УДК 693.6

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-8.0-8.5-75
УСТРОЙСТВО ЛИТЫХ ГИПСООПИЛОЧНЫХ ОТКОСОВ ОКОННЫХ И ДВЕРНЫХ ПРОЕМОВ	Разработана трестом Черноморскоргтехстрой Минпромстроя УССР[x)]
Входит в комплект карт ККТ-8.0-6 Внутренние штукатурные работы	**Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство**
	Взамен КТ-8.0-8.2-73

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при устройстве литых откосов оконных и дверных проемов шириной до 24 см из гипсоопилочной массы.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день, $м^2$ откосов	8,3	4,7
Затраты труда на 1 $м^2$ откосов, чел.-ч	0,97	1,70

Примечание. Единными нормами предусмотрено оштукатуривание откосов вручную известково-гипсовым раствором.

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: установить и закрепить оконные и дверные блоки; законопатить коробки, установить подоконные доски; доставить на рабочее место инструменты, приспособления и инвентарь; отеплить помещение при работе в холодное время.

2.2. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих в соответствии со СНиП III-А.11-70, § 17.

3. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Исполнители:

штукатур III разряда ($Ш_1$) - 1

штукатур II " ($Ш_2$) - 1

[x)] г. Одесса-20, ул. 1905 года, 4.

gost.e-ecolog.ru

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Стол формовочный разборный для формовки литых откосов	Чертеж треста Севастопольстрой[x]	1
Комплект форм (алюминиевых или деревянных)	То же	2
Стойки подпорные инвентарные сечением 50х30 мм (длина по месту)	"	4
Киянка	-	2
Кисть-ручник	ГОСТ 10597-70	2
Ведро для воды и олифы	-	2
Емкость для воды вместимостью 50 л	-	2
Столик-подмости	-	2
Отвес	О-200, ГОСТ 7948-71	1
Ковш штукатурный	ГОСТ 7945-63	1
Ящик для приготовления гипсоопилочной массы	-	1
Кельма штукатурная	ГОСТ 9533-71	2
Отрезовка	То же	2
Полутерок деревянный длиной 350 мм	Каталог-справочник ЦНИИТЭстроймаша,[xx] стр. 267	2

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

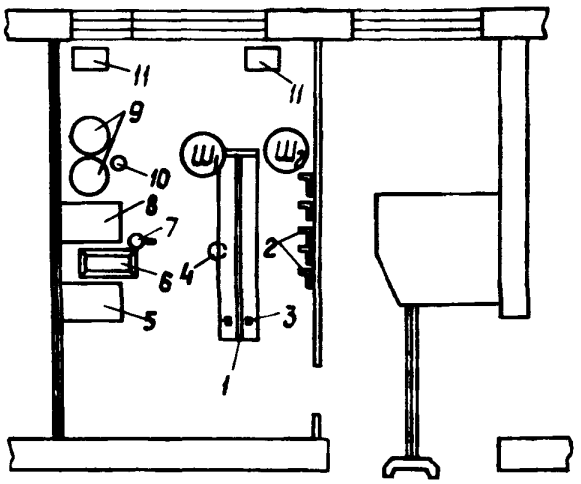
4.1. Операции по устройству откосов выполняют в следующем порядке: устанавливают формовочный стол; подносят и укладывают на стол формы; смазывают внутренние поверхности форм олифой; очищают и смачивают водой откосы; приготовляют гипсоопилочную массу и заполняют ею формы; устанавливают на место отлитые откосы вместе с формами; снимают формы и отделывают откосы; очищают формы и стол от раствора.

---

[x] г. Севастополь, ул. Социалистическая, 11.

[xx] 121019, Москва, Г-19, ул. Маркса и Энгельса, 7/10.

