

Murersvend, beskrivelse af arbejdsfunktioner og arbejdsmiljø

Opmuringsarbejde

Opmuringsarbejde er belastende for ryg, skuldre, nakke, albuer og håndled. I enkelte tilfælde også for knæene, hvis arbejdet udføres knæliggende.

Der mures med forskellige stentyper: Almindelige 4" mursten, 6" mursten (bredsten), gasbetonblokke i forskellige størrelser, teglblokke, lecablokke m.m.. Eksemplet nedenfor er taget med 4" mursten, som er det mest almindelige.

Arbejdet forberedes på følgende måde:

Mursten og mørtel placeres parallelt med det stykke væg, der skal opmures (murflugten), med en afstand fra murens flugtlinje på 55-70 cm.

Sten og baljer står side om side. Murstenene er placeret i ca. 1 meter høje stakke (stenhoveder/stendragter). Alle mursten til murflugtens fulde højde (160-170 cm.) er afsat på en gang. Der er cirka 60 cm. mellem kanten af hver balje, hvorimellem der altså står mursten. Mørtelen er placeret i en ca. 40/60 cm. høj balje. Baljerne er ca. 70-80 cm. i diameter. Baljerne kan være overskårne olietønder eller plastikbaljer, evt. med en hævet bund.

Vi tager udgangspunkt i en højrehåndet murer. Man vender sig mod højre og tager en mursten med venstre hånd og mørtel med den højre (husk niveauforskel mellem sten og balje).

Murstenen har en for- og bagside og skal også vurderes i forhold til krumning. Derfor vendes den ofte 2-3 gange i luften med den venstre hånd. Stenens vægt er 2-2,5 kg. pr. stk.. Der bruges ca. 0,8 liter mørtel pr. sten (vægtfylde 1,8) svarende til ca. 1,5 kg pr. sten.

Til at få den rette mængde mørtel og med en passende smidighed "slår" man ofte et par gange med murskeem i mørtelen, før den tages op (kraftige vrid i håndledet).

Det forlanges ofte, at man "slår studsene". Her tager man blot en lille smule mørtel på skeen som man derefter slår ned på enden af murstenen, så studsfugen allerede er godt fyldt. Dette kræver altså en ekstra arbejdsgang.

De første skifter (lag sten) er i sagens natur helt nede ved jorden/gulvet, og foregår derfor stærkt foroverbøjet (evt. på knæ eller på hug). Et givet stykke murværk kaldes en "flugt". De kan være af alle mulige længder alt efter arkitekturen, men er der tale om lange flugter, opdeles de typisk i kortere stykker. Det er almindeligt at sætte 2-3 svende sammen på en længere flugt på f.eks. 20 meter. Derfor er det altså helt almindeligt, at man murer 6-8 meter i ret fastlåst rygstilling (bortset fra vriddene efter nye sten/mørtel), hvilket svarer til 25-35 sten i træk (sten + fuger = 24 cm).

De nederste skifter (kaldet "træskohøjden") gentager sig for hver ny flugt. Det kan være en ny etage, hvor man starter fra gulvet igen, eller det kan være ved at stilladsgulvet er løftet op til den nye starthøjde.

Murstenene leveres på paller. Hver stak er ca. 140 cm. høj til at starte med. Baljen som mørtelen hældes ned i, er ca. 50 cm. i overkanten. Der er altså niveauforskel. Niveauforskellen er endnu større, når man tænker på, at stenen skal flyttes fra de ca. 140 cm. og ned til træskohøjden. Når stenen er lagt, skal man igen op til toppen af stakken – og ned med en ny sten.

Sådan arbejder niveauerne sig tættere på hinanden, sådan at hoftehøjden er den bedste.

Derefter går det modsat: Væggen bliver højere og højere, mens stenstakken bliver mindre og mindre.

Altså skæve belastninger i ryggen hele tiden.

Stenene lægges efter en snor. Mørtelen lægges først ind over snoren og derefter lægges murstenen tilrette efter snoren.

Hvis der mures hele dagen bruges der typisk (i år 2005) 600-1000 sten pr. murer, hvilket svarer til en daglig løftemængde på 2.100 – 4.000 kg. I tiden før 1970 blev der typisk muret langt flere sten (i de fuldmurede byggerier – murværk med pudsede indvendige vægge).

