

КТ-19.0-0.7-71	УСТРОЙСТВО ПОЛОВ ИЗ ЛИНОЛЕУМА	Разработана трестом Оргтехстрой Главниженефольжстрой <sup>x)</sup>
	Сварка линолеума при помощи полуавтомата "Пчелка"	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строи- тельное производство
Входит в комплект карт ККТ-19.0-0		Взамен КТ

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при устройстве полов из линолеума, свариваемого при помощи полуавтомата "Пчелка" в ковры размером "на комнату".

### 1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел-день, м шва	145,2	117
Затраты труда на 10 м шва, чел-час	0,55	0,68

## II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнитель – облицовщик синтетическими материалами 1У разряда.

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Полуавтомат сварочный "Пчелка"	Производство Экспериментального предприятия треста Киеворгтех- строй <sup>xx/</sup>	1
Отвертка с диэлектрическим покры- тием ручки	ГОСТ 5423-54	1

<sup>x)</sup> г. Волгоград-7, Проспект Ленина, 100.

<sup>xx)</sup> г. Киев, ул. Чкалова, 30.

КТ-19.0-0.7-71

Продолжение

1	2	3
Плоскогубцы комбинированные	ГОСТ 5547-52	1
Рулетка стальная	РС-10, ГОСТ 7502-69	1
Перчатки резиновые диэлектрические	ГОСТ 9809-81	1

### III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: закончить все строительно-монтажные и отделочные работы; заделать отверстия в перекрытиях цементным раствором и хорошо просушить; выровнить и отшлифовать основание пола; обеспечить в помещении температуру воздуха не ниже +15°C; раскатать, прирезать и подогнать по периметру помещения полотнища линолеума и выдержать их не менее двух суток в помещении, где они будут свариваться; доставить на рабочее место материалы и инструменты.

### IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по сварке линолеума выполняют в следующем порядке: проверяют и прогревают полуавтомат "Пчелка", раздвигают полотнища линолеума и противодействуют их кромки; протирают и заправляют в фильтр присадочный шнур; сваривают кромки полотнищ линолеума.

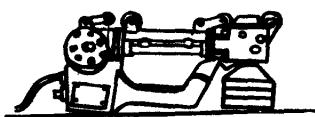
КТ-18.0-0.7-71

## У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ п/п	Наименование операций, их продолжительность <sup>x)</sup> и орудия труда; характеристика приемов труда
1	2

- 1 ПРОВЕРКА, ПОДГОТОВКА И ПРОГРЕВ ПОЛУАВТОМАТА "ПЧЕЛКА"; 2 мин; полуавтомат "Пчелка", отвертка, плоскогубцы

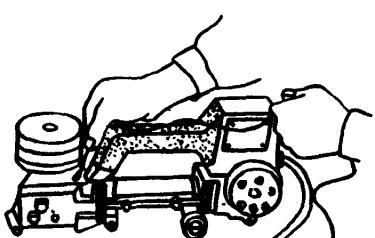
Облицовщик, взяв полуавтомат за рукоятку, переворачивает его вверх роликами и устанавливает на секционный груз и рукоятку. Затем он проводит внешний осмотр полуавтомата, при помощи отвертки и плоскогубцев проверяет вращение роликов, исправность электропроводки и чистоту фильтры. Удовствовавшись в исправности полуавтомата, облицовщик включает его в сеть для проверки и прогрева



- 2 ПРОТИРКА КРОМОК ЛИНОЛЕУМА; 3 мин

Облицовщик осматривает подготовленные к сварке полотнища линолеума и в местах, где зазоры между кромками полотнищ недостаточны для укладки присадочного шнуря, раздвигает их на необходимую ширину. Перед сваркой полотнищ облицовщик протирает влажной ветошью их кромки

- 3 ПРОТИРКА И ЗАПРАВКА ПРИСАДОЧНОГО ШНУРА В ФИЛЬЕРУ; СВАРКА ПОЛОТНИЩ ЛИНОЛЕУМА; 28 мин; метр, рулетка, полуавтомат "Пчелка", диэлектрические перчатки



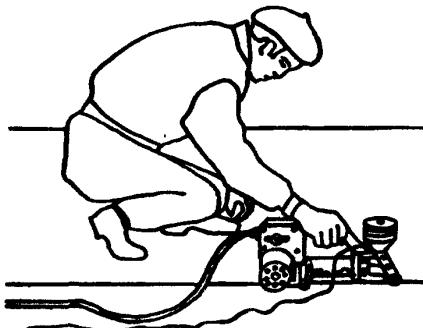
Облицовщик очищает от пыли отрезок присадочного шнуря подлине полотнища, пропуская его через зажатую в руке ветошь. Установив прогретый полуавтомат направляющими роликами над швом, он пропускает конец очищенного шнуря тупой гранью вниз через фильтру под прижимный ролик в зазор между полотнищами

<sup>x)</sup> На 10 м шва. В продолжительность операций включено время на подготовительно-заключительные работы и отдых.

1

2

Затем, надев диэлектрические перчатки и включив электродвигатель, облицовщик возвратно-поступательными движениями полуавтомата вдоль шва сваривает полотнища и прикатывает шов. При этом он следит, чтобы свариваемые кромки полотнищ линолеума и присадочный шнур были хорошо проварены, прикатаны и не пригорали, что обеспечивается регулированием частоты возвратно-поступательных движений полуавтомата



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 организации,  
механизации и технической помощи строительству  
Госстроя СССР

Выпуск № 2416/1Уб

Тираж 3000 экз.;

Цена 9 коп.

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