4.2. Организация рабочего места



Ш1, Ш2 – рабочие места штукатуров

1 – формовочный стол;

2 – формы; 3 – киянка;

4 – ведро с олифой;

5 – ящик с гипсом;

6 – ящик с гипсоопилочной массой;

7 – штукатурный ковш;

8 – ящик с древесными опилками;

9 – емкости для воды;

10 – ведро; 11 – столики-подмости

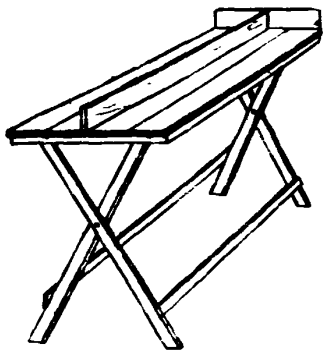
4.3. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время в часах и минутах: 1 (10 20 30 40 50)	Время в часах и минутах: 2 (70 80)	Продолжительность, мин	Затраты труда, чел.-мин
1	Установка формовочного стола, укладка форм на стол, смазка внутренней поверхности форм	Ш1 Ш2		3	6
2	Очистка и смачивание водой поверхности откосов	Ш1 Ш2		6	12
3	Приготовление гипсоопилочной массы	Ш1 Ш2		15	30
4	Заполнение форм гипсоопилочной массой	Ш1 Ш2		15	30
5	Установка форм с отлитыми откосами на место	Ш1 Ш2		20	40
6	Снятие форм с откосов и очистка их от раствора		Ш1 Ш2	9	18
7	Отделка откосов		Ш1 Ш2	12	24
8	Очистка форм и стола от гипсового раствора		Ш1 Ш2	7	14
	Итого на 3 м^2 откосов				174

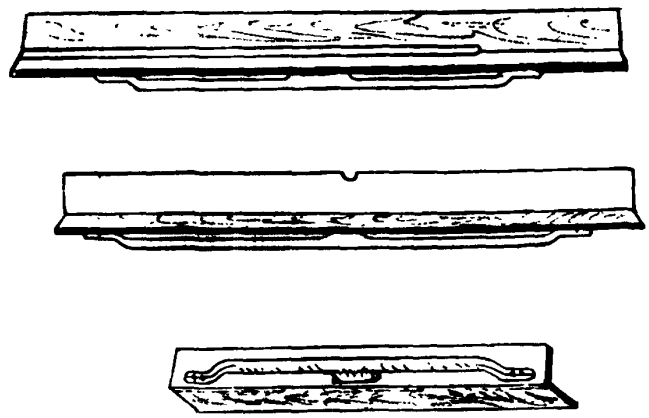
Примечание. В затраты труда включено время на подготовительно-заключительные работы и отдых.

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность,[x] исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда
1	2

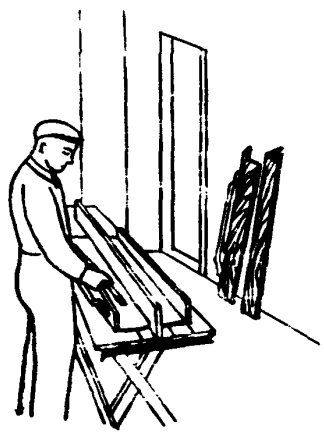
1 УСТАНОВКА ФОРМОВОЧНОГО СТОЛА, ПОДНОСКА И УКЛАДКА ФОРМ НА СТОЛ, СМАЗКА ВНУТРЕННЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ФОРМ ОЛИФОЙ; 3 мин; $Ш_1$, $Ш_2$; формовочный стол, комплект форм, кисть, ведро с олифой



Формовочный стол



Формы для отливки откосов



Каждый из штукатуров, взявшись одной рукой за раздвижной козелок, а другой за торец съемной крышки стола, одновременно раздвигает козелок. Затем они кладут на него крышку, устанавливают стол на место, подносят и укладывают на стол комплект форм. Штукатур $Ш_2$ укладывает две формы так, чтобы они упирались в разделяющую вертикальную стенку стола, а штукатур $Ш_1$ кистью смазывает внутреннюю поверхность форм олифой

2 ОЧИСТКА И СМАЧИВАНИЕ ВОДОЙ ПОВЕРХНОСТИ ОТКОСОВ; 6 мин; $Ш_1$, $Ш_2$, кельмы, кисти, ведро, столики-подмости

Штукатуры $Ш_1$ и $Ш_2$, работая самостоятельно, очищают поверхности откосов кирпичных стен от наплывов раствора и смачивают их водой. Очистку начинают сверху, стоя на столиках-подмостях, а затем работают с пола

[x] На 3 $м^2$ откосов.