Man kan mure forlæns eller baglæns. Forlæns er fra venstre mod højre, hvor man ved placeringen af stenen trækker stenen hen mod den tidligere lagte, så der presses mørtel op i studs-fugen.

Hvis man murer baglæns, trykker man mørtelen op i studs-fugen ved at skubbe stenen op imod den foregående.

Ved den afsluttende opmuring, hvor taget begynder, skal man tit mure over skulder- og hovedhøjde, f.eks. imellem spærrene - og i dagens byggeri, hvor tagene ofte placeres på bagmuren, mures der ofte op under færdige tagudhæng (gene for nakke/skuldre/arme).

Et antal af stenene skal tilhugges i længden for at danne afslutninger ved vinduer/døre og ved hjørner. Hertil bruges en såkaldt stenklipper, som er et mekanisk værktøj, der kun betjenes medhåndkraft. Stenen placeres i klipperen og med et hårdt tryk nedad, knækkes stenen. Antallet af klip varierer efter murværkets forbandt (mønster) og arkitekturen i øvrigt.

Antallet af klip vil dog sjældent være under 100 stk. pr. dag.

Der hugges også sten med murhammeren: Kop-hugninger (stenen deles i to), baghugninger, skrå- og skålhugninger (specielt ved tagarbejde), samt forbandthugninger. Før stenklipperens tid var dette helt nødvendigt. I dag slås måske 50-100 gange pr. dag afhængigt af situationen. Stenen hugges med korte, hårde slag, der belaster hånden og arme.

Hvor der mures med kopforbandter (f.eks. kopper (halve sten) i hvert andet skifte) udføres der langt flere hugninger.

Desuden er der ved nyt murerarbejde:

- Påklæbning af asfaltpap
- Tildannelse og ilægning af isoleringsbatts
- oplægning af overliggere (ståltegl/carlsbergbjælker af varierende størrelse og vægt)
- ilægning af sålbænke (alt fra 5 til 150 kg) – både overliggere og sålbænke medfører tunge og for det meste akavede løft
- udhugning, nedbukning og indmuring af bindere.
- Evt. iboring af slagbindere, der medfører kraftbetonet boring med slagboremaskine efterfulgt af slag med hulmejsel, ofte over hovedhøjde – gener for ører, skuldre, arme og ryg
- Boring af huller til opstilling af hjørnejerne (altid over hovedhøjde)
- fugning (se nedenfor)
- afsyring af murværket (se nedenfor)

Fugning

Nyt murværk skal fuges. I dag er den mest almindelige metode, at man trykker fugen i opmuringsmørtelen. Man bruger et stykke værktøj, et fugejern, et bukket jernrør eller andet, som trykkes hen over fugerne både vandret og lodret, så de komprimeres. Herefter afkoster murværket med en stiv kost og kraftbetonede bevægelser. Til sidst syres murværket af med fortyndet saltsyre. Der benyttes en kost, og en hel del kræfter, da syren i dag ikke må være ret stærk.

Saltsyre er farligt at få på huden og i øjnene, da det er stærkt ætsende.

Før i tiden kradsede man fugerne ud, mens mørtelen var fugtig. Man brugte en pind med et søm i den ene ende (andre brugte en særlig ”ko”), som man med stor kraft førte lodret og vandret på over og underside og lodret imellem murstenene i ca. 15 mm.s dybde. Herefter kostede man murværket af med en stiv kost, igen på stenens 4 sider (over-, under-, højre og venstre). Hårdt for både arme, skuldre og ryg.

I dag kradses meget *gammelt* murværk ud, fordi tidens tand og forurening har gjort fugerne dårlige. Fugerne kradses ud med enten elektrisk eller luftdrevet værktøj. Maskinerne støver meget, men skal være påmonteret støvsugere.

Desuden vibrerer maskinerne meget. BST har lavet målinger på dette. En sag i Arbejds miljøklagenævnet har fastslået, at dette arbejde ikke må foregå under knæhøjde og over hovedhøjde, da arbejdet er kraftbetonet og belaster skuldre, albuer og håndled, og der er derfor begrænsninger i udsættelsestiden.

