УДК 693.6

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

КТ-8.0-24.86-77

ОКРАСКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЗА ДВА РАЗА

Разработана трестом Мосоргстрой x) с участием ЦНИБ Мосстроя Главмосстроя

Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство

Входит в комплект карт ККТ-8.0-23

Окраска металлических поверхностей масляной краской

Взамен КТ-8.2-2.12-67

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при улучшенной масляной окраске (за 2 раза) металлических поверхностей с помощью кисти, сдвоенных валиков и приспособления.

1.2. Показатели производительности труда

Наименование, единица измерения	Большие поверхности (кроме (крыш)		Пояски, оконные сливы, балки, трубы диаметром более 50 мм		Решетки, оконные переплеты, трубы диаметром менее 50 мм, смывные бачки		Радиаторы, конвекторы и др. отопительные приборы	
	по карте	по ЕНиР	по карте	по ЕНиР	по карте	по ЕНиР	по карте	по ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день при работе кистью, $м^2$ поверхности	127,0	98,0	66,0	48,5	32,0	25,0	26,0	20,0
Затраты труда на 100 $м^2$ поверхности, при работе кистью, чел.-ч	6,3	8,2	12,0	16,5	25,0	32,0	31,0	40,0
То же, сдвоенными валиками	-	-	-	-	11,5	32,0 (кистью)	-	-
То же, приспособлением для окраски труб	-	-	-	-	6,3	32,0 (кистью)	-	-

x) 113095, Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

gost.e-ecolog.ru

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: очистить и прошлифовать поверхности; удалить из труб и радиаторов воду и просушить их; доставить на рабочее место инструменты и материалы.

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. Исполнитель - маляр Ш разряда.

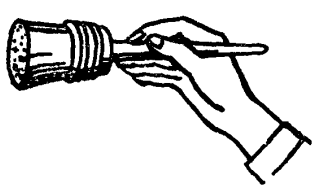
3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Кисть-ручник	КР-1,КР-2, ГОСТ 10597-70	2
Приспособление для окраски труб	Чертеж 519М треста Мосоргстрой	1
Валики сдвоенные поролоновые для окраски ограждений и труб	Чертеж 1414 того же треста	1
Ванночка с сеткой	Чертеж Ш-05-00 того же треста	1
Лестница-стремянка инвентарная	-	1
Ведро	-	1

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Операции по окраске металлических поверхностей выполняют в следующем порядке: очищают поверхность ветошью или кистью от пыли, красят первый, а после просушки второй раз готовой масляной краской заданного цвета. Вначала окрашивают скрытые, а затем остальные (видимые) поверхности.

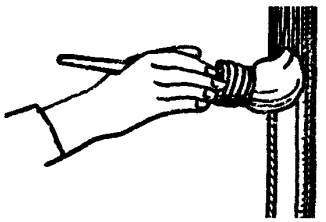
4.2. Описание операций

№ п/п	Наименование операций, их продолжительность[x], характеристика приемов труда; орудия труда
1	2
1	ОКРАСКА ПОВЕРХНОСТЕЙ С ПОМОЩЬЮ КИСТИ: больших поверхностей - 378 мин; поясков, оконных сливов, балок, труб диаметром более 50 мм - 720 мин; радиаторов, конвекторов и др. отопительных приборов - 1860 мин; решеток, оконных переплетов, труб диаметром менее 50 мм, смывных бачков - 1500 мин; кисть-ручник, лестница-стремянка, ведро с краской При окраске маляр держит кисть за ручку, не охватывая пальцами обоймы. 

[x] На 100 м^2 поверхности. В продолжительности учтено время, затрачиваемое на подготовительно-заключительные работы и отдых.

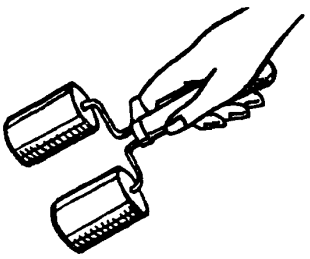
1 2

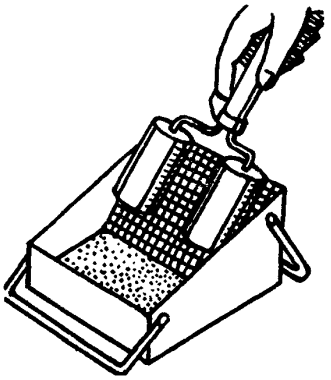


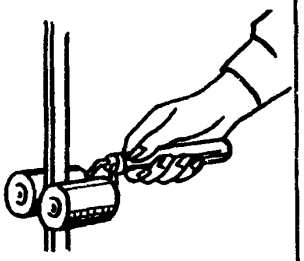


Сначала он набирает на кисть окрасочный состав, для чего погружает кисть в ведро с краской не более чем на 1/4 длины цайга (рабочей части), затем отжимает избыток краски о край ведра. После этого маляр наносит окрасочный состав на поверхность и растушевывает его. При окраске маляр, держа кисть перпендикулярно поверхности, делает короткие и сильные мазки. Растушевку он ведет сначала в одном направлении, а потом в другом - перпендикулярном первому, чем добивается равномерной окраски поверхности тонким слоем краски. Принятого порядка растушевки придерживаются до конца окраски одной поверхности

2 ОКРАСКА СТЕРЖНЕЙ С ПОМОЩЬЮ СДВОЕННЫХ ВАЛИКОВ; 688 мин; сдвоенные валики, ванночка с сеткой, ведро

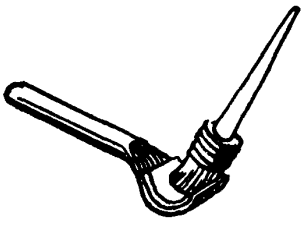


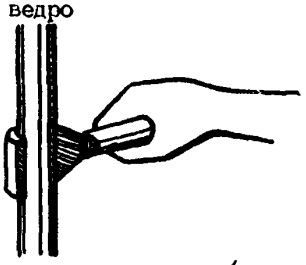


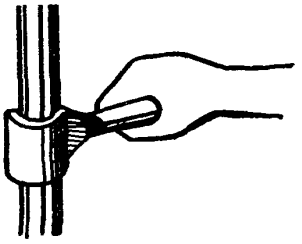


При окраске стержней сдвоенными поролоновыми валиками маляр подготовляет валики к окраске, набирает окрасочный состав на валики, прокатывая их по сетке, установленной в ванночке с окрасочным составом. Затем надвигает валики в раздвинутом положении на окрашиваемый стержень и опускает рычаг. Движениями вверх и вниз он наносит первый слой краски. По мере необходимости валики поворачивают вокруг стержня на 90°. Вторую окраску проводят после высыхания первого слоя краски

3 ОКРАСКА ТРУБ С ПОМОЩЬЮ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ; 378 мин; приспособление для окраски труб, кисть-ручник, ведро







Маляр с помощью кисти наносит на вогнутую (оклеенную мехом) поверхность приспособления краску, заводит приспособление между стеной и трубой и движениями вверх и вниз окрашивает трубу, накладывая приспособление то с одной, то с другой ее стороны. После просушки первого слоя краски маляр окрашивает трубу второй раз

gost.e-ecolog.ru