

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-8.0-16.11-75
ОТДЕЛКА ПОВЕРХНОСТИ СТЕНОВЫХ ПАНЕЛЕЙ НАБРЫЗГОМ ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ МАШИНОК	Разработана трестом Сочиноргтехстрой Минпромстроя СССР ^{х)} Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство
Входит в комплект карт ККТ-8.0-16 Отделка поверхности стеновых панелей набрызгом	Взамен КТ-8.0-16.3-69

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при отделке поверхности стеновых панелей набрызгом при помощи пневматической машинки.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день, м ² поверхности	76	47
Затраты труда на 100 м ² поверхности, чел.-ч	10,5	17,0

Примечание. В затраты труда включено время на заключительные работы и отдых.

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо тщательно очистить поверхность стеновых панелей от пыли и грязи.

2.2. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих в соответствии со СНиП III-A. 11-70, § 17.

3. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Исполнители:

штукатуры У разряда (Ш₁, Ш₂) - 2
штукатур Ш " (Ш₃) - 1

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Машинка пневматическая для отделки панелей набрызгом	Чертеж 2 треста Сочиноргтехстрой	2

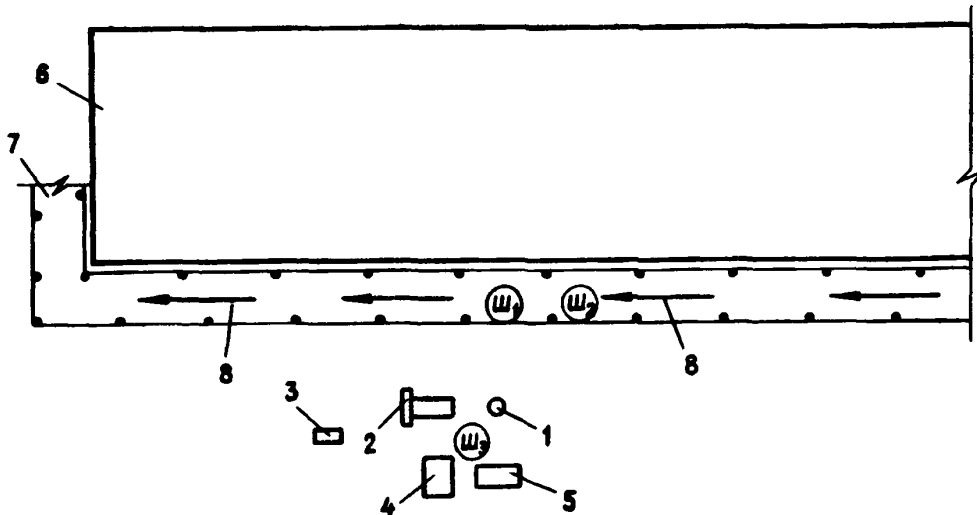
х) г. Сочи, ул. Гагарина, 62.

1	2	3
Кран ручной	Чертеж 4 треста Сочниорг-техстрой	1
Растворосмеситель с откидными лопастями ^{х)}	Чертеж того же треста	1
Компрессор	СО-7А	1
Ящик стальной для цемента и каменной крошки	Чертеж КБ-63078 инсти-тута Гипрооргсельстрой ^{хх)}	3
Щетка стальная	Чертеж Ш-62003 того же института	2
Ведро	-	4
Ковш штукатурный	ГОСТ 7945-63	3
Щит фанерный для защиты столярных изделий от брызг раствора	-	6
Шланг резиновый диаметром 19 мм, длиной 60 м	ГОСТ 18698-73	1

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Операции по отделке поверхности стеновых панелей набрызгом выполняют в следующем порядке: увлажняют поверхность панелей; готовят и подают в рабочую зону декоративный раствор; пневматической машинкой наносят на поверхность панелей три слоя раствора; частично очищают столярные изделия от брызг раствора.

4.2. Организация рабочего места



Ш₁, Ш₂, Ш₃ - рабочие места штукатуров

1 - водопроводный стояк; 2 - растворосмеситель; 3 - компрессор; 4 - ящик с каменной крошкой; 5 - ящик с цементом; 6 - здание; 7 - леса; 8 - направление ведения работ

^{х)} В комплект растворосмесителя входят две тачки с вращающимися бункерами.

