

ОРДЕНА ЛЕНИНА ГЛАВМОССТРОЙ ПРИ
МОСГОРИСПОЛКОМЕ

МОСОРГСТРОЙ

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА НА
КЛЕЕВУЮ ОКРАСКУ СТЕН И ПОТОЛКОВ

Москва - 1983

Типовая технологическая карта разработана отделом проектирования в технологии отделочных работ треста Мосорстрой (Л.К.Немицын, А.Н.Страгина) и согласована с Управлением отделочных работ Главмосстроя (В.И.Малин).

В карте указана технологическая последовательность выполнения работ при клеевой окраске, имеются разделы по технике безопасности организации рабочего места качеству выполненных работ. Приведен нормокомплект инструмента приспособлений.

Отзывы и замечания по типовой технологической карте направлять по адресу: Москва, 113098, Б.Полянка, д. 81А трест Мосорстрой Главмосстроя.

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Технологическая карта разработана на клеевую окраску стен и потолков применяемую при отделке жилых, гражданских и промышленных зданий и сооружений.

1.2. В состав работ, рассмотренных картой, входят: подготовка поверхностей строительных конструкций к окраске;

окраска поверхностей строительных конструкций внутри помещения клеевой краской.

1.3. Вид окраски (простая, улучшенная, высококачественная), а также цвета окраски различных помещений устанавливаются проектом.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

2.1. Малярные работы внутри помещения следует производить после окончания всех общестроительных и специальных работ, за исключением настилки паркета, наклейки линолеума, устройства полов из синтетических материалов.

Перед началом производства малярных работ на строительном объекте должна быть проведена, в соответствии с требованиями СНиП Ш-21-73 "Отделочные покрытия строительных конструкций" приемка поверхностей с участием производителей работ и бригадиров.

2.2. Подготовку поверхностей и окраску допускается производить при температуре воздуха не ниже 10°C и относительной влажности воздуха не более 70%; влажность поверхности конструкций должна быть не более 8%.

2.3. Требования к поверхностям, подлежащим подготовке к окраске (ГОСТ 23447)

Вид отделка	Допускаемые отклонения						Предельные размеры местных дефектов, мм		
	поверхности от плоскости	плоскости от вертикали (стен или горизонталь (поголок))	углы, усечков, обонных и днерных откосов, шпляр	криволинейных поверхностей от проектного положения	откоса от проектного положения ширина	тл от прямой линии (на всю длину тяги)	раковины		пашлыны и впадины
							диаметр	глубина	
Улучшенная окраска	Не более 2 неровностей глубиной (высотой) до 3 мм	1 мм на 1 м высоты (длины), но не более 10 мм на всю высоту (длину) помещения	1 мм на 1 м высоты (длины), но не более 5 мм на весь элемент	7 мм	3 мм	3 мм	6,0	3,0	3,0
Высококачественная окраска	Не более 2 неровностей глубиной (высотой) до 2 мм включ.	1 мм на 1 м высоты (длины), но не более 3 мм на всю высоту (длину)	1 мм на 1 м высоты (длины), но не более 3 мм на весь элемент	5 мм	2 мм	2 мм	3,0	3,0	2,0

2.4. К окраске допускается подготавливать поверхности строительных конструкций и места их сопряжений (углы, примыкания, стыки), не имеющие отклонений от проектного положения, приведенных в табл.1, а также сквозных и усадочных трещин, раскрытых на ширину более 3 мм. Количество местных дефектов (раковин, наплывов, впадин) на любом участке поверхности площадью 200x200 мм не должно превышать пяти.

2.5. Поверхности, подлежащие подготовке к окраске, не должны иметь загрязнений, пятен и высолов. Поверхности изделий промышленного изготовления должны удовлетворять требованиям стандартов на эти изделия. Оштукатуренные конструкции не должны иметь отслоений штукатурки от поверхности конструкций, следов затирочного инструмента, потеков раствора. Поверхности, облицованные листами сухой гипсовой штукатурки не должны иметь:

нарушений крепления листов;

отслоений картона от гипса с торца листа на величину более 20 мм;

надрывов картона с обнажением гипса на длину более 30 мм;

более двух отбитых углов в стыке листов по всей поверхности и более одного отбитого угла в одном стыке.

Поверхности облицованные асбестоцементными листами, подлежащие подготовке к окраске, не должны иметь окол, сдиров, наплывов, искривлений.

2.6. При подготовке поверхностей к окраске должны выполняться следующие технологические операции:

очистка поверхности;

огрунтовка очищенной поверхности;

заполнение трещин и раковин;

частичное подмазывание неровностей на поверхности;

шлифование подмазанных мест;

первая силовая шпателька;

шлифовка;

вторая шпателька, шлифовка.

2.7. Очищают поверхности и трещины на ней от пыли, грязи, брызг и потеков раствора с помощью металлических скребков, лещадью, искусственной немзой, закрепленной в обойму, или шарнирной теркой (рис.1,2). Жировые пятна промывают 2%-ным раствором соляной кислоты с помощью кисти. Высолы на поверхности сметают щетками, промывают очищенные места и просушивают поверхность до влажности не более 8%.

2.8. Поверхности,готавливаемые к окраске клеевой краской, грунтуют мыловарным составом, приготовленным согласно ТУ 400-2-143-77 (извещение №1 о продлении до 1982 г.) из костного клея, олифы, хозяйственного мыла и воды.

Мыловарную грунтовку на строительном объекте готовят из концентрированной основы (студня), выпускаемой комбинатом "Стройдеталь" треста Мосотделпром в виде брикетов массой 1 кг. При растворении студня в воде должна образовываться однородная, без осадков, жидкая грунтовка. Студень используется в течение 10 дней в летних и 20 дней в зимних условиях. Для приготовления грунтовки одну весовую часть студня нарезают, заливают двумя частями подогретой воды. Затем состав перемешивают до полного растворения студня, добавляют 3 части холодной воды и снова тщательно перемешивают. Перед употреблением грунтовку просеивают через сито с 825 отв/см^2 . Грунтовка должна быть однородной, без следов расслоения и нерастворившихся кусочков мыла. Наносят грунтовочный состав механизированным способом с помощью электрокраскопульта. Для получения равномерного слоя грунтовки удочку передвигают вдоль поверхности на расстоянии 0,75 м от нее, делая одновременно плавные круговые движения по спирали. При небольших объемах работ грунтовку наносят с помощью кистей-макловиш.

2.9. Большие трещины расширяют (рис.3), расчищают и обеспыливают, затем заполняют шпатлевкой на глубину не менее 2 мм, а раковины и неровности заполняют шпатлевкой и сглаживают с помощью металли-

ческого шпателя на сдир (рис.4). Зашпатлеванные места зачищают и шлифуют шлифовальной шкуркой при помощи, шарнирной терки с последующим обеспыливанием. Шлифовка подмазанных и зашпатлеванных мест производится после окончания подмазки поверхности и полной ее просушки.

2.10. Шпатлевка, применяемая для заполнения трещин, раковин и выравнивания поверхностей, должна представлять собой однородную нерасслаивающуюся массу, обладать свойством прочного сцепления с поверхностью, легко разравниваться не оставляя крупинки и наросты на обрабатываемой поверхности. Шпатлевка поставляется на строительный объект упакованной в полиэтиленовые мешки массой 15 кг. На месте производства работ шпатлевку пропускают для перетирки в краскотерке СО-118 (при необходимости).

