

Карта трудового процесса строительного производства. Замоноличивание стыков железобетонных плит перекрытия (покрытия)

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА Разработана Ростовским отделом ПИ Промстальконструкция Минмонтажспецстроя СССР *

ЗАМОНОЛИЧИВАНИЕ СТЫКОВ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЯ (ПОКРЫТИЯ)
Входит в комплект карт ККТ-4.1-1

Монтаж сборных железобетонных и бетонных конструкций промышленных зданий

КТ-4.1-1.13-77
Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство
Взамен КТ-4.1-1.13-67

* г. Ростов-на-Дону, ул. Серафимовича, 42.

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при замоноличивании стыков сборных железобетонных плит покрытий с помощью машины для замоноличивания стыков.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день, м стыка	240	195
Затраты труда на замоноличивание 10 м стыка, чел.-ч	0,33	0,41

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. Стыки замоноличивают только после проверки правильности укладки плит и качества сварных соединений.

Перед началом работы машины необходимо отрегулировать горизонтальность площадки вибратора.

2.2. Работы следует выполнять, строго соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих согласно СНиП III-A.11-70, § 14.

3. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Исполнители:

бетонщик IV разряда (Б₁) - 1

бетонщик III разряда (Б₂) - 1

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Машина для замоноличивания стыков	МЗС-01, чертеж 7374РМ Ростовского отдела ПИ Промстальконструкция	1
Раздаточный бункер объемом 0,5 - 0,75 м ³	-	2

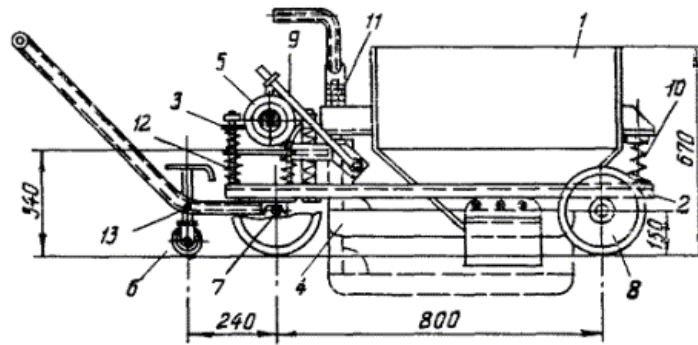
4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Стыки замоноличивают при помощи машины МЗС-01. Объем бункера машины позволяет замоноличивать 10 м стыков при ширине и х до 50 мм.

Машину загружают бетонной смесью из раздаточного бункера объемом 0,5 - 0,75 м³, установленного на перекрытии.

4.2. График трудового процесса

4.3. Схема машины для замоноличивания стыков плит перекрытия (МЗС-01)



1 - бункер; 2 - рама; 3 - установочный лист; 4 - вибронож; 5 - вибратор С-414; 6 - направляющий ролик; 7 - передняя ось с рукояткой; 8 - колесо; 9 - рычаг эксцентрика; 10 - задняя пружина бункера; 11 - передняя пружина бункера; 12 - пружина площадки вибратора; 13 - пружина направляющего ролика

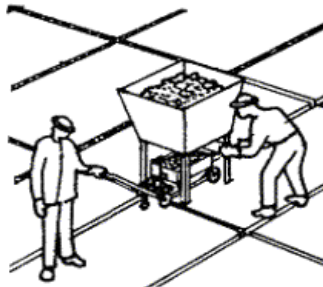
4.4. Описание операций

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, * исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда
1	ПОДГОТОВКА СТЫКОВ К ЗАМОНОЛИЧИВАНИЮ; 1 мин; Б ₁ , Б ₂

Бетонщики Б₁ и Б₂ готовят стыки плит покрытия к замоноличиванию (очищают их от строительного мусора, а бункер машины МЗС-01 - от остатков бетонной смеси)

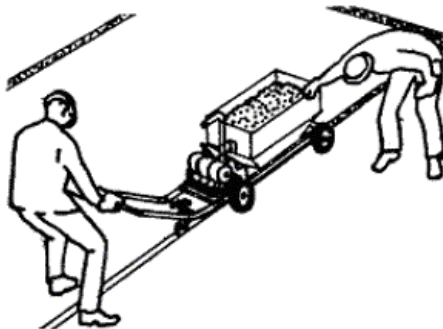
2	ЗАГРУЗКА МАШИНЫ БЕТОННОЙ СМЕСЬЮ; 1 мин; Б ₁ , Б ₂
---	---

Бетонщик Б₁ открывает затвор раздаточного бункера, а бетонщик Б₂ контролирует поступление бетонной смеси в бункер машины и после наполнения его закрывает затвор раздаточного бункера



3, 4	ПЕРЕДВИЖЕНИЕ МАШИНЫ К МЕСТУ РАБОТЫ И ЗАМОНОЛИЧИВАНИЕ СТЫКОВ; 6 мин; Б ₁ , Б ₂
------	---

Бетонщики Б₁ и Б₂ передвигают машину к месту работы. Затем, установив машину в рабочее положение, бетонщики Б₁ и Б₂ регулируют высоту установки виброножа, включают вибратор и замоноличивают стык плит покрытия



5	ПЕРЕДВИЖЕНИЕ МАШИНЫ ДЛЯ ЗАГРУЗКИ К РАЗДАТОЧНОМУ БУНКЕРУ; 2 мин; Б ₁ , Б ₂
---	---

Освободив бункер машины от бетонной смеси, бетонщики Б₁ и Б₂ поднимают вибронож, выключают вибратор и транспортируют машину к раздаточному бункеру

* На 10 м шва.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Область и эффективность применения карты..	1
2. Условия и подготовка выполнения процесса.	1
3. Исполнители, предметы и орудия труда.	1
4. Технология процесса и организация труда.	1