УДК 693.6

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-8.0-24.73-77
ОКРАСКА ПОТОЛКОВ ЗА ОДИН РАЗ	Разработана Гипрооргсельстроем Минсельстроя СССР[x]
Входит в комплект карт ККТ-8.0-27 Окраска стен и потолков силикатными красками	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство
	Взамен КТ-8.0-24.3-70

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при механизированной окраске силикатными красками оштукатуренных и бетонных поверхностей потолков в помещениях высотой до 3,5 м.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день, $м^2$ потолков	316	220
Затраты труда на 100 $м^2$ потолков, чел.-ч	2,53	3,65

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: за 10-12 часов до окраски нанести на потолок огрунтовочный состав; закрыть картоном, бумагой или рогожей все санитарно-технические приборы, а также стекла и оборудование; доставить на рабочее место материалы, инструменты и приспособления.

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 1У разряда ($М_1$) - 1

маляр Ш " ($М_2$) - 1

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Агрегат окрасочный конструкции Н.П. Шепеленко	Чертежи треста Оргтехстрой Главсредуралстроя[xx]	1
Удочка	Чертеж О-62083 Гипрооргсельстроя	1

[x] 125080, Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

[xx] 620081, г. Свердловск, Ж-81, ул. Мамина-Сибиряка, 38.

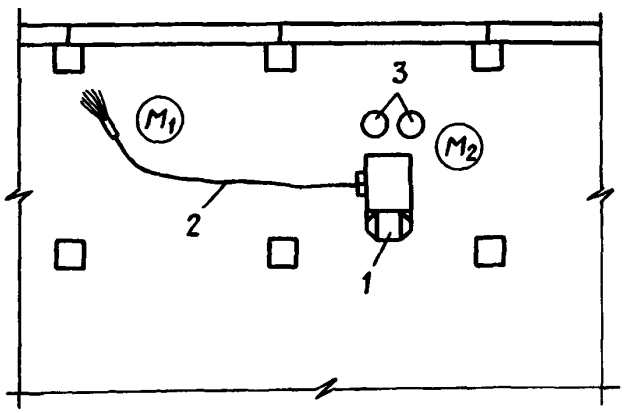
gost.e-ecolog.ru

1	2	3
Шланг резиновый диаметром 12 мм, длиной 30 м	ГОСТ 18698-73	1
Ведро	-	2

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Маляры производят окраску потолков при помощи агрегата конструкции Н.П. Шепеленко, периодически заполняя бак окрасочным составом по мере его расходования.

4.2. Организация рабочего места



M1, M2 - рабочие места маляров

1 - окрасочный агрегат; 2 - шланг с удочкой; 3 - ведра

4.3. График трудового процесса

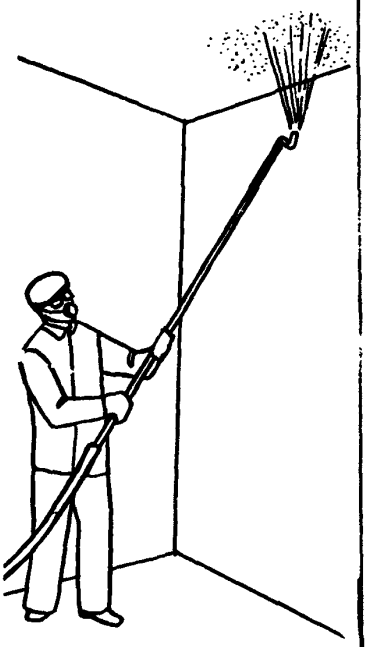
N п/п	Наименование операции	Время, мин (10 20 30 40 50 60 70)	Продолжительность, мин	Затраты труда, чел.-мин
1	Подготовка рабочего места	M_1, M_2	7	14
2	Нанесение окрасочного состава	M_1, M_2	52	104
3	Промывка агрегата и шланга	M_1, M_2	9	18
4	Отдых	M_1, M_2	8	16
	Итого на 100 м² потолков			152

4.4. Описание операций

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, x) исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда

2 НАНЕСЕНИЕ ОКРАСОЧНОГО СОСТАВА; 52 мин; M_1, M_2; окрасочный агрегат, шланг, удочка, ведра

Маляр M_1 правой рукой берет удочку у регулирующего клапана, а левой открывает его, регулируя факел распыления над ведром. Затем он направляет факел перпендикулярно поверхности потолка и окрашивает его плавными круговыми движениями удочки. При этом расстояние от форсунки до окрашиваемой поверхности не должно превышать 0,75–1 м. Маляр M_2 в процессе работы обслуживает окрасочный агрегат: заправляет бак, процеживая состав через установленное на баке сито, следит за режимом работы, включает и отключает подачу состава в удочку



x) На 100 м² потолков.

gost.e-ecolog.ru