Первое сплошное шпатлевание должно выполняться шпатлевкой, отличающейся по цвету от слоя первой грунтовки и слоя частичной подмазки.

Шпатлевку наносят равномерным сплошным слоем толщиной 2-3 мм металлическим или пластмассовым шпателем с последующим сглаживанием и снятием излишков шпатлевки до появления из-под нее просветов нижнего слоя. Шпатлевка должна заполнять только впадины (рис. 5). Второе шпатлевание должно выполняться шпатлевкой, отличающейся по цвету от первой шпатлевки, и т.д. (ГОСТ 22844-72).

2.11. Шлифовку сплошной шпатлевки производят при помощи механических шлифовальных машин ИЭ-2201А шкуркой, укрепленной на деревянной терке или пемзой до получения гладкой поверхности.

2.12. Поверхности, подготовленные к окраске, не должны отбеливаться, а также не должны иметь отклонений, превышающих приведенные в табл.2, трещины в местах шпатлевания, проступающих полос и пятен.

Таблица 2

**Требования к поверхностям, подготовленным
к окраске**

Вид окраски	Допускаемые отклонения			
	поверхности от плоскости	от вертикали или горизонтали оконных и дверных откосов, пилеэтр, луэ, усейков	криволинейных поверхностей от проектного положения	тяг от прямой линии (на всю длину тяга)
Улучшенная окраска	не более 2 неровностей глубиной (высотой) до 2 мм	1 мм на 1 м высоты (длины), но не более 4 мм на весь элемент	5 мм	2 мм
Высококачественная окраска	не более 2 неровностей глубиной (высотой) до 1,5 мм	1 мм на 1 м высоты (длины), но не более 2 мм на весь элемент	3 мм	1,5 мм

2.13. Поверхности, подготовленные к окраске, должны проверяться в любом месте, но не менее, чем в трех местах на наличие неровностей и местных дефектов.

Окраска поверхностей строительных конструкций
внутри помещений клеевой краской

2.14. Окраска поверхностей должна выполняться готовыми к применению красками промышленного или централизованного приготовления.

2.15. Нанесение каждого последующего слоя крас- выполняется только после просушки предыдущего слоя.

Цвет и вид окраски поверхности строительных конструкций должны соответствовать проекту.

2.16. При окраске поверхностей клеевыми красками должны выполняться следующие технологические операции

вторая грунтовка поверхностей,
окраска.

2.17. Вторая грунтовка и окраска выполняются способом, аналогичным указанному в пункте 2.8. Вторая грунтовка должна осуществляться краской, имеющей цвет последнего слоя краски. Окраска поверхностей должна производиться ровным слоем без пропусков и потеков (рис. 8).

2.18. Водно-меловой колер приготавливают на строительном объекте из меловой пасты 30-35%-ной влажности и воды (добавлять до рабочей консистенции). Меловую пасту выпускает комбинат "Стройдеталь" треста Мосотделпром в соответствии с ТУ 400-2-88-78. В пасте не должно быть нерастертых кусочков мела, а также песчинок и другого засорения. Влажность пасты не более 35%.

2.19. На поверхностях, окрашенных клеевой краской, не допускается разнотонность в пределах одной плоскости, выделение на общем фоне полос, пятен, потеков, брызг и видимых исправленных дефектов.

Бордюры и фризы должны иметь одинаковую ширину на всем протяжении.

Клеевую окраску стен и потолков необходимо выполнять с соблюдением требования СНиП Ш-4-80 Техника безопасности в строительстве. Особое внимание следует обращать на следующее:

малярные работы на высоте должны выполняться с инвентарных лесов-подмостей, стремянок, универсальных столжков-козелков, передвижных вышек и других инвентарных приспособлений.

При производстве работ на лестничных маршах необходимо применять специальные подмости (столики) с разной длиной опорных стоек, устанавливаемых на ступени.

Рабочий настил должен быть горизонтальным и иметь ограждение.

Женщинам разрешается переносить груз, масса которого не превышает 15 кг.

Складировать малярные материалы разрешается только в специально предусмотренных местах в соответствии с ТИР. При приготовлении малярных составов с помощью краскотерки необходимо принимать следующие меры предосторожности:

не допускать перегрева электродвигателя во время работы краскотерки;

не оставлять работающую краскотерку без присмотра и не допускать к работе на ней лиц, не прошедших специального обучения.

К работе с электрифицированным инструментом допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие специальное обучение и получившие удостоверение на право работы с этими инструментами.

При очистке поверхности, шлифовке и механизированной окраске необходимо пользоваться защитными очками. При промывке поверхностей раствором соляной кислоты рабочие должны пользоваться защитными очками, резиновыми сапогами и перчатками. Разводят кислоту, медленно вливая ее в воду.

При окраске водными составами необходимо следить, чтобы электропроводка на месте работ была обесточена.

2.20. Фронт малярных работ делят на захватки.

Размер захватки определяется с учетом выработки, достигнутой звеном; каждая захватка должна состоять из целого числа квартир в жилых домах, целого числа помещений в административных, школьных и культурно-бытовых зданиях. В промышленных зданиях захватка должна состоять из целого числа пролетов.

2.21. Работы по окраске поверхностей клеевыми составами выполняются специализированными звеньями по два человека в каждом: маляра 3 разряда и маляра 2 разряда.

Сначала оба члена звена готовят поверхности под окраску, то есть сглаживают или начищают поверхности и

расшивляют трещины. После создания необходимого фронта работ маляр 3 разряда переходит к огрунтовке поверхностей электрокраскопультom.

После просушки огрунтованной поверхности маляр разряда производит частичную подмазку отдельных мест, затем оба члена звена производят шпатлевание и шлифовку поверхностей. Вторую огрунтовку поверхностей и их последующую окраску электрокраскопультom выполняют оба члена звена: маляр 3 разряда наносит составы на поверхность, маляр 2 разряда заполняет электрокраскопульт клеевым составом.

2.22. Малярные работы рекомендуется выполнять поточно-расчлененным и поточно-комплексным методом. В первом случае бригаду разбивают на звенья, которые специализированы на выполнении группы операций — подготовка поверхностей, шпатлевке, окрашивании водно-меловым составом потолков и стен и т.д. Специализированные звенья выполняют на каждой захватке одни и те же виды работ. Такие звенья создают на объекте непрерывный поток, перемещаясь по мере выполнения работ одно за другим. Примерный состав специализированных звеньев: маляр 2 разряда — 1 человек, маляр 3 разряда — 1 человек, маляр 4 разряда — 1 человек. Во втором случае (при поточно-комплексном методе) для выполнения малярных работ готовят все здание или его секции. Каждое звено выполняет на захватке все операции малярных работ и состоит из трех маляров 2, 3 и 4 разрядов. Все звенья ведут работы по захваткам параллельно.

Таблица 3

Перечень отдельных операций звеном маляров при производстве малярных работ поточно-комплексным методом

Операции	Квалификации исполнителя, разряд				
	2	1	3	1	4
Очистка поверхностей	+		+		+
Подача огрунтовочного состава к рабочему месту	+				
Нанесение огрунтовочного состава механизированным способом	-		+		+
Шпатлевание, подмазка стен, потолков и перегородок	+		+		+
Подача окрашивающих составов к рабочему месту	+		-		-
Нанесение окрашивающих составов на поверхности стен и потолков механизированным способом	-		+		+

2.23. Схемы организации рабочего места маляров.

2.24. График производства работ звеном маляров на 3 человек составлен на объем 100 м² окрашенной поверхности (приложение).

3. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Таблица 4

Калькуляция трудовых затрат на высококачественную клеюю окраску поверхностей

Обоснование	Вид работы	Объем работ, м ²	Затраты труда, чел.-час.	
			стены	потолки
КТ-8.2-3.1				
-88	Очистка	100	0,18	0,18
§ 8-21 тб. 4 п. 4	Сглаживание	"	1,3	1,55
-° - п.5	Расшивка трещин	"	0,33	0,38
-° - п.14	Первая огрунтовка	"	0,57	0,74
-° - п.10	Частичная подмазка	"	2,5	3,3
§ 8-21 тб. 8 п.3	Шлифовка подмазанных мест	"	0,78	0,98
§ 8-21 тб. 7 п.4	Первая сплошная шпателька	"	10,6	14,6
-° - п.8	Шлифовка	"	4,7	8,2
-° - п.8	Вторая сплошная шпателька	"	5,6	8,2
-° - п.8	Шлифовка	"	4,7	8,2
§ 8-21 тб. 4 п.14	Вторая огрунтовка	"	0,57	0,74
-° -	Окраска	"	0,87	0,74
Итого:			32,18	43,88

Выработка на 1 рабочего в смену при окраске

стен - 28 м²
потолков - 14 м²

4. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

Таблица 5

4.1. Потребность в основных материалах и полуфабрикатах.

Наименование материалов	Ед. изм.	На 100 м ² поверхности	
		стены	потолки
Шпатлевка (заполнение трещин, раковин и частичное подмазывание неровностей)	кг	5	5
Грунтовка мыловар в том числе	"	16,1	17,9
Концентрат мыловарного грунта (КМГ)	"	1,48	1,83
Шпатлевка первая	"	19,2	19,2
Клеевой состав	"	37,5	41,3

Таблица 6

4.2. Потребность в машинах, оборудовании, инструментах и приспособлениях (на звено)

Наименование, назначение	К-во, шт.	Нормативный документ организация-калькодержатель
1	2	3
Краскопульт СО-118 (для перетирки шпатлевок и красок)	1	выпускается промышленностью
Вибросито СО-3А (для процеживания окрасочных составов)	1	-
Электрокраскопульт СО-32 (для нанесения водных растворов окрасочных составов)	1	-

Продолжение таблицы 6

1	2	3
Машина для шлифования шпатлев- ки ИЭ-2201А	1	выпускается про- мышленностью
Пылесос (для обеспыливания по- верхностей при шлифовке)	1	ГОСТ 10280-75
Штукатурный нож (для расшивки трещин)	2	черт. № 316.00.000 ВНИИСМИ Мин стройдормаша СССР
Кисть-макловица КМА-1-105, КМА-2-140, КМА-3-150 (для нанесения водных составов)	2	ГОСТ 10597-70
Кисть филеичатая (для нанесе- ния разделительных линий) КФТ	2	ГОСТ 10597-70
Шнур разметочный в корпусе (для отбивки линий окраски)	1	черт. № 148.00.000 ВНИИСМИ Мин- стройдормаша СССР
Отвес ОТ-800	1	ГОСТ 7948-71
Шпатель стальной ШКД-130 (для шпатлевки поверхностей)	2	ГОСТ 10778-78
Кисть-ручник КР-28, КР-45 (для отводки)	2	ГОСТ 10597-70
Щетка стальная (для очистки поверхностей)	2	ТУ 484-01-104-78
Скребок	1	черт. № 1233 тр Мосоргстрой
Ведро	1	выпускается про- мышленностью
Противень для шпатлевки	2	
Перчатки резиновые	2	ГОСТ 124020-78
Очки защитные	2	ГОСТ 124003-74

Продолжение табл. 6

1	1	2	1	3
Расширитель ШБ-1	2	ГОСТ 12.4.028-74		
Столик складной двухвысотный или	2	УМОР 1МС		
Столик складной универсальный		черт № 298-А.00.00		

Продолжение табл. 6			
1	2	1	3
Респиратор ШБ-1	2	ГОСТ 12.4.028-74	
Столлик охладной двухвысотный или	2	УМОР ГМС	
Столлик охладной универсальный		черт № 298-А.00.00	

