

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-8.0-24.85-77
ПРООЛИФКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ ЗА ОДИН РАЗ	Разработана трестом Мосоргстрой <sup>х)</sup> 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 <sup>2</sup> поверх- ности	191	145	77	59	74	59	75	59
Затраты труда на 100 м <sup>2</sup> 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, окалины 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.

<sup>х)</sup> 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 вегошью пыль, кистью или приспособлением набирает олифу и наносит ее на поверхность тонким слоем за 1 раз.

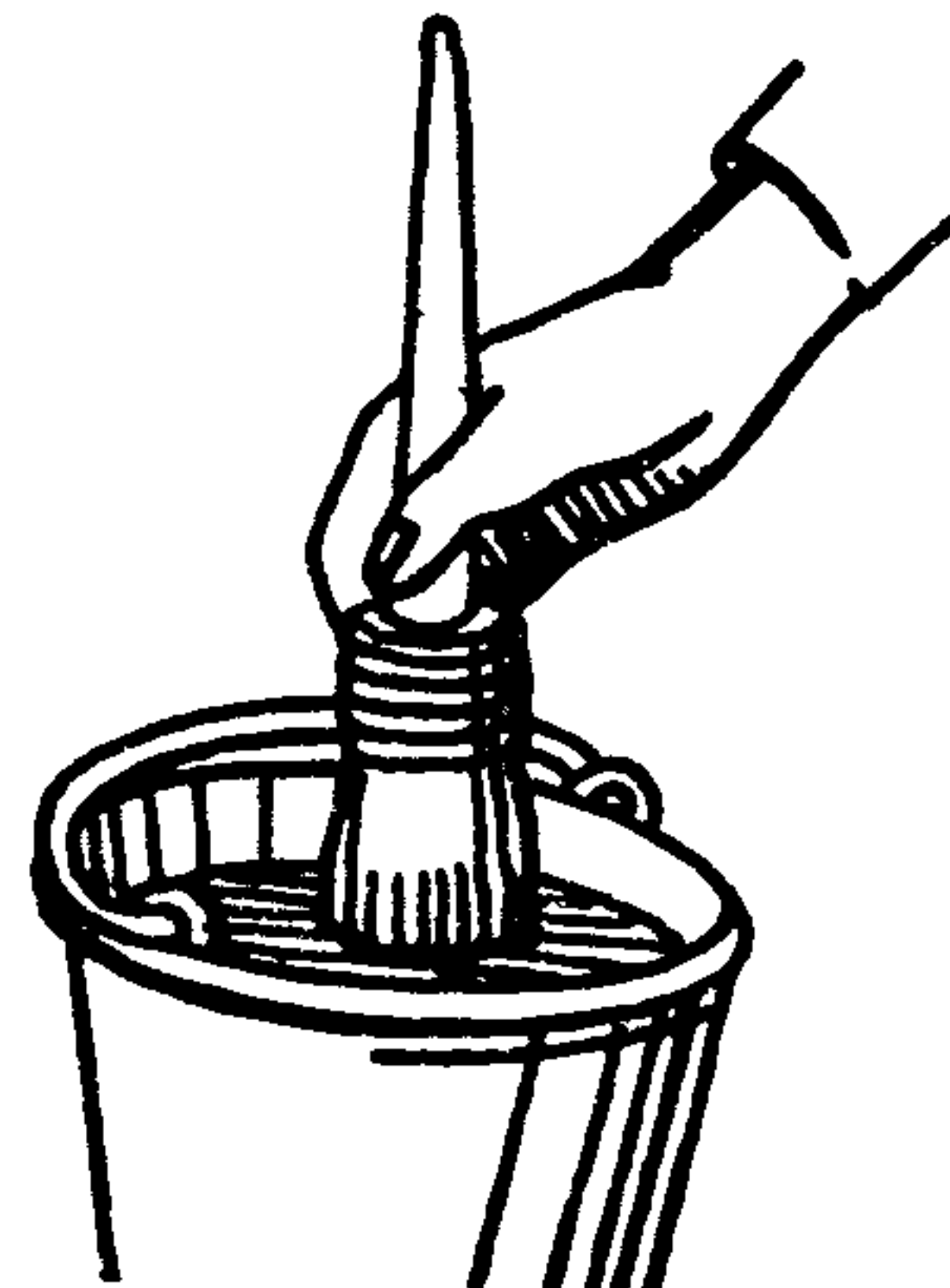
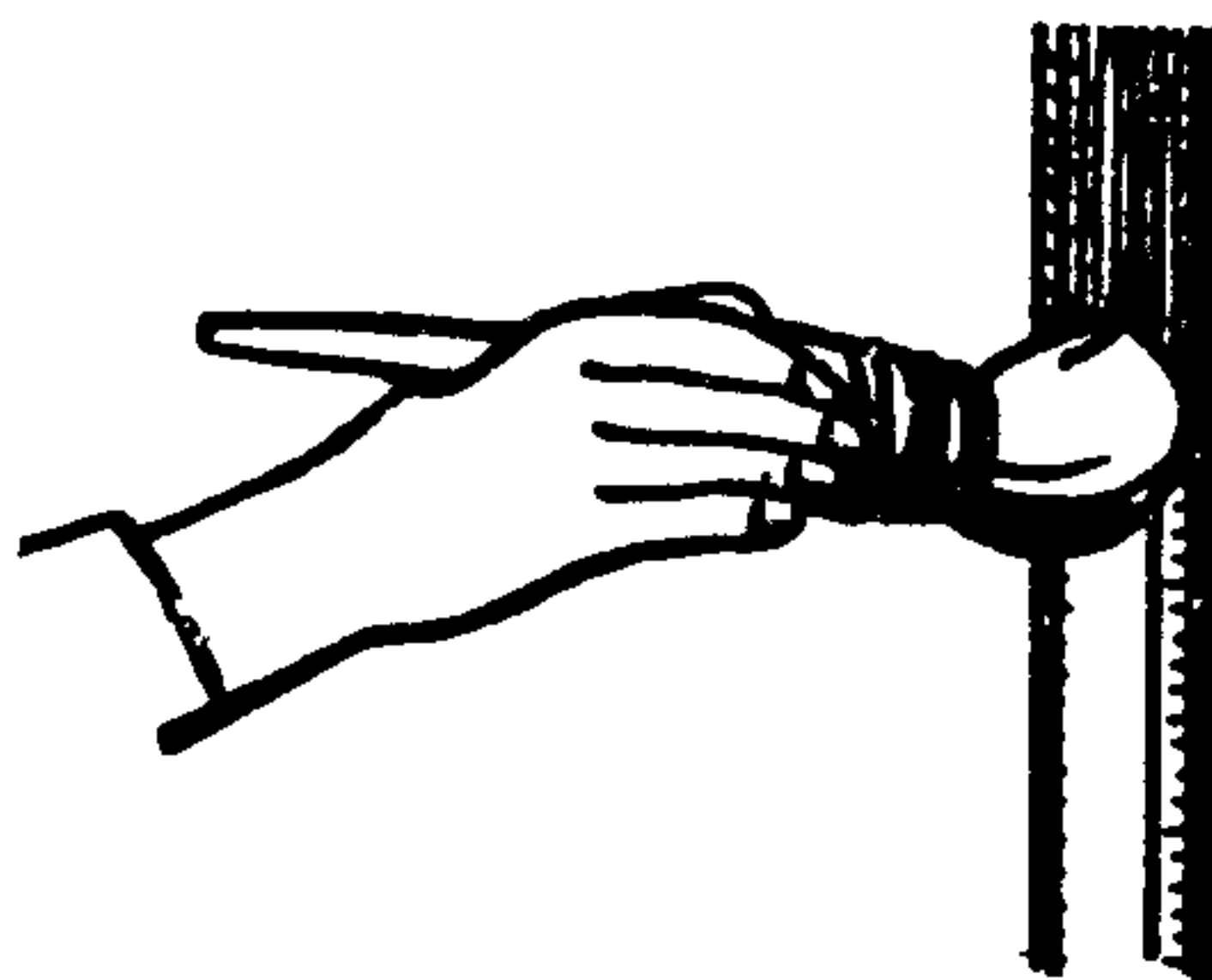
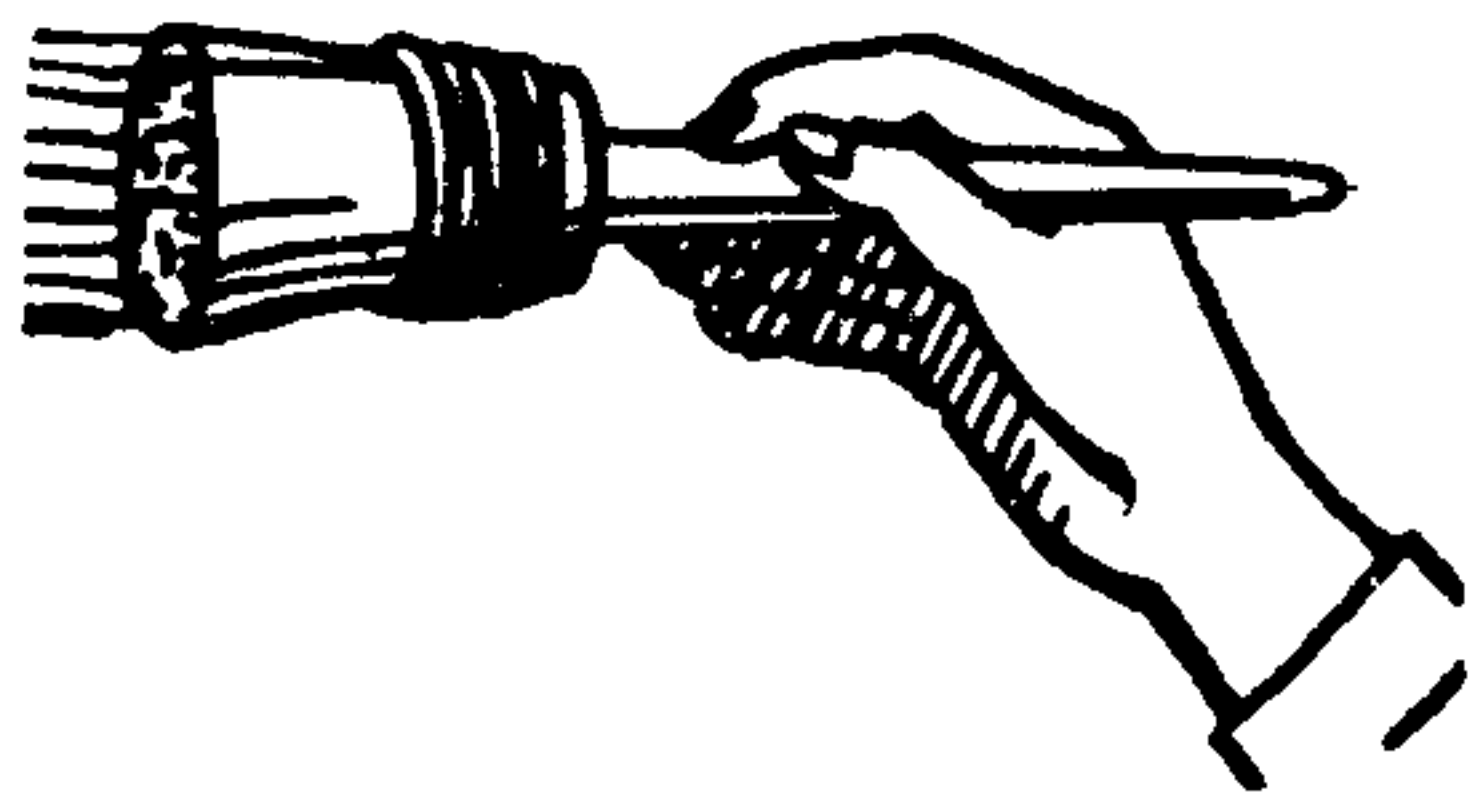
## 4.2. Описание операций

