

**КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА  
СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

**КТ-8.0-24.86-77**

**ОКРАСКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ  
ЗА ДВА РАЗА**

Разработана  
трестом Мосоргстрой<sup>x)</sup>  
с участием ЦНИБ Мосстроя  
Главмосстроя

Входит в комплект карт ККТ-8.0-23

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 поверхности (кроме крыши)		Пояски, оконные ставы, балки, трубы диаметром более 50 мм		Решетки, оконные переплеты, трубы диаметром менее 50 мм, смывные бачки		Радиаторы, конвекторы и др. отопительные приборы	
	по карте	по ЕНиР	по карте	по ЕНиР	по карте	по ЕНиР	по карте	по ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день при работе кистью, м <sup>2</sup> поверхности	127,0	98,0	66,0	48,5	32,0	25,0	26,0	20,0
Затраты труда на 100 м <sup>2</sup> 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, приспособлением для окраски труб	-	-	-	-	6,3	32,0 (кистью)	-	-

<sup>x)</sup> 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 прошлифовать 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 III-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 поропоновые 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

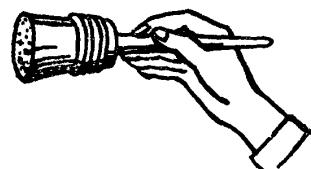
**4.1.** Операции по окраске металлических поверхностей выполняют в следующем порядке: очищают поверхность ветошью или кистью от пыли, красят первый, а после просушки второй раз готовой масляной краской заданного цвета. Вначала окрашивают скрытые, а затем остальные (видимые) поверхности.

### 4.2. Описание операций

№ п/п	Наименование операций, их продолжительность <sup>x)</sup> , 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

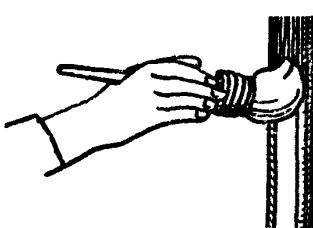
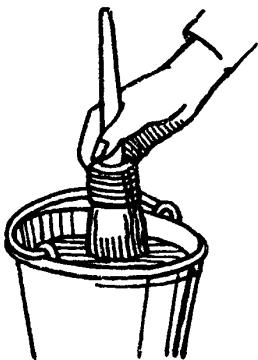
При окраске маляр держит кисть за ручку, не охватывая пальцами обоймы.



<sup>x)</sup> На 100 м<sup>2</sup> поверхности. В продолжительности учтено время, затрачиваемое на подготовительно-заключительные работы и отдых.

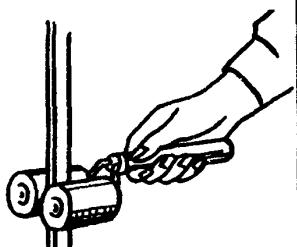
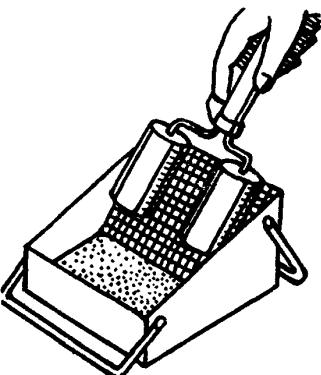
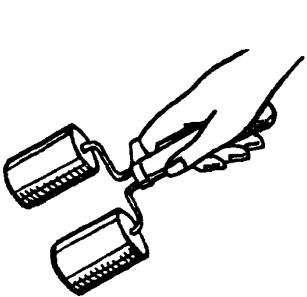
1

2



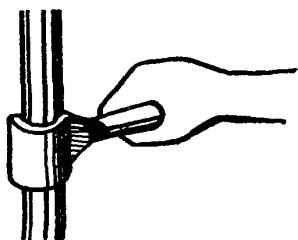
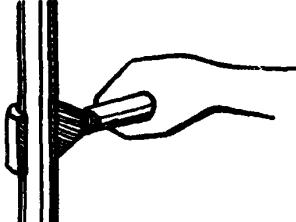
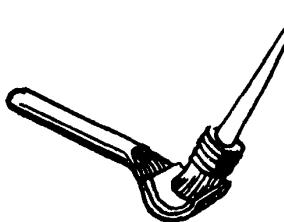
Сначала он набирает на кисть окрасочный состав, для чего погружает кисть в ведро с краской не более чем на  $1/4$  длины цайга (рабочей части), затем отжимает избыток краски о край ведра. После этого маляр наносит окрасочный состав на поверхность и растушевывает его. При окраске маляр, держа кисть перпендикулярно 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

**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  $90^{\circ}$ . 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