

## ИТК

### Подготовка под окраску металлической поверхности

№ п/п	Наименование операций	Эскиз	Описание операций	Технические требования
1	Приготовление инструментов		Привести в порядок шпателя, стальные щётки, кисти. Подготовить горелку.	Исправность инструментов
2	Очистка поверхности от брызг раствора и пыли		Металлическим шпателем, стальной щёткой счистить брызги раствора, кистью смести пыль	Полная очистка поверхности от пыли и брызг раствора
3	Удаление окалины и ржавчины		На поверхность направить пламя горелки, затем окалину и ржавчину удалить шпателем и стальной щёткой	Горелкой пользоваться осторожно
4	Проолифка металлической поверхности		После обработки поверхность прогрунтовать (кистью растушевать в продольном направлении)	Толщина грунтовки 15-20 мкм

## Оценка качества обработки декоративных штукатурок

Показатели качества	Отлично	Хорошо	Брак
Однородность обработанной поверхности	Вся поверхность имеет одинаковый вид	Мелкие выбоины, малозаметные на расстоянии 3 м	Частые выбоины и неодинаково обработанные места, бросающиеся в глаза на расстоянии 5 м
Глубина насечки при обработке зубилом (скарпелью)	До 5 мм	До 5 мм	Более 5 мм
Глубина процарапывания линий и расстояния между ними при обработке металлической или гвоздевой щёткой	Глубина 1-2 мм, расстояние между линиями 5-10 мм	Глубина 1 -2 мм, расстояние между линиями 5-10 мм	Глубина более 3 мм, расстояние не более 15 мм
Следы стыков штукатурки	Не заметны на расстоянии 5м	Не заметны на расстоянии 5м	Легко заметны на расстоянии 1 м

Однотонность отделанных плоскостей одного цвета	Полная однотонность	Нарушение однотонности, обнаруживаемое при внимательном осмотре	Нарушение однотонности заметно сразу