

КТ-4.1-7.6-77

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Разработана конструкторско-технологическим институтом Минпромстроя СССР*

УКЛАДКА СВЯЗНЫХ (РАСПОРНЫХ) ПАНЕЛЕЙ ПЕРЕКРЫТИЙ ПРИ ПОМОЩИ РШИ

Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство

Входит в комплект карт ККТ-4.1-4

Взамен КТ-4.1-7.6-70

Монтаж сборных железобетонных конструкций каркасных зданий

* 300600, г. Тула, проспект Ленина, 108.

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при укладке связанных (распорных) панелей перекрытий площадью до 10 м² с помощью рамно-шарнирных индикаторов (РШИ).

1.2. Показатели производительности труда

| | По карте | По ЕНиР |
|--------------------------------------|----------|---------|
| Выработка на 1 чел.-день, панелей | 14,3 | 10,5 |
| Затраты труда на одну панель, чел.-ч | 0,56 | 0,76 |

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

1.3. Снижение затрат труда и повышение выработки рабочих достигается за счет использования рамно-шарнирных индикаторов (РШИ).

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: установить, выверить и закрепить колонны и ригели; проверить размеры панелей и правильность установки закладных деталей; доставить в зону монтажа приспособления, инструменты, инвентарь и расположить их на рабочем месте.

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:

монтажник конструкций V разряда (М₁) - 1

монтажник конструкций IV (М₂) - 1

монтажник конструкций III (М₃) - 1

монтажник конструкций II (М₄) - 1

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

| Наименование, назначения и основные параметры | ГОСТ, № чертежа | Количество, шт. |
|--|--|-----------------|
| Строп четырехветвевой с двумя укороченными ветвями | РЧ-508-72 ЦНИИОМТП* | 1 |
| Щетка стальная | Каталог-справочник ЦНИИТЭстроймаш а,** стр. 83 | 2 |
| Лом монтажный | ГОСТ 1405-72 | 3 |

* Рабочие чертежи можно приобрести в Бюро внедрения ЦНИИОМТП.

** 121019, Москва, Г-19, ул. Маркса и Энгельса, 7/10.

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Операции по монтажу связанной панели выполняют в следующем порядке: устанавливают поворотные люльки в рабочее положение; готовят панель к монтажу; строят и подают панель к месту укладки; готовят места опирания панели; укладывают панель в проектное положение и расстроповывают ее.

4.2. Электроприхватку панели к колоннам перед ее расстроповкой выполняет электросварщик, не входящий в состав звена.

4.3. Организация рабочего места

- рабочие места монтажников

1 - рамно-шарнирные индикаторы; 2 - поворотнo-выдвигные люльки; 3 - монтируемая панель; 4 - место складирования панелей; 5 - башенный кран

4.4. График трудового процесса

4.5. Описание операций

| № по графику | Наименование операций, их продолжительность, * исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда |
|--------------|---|
| 1 | 2 |
| 1 | ПОДГОТОВКА ПАНЕЛИ К МОНТАЖУ; 6 мин; М4; строп, лом Осмотрев и при необходимости выправив ломом монтажные петли панели, монтажник М4 принимает строп, поданный машинистом крана |
| 2 | УСТАНОВКА ПОВОРОТНО-ВЫДВИЖНЫХ ЛЮЛЕК В РАБОЧЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ; 1,5 мин; М2, М3 |

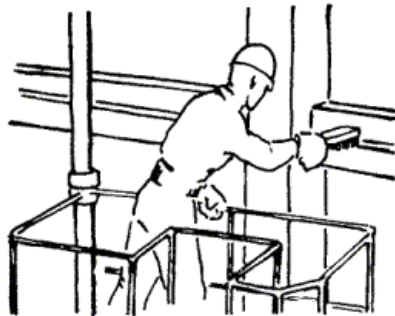
Монтажники М₂ и М₃ ослабив зажимные винты фиксаторов, вращением рукояток против часовой стрелки поворачивают люльки в рабочее положение. Вращая рукоятки по часовой стрелке, они закрепляют люльки фиксаторами

3 СТРОПОВКА И ПОДАЧА ПАНЕЛИ К МЕСТУ УКЛАДКИ; М₁ - 1,5 мин; М₄ - 0,5 мин; строп

Монтажник М₁ стропит панель и, убедившись в надежности строповки, отходит на безопасное расстояние. По его команде машинист крана поднимает панель и подает ее к месту укладки. Монтажник М₁ следит за подъемом и перемещением панели

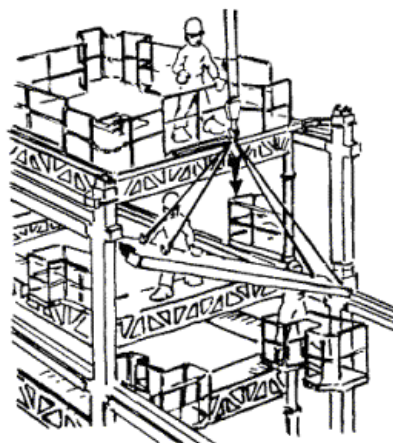
4 ПОДГОТОВКА МЕСТА ОПИРАНИЯ ПАНЕЛИ; 2,5 мин; М₂, М₃; щетки

Монтажники М₂ и М₃, стоя в поворотно-выдвижных люльках, стальными щетками очищают поверхность закладных деталей от ржавчины, грязи и брызг бетона



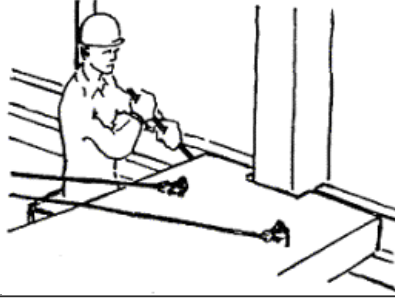
5 УКЛАДКА ПАНЕЛИ; 2,5 мин; М₁, М₂, М₃; ломы, строп

Монтажник М₁, стоя на верхней площадке РШИ, подает команду машинисту крана опустить связную панель над консолями колонн. Монтажник М₂, находясь на одной из промежуточных площадок РШИ, а монтажник М₃ - в нижней люльке РШИ, наводят наклоненную часть панели на опору со стороны хомута, расположенного в пролете РШИ.



По команде монтажника М₁ машинист крана медленно опускает панель на опоры, а монтажник М₂, придерживает ее сбоку. При необходимости он ломом рихтует опорную часть панели так, чтобы закладные детали ее и ригеля совпали. Другой конец

панели укладывают на опоры аналогично



6 РАССТРОПОВКА ПАНЕЛИ; 1 мин; М₂, М₃; строп

Монтажник М₂ подает команду машинисту крана ослабить натяжение ветвей стропы и совместно с монтажником М₃ расстроповывает панель. По команде монтажника М₂ машинист крана поднимает стропу и отводит его в сторону

* На одну панель.

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