Hvis fugerne er kradsset ud, skal de fuges. Det foregår ved, at man lægger en portion mørtel på et fugebræt (et bræt på ca. 20 x 20 cm. med håndtag på undersiden).

Til de vandrette fuger holder man brættet ind mod muren og skubber/trykker mørtelen ind i fugerne med en fugeske.

Til de lodrette fuger (studsfugen) vrider man en lille smule mørtel op på fugeskeen, som derefter presses ind i fugen.

Til sidst koster og syres som ovenfor.

Sokkelpuds

Ved pudsning af sokkel, bearbejder man den nederste del af den udvendige mur, typisk 30 til 50 cm, hvoraf de nederste 10 cm, næsten altid er under terræn.

Arbejdet foregår ved at man først kører rundt på det ofte ujævne terræn med en trillebør, og ”kaster soklen ud”, det vil sige, man tager ”noget tyndt sjask” på en murske, og kaster ”sjasket” ud på den støbte sokkel, for at skabe et vedhæng til den senere pudsemørtel.

Under denne proces, tager man ”sjasket” på skeen i opretstående stilling, bukker sig i jordhøjde, og kaster det med et langt blødt kast på soklen, mens man vrider udad i håndledet.

Hvert kast dækker et område på ca. 20x30 cm. - det vil sige ca. 10-15 bøjninger/kast pr. lb.m. eller ca. 150 bøjninger/vrid på et almindeligt parcelhus.

Efter udkastet tages pudsebrættet, og alle fremspringende knolde jævnes til en plan men ujævn flade. Det foregår i foroverbøjet stilling eller kravlende langs huset.

Selve pudsemørtelen lægges først op på et pudsebræt (ca. 35 x 50 cm.). Dette foregår i stående stilling ved balje eller trillebør ca. 5-8 gange pr m². Pudsning af soklen foregår ved at man ligger på knæ, og påfører mørtelen med bagsiden af murskeen, en meget anstrengende og kraftfuld bevægelse. Når laget er påført, rives overfladen sammen med pudsebrædder af forskellige størrelser i roterende og kraftfulde bevægelser.

Belastende for knæ, skuldre, ryg og arme.

Puds af vægge

Puds af lodrette vægge er yderst anstrengende. Pudsebrættet (35 x 50 cm) lægges på kanten af murbaljen og fyldes med pudskeen med 10-15 kg. mørtel, skeen lægges og med begge hænder løfter man pudsebrættet hen til bunden af væggen. Her lægger man det til ved bunden og presser mørtelen ind på muren, samtidig med at man rejser sig fra hugsiddende eller foroverbøjet til opretstående stilling.

Man trækker ca. 5-10 m² (100-200 kg.) puds på ad gangen, afhængig af væggens tørreevne.

Derefter tages en "kardæske" (et aflangt pudsbørst, 10 cm bredt og 170 cm langt med et gennemgående håndtag) eller et langt lige børst, og med stor kraft presser man ind mod mørtlen mens det bevæges i zig-zag-bevægelser op og ned for at fjerne for meget mørtel og afsløre, hvor der mangler. Der efterfyldes med ske og børst og der rettes af igen. Til sidst pudses der med pudsbørstet i kraftige, roterende bevægelser til pudsen er revet glat sammen.

Over hovedhøjde (og visse steder over det hele) kastes al pudsen på med pudsskeen (større end en mureske).

Der pudses 25-40 m² pr. dag, svarende til 500-800 kg. mørtel, som man altså har fat i flere gange.

Pudsarbejde er yderst belastende for ryg, skuldre, albuer og håndled.

Puds af lofter

Foregår ikke så ofte mere, men er en yderst anstrengende disciplin, fordi det foregår over hovedhøjde. Dvs. at alt skal kastes opad og presses opad. De roterende og trækkende pudsbevægelser er med pres opad.

Al loftpuds kræver udkast som beskrevet ovenfor i afsnittet "sokkelpuds". Dette kræves også ved puds af gasbetonvægge og nogle gange også af andre vægge.

