

КТ-19.0-16.2-68	УСТРОЙСТВО ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	Разработана трестом "Мосоргстрой" <sup>x)</sup> с участием ЦНИБ Мосстроя Главмосстроя
Карта трудового процесса строительного производства	Обработка мраморных плит перед укладкой	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строи- тельное производство
Входит в комплект карт ККТ-19.0-16		Взамен КТ

## I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при обработке мраморных плит для настилки полов.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух облицовщиков обработать за смену 140 м<sup>2</sup> мраморных плит.

### 1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел-день, м <sup>2</sup> плит	70	57
Затраты труда на 100 м <sup>2</sup> плит, чел-час	11,5	14

## II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

### 2.1. Исполнители:

облицовщик У разряда (O<sub>1</sub>) - 1  
облицовщик III " (O<sub>2</sub>) - 1

### 2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Машина шлифовальная электрическая с гибким валом	ИЭ-8201 (С-475Б)	2
Зубило для околки кромок мраморных плит	Чертежи №№ 714 и 715 треста "Мосорг- строй"	4
Скарпель со вставкой из твердого сплава ВК9 для отески кромок	Чертежи №№ 705 и 706 того же треста	4
Молоток строительный плиточный	МПЛИ-1, ГОСТ 11042-64	2
Пирамида для отески плит	См. рис. в п. 2 разде- ла У "Приемы труда"	2

<sup>x)</sup>Москва, Б. Полянка, 51а.

КТ-19.0-16.2-68

Продолжение

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Верстак для обработки плит	См. рис. в п.2 раздела <b>У</b> "Приемы труда"	2
Угольник стальной для разметки плит и выверки их углов	ГОСТ 10920-64	2
Метр стальной складной	ГОСТ 7253-64	2
Шпилька стальная для нанесения линий окон	-	2

### III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До обработки мраморных плит необходимо: проверить в работе шлифовальные машины; доставить на рабочее место инструменты и приспособления; провести инструктаж облицовщиков о правилах производства работ.

3.2. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих.

### IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Работы по обработке мраморных плит выполняют в следующем порядке: сортируют плиты; окалывают и отесывают кромки; шлифуют кромки; устанавливают обработанные плиты стопками в наклонном положении.

4.2. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин							Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел.-мин
		50	100	150	200	250	300	350		
1	Сортировка плит	01	02						45	90
2	Окалка и отеска кромок плит			01	02				200	400
3	Шлифовка кромок плит					01	02		100	200
Итого на 100 м <sup>2</sup> обработанных плит										690

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

КТ-19.0-16.2-88

## У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по  
граф-  
фику

Наименование операций,  
их продолжительность,  
исполнители и орудия  
труда

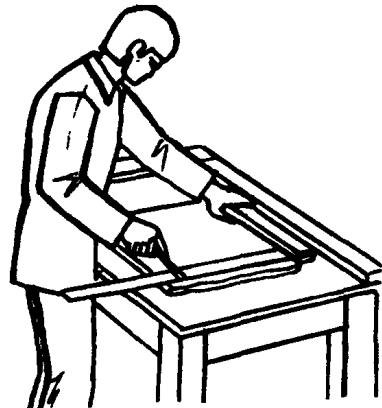
## Характеристика приемов труда

## 1 Сортировка плит;

45 мин;  
 $O_1, O_2$ ;

метры, угольники, шпильки

Облицовщики  $O_1$  и  $O_2$  распаковывают ящики с плитами, отбирают плиты по цвету и текстуре и укладывают их возле верстаков

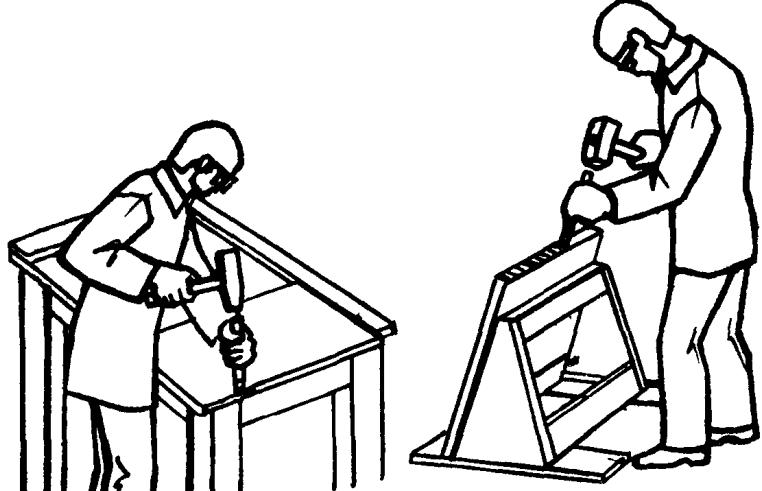


## 2 Околка и отеска кромок плит;

200 мин;  
 $O_1, O_2$ ;

молотки, скарпели, зубила,  
верстаки

Облицовщики на верстаках проверяют геометрическую форму каждой плиты угольником. На неровных краях плит они стальной шпилькой проводят линии окола



Облицовщики  $O_1$  и  $O_2$  на верстаках окалывают зубилами кромки плит по намеченным линиям, затем в пирамиде отесывают кромки скарпелем и укладывают обработанные плиты у верстаков

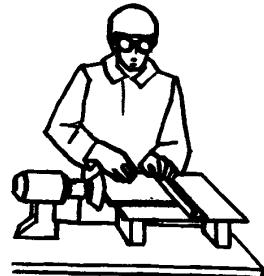
<sup>x)</sup> На 100 м<sup>2</sup> обработанных плит.

КТ-19.0-16.2-68

Продолжение

№ по гра- фику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
----------------------	--	------------------------------

3 Шлифовка кромок плит;  
100 мин;  
 $O_1, O_2$ ;  
шлифовальные машины



Облицовщики  $O_1$  и  $O_2$  шлифуют околотые и отесанные кромки плит на шлифовальных машинах, укрепленных на верстаках. Обработанные плиты они складывают в наклонном положении

Подготовлена сектором нормативной и проектной документации  
и отделом научно-технической информации  
ВНИПИ труда в строительстве  
107078, Москва, Б-78, ул. Ново-Басманская, 23. Тел. 261-18-14

Бюро внедрения  
Центрального научно-исследовательского  
и проектно-экспериментального института организаций,  
механизации и технической помощи строительству  
Госстроя СССР

Выпуск № 2416/1У6

Тираж 3000 экз.;

Цена 7 коп.

Адрес ББ: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28