УДК 693.7

КТ-19.0-1.6-68	УСТРОЙСТВО ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	Разработана трестом "Оргтехстрой" Минпромстроя БССР[x]
Карта трудового процесса строительного производства	Устройство наливного поливинилацетатного покрытия пола	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строительное производство
Входит в комплект карт ККТ-19.0-1		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при устройстве наливных поливинилацетатных покрытий полов промышленных зданий.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух маляров выполнить за смену 135 м^2 наливных полов.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел-день, м^2 полов	68	32
Затраты труда на 100 м^2 полов, чел-час	11,8	25

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

маляр IV разряда (M_1) - 1
маляр III " (M_2) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Растворонасос со шлангами	С-251	1
Компрессор со шлангами	СО-2 или СО-7	1
Удочка-форсунка двухканальная	Чертежи спецтреста № 38 Главзапстроя[xx]	1
Ведро для мастики	-	2
Вискозиметр	ВЗ-4, ГОСТ 9070-59	1
Секундомер механический	ГОСТ 5072-67	1

[x] Минск, Ленинский проспект, 8.

[xx] Ленинград, Д-11, ул. Кленовая, 2.

gost.e-ecolog.ru

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Очки защитные	ГОСТ 9802-61	2
Перчатки резиновые технические	ГОСТ 10108-62	2

2.3. Расход материалов на 100 $м^2$ наливного пола

Наименование	Вязкость по ВЗ-4, сек	Количество, л
Мастика поливинилацетатная	120-140	190
То же	100-120	90

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До устройства наливного поливинилацетатного покрытия пола необходимо: закончить подготовку основания; обеспечить температуру воздуха в помещении на уровне пола не ниже +10°С.

3.2. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Выравнивающий слой покрытия наносят мастикой вязкостью 120-140 сек, а лицевой - 100-120 сек (вязкость определяют вискозиметром ВЗ-4 при температуре 15-20°С).

Мастику наносят удочкой-форсункой (можно применять удочку-распылитель от шпаклевочного агрегата С-562) с соплом диаметром 4 мм для мастики вязкостью 120-140 сек и 6 мм для мастики вязкостью 100-120 сек.

Мастику подают к удочке-форсунке с помощью растворонасоса С-251 по резиновым шлангам. При подаче мастики на уровне одного этажа давление в шлангах поддерживают не менее 2 ати и регулируют его перепускным краном растворонасоса. Длина шлангов не должна превышать 100 м.

Мастику наносят полосами шириной 1,5 м, начиная от стены противоположной входу в помещение. Второй слой мастики наносят только после затвердения первого.

При перерыве в работе толщину слоя мастичного покрытия (лицевого или выравнивающего) сводят на нет. Стык выполняют внахлестку шириной 15-20 см.

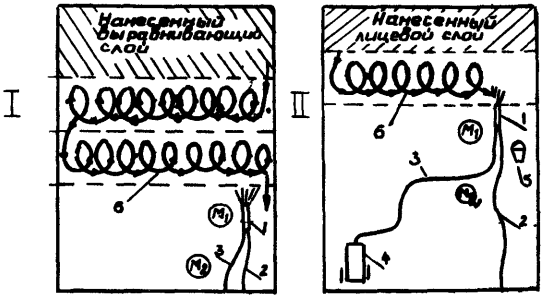
Тару, инструменты, механизмы, шланги, приспособления, краны, вентили и пробки после окончания работы и во время перерывов промывают водой, удаляя остатки мастики и эмульсии.

КТ-18.0-1.6-68

4.2. Составы смесей

Компоненты	Количество в весовых частях	
	для выравнивающего слоя	для лицевого слоя
Эмульсия поливинилацетатная пластифицированная	1	1
Маршалит	3	2
Пигмент	0,1–0,2	0,06–0,16
Вода	0,4–0,5	0,3 –0,4

4.3. Организация рабочего места



I – нанесение выравнивающего слоя; II – нанесение лицевого слоя

M1, M2 – рабочие места маляров

1 – удочка-форсунка; 2 – материальный шланг; 3 – воздушный шланг; 4 – компрессор; 5 – ведро; 6 – направление движения удочки

4.4. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин (60 120 180 240 300 360 420)	Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин
1	Нанесение выравнивающего слоя	M1 M2	212	424
2	Нанесение лицевого слоя на предыдущей захватке	M1 M2	196	392
Итого на 115 м² покрытия пола				816

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

КТ-19.0-1.6-68

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда x)	Характеристика приемов труда
1	Нанесение выравнивающего слоя; 212 мин; $М_1$, $М_2$; компрессор, удочка-форсунка, ведро, резиновые перчатки, защитные очки	Маляр $М_1$ берется левой рукой за середину удочки-форсунки, а правой за ее конец возле кранов и подносит к ведру. В это время маляр $М_2$ сигнализирует на узел приготовления о подаче мастики и включает компрессор

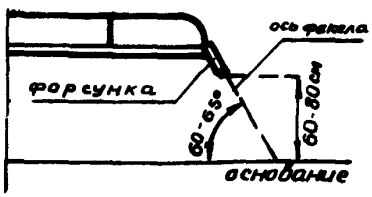
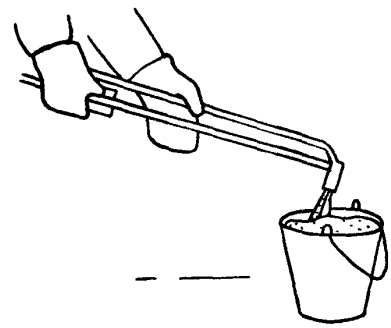
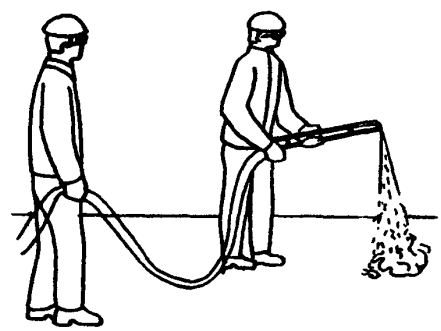


Схема работы удочки-форсунки



При поступлении мастики в удочку маляр $М_1$ с помощью кранов регулирует над ведром факел распыления, добиваясь его равномерности. Сопло удочки должно находиться на расстоянии 60-80 см от поверхности основания, а ось факела должна составлять с плоскостью пола угол в 60-65°



Перемещаясь параллельно одной из границ захватки, маляр $М_1$ наносит мастику равномерным слоем, производя круговые движения в плоскости параллельной основанию. Маляр $М_2$ переносит шланги, следит за работой компрессора, поддерживает связь с узлом приготовления и подменяет маляра $М_1$ во время его отдыха

x) На 115 $м^2$ покрытия пола.

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
2	Нанесение лицевого слоя; 196 мин; $М_1$, $М_2$; удочка-форсунка, ведро, резиновые перчатки, защитные очки	Лицевой слой маляры наносят так же, как и выравнивающий

Подготовлена сектором нормативной и проектной документации
и отделом научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве
107078, Москва, Б-78, ул. Ново-Басманная 23. Тел. 261-18-14

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

Выпуск № 2416/1Уб

Тираж 3000 экз.; Цена 10 коп.

Адрес БВ: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

gost.e-ecolog.ru