På gamle trælofter skal der først påsømmes rørmåtter og hønsenet i hjørner og samlinger og til tider over hele loftet. Det kræver lang tids arbejde over hovedhøjde.

Nogle gange bruges terakottavæv, som er et metalnet, hvor der er påstøbt et let lerprodukt.

Dette er tungere og stivere at arbejde med, men til gengæld kan man spare udkasten.

Omvendt skal der trækkes på af 2 gange

Filtsearbejde

Filtsearbejde er en overfladebehandling, hvor væggen påsmøres et tyndt lag mørtel (på samme måde som i pudsafsnittet, blot et tyndere lag). Bearbejdningen til en pæn og lukket overflade foregår med nogle små pudsbørst (15 x 20 cm) med skumgummi på. Børstene dyppes hele tiden i en vandspand for at bearbejdningen kan ende med en pæn og lukket overflade. Arbejdet foregår i hurtige, roterende bevægelser med et filtsebørst i hver hånd. Der presses også indad mod muren, mens der filtses.

Meget belastende for ryg, skuldre, albuer og håndled.

Gulvpuds.

Før man kan lægge et pudslag, skal gulvet rengøres. Dette foregik tidligere ved fejning med kost. Næsten alt byggestøv indeholder kvarts som er kræftfremkaldende. Derfor må der i dag ikke fejes. Der skal støvsuges. Men det sker desværre stadigvæk, at der fejes.

At lægge pudslag på gulve - siger sig selv - foregår i gulvhøjde. Pudslag er sædvanligvis fra 3 til 10 cm tykt.

Pudsemørtel, (sand og cement = beton) anbringes færdigblandet på gulvet hvor det udlægges i en stor bunke. Betonen skovles ud på gulvet, i et (u)jævnt lag, hvorefter man lægger sig ned på knæene. Efter at have fordelt laget groft, laver man 2 "ledere", som regel med jernskinner eller rør lagt ned i betonen (disse trækker man med efterhånden).

Mellem disse ledere trækker man betonen med en aluminiumsskinne (1 x 10 cm, et "ret-holdt") som man trækker i zig-zag-bevægelser for at få retning på gulvet – trække for meget væk og afsløre, hvor der er for lidt. Så efterfylder man og pudser.

Dette foregår med store armbevægelser og vrid med overkroppen, med et pudsebræt (af plastik på 35 x 50 cm. med et håndtag), hvor man med stort pres "river" overfladen sammen til den er helt jævn. Dette foregår ved at ligge på knæene foroverbøjet og føre brættet fra side til side hen over gulvet så langt armene kan række (ofte over 1 meter), hvor man altså hænger i ryggen. Sidst glattes pudslaget, med samme store bevægelser med et stålglittebræt (en "amerikaner") eller en murske.

Man "kravler baglæns" på gulvet, mens man arbejder foroverbøjet frem foran sig. Derved belastes knæ, fødder, arme og ryg.

Rumstørrelser varierer meget. Derfor kan man ikke sætte tid på et rum. Retholterne har derfor også forskellig længde, men er typisk 2-5 meter lange (ved de lange er man to til at trække).

Fliser på gulv (klinker).

I de fleste tilfælde et gulvet først pudset som i afsnit *Gulvpuds*.

Der foregår først en udmåling for at finde den bedste fordeling af fliserne i det aktuelle rum.

Gulvet måles ud og streges op, hvilket foregår knæliggende og foroverbøjet.

Selve udlægningen foregår ved at man smører fliseklæb (konsistens som sej kagedej) ud over gulvet med en såkaldt tandspartel i et nøje afmålt lag. Dette foregår knælende eller hugsiddende med store armbevægelser. Fliserne trykkes og vrides ned i fliselimen til flisen er på plads i højde og retning.

Man kravler baglæns, mens man arbejder foroverbøjet frem foran sig. Derved belastes knæ, fødder, ryg og arme. Man lægger minimum 1 m² pr. time (varierende efter flise- og rumstørrelse).

Når fliserne er lagt og er tørre, skal de fuges. Fugemasse (konsistens som tyk vælling) hældes ud på gulvet og presses ned i fugerne med et fugebræt (et stålbræt med gummi).