№ п/п	Наименование операций, их продолжительность <sup>х)</sup> , орудия труда; характеристика приемов 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



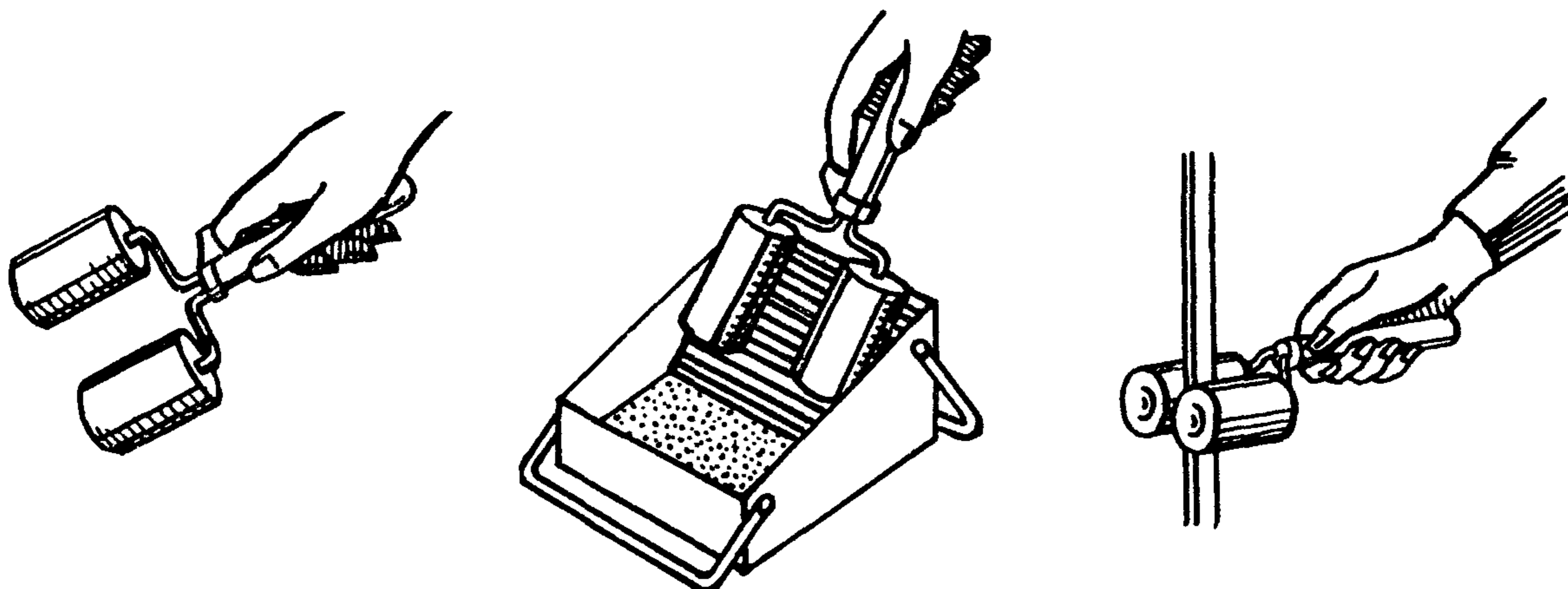
Маляр берет кисть за ручку, не охватывая пальцами обойму, погружает ее в ведро с олифой на глубину 1/4 цайга (рабочей части), отжимает избыток краски о край ведра и наносит олифу широкими ровными мазками, держа кисть перпендикулярно обрабатываемой поверхности. Для получения ровного тонкого слоя и хорошего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

х) На 100 м<sup>2</sup> поверхности. В продолжительности учтено время, затрачиваемое на подготовительно-заключительные работы и отдых.

1

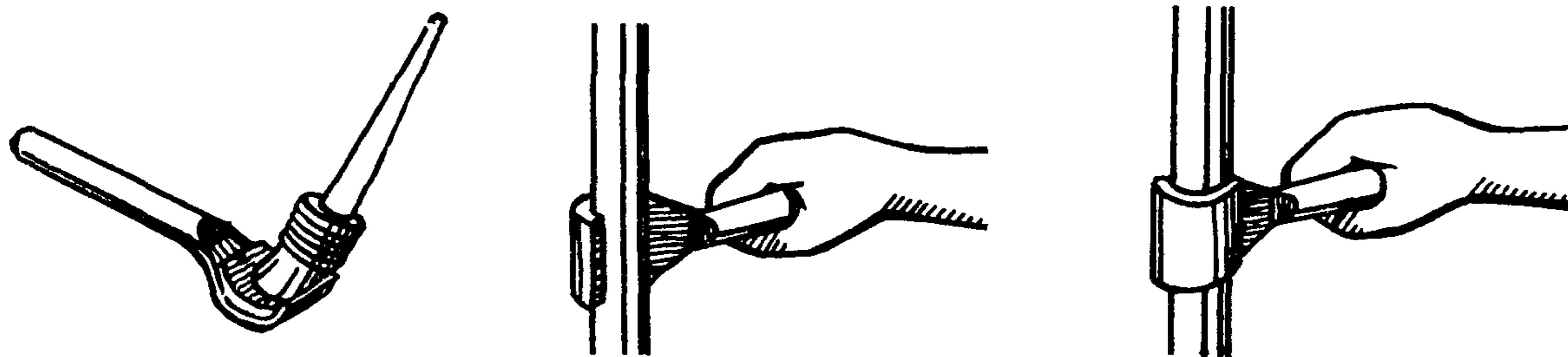
2

- 2 ПРООЛИФКА ТРУБ, РЕШЕТОК и т.п. С ПОМОЩЬЮ ВАЛИКА; 570 мин; валики сдвоенные поролоновые 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