

| | |
|---|---|
| КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА | КТ-8,0-24,85-77 |
| ПРООЛИФКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЗА ОДИН РАЗ | Разработана трестом Мосоргстрой ^{х)} 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-8,2-2,11-67 |

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при проолифке вручную металлических поверхностей с помощью кисти, сдвоенных валиков и приспособления для окраски труб.

1.2. Показатели производительности труда

| Наименование, единица измерения | Большие поверх- ности (кроме крыш) | | Пояски, окон- ные сливы, балки, трубы диаметром более 50 мм | | Решетки, окон- ные перепле- ты, трубы до 50 мм, смывные бачки | | Радиаторы, конвекторы и др. отопитель- ные 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 поверх- ности | 191 | 145 | 77 | 59 | 74 | 59 | 75 | 59 |
| Затраты труда на 100 м ² поверхности, при работе кистью, чел.-ч | 4,2 | 5,5 | 10,4 | 13,5 | 10,9 | 13,5 | 10,7 | 13,5 |
| То же, сдвоенным валиком | - | - | - | - | 9,5 | 13,5 (кистью) | - | - |
| То же, приспособле- нием для окраски труб | - | - | - | - | 6,3 | 13,5 (кистью) | - | - |

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: тщательно очистить поверхности от брызг раствора, окарины и ржавчины, доставить на рабочее место материалы и инструменты.

2.2. Работы следует выполнять, строго соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих согласно СНиП Ш-А, 11-70, § 17.

^{х)} 113095, Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

КТ-8.0-24.85-77

3. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Исполнитель – маляр II 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 для олифы | - | 1 |

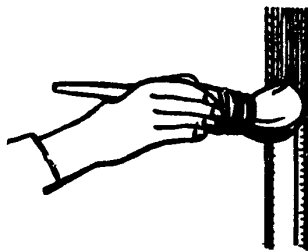
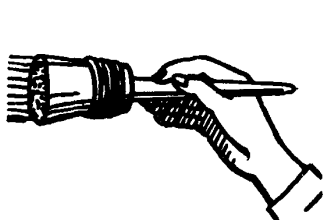
4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Операции по проолифке металлических поверхностей маляр выполняет в следующем порядке: сметает ветошью пыль, кистью или приспособлением набирает олифу и наносит ее на поверхность тонким слоем за 1 раз.

4.2. Описание операций

| № п/п | Наименование операций, их продолжительность ^{х)} , характеристика приемов труда, орудия труда; |
|-------|---|
| 1 | 2 |

- 1 ПРООЛИФКА ПОВЕРХНОСТЕЙ С ПОМОЩЬЮ КИСТИ: больших поверхностей – 252 мин; поясков, оконных сливов, балок, труб диаметром более 50 мм – 624 мин; решеток, оконных переплетов, труб диаметром менее 50 мм, смывных бачков – 654 мин; радиаторов, конвекторов и др. отопительных приборов – 642 мин; кисть-ручник, лестница-стремянка, ведро с олифой



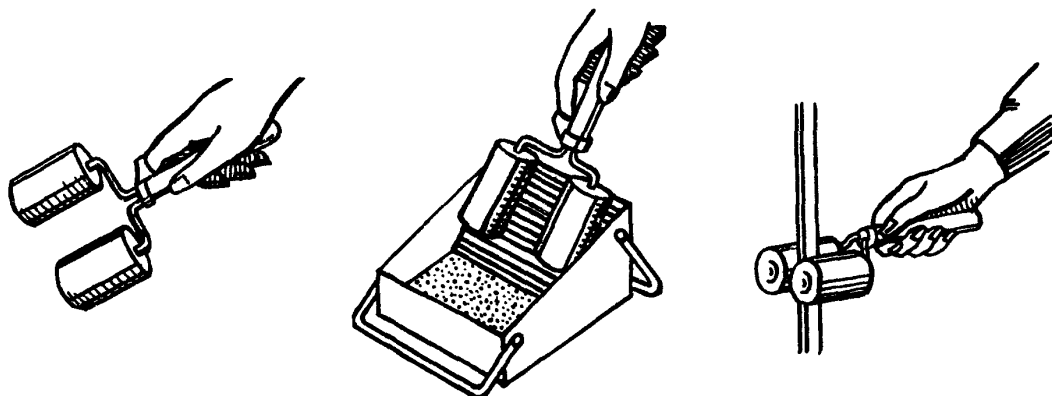
Маляр берет кисть за ручку, не охватывая пальцами обойму, погружает ее в ведро с олифой на глубину 1/4 цайга (рабочей части), отжимает избыток краски о край ведра и наносит олифу широкими ровными мазками, держа кисть перпендикулярно обрабатываемой поверхности. Для получения ровного тонкого слоя и хорошего сцепления с поверхностью, олифу энергично растирают (растушевывают) сначала в одном направлении, а потом в другом – перпендикулярном первому. Принятого порядка растушевки придерживаются до конца проолифки

^{х)} На 100 м² поверхности. В продолжительности учтено время, затрачиваемое на подготовительно-заключительные работы и отдых.

1

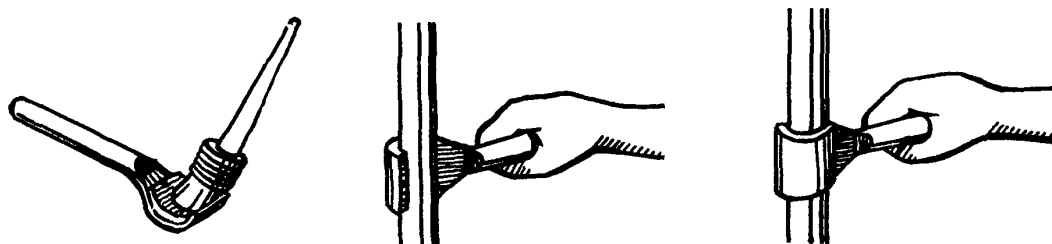
2

- 2 ПРООЛИФКА ТРУБ, РЕШЕТОК и т.п. С ПОМОЩЬЮ ВАЛИКА; 570 мин; валики сдвоенные порононовые валики, ванночка, лестница-стремянка, ведро



Маляр, нажав большим пальцем руки на рычаг, раздвигает валики, а затем набирает на них олифу. Для этого он прокатывает валики по сетке, установленной в ванночке с олифой. После чего маляр надвигает валики в раздвинутом положении на стержень или трубу и опускает рычаг. Валики, сдвигаясь, плотно обжимают обрабатываемую поверхность стержня (трубы). Движением вверх-вниз маляр олифит поверхность трубы или стержня

- 3 ПРООЛИФКА ТРУБ С ПОМОЩЬЮ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ; 378 мин; приспособление для окраски труб, кисть, ведро, лестница-стремянка



С помощью кисти маляр наносит на вогнутую (оклеенную мехом) поверхность приспособления олифу. Затем смоченное олифой приспособление маляр заводит в промежуток между стеной и трубой и движениями вверх и вниз олифит трубу со всех сторон