Fugemassen tørrer også på fliserne. Derfor skal der gnubbes meget hårdt på fliserne for at få dem rene og fugerne fyldt op. Alt dette arbejde foregår på knæ. Knæ, håndled, arme, skuldre og ryg belastes.

Undtagelsesvis (på meget store gulve) kan der anvendes en særlig fugemaskine.

En anden måde at lave flisegulve er metoden "vådt i vådt", hvilket er en kombination af de to ovennævnte (pudslag og fliser på gulv). Der forekommer dog ikke andre belastninger end dem, der allerede er nævnt.

Det er mange gange store og meget tunge fliser, f.eks. granit, travertine, marmor og også betonfliser, der lægges på denne måde, som regel på store gulve (butikcentre, skoler m.v.).

Fliser på vægge

Forberedelse og udmåling foregår meget som i afsnittet "fliser på gulve".

Der opsættes derefter en skinne, som den nederste række fliser kan sættes på efter at fliseklæb er smurt på væggen med en tandspartel. Vægflisen presses og vrides ind i limen, række efter række til den ønskede højde er nået.

De nederste rækker opsættes knælende eller hugsiddende i indtil ca. 60 cm. højde. I nogle rum skal fliserne helt til loft, og derfor bruges en skammel eller lignende, som man skal op og ned fra mange gange, før rummet er færdigt.

For ikke at mase knæene op i værktøj, og materialer, er dette ofte anbragt bag ved, således at klæb, fliser og værktøj kun kan nås ved, at man drejer kroppen og rækker bagud efter det der skal bruges. Stadig mens man ligger på sine knæ, eller sidder på hug.

Fliser kan også opsættes i mørtel, ”mures op” ved at mørtelen smøres bag på flisen som derefter trykkes/vrides op på en rå murstensvæg. Dette gøres nogle gange stadig ved renoveringer. Limen kom sidst i 60’erne. Før den tid blev alle fliser muret op.

Tildannelse af fliser og klinker

Der findes forskelligt værktøj til at tildanne fliser og klinker. Tynde fliser (vægfliser og almindelige klinker) tildannes typisk ved brug af en mekanisk fliseskærer. Betjeningen af disse maskiner er i en vis grad kraftbetonet, men det er mere ergonomien, der er problemet.

Maskinerne står tit på gulvet, så når de benyttes skal man igen på knæ og bukke ryg.

Før i tiden brugte man en flisevinkel, en ridsespids og en knæktang. Der lå man som regel også på knæ, og denne metode krævede kraft til med håndværktøj at bryde flisens glasur og efterfølgende knække flisen.

Tykke fliser (klinker, natursten) tildannes med elektrisk værktøj, typisk en såkaldt vådskærer, som er en skæremaskine, hvor der hele tiden sprøjtes vand på klingens klinge, så det ikke støver. Til gengæld støjer vådskæreren voldsomt.

Før i tiden, og også i dag ved mindre opgaver (selvom man ikke må) benyttes en lille håndholdt vinkelsliber, der også støjer meget og udvikler meget støv.

Vådsumsbehandling

De senere år er denne ny disciplin kommet ind i flisearbejdet. Alle hjørner og rørgennemføringer i rummet pålimes et bånd, (som bredt og tykt isoleringsbånd), der presses fast. Herefter påføres et lag (ca. 2 mm.) vandtæt masse ud over væg og gulvflader, med et stykke værktøj (ståltandspartel).

Arbejdet på gulv, og på væggen op til ca. 40/60 cm højde, foregår på knæ eller foroverbøjet.

Produkterne indeholder en del kemiske stoffer, som har givet gener (kvalme, hovedpine, udslæt), da de ofte bruges i små og dårligt ventilerede rum og uden brug af personlige værnemidler.

Oplægning af tagsten

Tage har en hældning på 20 til 60 grader. Alt arbejde og transport foregår på lægter (firkantede 3,5 x 5,5 cm lange stykker træ), der er påsømmet vandret, på tagets spær, med 20 til 35 cm mellemrum. Man går eller står hele tiden på lægtens øverste hjørne/kant.