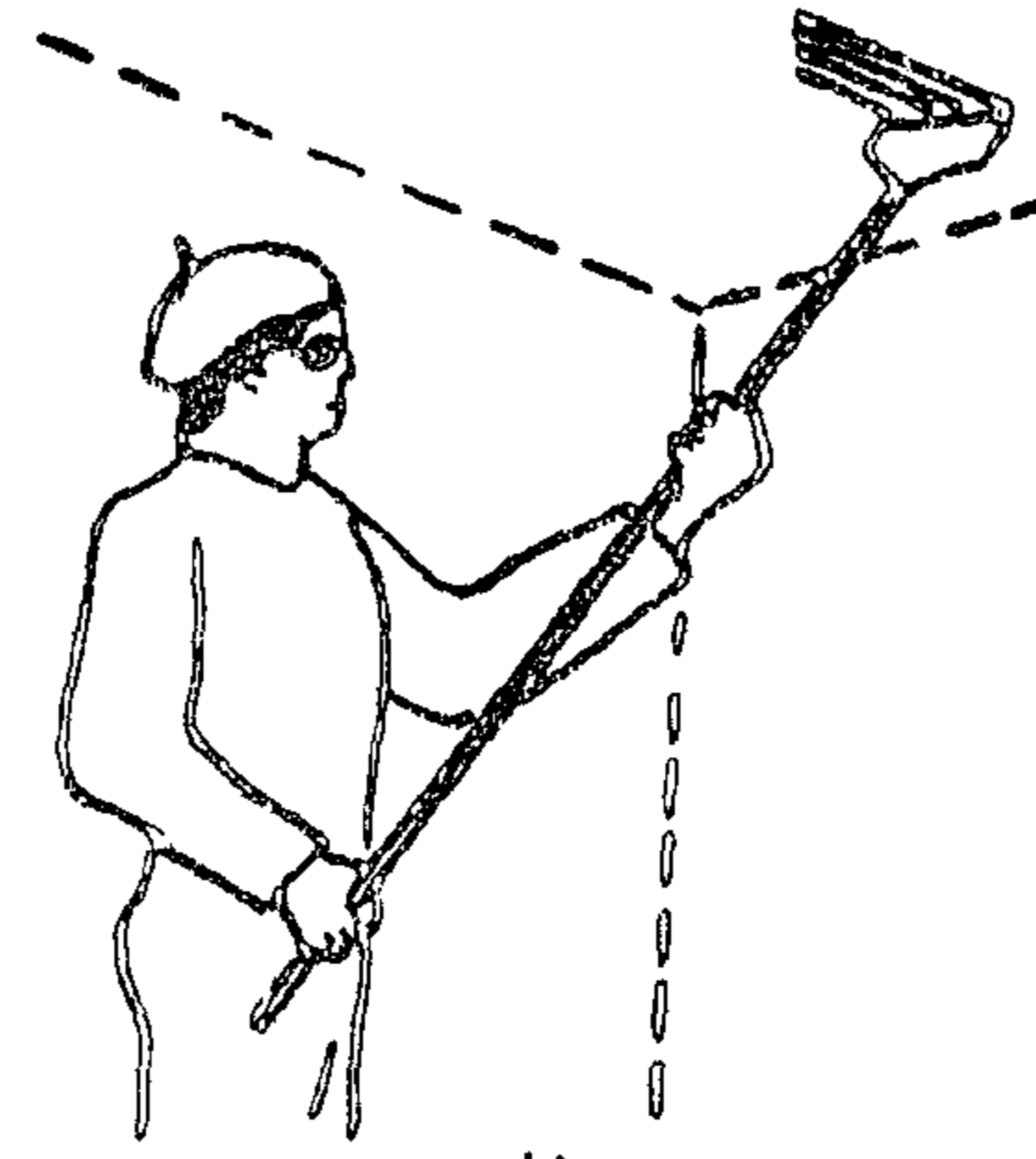


Рис. 1

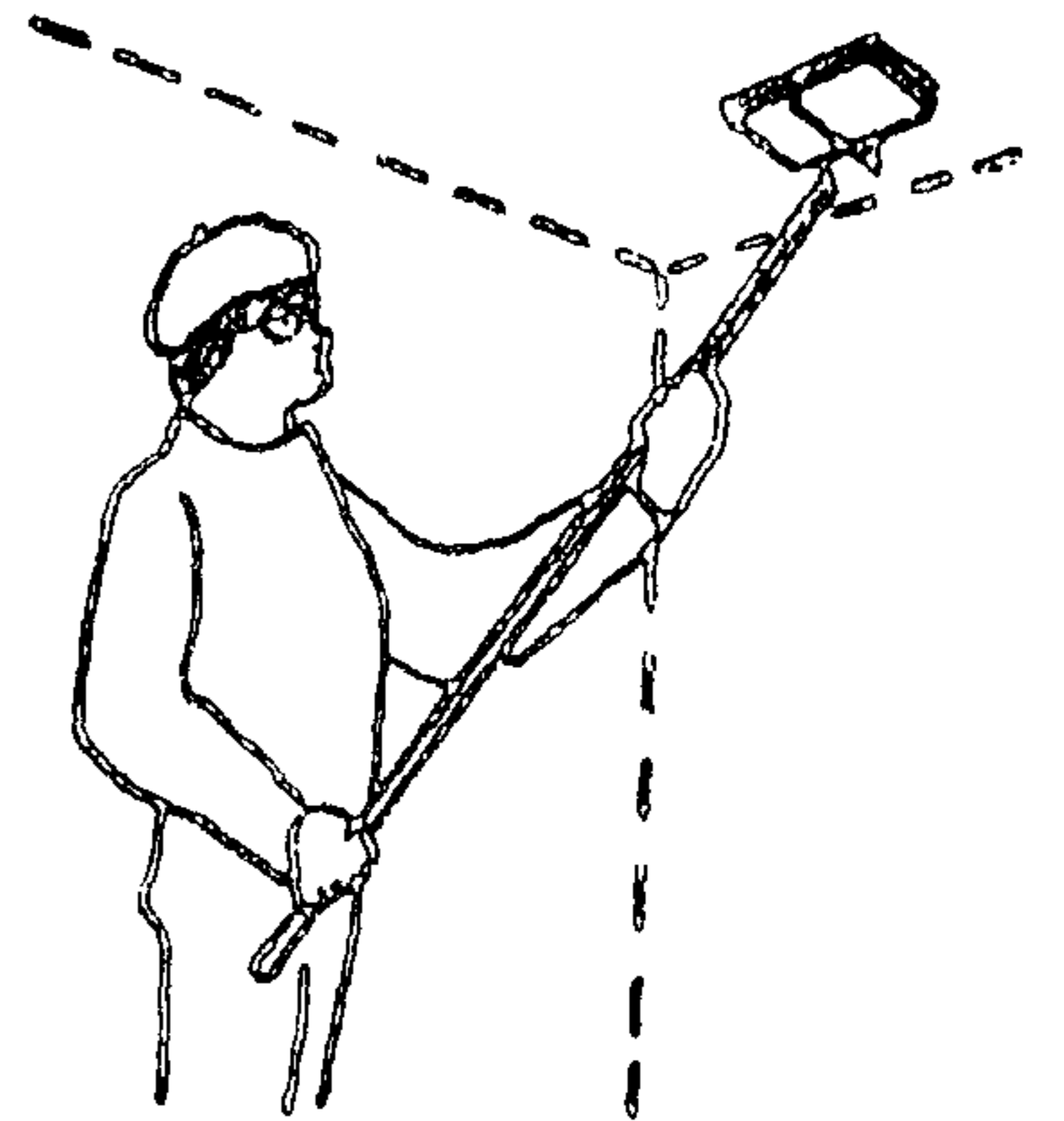


