УДК 693.7

КТ-19.0-1.5-68	УСТРОЙСТВО ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	Разработана трестом "Оргтехстрой" Минпромстроя БССР[x]
Карта трудового процесса строительного производства	Подготовка основания под наливные поливинилацетатные полы при механизированной шпаклевке	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 механизированной подготовке основания под наливные поливинилацетатные полы промышленных зданий.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте дают возможность звену из трех маляров подготовить за смену 245 м^2 основания.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел-день, м^2 основания	82	59
Затраты труда на 100 м^2 основания, чел-час	9,7	13,4

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

маляр IV разряда ($М_1$) - 1
маляры III " ($М_2$, $М_3$) - 2

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Машина шлифовальная	С-426 или С-733	1
Щетка волосяная для очистки основания	-	3
Кельма для штукатурных работ	ГОСТ 9533-66	2
Скребок стальной	Чертеж № 1233 треста "Мосоргстрой"[xx]	2
Шпатель со сменным лезвием	Чертеж № 1157 того же треста	2
Ведро для подноски огрунтовочного состава	-	4

[x] Минск, Ленинский проспект, 8.

[xx] Москва, Б. Полянка, 51а.

gost.e-ecolog.ru

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Бачок емкостью 40–50 л для огрунтовочного состава	–	1
Швабра из пенькового каната для огрунтовки основания	См. КТ-19.0-1.4-68	2
Кружка мерная емкостью 1 л	–	1
Весло деревянное длиной 0,8–0,9 м для перемешивания огрунтовочного состава	–	2
Лопата стальная подборочная	ГОСТ 3620-63	2
Растворонасос со шлангами	С-251	1
Компрессор со шлангами	СО-2 или СО-7	1
Удочка-форсунка двухканальная для нанесения шпаклевки	Чертежи спецтреста x) № 38 Главзапстроя	1
Очки защитные	ГОСТ 9802-61	2
Перчатки резиновые технические	ГОСТ 10108-62	2

2.3. Расход материалов на 100 м^2 основания

Наименование	Марка, ГОСТ	Количество, кг
Портландцемент	М 400	24
Маршалит или песок кварцевый молотый	ГОСТ 9077-59	110
Эмульсия поливинилацетатная пластифицированная	ПВАЭ-15СВ, ГОСТ 10002-62	17,8
Бумага в рулонах	–	По потребности
Лента липкая	СТУ 104651-65	То же

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До подготовки поверхности основания под наливные поливинилацетатные полы необходимо: закончить все строительно-монтажные и отделочные работы; высушить основание (допустимая влажность цементного основания – не более 6%, а ксилолитового – 15%); вырубить масляные и жировые пятна с поверхности основания и зашпаклевать эти места смесью поливинилацетатной эмульсии и маршалита (состав 1:3); обеспечить температуру воздуха в помещении на уровне пола не ниже +10°С; оклеить низ стен бумагой на высоту 60–70 см для предохранения их от загрязнения.

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

x) Ленинград, Д-11, ул. Кленовая, 2.

КТ-19.0-1.5-68

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

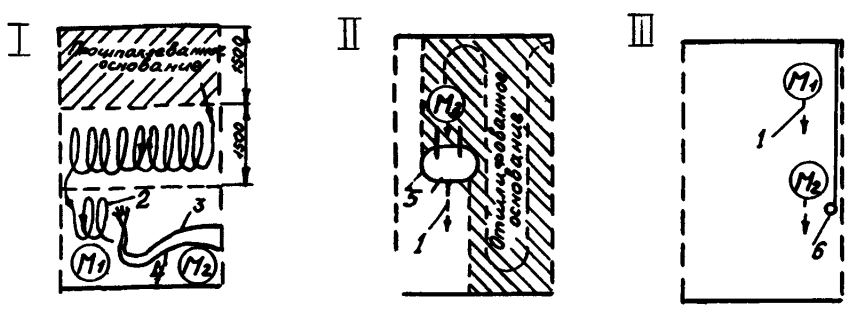
4.1. Операции по подготовке поверхности основания под наливные поливинилацетатные полы выполняют в следующем порядке: очищают основание; огрунтовывают его водным раствором поливинилацетатной эмульсии (состав 1:8); заделывают вручную неровности, выбоины и трещины поливинилацетатной шпаклевкой (состав № 1); шлифуют заделанные места шлифовальной машиной с применением среднезернистых карборундовых камней; огрунтовывают отдельные отшлифованные места; оклеивают бумагой низ стен; шпаклюют все основание при помощи удочки-форсунки (состав № 2); шлифуют все основание шлифовальной машиной.

