

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при сварке ковров заданных размеров из отдельных полотнищ линолеума при помощи инфракрасного электронагревателя.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух облицовщиков сварить за смену 110 м² ковра.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел-день, м ² ковра	55	44,5
Затраты труда на 1 ковер (19 м ²), чел-час	2,75	3,4

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители – два облицовщика 1У разряда (О₁, О₂).

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Электронагреватель инфракрасный	Конструкция треста "Ленинградоргстрой", см. рис. 1	2
Блок питания к электронагревателю	То же, см. рис. 2	2
Приспособление для прирезки кромок с резаком на роликах	То же	1
Нож для нарезки полотнищ	"	4
Шаблон для фигурной вырезки	"	23

х) Ленинград, Ф-121, Набережная Мойки, 122.

1	2	3
Стол для сварки размером 6х1,8х0,8 м	Конструкция треста "Ленинградоргстрой"	1
Стол для раскроя размером 6х3,2х0,6 м	-	1

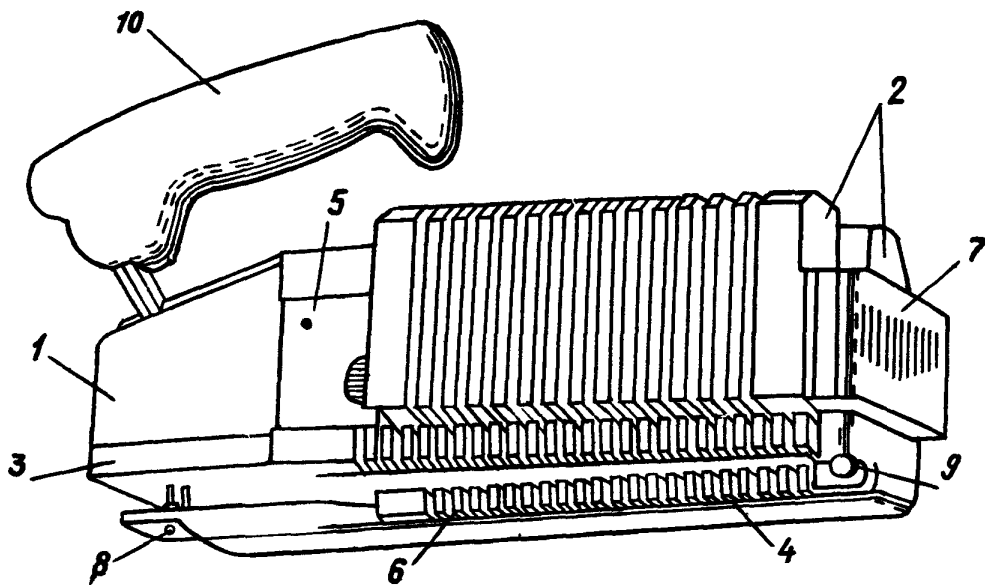


Рис. 1 Инфракрасный электронагреватель

Электронагреватель состоит из двух параболических рефлекторов (отражателей) (2), в которых установлены спирали, намотанные на кварцевые палочки. Отражатели закреплены на корпусе (1) с одной стороны планкой (5), а с другой – защитным кожухом (7). К корпусу прикреплена средняя формирующая пластина (3), служащая для направления инфракрасных лучей в зону сварки, к ней при помощи винтов (8) и соединительных планок (9) крепится формирующая пластина (4). Формирующая пластина имеет продольную прорезь и лапку (6), с помощью которой сдавливаются расплав полимера при сварке. На корпусе также установлен шланговый электрокабель с разъемом и ручка нагревателя (10).

КТ-19,0-0,1-69

Корпус блока (1) выполнен из листовой стали толщиной 1,5 мм со съемными стенками, скрепленными между собой ручкой (7). На передней стенке установлен амперметр (2) для контроля величины сварочного тока. В корпус вмонтирован понижающий трансформатор. На верхней панели (8) расположены: тумблер включения (3), лампочка для контроля включения прибора в сеть (4), предохранитель (5), клеммы для подключения шнура питания (6).