Teglene leveres på flere måder:

- ved tagfoden på stilladset, hejst op på paller med ca. 360 sten på hver. Herfra skal de tages op og fordeles rundt på taget
- hejst op på tagfladen, hvor man anbringer en såkaldt ”stol” til at sætte dem på. Herfra bliver de så delt ud. Under alle omstændigheder anstrengende for knæ, fødder og ankler, ryg og arme
- teglene er allerede fordelt på lægterne af en murerarbejdsmand i bundter med 8-15 stk. pr. bundt afhængig af type

Udlægningen foregår ved at man står lægterne og støtter det ene eller begge knæ mod lægten ovenover, drejer sig til siden og tager et tegl, fra ”bundtet” på venstre side, vender sig om og lægger teglet på lægterne i højre side. Dette vrid foregår hver gang et tegl skal lægges, mellem 500 og 1.000 gange pr arbejdsdag, afhængig af tagfladens karakter.

En tagsten vejer typisk mellem 3 og 4 kg.

Betontagsten kan lægges på en anden måde, hvor man delvis står på selve tagstenen, hvilket giver en mere foroverbøjet arbejdsstilling.

Belastningen på bevægeapparatet er større jo fladere taghældningen er.

Alle tegl i de nederste 2 rækker, alle tegl i siderne, den øverste række samt hver 3. tagsten på hele tagfladen skal fastgøres (som hovedregel). Der findes forskellige fastgørelsesmetoder (nakkekramper, fjederbindere, sidefalsbindere, skruer m.m.).

Rygningen (tagets øverste kant) lægges ved at der først udlægges 3 rækker som foran beskrevet på begge sider af taget, hvorefter et særligt udformet tegl lægges øverst, mens man står på lægten ca. 1,4 m nede. Rygningen skal nogle gange sømmes på med særlige beslag. Andre gange skal den lægges i mørtel. Der findes en særlig "slæde" til at køre sten og mørtel sideværts hen ad taget, men den bruges desværre sjældent, så der foregår mange tunge og akavede løft af de tunge spande oppe på taget.

Tildannelse af tagsten

Tagsten tildannes ved skæring med en elektrisk skæremaskine. Man skal i dag bruge en vådskærer placeret på et plant underlag, typisk på stilladset. Dette medfører mange ture op og ned ad taget.

Derfor er det også en brugt uskik at skære teglene oppe på taget med en håndholdt vinkelsliber.

Dette er ulovligt, fordi det er farligt på det skrå og ujævne underlag, og det udvikler meget støv. Støvet er sundhedsskadeligt kvartsstøv, og det gør samtidig taget mere glat.

Reparations- og ombygningsarbejde

Et afsnit der er svært at beskrive er reparations- og ombygningsarbejde, som flertallet af vores medlemmer nok er beskæftiget ved: Gennembrydning af nye dør- og vindueshuller (med hammer og mejsel eller med elektriske mejselhamre der vibrerer og støjer meget), oplægning af store jernprofiler, nedbankning og reparation af gammel puds og meget andet.

Meget af dette er også arbejdsmandsarbejde, men på ombygninger er det også svendenes arbejde at forberede sammenhængen fra det gamle til det nye håndværksmæssigt korrekt. Opgaverne kan være mangeartede og med forskellige typer belastninger.

Typisk er adgangsforholdene dårlige og det kan være svært at komme til med tekniske hjælpemidler, hvilket betyder en stor mængde manuel håndtering. Dette foregår både op med nye materialer og ned med alt affaldet.

Specielt er dette problematisk i den ældre boligmasse med snævre trapper.

Der foregår en del arbejde med gasbeton blokke- og plader (bør måske også beskrives nærmere).

Spjældarbejde

Mange svende kører i små servicevogne og laver småreparationer og vedligeholdelse i folks hjem.

Det er måske ikke det mest nedslidende, men der er ofte dårlige pladsforhold og mange gange manglende ordentligt løftegrej og sikkerhedsudstyr til de meget varierende opgaver, man kan komme ud for. Meget arbejde foregår fra stiger.

Man har sjældent en murerarbejdsmand med ud til at opstille stillads, røre mørtel op, rydde op osv..

På spjældarbejde er man ofte udsat for tidspres – både det fra mesteren, men også fra bygherren (husejeren), som måske betaler arbejdet pr. time.