4.2. Составы шпаклевок

№ состава	Компоненты	Количество в весовых частях	Назначение состава и его характеристика
1	Портландцемент М 400	1	Для заделки выбоин, впадин, трещин глубиной от 3 до 10 мм; подвижность – погружение конуса СтройЦНИЛ 5–6 см
	Маршалит	3–4	
	Эмульсия поливинилацетатная пластифицированная	0,5	
	Вода	0,2–0,35	
2	Портландцемент М 400	1	Для сплошной шпаклевки; вязкость по ВЗ-4 – 110–120 сек
	Маршалит	2	
	Эмульсия поливинилацетатная пластифицированная	0,6–0,8	
	Вода	До необходимой вязкости	

Примечание. Маршалит может быть заменен другими наполнителями такой же крупности: песком, баритовым концентратом, корундом, асбестом и т.п.

4.3. Организация рабочего места



I – шпаклевка основания; II – шлифовка основания; III – оклейка стен бумагой

M_1, M_2, M_3 – рабочие места маляров

1 – направление движения рабочего на захватке; 2 – направление перемещения инструментов; 3 – материальный шланг; 4 – воздушный шланг; 5 – шлифовальная машина; 6 – рулон бумаги

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	Очистка основания	M_1 M_2 M_3	36	108
2	Огрунтовка основания	M_1 M_2 M_3	200	600
3	Заделка выбоин и трещин	M_1 M_2 M_1	55	165
4	Шлифовка заделанных мест	M_3 M_1 M_2	68 26	120
5	Огрунтовка отдельных мест	M_1 M_2	25	50
6	Оклейка стен бумагой	M_1 M_2	15	30
7	Шпаклевка основания механизированным способом	M_1 M_2	101	202
8	Шлифовка основания	M_3	99	99
Итого на 237 м² основания				1374

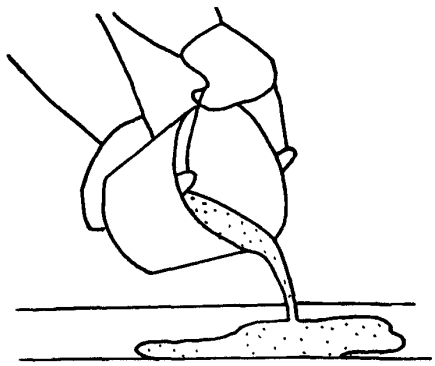
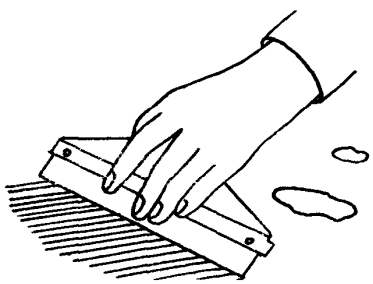
Примечание. В затраты труда включено время на отдых и подготовительно-заключительные работы.

