

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-8,0-24,86-77
ОКРАСКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЗА ДВА РАЗА	
Входит в комплект карт ККТ-8,0-23	Разработана трестом Мосоргстрой ^{х)} с участием ЦНИБ Мосстроя Главмосстроя
Окраска металлических поверхностей масляной краской	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство
	Взамен КТ-8,2-2,12-67

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при улучшенной масляной окраске (за 2 раза) металлических поверхностей с помощью кисти, сдвоенных валиков и приспособления.

1.2. Показатели производительности труда

Наименование, единица измерения	Большие поверх- ности (кроме (крыш)		Пояски, окон- ные сливы, балки, трубы диаметром бо- лее 50 мм		Решетки, окон- ные переплеты, трубы диамет- ром менее 50 мм, смыв- ные бачки		Радиаторы, конвекторы и др. отопитель- ные приборы	
	по карте	по ЕНиР	по карте	по ЕНиР	по карте	по ЕНиР	по карте	по ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день при ра- боте кистью, м ² по- верхности	127,0	98,0	66,0	48,5	32,0	25,0	26,0	20,0
Затраты труда на 100 м ² поверхности. при работе кистью, чел.-ч	6,3	8,2	12,0	16,5	25,0	32,0	31,0	40,0
То же, сдвоенными валиками	-	-	-	-	11,5	32,0 (кистью)	-	-
То же, приспособ- лением для окрас- ки труб	-	-	-	-	6,3	32,0 (кистью)	-	-

х) 113095, Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

КТ-8,0-24,86-77

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: очистить и проолифить поверхности; удалить из труб и радиаторов воду и просушить их; доставить на рабочее место инструменты и материалы.

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. Исполнитель – маляр III разряда.

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Кисть-ручник	КР-1, КР-2, ГОСТ 10597-70	2
Приспособление для окраски труб	Чертеж 519М треста Мосоргстрой	1
Валики сдвоенные поролоновые для окраски ограждений и труб	Чертеж 1414 того же треста	1
Ванночка с сеткой	Чертеж Ш-05-00 того же треста	1
Лестница-стремянка инвентарная	-	1
Ведро	-	1

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

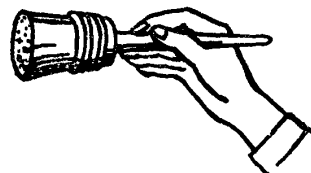
4.1. Операции по окраске металлических поверхностей выполняют в следующем порядке: очищают поверхность ветошью или кистью от пыли, красят первый, а после просушки второй раз готовой масляной краской заданного цвета. Вначале окрашивают скрытые, а затем остальные (видимые) поверхности.

4.2. Описание операций

№ п/п	Наименование операций, их продолжительность ^{х)} , характеристика приемов труда	орудия труда;
1	2	

- 1 ОКРАСКА ПОВЕРХНОСТЕЙ С ПОМОЩЬЮ КИСТИ: больших поверхностей – 378 мин; поясков, оконных сливов, балок, труб диаметром более 50 мм – 720 мин; радиаторов, конвекторов и др. отопительных приборов – 1860 мин; решеток, оконных переплетов, труб диаметром менее 50 мм, смывных бачков – 1500 мин; кисть-ручник, лестница-стремянка, ведро с краской

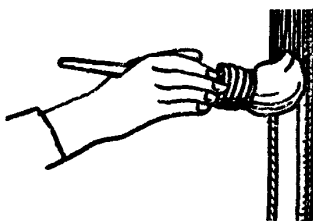
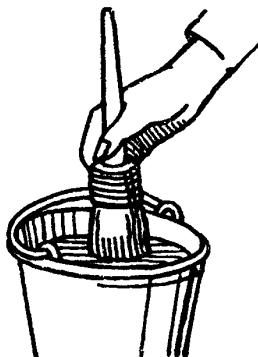
При окраске маляр держит кисть за ручку, не охватывая пальцами обоймы.



