

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА
СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

КТ-8.0-24.84-77

ОЧИСТКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Разработана
трестом Мосоргстрой^{x)}
с участием ЦНИИ Мосстроя
Главмосстроя

Входит в комплект карт ККТ-8.0-23

Окраска металлических поверхностей
масляной краскойОткорректирована и рекомендована
ВНИПИ труда в строительстве
Госстроя СССР для внедрения
в строительное производство

Взамен КТ-8.2-2.10-67

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при очистке металлических поверхностей под масляную окраску.

1.2. Показатели производительности труда

Наименование, единица измерения	Большие поверх- ности (кроме крыш)	Пояски, окон- ные сливы, бал- ки, трубы диа- метром 50 мм	Решетки, окон- ные переплеты, конвекторы и трубы диамет- ром 50 мм, смы- вные 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, м ² поверхнос- ти		235,0	210,0	119,0	103,0	51,0	45,3	58,0	51,5
Затраты труда на 100 м ² поверхно- сти, чел.-ч		3,4	3,8	6,7	7,7	15,8	17,5	14,0	15,5

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: установить в проектное положение и закрепить отопительные и сантехнические приборы, трубопроводы и т.п.; заделать отверстия в стенах, перегородках и перекрытиях вокруг труб и в местах установки крепежных деталей.

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 П разряда.

^{x)} 113095, Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

КТ-8.0-24.84-77

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Щетка стальная для очистки поверхностей от ржавчины	Каталог-справочник ^{x)} ЦНИИТЭстроймаша, стр. 83	1
Шпатель стальной для очистки поверхностей от брызг раствора	ГОСТ 10778-64	1
Лестница-стремянка инвентарная	-	1

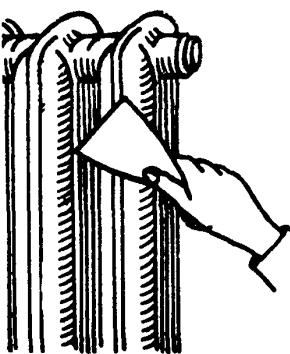
4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Операции по очистке металлических поверхностей выполняют в следующем порядке: шпателем снимают затвердевшие брызги раствора; стальной щеткой очищают металл от ржавчины до блеска.

4.2. Описание операций

Наименование операций, их продолжительность^{x)}, орудия труда; характеристика приемов труда

ОЧИСТКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ: больших поверхностей (кроме крыш) – 204 мин; поясков, оконных сливов, балок, труб диаметром более 50 мм и т.п. – 402 мин; решеток, оконных переплетов, труб диаметром менее 50 мм, смывных бачков – 948 мин; радиаторов, конвекторов и др. отопительных приборов – 840 мин; стальная щетка, стальной шпатель, пестница-стремянка



Малляр, работая шпателем как скребком, легкими скользящими ударами снимает с металлических поверхностей отвердевшие брызги раствора и окалину.

После этого он стальной щеткой очищает поверхности от ржавчины до появления металлического блеска. Щеткой можно работать в любом удобном направлении.

^{x)} 121919, Москва, Г-19, ул. Маркса и Энгельса, 7/10.

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