

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-8.0-24.84-77
ОЧИСТКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ	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-8.2-2.10-67

### 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 <sup>2</sup> поверхности	235,0	210,0	119,0	103,0	51,0	45,3	58,0	51,5
Затраты труда на 100 м <sup>2</sup> 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 II разряда.

<sup>х)</sup> 113095, Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

КТ-8.0-24.84-77

## 3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Щетка стальная для очистки поверхностей от ржавчины	Каталог-справочник <sup>х)</sup> ЦНИИТЭстроймаша, стр. 83	1
Шпатель стальной для очистки поверхностей от брызг раствора	ГОСТ 10778-64	1
Лестница-стремянка инвентарная	-	1

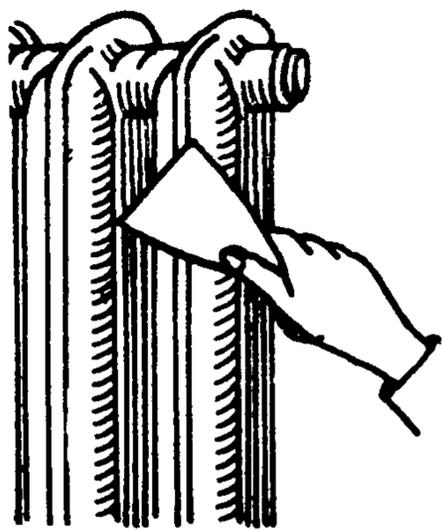
## 4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

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<sup>х)</sup>, орудия труда; характеристика приемов 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 баков - 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.

<sup>х)</sup> 121919, Москва, Г-19, ул. Маркса и Энгельса, 7/10.

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