

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-8,0-24,73-77
ОКРАСКА ПОТОЛКОВ ЗА ОДИН РАЗ	Разработана Гипрооргсельстроем ^{х)} Минсельстроя СССР
Входит в комплект карт ККТ-8,0-27 Окраска стен и потолков силикатными красками	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 грунтовочный 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 (M₁) - 1

маляр Ш " (M₂) - 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 ^{хх)}	1
Удочка	Чертеж О-62083 Гипроорг- сельстроя	1

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

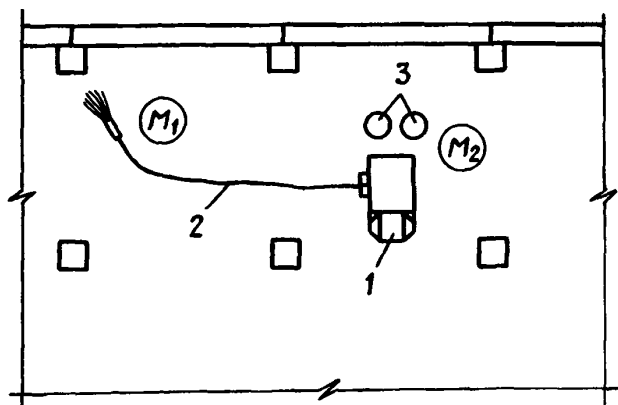
хх) 620081, г. Свердловск, Ж-81, ул. Мамина-Сибиряка, 38.

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 расхода.

4.2. Организация рабочего места



(M₁), (M₂) - рабочие места маляров

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

4.3. График трудового процесса

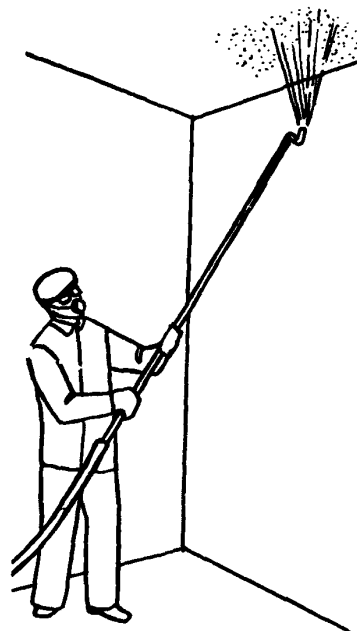
№ п/п	Наименование операции	Время, мин							Продолжи- тельность, мин	Затрата труда, чел.-мин
		10	20	30	40	50	60	70		
1	Подготовка рабоче- го места	M ₁ M ₂							7	14
2	Нанесение окрасочно- го состава	M ₁ M ₂					M ₁ M ₂		52	104
3	Промывка агрегата и шланга						M ₁ M ₂		9	18
4	Отдых							M ₁ M ₂	8	16
Итого на 100 м ² потолков										152

4.4. Описание операций

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

- 2 НАНЕСЕНИЕ ОКРАСОЧНОГО СОСТАВА; 52 мин; M₁, M₂; окрасочный агрегат, шланг, удочка, ведро

Маляр 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. Маляр 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



х) На 100 м² потолков.