Рис. 2

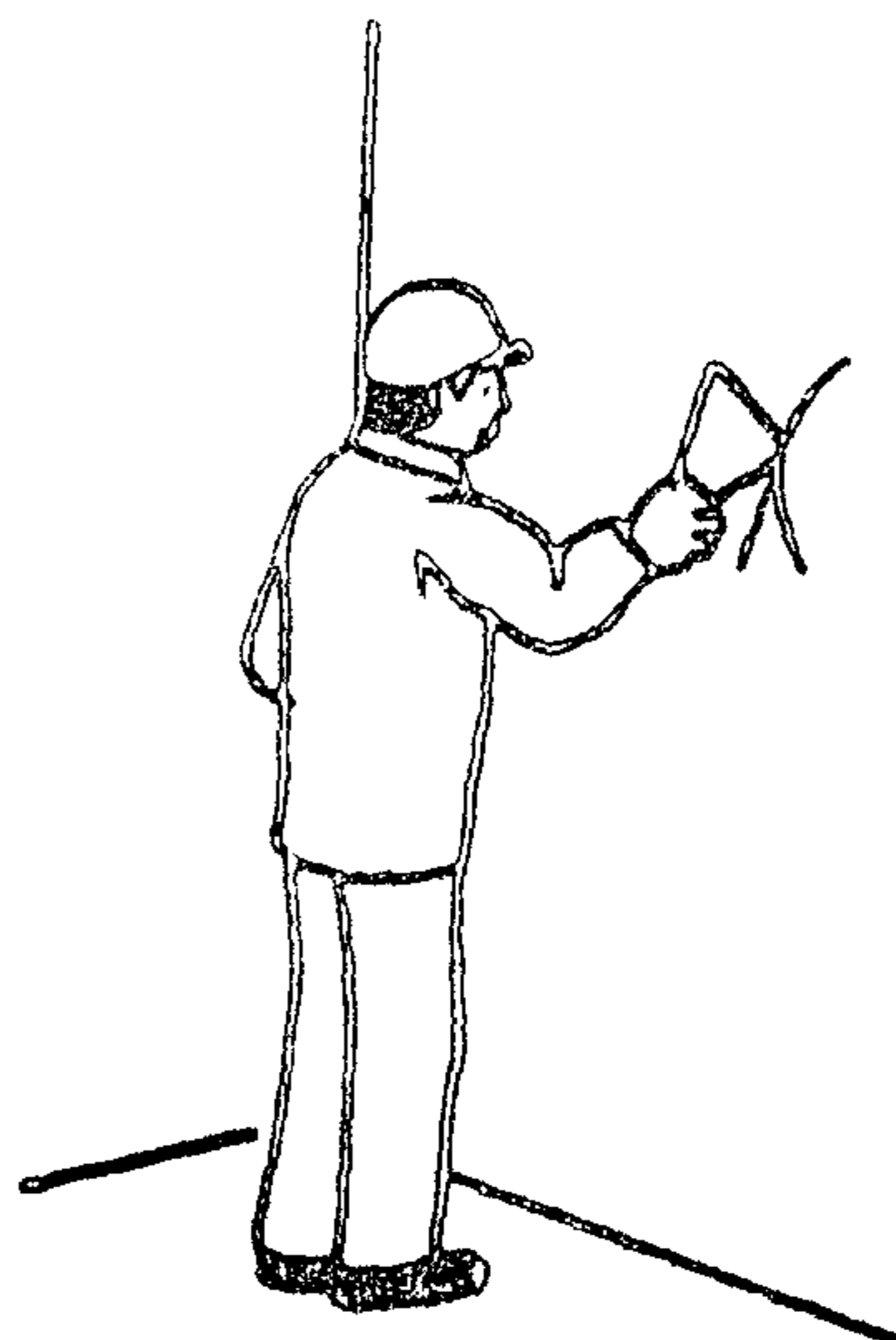


Рис. 3



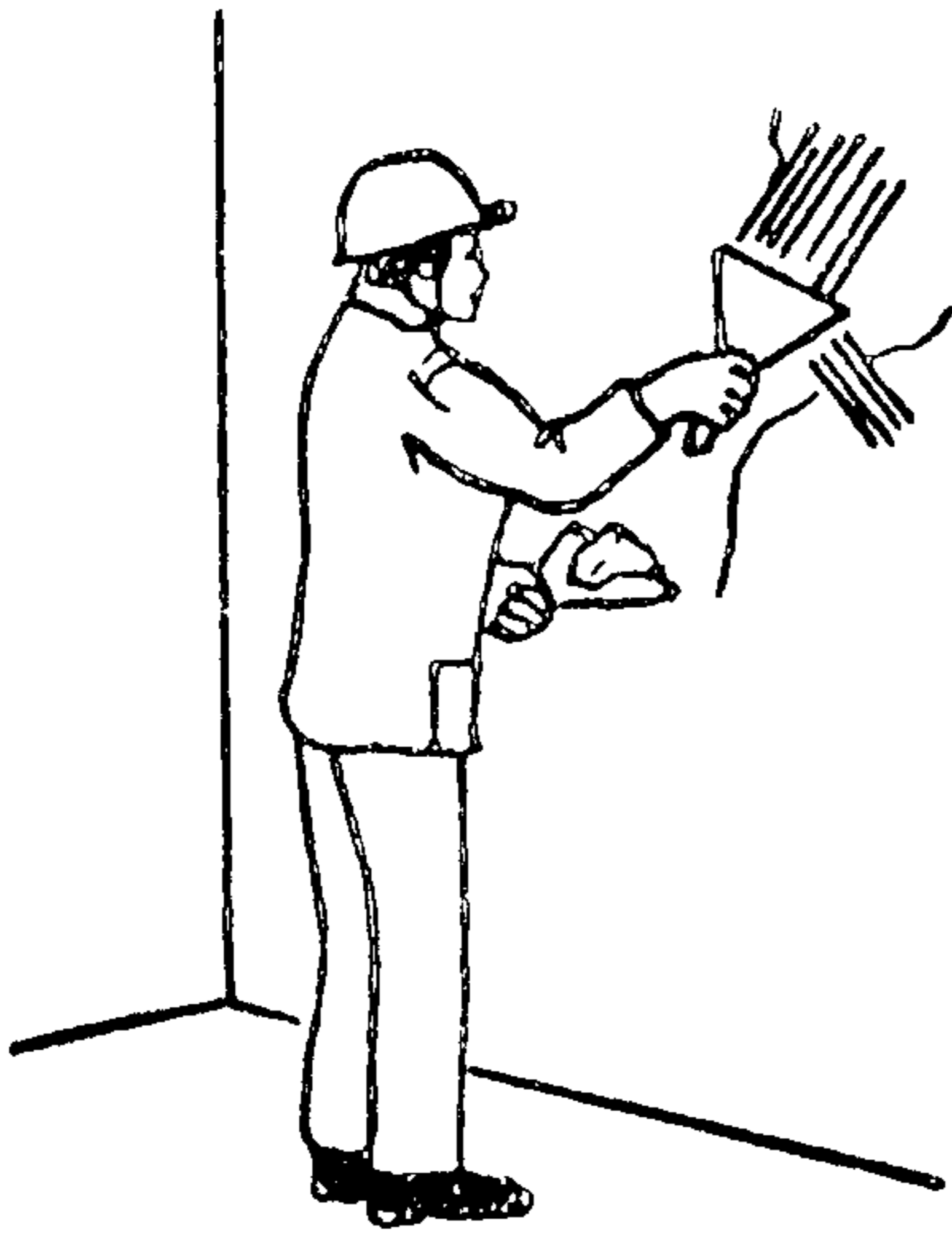