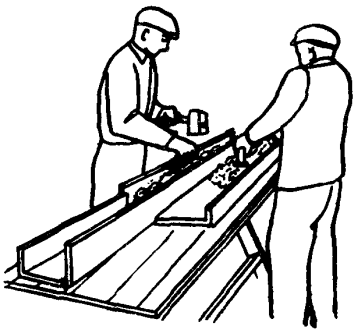
1	2

3 ПРИГОТОВЛЕНИЕ ГИПСООПИЛОЧНОЙ МАССЫ; 15 мин; $Ш_1$, $Ш_2$; штукатурный ковш, кельма, ведро, емкость для воды

Гипсоопилочная масса приготовляется из расчета 0,04 $м^3$ на 1 $м^2$ откоса. Состав раствора по объему 1:3 (гипс–опилки). Штукатур $Ш_2$ ковшом насыпает в ящик опилки и смачивает их водой до полного увлажнения. Затем в хорошо перемешанные опилки штукатур $Ш_1$ ковшом засыпает малыми дозами гипс, а штукатур $Ш_2$ кельмой непрерывно перемешивает опилки с гипсом до получения однородной массы

4 ЗАПОЛНЕНИЕ ФОРМ ГИПСООПИЛОЧНОЙ МАССОЙ; 15 мин; $Ш_1$, $Ш_2$; штукатурный ковш, киянка, кельма

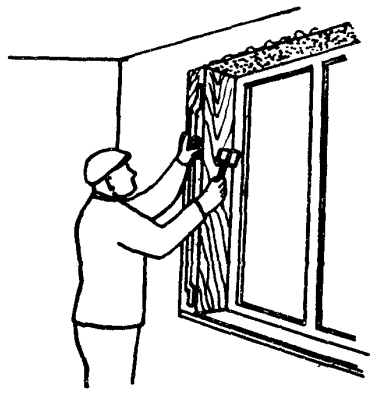
Штукатур $Ш_2$ при помощи ковша заполняет формы гипсоопилочной массой. Штукатур $Ш_1$ кельмой разравнивает массу в форме и уплотняет ее, постукивая киянкой по вертикальной доске формы. Масса может находиться в формах не более 2,5–3,0 мин (до начала схватывания)

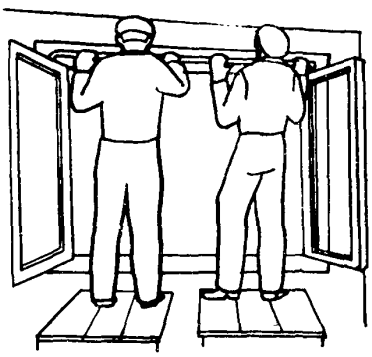


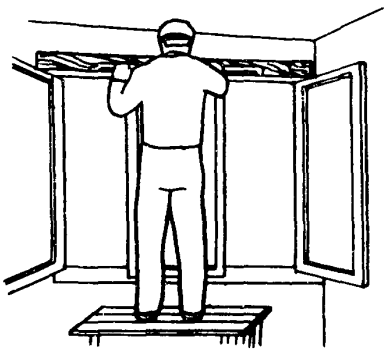
5 УСТАНОВКА ФОРМ С ОТЛИТЫМИ ОТКОСАМИ НА МЕСТО; 20 мин; $Ш_1$, $Ш_2$; кельмы, киянки, отвес, отрезовки

Штукатуры $Ш_1$ и $Ш_2$, работая самостоятельно, обрезают массу у вертикальной доски стола кельмой или отрезовкой и, действуя ею как рычагом, отодвигают форму от вертикальной доски стола. Левой рукой штукатур берется за ручку формы и продвигает ее на себя. Заложив кельму за левую ручку формы, правой рукой он берется за другую ручку и в горизонтальном положении подносит форму к проему. Оперев нижний конец формы на подоконную доску, штукатур переводит форму в вертикальное положение и быстрым движением плотно прижимает ее к откосу. Вертикальность положения откосов и равномерность заделки коробок блока обеспечиваются наличием в широкой полке формы четверти, которую штукатуры заводят за петли створок переплетов. Штукатур $Ш_1$ устанавливает форму с одной стороны проема, а штукатур $Ш_2$ – с другой.

