

Карта трудового процесса	Окраска постаментов для стоек дорожных знаков	Разработана ГП Центроргтруд Росавтодора
КТП-2.09.2001 (Е-20-2-47-89)		Взамен КТ – 7.08.89

## 1. Область и эффективность применения карты

1.1. Карта предназначена для рациональной организации труда строительного маляра по окраске постаментов для стоек дорожных знаков.

1.2. Показатели производительности труда:

№ п/п	Наименование показателей	Единица измерения	Величина показателей	
			по ЕНиР	по карте
Окраска простая:				
1.	Выработка на 1 чел.-день	м <sup>2</sup>	80,0	88,9
2.	Затраты труда на 1м <sup>2</sup> ок- рашенной поверхности	чел.-час	0,1	0,09
Окраска с разделкой под кирпичную кладку:				
1.	Выработка на 1 чел.-день	м <sup>2</sup>	61,5	66,7
2.	Затраты труда на 1м <sup>2</sup> ок- рашиваемой поверхности	чел.-час	0,13	0,12

*Примечание:* В затраты труда по карте включено время на подготовительно заключительные работы – 5% и отдых –10%. В нормах не предусмотрены и оплачиваются отдельно переходы от одного дорожного знака к другому.

Снижение затрат труда и повышение выработки на 11-8% соответственно, достигается в результате использования методов и приемов труда, рекомендуемых в карте, а именно в первом случае – использование заранее приготовленного окрасочного состава, во втором – благодаря использованию готового окрасочного состава и специального трафарета.

## 2. Подготовка и условия выполнения процесса

2.1. Постаменты очищают от пыли и грязи жесткими металлическими щетками.

2.2. Окраска производится за 1 раз готовым окрасочным составом.

2.3. Для окраски применяются кисти.

2.4. В конце рабочей смены рабочие промывают кисти растворителем.

2.5. К работе допускаются рабочие, прошедшие инструктаж по технике безопасности с учетом специфики работ по данному трудовому процессу.

2.6. Рабочие должны быть одеты в сигнальные жилеты.

### 3. Исполнители, предметы и орудия труда

#### 3.1. Исполнители.

- |    |       |                            |   |
|----|-------|----------------------------|---|
| 1. | Маляр | 3 разряд (А <sub>1</sub> ) | 1 |
| 2. | Маляр | 2 разряд (А <sub>2</sub> ) | 1 |

#### 3.2. Машины, оборудование, инструменты, приспособления, инвентарь.

№ п/п	Наименование	Кол-во
1	2	3
1.	Щетка металлическая с деревянной ручкой	2
2.	Кисть	2
3.	Ведро	1
4.	Трафарет	1

#### 3.3. Спецодежда и спецобувь.

- |    |                        |        |
|----|------------------------|--------|
| 1. | Халат хлопчатобумажный | 2      |
| 2. | Берет хлопчатобумажный | 2      |
| 3. | Напальчники            | 2 пары |
| 4. | Респиратор             | 2 пары |
| 5. | Очки защитные          | 2      |
| 6. | Жилет сигнальный       | 2      |

3.4. Нормы расхода материалов: состав известковый – 78,6 кг на 100 м<sup>2</sup> окрашиваемой поверхности (в т.ч. краска сухая (пигмент) – 0,5 кг, известь негашенная – 11,5 кг).

### 4. Технология и организация процесса

4.1. Работы по окраске постаментов для стоек дорожных знаков выполняются в такой последовательности:

- очищают поверхность постаментов от пыли и грязи;
- окраска постамента за 1 раз готовым окрасочным составом.

4.2. График трудового процесса  
а. Простое окрашивание

№ п/п	Наименование операций	В р е м я, мин			Продолжи- тельность,мин	Затраты тру- да, чел.-мин
		1	2	3		
1.	Очистка поверхности постаментов от пыли и грязи	<u>A<sub>1</sub>A<sub>2</sub></u>			0,65	1,3
2.	Окраска постаментов за один раз	<u>A<sub>1</sub>A<sub>2</sub></u>			1,65	3,3
<b>Итого</b>					<b>2,3</b>	<b>4,6</b>
<b>ПЗР и отдых (15%)</b>						<b>0,7</b>
<b>ВСЕГО:</b>						<b>5,3</b>

б. Окрашивание с разделкой под кирпичную кладку

№ п/п	Наименование операций	В р е м я, мин			Продолжи- тельность,мин	Затраты тру- да, чел.-мин
		1	2	3		
1.	Очистка поверхности постаментов от пыли и грязи	<u>A<sub>1</sub>A<sub>2</sub></u>			0,65	1,3
2.	Окраска постаментов с разделкой под кирпич	<u>A<sub>1</sub>A<sub>2</sub></u>			2,35	4,7
<b>Итого</b>					<b>3</b>	<b>6,0</b>
<b>ПЗР и отдых (15%)</b>						<b>0,9</b>
<b>ВСЕГО:</b>						<b>6,9</b>

## 5. Приемы труда

№ п/п	Наименование операций	Характеристика приемов труда
1	2	3
1.	Очистка постамента дорожного знака от пыли и грязи	$A_1$ и $A_2$ – металлическими щетками очищают постамент от пыли и грязи.
2.	Простое окрашивание за 1 раз	$A_1$ и $A_2$ – окрашивают кистями, готовым окрасочным раствором поверхность постамента дорожного знака.
3.	Окраска с разделкой под кирпичную кладку	$A_1, A_2$ – окрашивают поверхность постамента с помощью трафарета.

*Примечание:* По окончании работ по окраске одного постамента дорожного знака рабочие переходят к другому. Переходы от одного дорожного знака к другому нормами не предусмотрены и нормируются отдельно.

**СБОРНИК**  
**карт трудовых процессов на ремонт**  
**и содержание автомобильных дорог**

**Выпуск 2**

Сдано и подписано в печать 18.06.2001 г.

Формат 60x84/16. Объем 4 печ.л.

Печать офсетная. Бумага газетная.

Тираж 1500 экз.

Отпечатано с готового оригинал-макета  
в типографии 4-го филиала Воениздата.

Заказ № 5238