Småhusbyggeri

Arbejdet med opførelse af parcelhuse foregår ofte uden hjælp af arbejdsmand. Det er tit 2 svende, der deles om arbejdet. Derfor må en del af belastningerne henføres til arbejdsbeskrivelse for murerarbejdsmand. Arbejdsmandsarbejdet på et parcelhus udgør mindst 50% af svendearbejdet.

Akkord eller timeløn

Akkordarbejdet vil generelt være der hvor der er en gentagelseeffekt, altså på større byggerier. Derfor bliver der også her tale om flere ensidigt gentagne bevægelser indenfor samme disciplin (f.eks. opmurings-, flise- eller tagarbejde).

Man specialiserer sig også for at opnå den højeste indtjening. På f.eks. en fliseakkord er der nogle, der *kun* laver vægfliserne, mens andre *kun* lægger gulvene.

Det er både forskelle i temperament, i alder/erfaring og fysik, der afgør, om folk arbejder på timeløn eller akkord.

Ifølge overenskomsten er alt *nyt* arbejde akkordpligtigt. Men også meget renoveringsarbejde udføres på akkord, fordi indtjeningsmulighederne dermed er større.

Akkordarbejdet giver den frihed, at man har en løn- og omfangsaftale med firmaet, og så passer man principielt også selv tempoet og arbejdstiderne og kan ikke fyres før akkorden er slut.

Timelønsarbejdet er vel ikke i samme grad produktionsbestemt – og dog. Mesteren vil jo stadig kræve produktion. Der lægges ofte pres på svendene for at nå mere og mere på en dag. Nogle har det bedst med timeløn og bliver ikke presset. Generelt tjener man ikke så meget, som på akkord, men laver heller ikke lige så meget.

Der kan ikke opdeles generelt i unge eller gamle svende, der gør et ene eller det andet.

Der er dog en tendens til, at de helt unge svende er lidt for usikre til akkord, og at flere ældre med økonomien i orden vælger timelønsarbejdet, hvis kroppen er slidt.

Psykisk arbejdsmiljø

Er også behandlet under "akkord eller timeløn". Der er på mange byggepladser tidsplaner, der skal overholdes, eller der kan være pres fra den enkelte mester – stor som lille – som kan give stress. Desuden kan *støj* påvirke psyken.

Endelig er der frygten for afskedigelse (se også nedenfor). 24 timers varsel er alt, hvad en timelønnet murersvend har – uanset anciennitet! De fleste spekulerer ikke på det, for det er man vant til. Men i dag har flere og flere i andre brancher lange opsigelsesvarsler, så det påvirker sikkert nogle.

Det kollektive lønsystem hjælper generelt med til et godt sammenhold blandt kollegerne. Akkordarbejde gør indtægten produktionsbestemt. Dette kan godt virke stressende.

Arbejdsløshed

Perioder med arbejdsløshed er desværre helt almindeligt i murerfaget. Aktiviteten i branchen er svingende efter konjunkturer og politiske beslutninger. Derfor kan det være en belastning (både økonomisk og psykisk), hvis man har store udgifter.

I perioder med arbejdsløshed kan det derfor virke disciplinerende på svendene, fordi man i mindre grad tør protestere over dårlige arbejdsforhold og finder sig i mere af frygt for at miste jobbet. Man føler man bliver mål og vejret hele tiden.

Vejret

Murerfaget er jo primært et udendørs arbejde. Vejret påvirker derfor fysikken. Kulde og træk forstærker sliddet fra de mange og tit akavede løft.

FH 9.6.2005 – sendt til Thora Brendstrup d.11.10.05

Belastningsprøve ved kørsel med mørtel i trillebør .

Belastning når man løfter i håndtagene (træk lodret opad): 43 Kg.

Belastning i kørestilling (træk lodret opad): 43Kg.

Belastning ved træk: 12Kg.

Belastning ved skub: 12Kg.

Prøverne er foretaget den 16.juli 2002. På hård jævn tør underlag se foto.
Man kører mange gange fast på grund af at byggepladserne er meget ujævne, og der er også risiko for at hjulet synker ned så man får en uventet belastning i kroppen.
Ved våd underlag er belastningerne væsentligt større.

