

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-8,0-24,84-77
ОЧИСТКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ	Разработана трестом Мосоргстрой ^{х)} 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-8,2-2,10-67

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, трубы диамет- ром 50 мм, сmyвные 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 II разряда.

^{х)} 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 ^{х)} ЦНИИТЭстроймаша, стр. 83	1
Шпатель стальной для очистки поверхно- стей от брызг раствора	ГОСТ 10778-64	1
Лестница-стремянка инвентарная	-	1

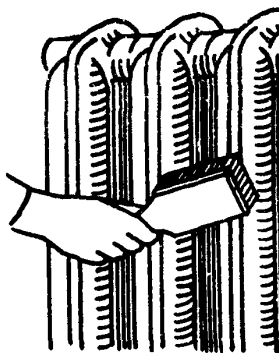
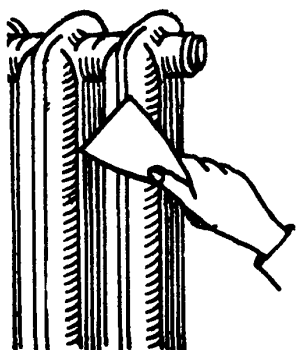
4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

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^{х)}, 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 баков - 948 мин; радиаторов, конвекторов и др. отопительных приборов - 840 мин; стальная щетка, стальной шпатель, лестница-стремянка



Маяр, 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.

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

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