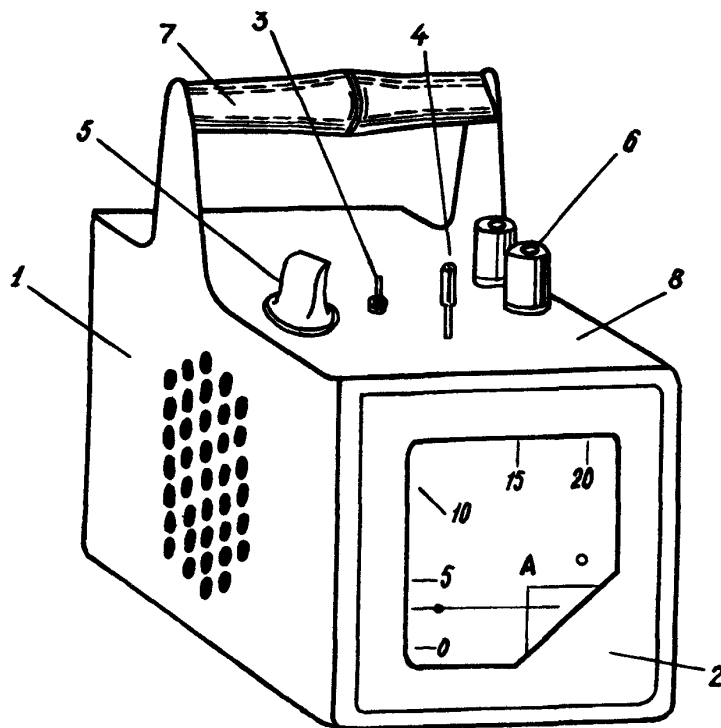


Рис. 2. Блок питания

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. Сварку ковров рекомендуется производить в централизованных мастерских ДСК.

3.2. До начала работ необходимо: обеспечить рабочих картами комплектации и раскроя линолеума с учетом подбора его по цвету и рисунку на каждую комнату; доставить на рабочее место требуемое количество линолеума и уложить его в штабель в помещении с температурой не ниже $15-18^{\circ}\text{C}$; проверить исправность системы электропроводки и электроаппаратуры.

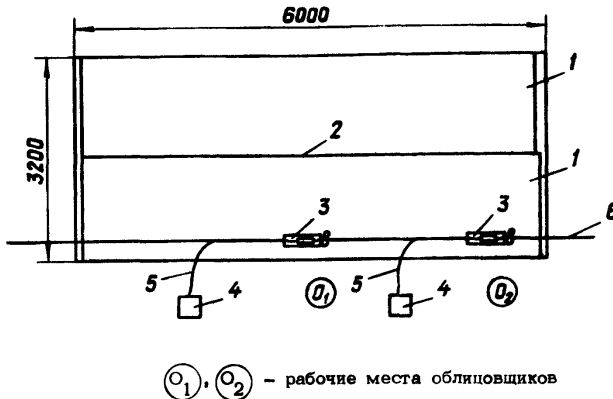
3.3. Линолеум после раскроя следует выдержать в раскатанном состоянии до сварки швов в течение двух-пяти суток.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по устройству ковров из полотнищ линолеума выполняют в следующем порядке: раскатывают линолеум и нарезают полотнища; прирезают кромки полотнищ; сваривают из полотнищ ковры по заданным размерам (до 20 м); скатывают готовые ковры, относят их на склад и раскатывают на штабеле.

КТ-19,0-0,1-69

4.2. Организация рабочего места



1 – полотна линолеума; 2 – шов полотен; 3 – инфракрасные электронагреватели;
4 – блоки питания; 5 – электрокабели; 6 – подвеска для кабеля

4.3. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин								Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел.-мин
		10	20	30	40	50	60	70	80		
1	Раскатка линолеума на столе раскроя и нарезка полотнищ									8,5	17
2	Прирезка кромок линолеума									19	38
3	Подготовка полотнищ к сварке									10	20
4	Сварка полотнищ линолеума									41	82
5	Укладка ковра на складе									4	8
Итого на один ковер площадью 19м ²											165

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

№ по гра-
фику

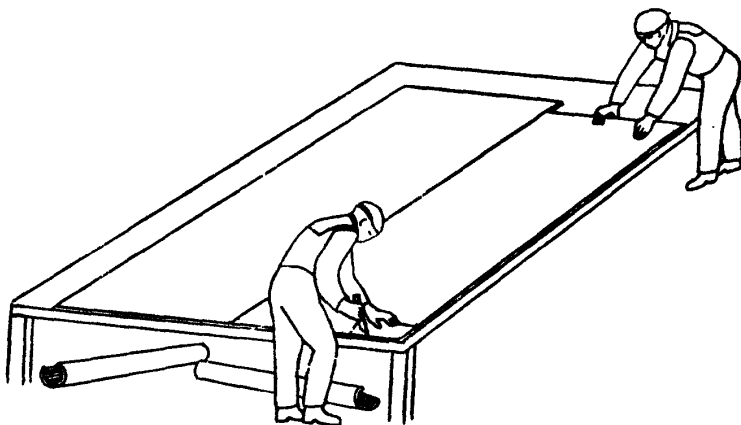
Наименование операций, их продолжительность,^{х)} исполнители и орудия труда;
характеристика приемов труда