^{х)} На 100 м² поверхности. В продолжительности учтено время, затрачиваемое на подготовительно-заключительные работы и отдых.

1

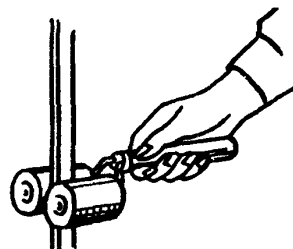
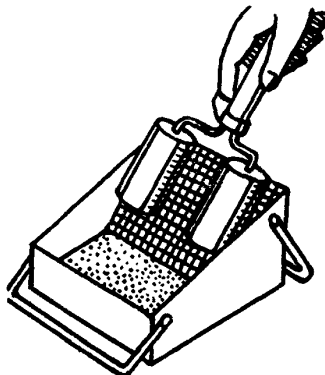
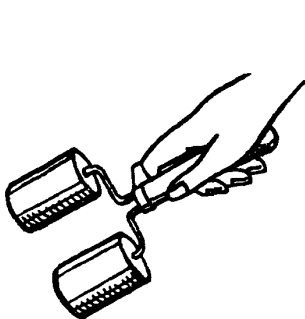
2



Сначала он набирает на кисть окрасочный состав, для чего погружает кисть в ведро с краской не более чем на $1/4$ длины пайга (рабочей части), затем отжимает избыток краски о край ведра. После этого маляр наносит окрасочный состав на поверхность и растушевывает его. При окраске маляр, держа кисть перпендикулярно поверхности, делает короткие и сильные мазки. Растушевку он ведет сначала в одном направлении, а потом в другом — перпендикулярном первому, чем добивается равномерной окраски поверхности тонким слоем краски. Принятого порядка растушевки придерживаются до конца окраски одной поверхности.

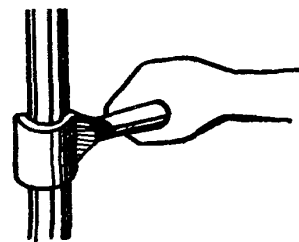
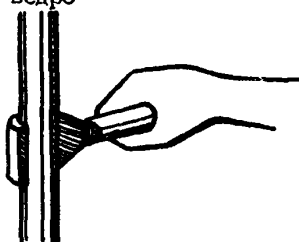
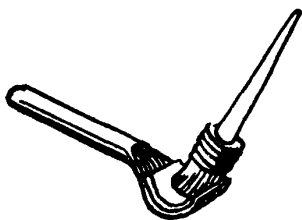
При окраске маляр, держа кисть перпендикулярно поверхности, делает короткие и сильные мазки. Растушевку он ведет сначала в одном направлении, а потом в другом — перпендикулярном первому, чем добивается равномерной окраски поверхности тонким слоем краски. Принятого порядка растушевки придерживаются до конца окраски одной поверхности.

2 ОКРАСКА СТЕРЖНЕЙ С ПОМОЩЬЮ СДВОЕННЫХ ВАЛИКОВ; 688 мин; сдвоенные валики, ванночка с сеткой, ведро



При окраске стержней сдвоенными поролоновыми валиками маляр подготавливает валики к окраске, набирает окрасочный состав на валики, прокатывая их по сетке, установленной в ванночке с окрасочным составом. Затем надвигает валики в раздвинутом положении на окрашиваемый стержень и опускает рычаг. Движениями вверх и вниз он наносит первый слой краски. По мере необходимости валики поворачивают вокруг стержня на 90° . Вторую окраску проводят после высыхания первого слоя краски.

3 ОКРАСКА ТРУБ С ПОМОЩЬЮ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ; 378 мин; приспособление для окраски труб, кисть-ручник, ведро



Маляр с помощью кисти наносит на вогнутую (оклеенную мехом) поверхность приспособления краску, заводит приспособление между стеной и трубой и движениями вверх и вниз окрашивает трубу, накладывая приспособление то с одной, то с другой ее стороны. После просушки первого слоя краски маляр окрашивает трубу второй раз.