.4. Описание операций

№ по Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда;
графику x) характеристика приемов труда

- 2 НАНЕСЕНИЕ ОКРАСЧНОГО СОСТАВА; 52 мин; M₁, M₂; окрасочный агрегат, шланг, удочка, ведра

Мальяр M₁ правой рукой берет удочку у регулирующего клапана, а левой открывает его, регулируя факел распыления над ведром. Затем он направляет факел перпендикулярно поверхности потолка и окрашивает его плавными круговыми движениями удочки.

При этом расстояние от форсунки до окрашиваемой поверхности не должно превышать 0,75-1 м. Мальяр M₂ в процессе работы обслуживает окрасочный агрегат: заправляет бак, процеживая состав через установленное на баке сито, следит за режимом работы, включает и отключает подачу состава в удочку



x) На 100 м² потолков.