

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-8.0-24.76-77
УЛУЧШЕННАЯ КЛЕЕВАЯ ОКРАСКА ПОТОЛКОВ УНИВЕРСАЛЬНОЙ УДОЧКОЙ	Разработана трестом Киеворгстрой ^{х)} Главкиевгорстроя Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство
Входит в комплект карт ККТ-8.0-18 Улучшенная клеевая окраска стен и потолков	Взамен КТ-8.0-24.13-68

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при клеевой окраске универсальной удочкой потолков жилых домов за 1 раз.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день, м ² потолков	715	500
Затраты труда на 100 м ² потолков, чел.-ч	1,12	1,60

1.3. Снижение затрат труда и повышение выработки рабочих достигается за счет применения высокопроизводительных механизмов: компрессора для подачи воздуха, кра-сконагнетательных баков и универсальной удочки на удлиненной ручке.

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: подготовить, огрунтовать и хорошо просушить потолки; доставить на рабочее место материалы и инструменты; смонтировать стояк для подачи воздуха от компрессора.

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 III разряда (M₁) - 1
маляр II " (M₂) - 1

^{х)} 252010, г. Киев-10, ул. Суворова, 4/6.

КТ-8.0-24.76-77

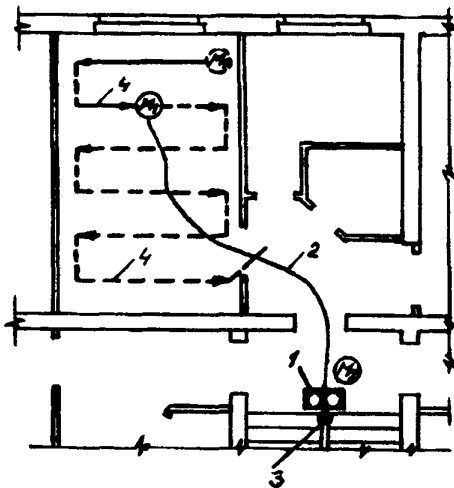
3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Удочка универсальная в комплекте со шлангами	Чертеж П-364-00 треста Киеворгстрой	1
Бак красконагнетательный	СО-12	2
Компрессор	СС-2 или СО-7А	1
Ведро	-	1

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Операции по клеевой окраске потолков универсальной удочкой выполняют в следующем порядке: заправляют красконагнетательные баки окрасочным составом и регулируют в них давление; налаживают универсальную удочку; наносят окрасочный состав на потолок.

4.2. Организация рабочего места



M_1, M_2 - рабочие места маляров

1 - красконагнетательные баки; 2 - шланг;

3 - стояк из стальных труб для подачи воздуха от компрессора;

4 - направление движения маляра

4.3. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин					Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел.-мин
		1	2	3	4	5		
1	Заправка баков и регули- ровка давления	M_1					1	2
2	Нанесение окрасочного состава на потолок	M_2				M_1 M_2	4	8
Итого на 15м ² потолка								10

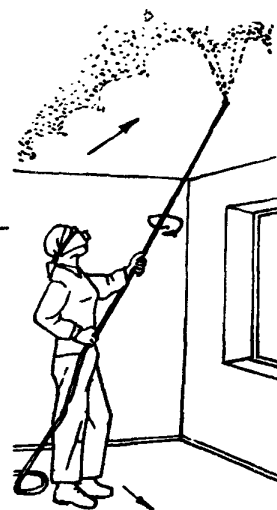
Примечание. В затраты труда включено время на подготовительно-заключительные работы и отдых.

4.4. Описание операций

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

1	2
2	НАНЕСЕНИЕ ОКРАСОЧНОГО СОСТАВА НА ПОТОЛОК; 4 мин; М ₁ , М ₂ ; удочка со шлангом, красконагнетательные баки, компрессор

Маляр М₁, держа удочку правой рукой у регулирующего клапана, а левой — за конец удлинительной трубки, становится в исходное положение вполоборота к торцовой стене. Затем он подносит форсунку удочки к потолку и на расстоянии 75–90 см от него нажимает перепускной клапан. Направляя струю окрасочного состава перпендикулярно поверхности потолка, маляр движется вдоль торцовой стены, вращая форсунку в горизонтальной плоскости по окружности диаметром 80–90 см, чем достигается равномерное покрытие составом всей поверхности потолка. Закончив окраску одной полосы, он отходит на 80–90 см в сторону и продолжает окраску потолка, двигаясь в обратном направлении. Маляр М₂ заправляет баки окрасочным составом и регулирует давление в них. По израсходовании состава в одном из баков маляр подключает другой, заправляет пустые баки и наблюдает за работой компрессора



^{х)} На 15 м² потолка.