Рис. 4

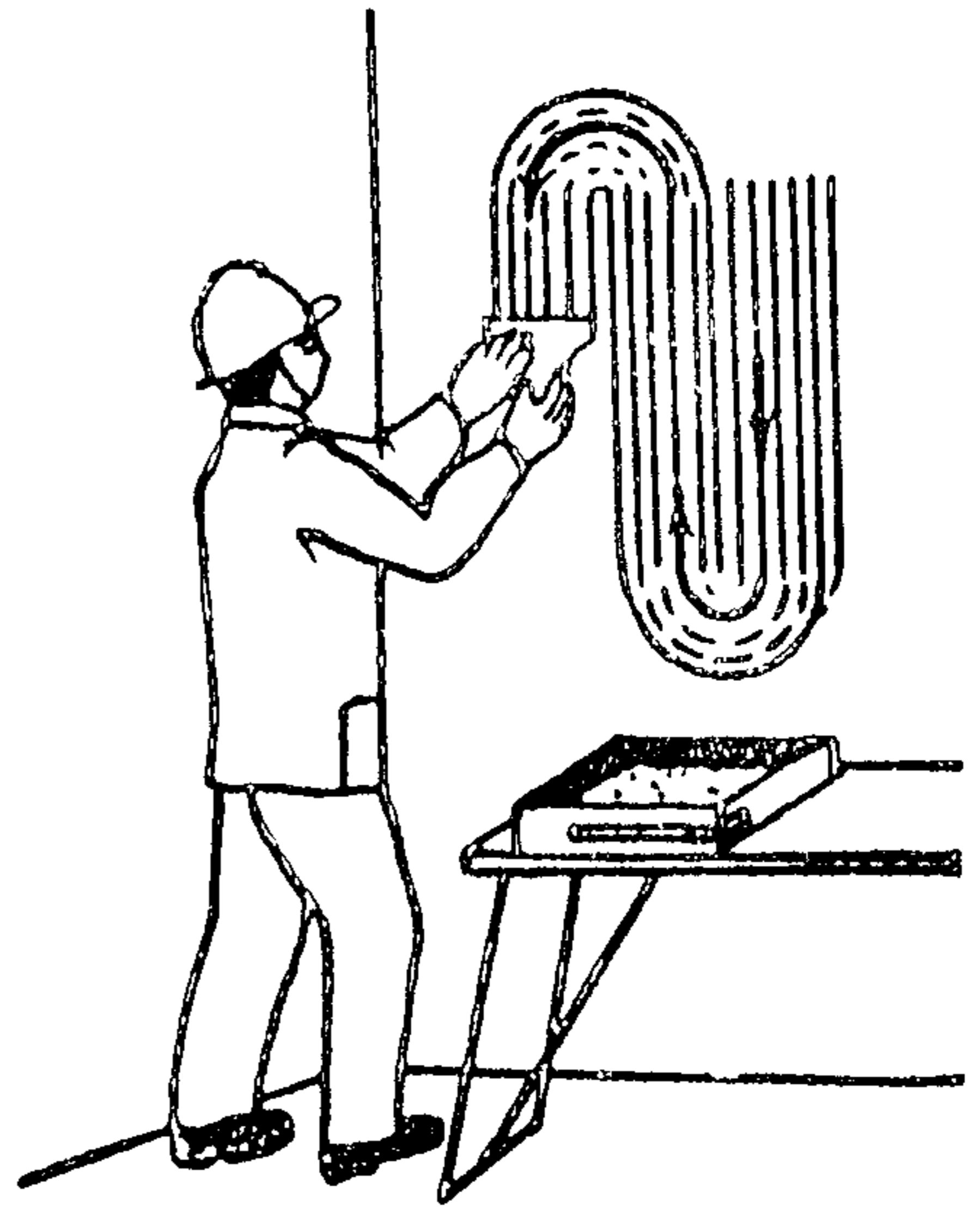


Рис. 5

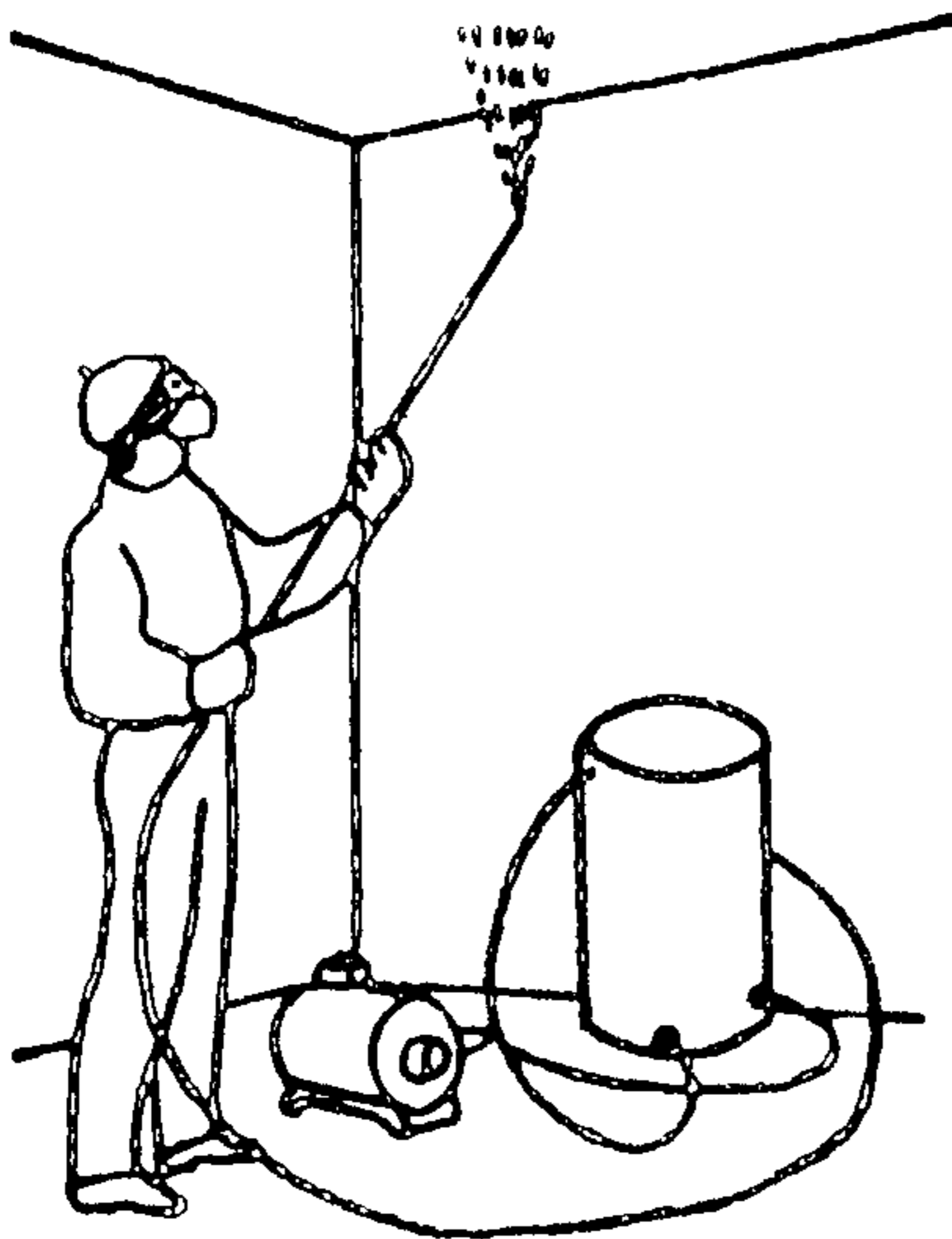