^{хх)} 125080, Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

4.3. График трудового процесса

КТ-8.0-16.11-75

№ п/п	Наименование операции	Время, мин :					Продолжительность, мин	Затраты труда, чел.-мин
		10	30	50	70	90		
1	Подготовительные работы		Ш ₁				12,5	45,0
			Ш ₂				20,0	
			Ш ₃					
2	Увлажнение поверхности панели		Ш ₁				12,5	25,0
			Ш ₂					
3	Приготовление и подача раствора в рабочую зону					Ш ₃	23,0	23,0
4	Нанесение трех слоев раствора		Ш ₁				67,0	134,0
			Ш ₂					
5	Частичная очистка столярных изделий от брызг раствора			Ш ₃			49,0	49,0
Итого на 50 м ² поверхности								276,0

4.4. Описание операций

№ по гра-фику Наименование операций, их продолжительность, ^{х)} исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда

1

2

1 ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ; Ш₁, Ш₂ - 12,5 мин; Ш₃ - 20 мин

Штукатуры Ш₁ и Ш₂ присоединяют резиновые шланги к водопроводному стояку, присоединяют пневматические машинки к компрессору и закрывают оконные проемы фанерными щитами. Штукатур Ш₃ подготавливает инструменты для работы и проверяет исправность растворосмесителя

2 УВЛАЖНЕНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ПАНЕЛЕЙ; 12,5 мин; Ш₁, Ш₂; шланги

Штукатуры Ш₁ и Ш₂, стоя со шлангами в руках вполборота к стене, струями воды слегка увлажняют поверхность панелей. При этом они передвигаются вдоль стены в противоположных направлениях. Увлажнение производят сверху вниз участками шириной 2-3 м

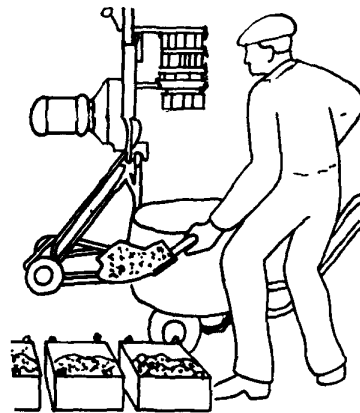
^{х)} На 50 м² поверхности.

1

2

3 ПРИГОТОВЛЕНИЕ И ПОДАЧА РАСТВОРА В РАБОЧУЮ ЗОНУ; 23 мин; Ш₃; растворосмеситель, ведра, ковш, ручной кран

Штукатур Ш₃ загружает бункер тачки необходимыми компонентами для приготовления раствора. Затем он вкатывает тачку на раму станка, устанавливает траверсу смесителя в рабочее положение, при котором лопасти опускаются в бункер тачки. Далее штукатур нажимает кнопку на пульте управления и включает в работу станок растворосмесителя. Приготовив раствор, штукатур Ш₃ отключает двигатель растворосмесителя, откидывает траверсу и выкатывает тачку с рамы станка. Затем он наполняет приготовленным раствором ведра и при помощи установленного на лесах ручного крана подает их к месту работ



4 НАНЕСЕНИЕ ТРЕХ СЛОЕВ РАСТВОРА; 67 мин; Ш₁, Ш₂; пневматические машинки, компрессор, ковши, ведра



Штукатуры Ш₁ и Ш₂ работают самостоятельно. Каждый из них берет левой рукой пневматическую машинку, ставит ее в наклонном положении на ведро загрузочным отверстием вверх, а правой рукой ковшом набирает из ведра приготовленный раствор и наполняет им бак машинки на 2/3 его объема. Затем штукатуры становятся вполборота к стене на расстоянии 80-100 см от нее и, открыв кран подачи сжатого воздуха, наносят раствор на отделяемую поверхность сверху вниз, передвигаясь вдоль стены. Таким способом наносят поочередно три слоя раствора

5 ЧАСТИЧНАЯ ОЧИСТКА СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ; 49 мин; Ш₃; щетка

Штукатур Ш₃ стальной щеткой очищает столярные изделия от брызг раствора

Подготовлена отделом нормативной и проектной документации
по организации труда рабочих
и сектором научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР
с участием ЦЕНТС при ВНИПИ труда в строительстве
107078, Москва, Б-78, ул. Новая Басманная, 21. Тел. 267-33-71

Бюро внедрения
Центрального научно-исследовательского
и проектно-экспериментального института организации,
механизации и технической помощи строительству
Госстроя СССР

Выпуск № 2543/II-9

Тираж 10000 экз.

Адрес БВ: 103012, Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 223-99-10