УДК 693.6

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-8.0-24.72-77
ОКРАСКА СТЕН 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-8.0-24.2-70

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при механизированной окраске силикатными красками оштукатуренных и бетонных поверхностей стен за 1 раз.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день, $м^2$ поверхности стен	404	334
Затраты труда на 100 $м^2$ поверхности стен, чел.-ч	1,98	2,4

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: окрасить потолки; огрунтовать поверхность стен; доставить на рабочее место материалы, инструменты и приспособления.

2.2. Окраску стен производят не ранее чем через 10-12 часов после нанесения огрунтовочного состава и при температуре в помещении не ниже 15°С.

2.3. 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

x) 125080, Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

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

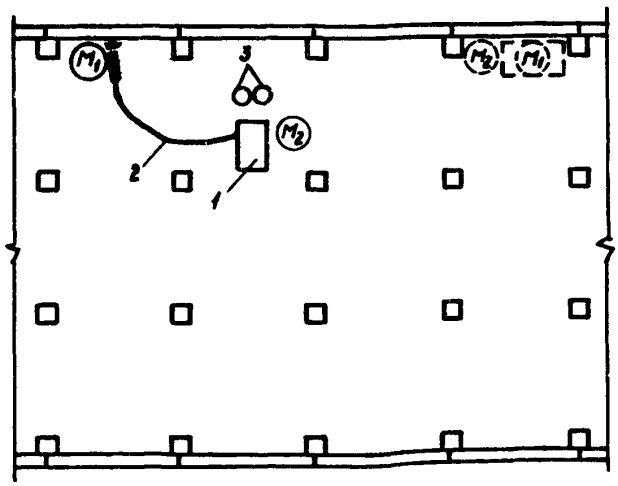
gost.e-ecolog.ru

1	2	3
Удочка	Чертеж О-62083 Гипрооргсельстроя	1
Шланг резиновый диаметром 12 мм, длиной 30 м	ГОСТ 18698-73	1
Столик универсальный	Чертеж 3212.00.00 Управления механизации отделочных работ Главмосстроя x)	2
Кисть-ручник № 46	ГОСТ 10597-70	2
Ведро	-	2

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Операции по окраске стен силикатными красками выполняют в следующем порядке: делают отводку верхней и нижней границ окраски; окрашивают стены при помощи шланга с удочкой.

4.2. Организация рабочего места



(M1), (M2) – рабочие места маляров при окраске стены;

(M1), (M2) – то же, при отводке верха и низа стены

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

x) 129444, Москва, И-444, ул. Кольская, 12.

4.3. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин (5 10 15 20 25 30 35 40 45 50 55)	Продолжительность, мин	Затраты труда, чел.-мин
1	Подготовка рабочего места	M_1 M_2	2	4
2	Отводка верхней и нижней границ окраски стен	M_1 M_2	19	38
3	Нанесение окрасочного состава на поверхность стены	M_1 M_2	26	52
4	Промывка агрегата, шланга, и удочки	M_1 M_2	7	14
5	Отдых	M_1 M_2	5	10
	Итого на 100 м² поверхности стен			118

4.4. Описание операций

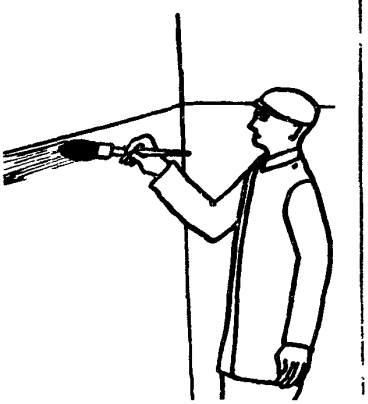
№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, x) исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда
1	2

1 ПОДГОТОВКА РАБОЧЕГО МЕСТА; 2 мин; M_1, M_2; окрасочный агрегат, удочка, шланг, столики, ведра, кисти-ручники

Маляры M_1 и M_2 устанавливают столики на рабочее место, подносят материалы и инструменты

2 ОТВОДКА ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ ГРАНИЦ ОКРАСКИ СТЕН; 19 мин; M_1, M_2; ведра, кисти-ручники, стопик

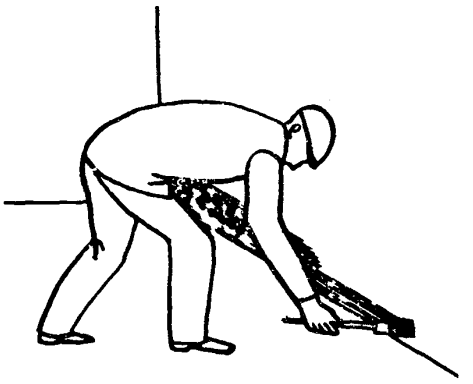
Маляр M_1 погружает кисть на половину длины рабочей части в окрасочный состав, слегка отжимает ее и прикладывает к стене. Движением руки слева направо он делает отводку шириной 20-25 см ниже отбитой линии окраски. Кисть маляр держит наклонно к плоскости стены в направлении движения, слегка поворачивая ее вокруг оси по мере расходования окрасочного состава



x) На 100 м² поверхности стен.

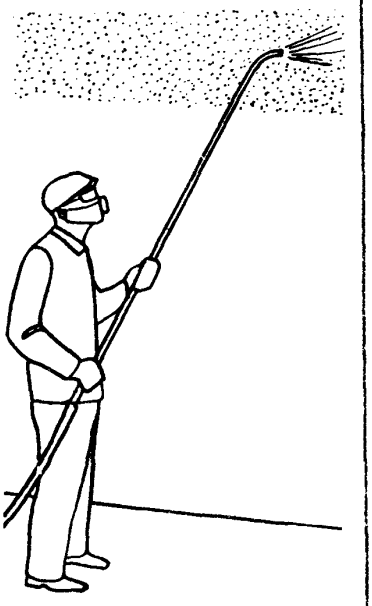
1	2

Маляр $М_2$ аналогичным способом делает отводку нижней части стены над плинтусом



3 НАНЕСЕНИЕ ОКРАСОЧНОГО СОСТАВА НА ПОВЕРХНОСТЬ СТЕНЫ; 26 мин; $М_1$, $М_2$; окрасочный агрегат, удочка, шланг

Маляр $М_1$ правой рукой берет удочку за рукоять регулирующего крана, а левой – за удлинительную трубку; держа удочку у верхней части стены, на расстоянии 0,75–1 м от нее, он правой рукой открывает кран для подачи окрасочного состава. Окраску производят круговыми движениями удочки сверху вниз, направляя факел перпендикулярно окрашиваемой поверхности. Маляр $М_2$ в процессе работы обслуживает агрегат: заправляет бак, процеживает окрасочный состав через установленное на баке сито, следит за режимом работы, включает и выключает подачу состава в удочку



gost.e-ecolog.ru