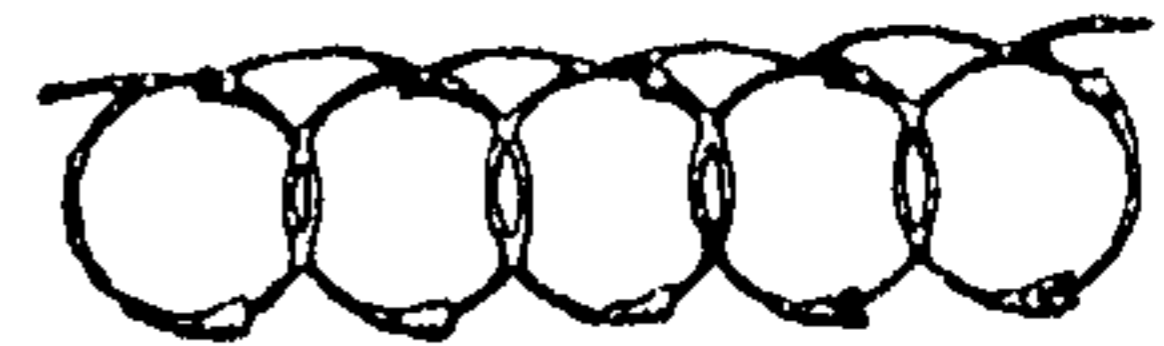
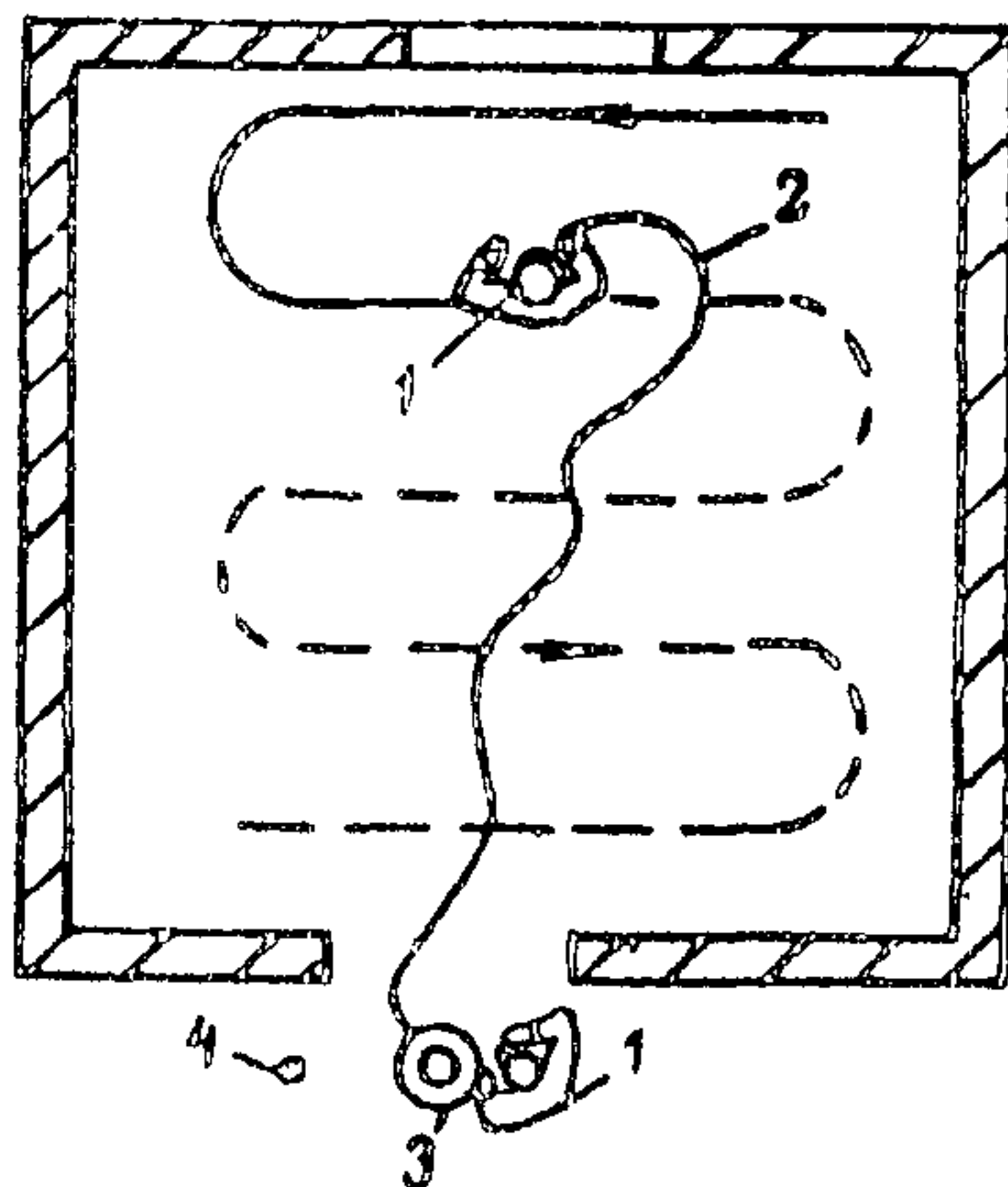


