УДК 693.6

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

КТ-8.0-24.84-77

ОЧИСТКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

Разработана трестом Мосоргстрой[x] с участием ЦНИБ Госстроя Главмосстроя

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

Взамен КТ-8.2-2.10-67

Входит в комплект карт ККТ-8.0-23

Окраска металлических поверхностей масляной краской

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при очистке металлических поверхностей под масляную окраску.

1.2. Показатели производительности труда

Наименование, единица измерения	Большие поверхности (кроме крыш)		Пояски, оконные сливы, балки, трубы диаметром 50 мм		Решетки, оконные переплеты, трубы диаметром 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, м^2 поверхности	235,0	210,0	119,0	103,0	51,0	45,3	58,0	51,5
Затраты труда на 100 м^2 поверхности, чел.-ч	3,4	3,8	6,7	7,7	15,8	17,5	14,0	15,5

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: установить в проектное положение и закрепить отопительные и сантехнические приборы, трубопроводы и т.п.; заделать отверстия в стенах, перегородках и перекрытиях вокруг труб и в местах установки крепежных деталей.

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 П разряда.

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

gost.e-ecolog.ru

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Щетка стальная для очистки поверхностей от ржавчины	Каталог-справочник ЦНИИТЭстроймаша,[x] стр. 83	1
Шпатель стальной для очистки поверхностей от брызг раствора	ГОСТ 10778-64	1
Лестница-стремянка инвентарная	-	1

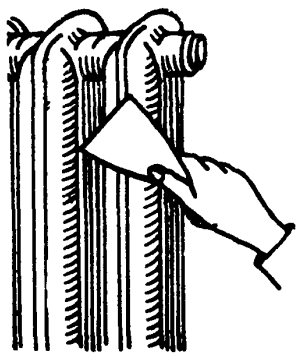
4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

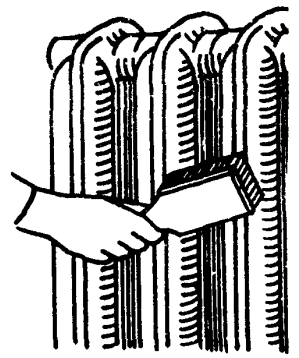
4.1. Операции по очистке металлических поверхностей выполняют в следующем порядке: шпателем снимают затвердевшие брызги раствора; стальной щеткой очищают металл от ржавчины до блеска.

4.2. Описание операций

Наименование операций, их продолжительность[xx], характеристика приемов труда	орудия труда;

ОЧИСТКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ: больших поверхностей (кроме крыш) - 204 мин; поясков, оконных сливов, балок, труб диаметром более 50 мм и т.п. - 402 мин; решеток, оконных переплетов, труб диаметром менее 50 мм, смывных бачков - 948 мин; радиаторов, конвекторов и др. отопительных приборов - 840 мин; стальная щетка, стальной шпатель, лестница-стремянка





Маляр, работая шпателем как скребком, легкими скользящими ударами снимает с металлических поверхностей отвердевшие брызги раствора и окалину. После этого он стальной щеткой очищает поверхности от ржавчины до появления металлического блеска. Щеткой можно работать в любом удобном направлении.

[x] 121919, Москва, Г-19, ул. Маркса и Энгельса, 7/10.

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

gost.e-ecolog.ru