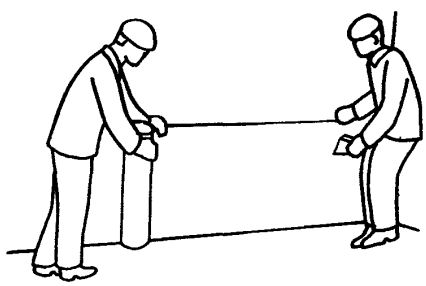
V. ПРИЕМЫ ТРУДА

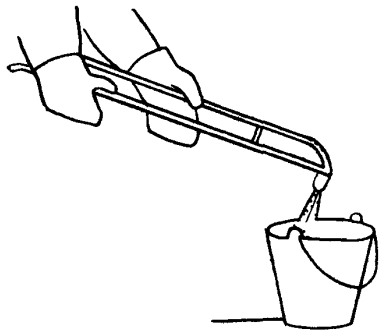
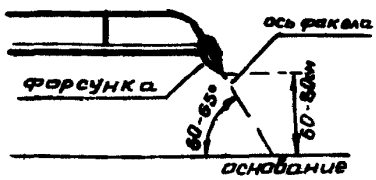
№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Очистка основания; 36 мин; M_1, M_2, M_3; лопаты, волосяные щетки	Маляры M_1, M_2, M_3 лопатами очищают основание от раствора и грязи, а затем сметают мусор в кучи и убирают его из помещения



x) На 237 м² основания.

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
2	Огрунтовка основания; 200 мин; $М_1$, $М_2$, $М_3$; ведра, швабры, мерная кружка, бачок	 Маляр $М_3$ наполняет ведра (мерной кружкой из бачка) огрунтовочным составом, подносит к месту работ и выливает на основание 2–3 л состава  Маляры $М_1$ и $М_2$ разравнивают состав швабрами по всей поверхности основания, не допуская образования луж и просветов
3	Заделка выбоин и трещин; 55 мин; $М_1$, $М_2$, $М_3$; шпатели	 Маляры $М_1$, $М_2$ и $М_3$ шпателями расчищают трещины и заделывают их шпаклевкой

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
4	Шлифовка заделанных мест; $М_1$, $М_2$ – 26 мин; $М_3$ – 68 мин; шлифовальная машина, скребки	 Маляр $М_3$ включает шлифовальную машину и шлифует поверхность расшитых и заделанных трещин. Маляры $М_1$ и $М_2$ обрабатывают скребками трещины в труднодоступных местах
5	Огрунтовка отдельных мест; 25 мин; $М_1$, $М_2$; ведра, швабры	Маляр $М_1$ подносит в ведре огрунтовочный состав и выливает его небольшими порциями (2–3 *л*) на основание в местах заделанных трещин, а маляр $М_2$ разравнивает состав шваброй
6	Оклейка стен бумагой; 15 мин; $М_1$, $М_2$; бумага в рулонах, липкая лента	 Маляр $М_2$ берет рулон бумаги, ставит его вплотную к стене и раскатывает вдоль нее. Маляр $М_1$, придерживая бумагу, приклеивает ее к стене липкой лентой
7	Шпаклевка основания механизированным способом; 101 мин; $М_1$, $М_2$; растворонасос, компрессор, удочка-форсунка, ведра, резиновые перчатки, защитные очки, щетки	Перед нанесением шпаклевки маляры $М_1$ и $М_2$ волосяными щетками очищают основание от пыли. Затем маляр $М_1$ берется левой рукой за середину удочки-форсунки, а правой – за конец ее возле кранов и подносит к ведру

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
		В это время маляр $М_2$ подает сигнал на узел приготовления о подаче шпаклевки и включает компрессор
		
		При поступлении шпаклевки в удочку, маляр $М_1$ с помощью кранов регулирует над ведром факел распыления, добиваясь равномерности его при диаметре 30–40 см по низу. При нанесении шпаклевки 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 шпаклевку равномерным слоем, производя соплом удочки 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
	Схема работы удочки-форсунки	
8	Шлифовка основания; 99 мин; $М_3$; шлифовальная машина	Маляр $М_3$ производит сплошную шлифовку основания при помощи шлифовальной машины

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 13 коп.

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

gost.e-ecolog.ru