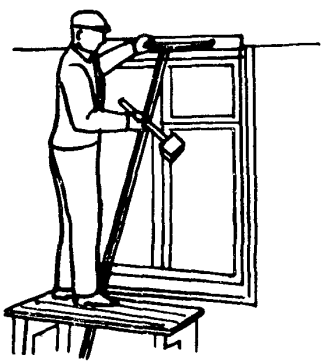
Легким постукиванием киянок по формам сверху вниз они уплотняют массу, а формам придают вертикальное положение. Вертикальность откосов периодически проверяется отвесом. Установка форм горизонтальных откосов производится в таком же порядке, что и вертикальных. При установке горизонтальной формы штукатур $Ш_1$ подносит ее к проему, одновременно штукатур $Ш_2$ подносит к проему инвентарные стойки и столики-подмости, устанавливая их по обе стороны проема, после чего поднимается на один из столиков.







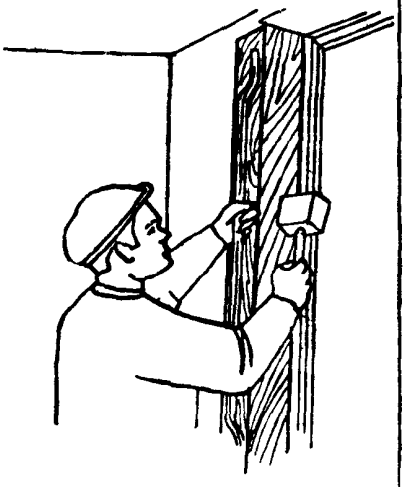
Штукатур $Ш_1$ передает форму штукатуру $Ш_2$, поднимается на другой столик и вместе со штукатуром $Ш_2$ прижимает форму к перемычке, закрепляя ее двумя инвентарными стойками. При небольшой ширине проема установку горизонтальной формы может выполнить один штукатур



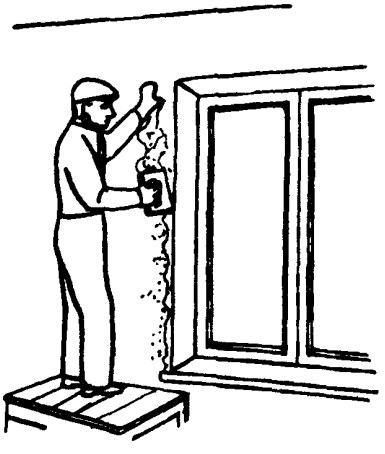
1	2

6 СНЯТИЕ ФОРМ С ОТКОСОВ И ОЧИСТКА ИХ ОТ РАСТВОРА; 9 мин; $Ш_1$, $Ш_2$; киянки, кельма, отрезовка

После окончательного схватывания массы (через 8–12 мин) штукатуры $Ш_1$ и $Ш_2$, стоя на полу, осторожно снимают формы с откосов. Для этого они слегка постукивают по формам киянками, держа их левой рукой за ручку. Образовавшиеся наплывы снимают кельмой или отрезовкой



7, 8 ОТДЕЛКА ОТКОСОВ; ОЧИСТКА ФОРМ И СТОЛА ОТ РАСТВОРА; 19 мин; $Ш_1$, $Ш_2$; ковши, кельмы, отрезовки, полутерки, столики-подмости



Штукатуры $Ш_1$ и $Ш_2$, работая самостоятельно, набирают в ковши массу, поднимаются на столики-подмости, установленные с двух сторон проема, и кельмами заполняют раковины литого откоса и стыки горизонтальных и вертикальных откосов массой. Затем они заглаживают эти места полутерками. После отделки откосов формы и стол очищают от раствора, а формы укладывают на стол для последующей формовки

Подготовлена отделом нормативной и проектной документации
по организации труда рабочих
и сектором научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР
с участием ЦБНТС при ВНИПИ труда в строительстве
107078, Москва, Б-78, ул. Новая Басманная, 21. Тел. 267-33-71

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

Выпуск № 2543/II-9

Тираж 10000 экз.

Адрес БВ: 103012, Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 223-99-10

gost.e-ecolog.ru