1

2

- 1 РАСКАТКА ЛИНОЛЕУМА НА СТОЛЕ РАСКРОЯ И НАРЕЗКА ПОЛОТНИЩ;
8,5 мин; O_1 , O_2 ; шаблоны, ножи, стол для раскроя линолеума

Облицовщики рас-
катывают на сто-
ле рулон линолеу-
ма. По схеме комп-
лектации они выби-
рают тип ковра, а
по схеме раскроя
определяют длину
полотнища. Обли-
цовщик O_2 совме-
щает один конец
полотнища с соот-
ветствующей рис-
кой на столе и
удерживает его, а
облицовщик O_1 от-
резает линолеум. Необходимые фигурные вырезки он делает при помощи шаблона



- 2 ПРИРЕЗКА КРОМОК ЛИНОЛЕУМА; 19 мин; O_1 , O_2 ; приспособление для прирезки кромок

Облицовщики укладывают нарезанные полотнища внахлестку, прижимая кромку по длине приспособлением для прирезки линолеума. Облицовщик O_1 передвигает по приспособлению резак на роликах, а облицовщик O_2 держит полотнище линолеума, прижимая его двумя руками к столу

- 3 ПОДГОТОВКА ПОЛОТНИЩ К СВАРКЕ; 10 мин; O_1 , O_2 ; электронагреватели, стол для сварки

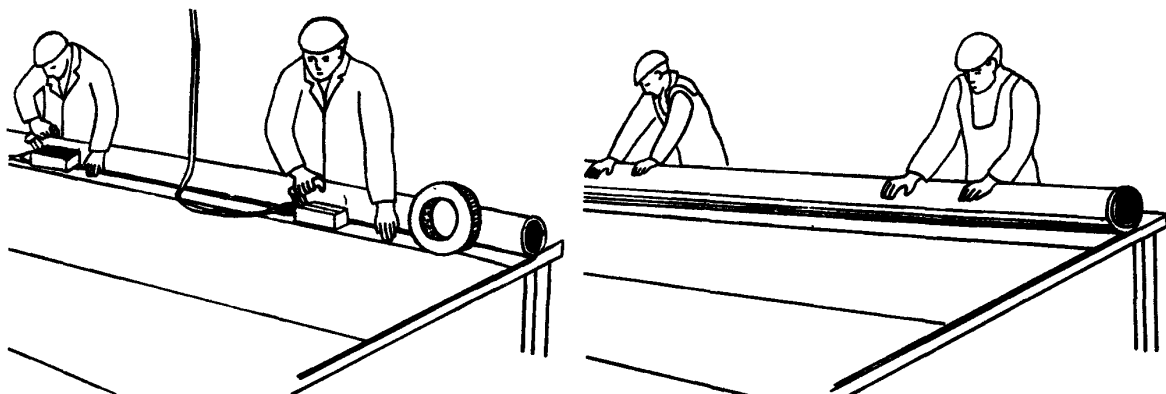
Облицовщики O_1 и O_2 раскладывают на столе полотнища линолеума, стыкуют их, соблюдая необходимый зазор между кромками (от 0,5 до 1,5 мм). На стык укла-
дывают ленту из целлофана. Электронагреватели устанавливают так, чтобы шов
был посередине выреза формирующей пластины

^{х)} На один ковер площадью 19 м².

1

2

4 СВАРКА ПОЛОТНИЩ ЛИНОЛЕУМА; 41 мин; O_1 , O_2 ; электронагреватели, блоки питания, столы для сварки



Облицовщики устанавливают по шкалам блоков питания заданную силу тока, затем равномерным движением передвигают электронагреватели и через смотровое окно между отражателями следят за заполнением зазора расплавленным полимером. По окончании сварки целлофановую прокладку охлаждают влажной ветошью и снимают со шва. После сварки очередного шва облицовщики придвигают к себе полотнище, скатывая его в рулон

5 УКЛАДКА КОВРА НА СКЛАДЕ; 4 мин; O_1 , O_2

Свернув готовый рулон, облицовщики переносят его на склад, осторожно укладывают на штабель и раскатывают по поверхности ранее раскатанных готовых ковров

Подготовлена отделом нормативной и проектной документации
по организации труда рабочих
и отделом научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР
с участием ЦБНТС при ВНИПИ труда в строительстве
107078, Москва, Б-78, ул. Новая Басманная, 23. Тел. 267-33-71

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

Выпуск № 2416/1У6

Тираж 3000 экз.;

Цена 11 коп.