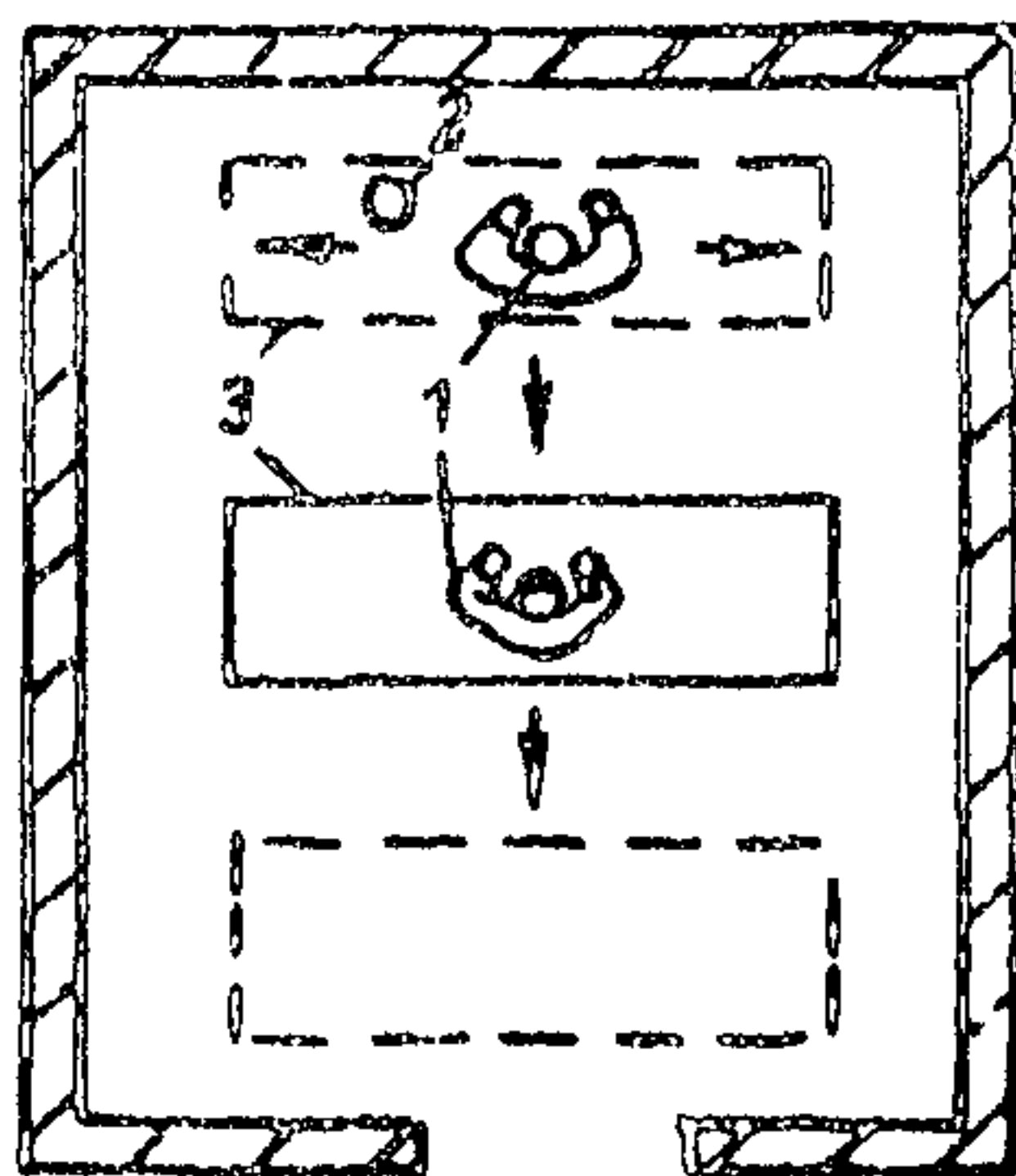
Рис. 6



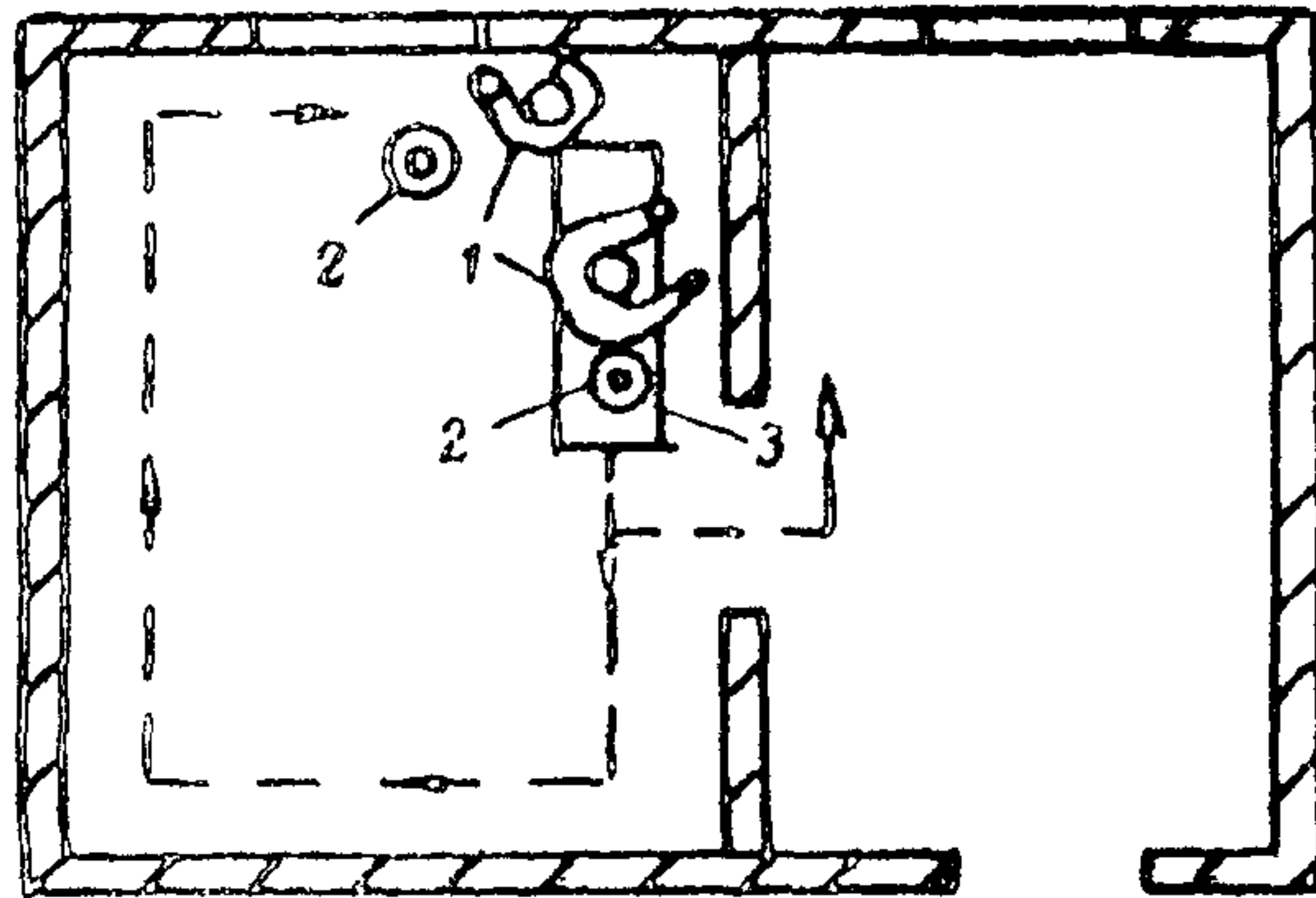
Схемы организации рабочего места



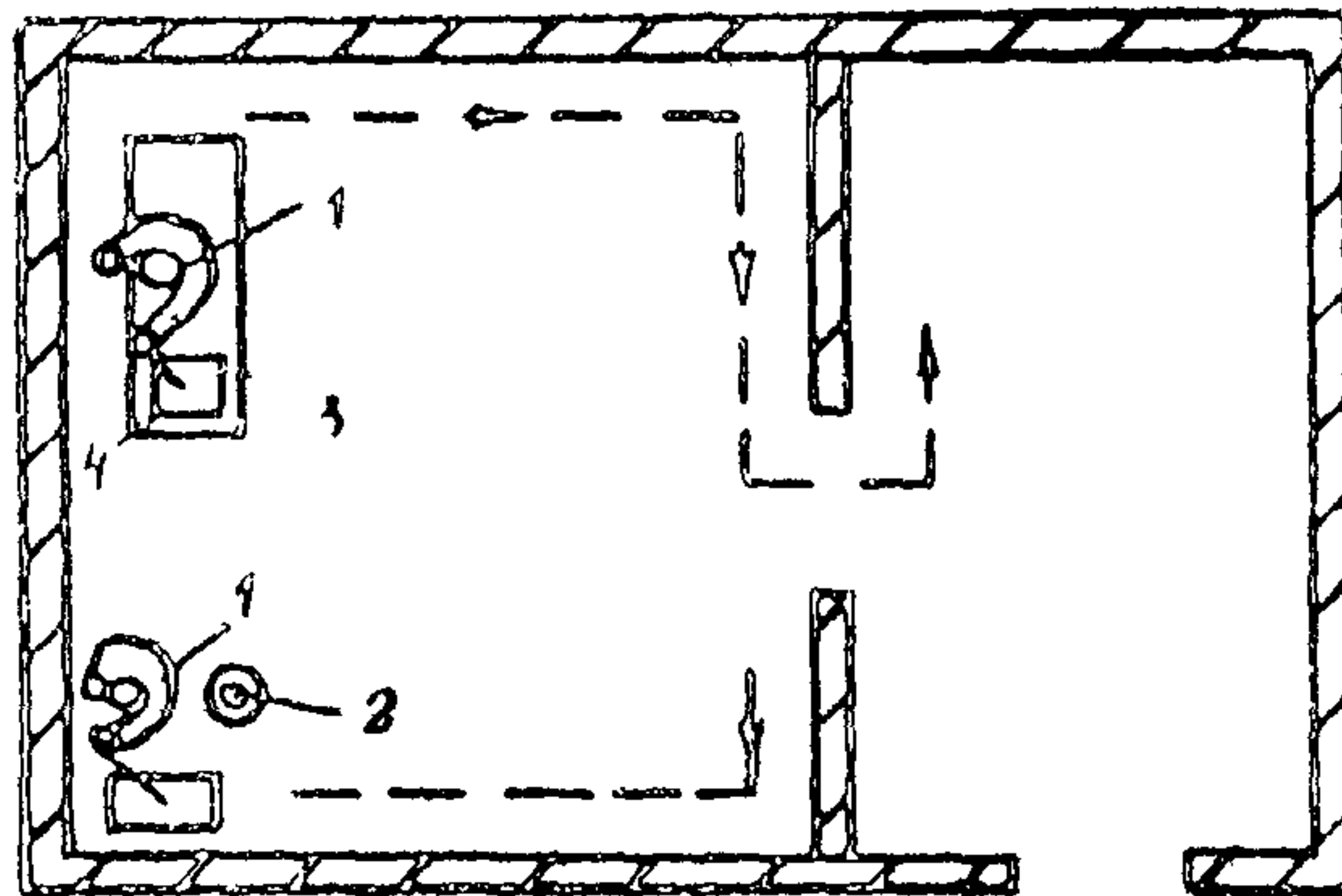
Огрунтовка и клеевая окраска
с помощью краскораспылителя
1 - маляры; 2 - шланг;
3 - электрокраскопульт; 4 - ем-
кость с краской



Огрунтовка и клеевая окраска
кистью:
1 - маляры; 2 - емкость с
краской; 3 - столик-под-
мости



Шпатлевание поверхностей:
 1 - маляры; 2 - емкость
 со шпатлевкой, 3 - столик-
 подмости



Шлифовка прошпатлеванных поверхностей:
 1 - маляры; 2 - шлифование с помощью
 механических кругов, шлифование труд-
 нодоступных мест вручную; 3 - сто-
 лик подмости; 4 - ящик с инструментом

