

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА
СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

КТ-4.1-1.13-77

ЗАМОНОЛИЧИВАНИЕ СТЫКОВ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ
ПЕРЕКРЫТИЯ (ПОКРЫТИЯ)

Входит в комплект карт ККТ-4.1-1
Монтаж сборных
железобетонных и бетонных конструкций
промышленных зданий

Разработана
Ростовским отделом ПИ
Промстальконструкция
Минмонтажспецстроя СССР^{x)}

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

Взамен КТ-4.1-1.13-67

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Кarta 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 Ш-А.11-70, § 14.

3. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Исполнители:

бетонщик 1У разряда (Б₁) - 1

бетонщик Ш " (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 Пром- стальконструкция	1
Раздаточный бункер объемом 0,5-0,75 м ³	-	2

x)
г. Ростов-на-Дону, ул. Серафимовича, 42.

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

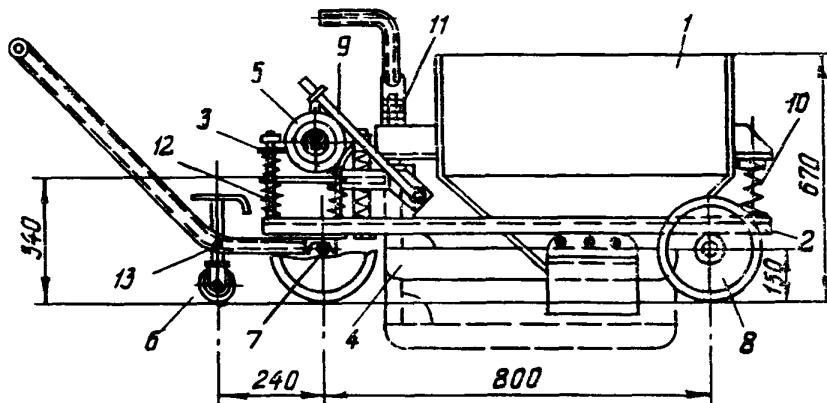
4.1. Стыки замоноличивают при помощи машины МЗС-01. Объем бункера машины позволяет замоноличивать 10 м стыков при ширине их до 50 мм.

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

4.2. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин										Продолжительность, мин	Затраты труда, чел-мин
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1	Подготовка стыков к замоноличиванию		\bar{b}_1									1	2
2	Загрузка машины бетонной смесью		\bar{b}_1	\bar{b}_2								1	2
3	Передвижение машины к месту работы					\bar{b}_1	\bar{b}_2					3	6
4	Замоноличивание стыков						\bar{b}_1	\bar{b}_2				3	6
5	Передвижение машины для загрузки к раздаточному бункеру						\bar{b}_1	\bar{b}_2				2	4
Итого на 10м шва													20

4.3. Схема машины для замоноличивания стыков плит покрытия (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

№ по графику Наименование операций, их продолжительность, характеристика приемов труда;

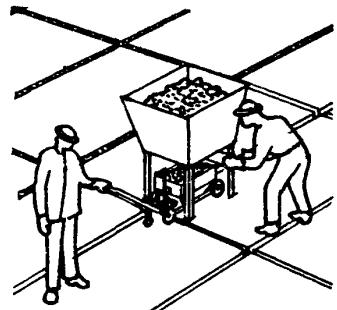
x)

1 ПОДГОТОВКА СТЫКОВ К ЗАМОНОЛИЧИВАНИЮ; 1 мин; Б₁, Б₂

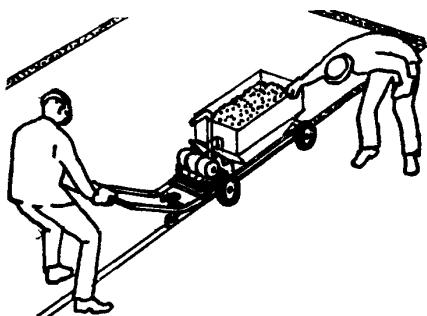
Бетонщики Б₁ и Б₂ подготавливают стыки плит покрытия к замоноличиванию (очищают их от строительного мусора, а бункер машины МЗС-01 – от остатков бетонной смеси)

2 ЗАГРУЗКА МАШИНЫ БЕТОННОЙ СМЕСЬЮ; 1 мин; Б₁, Б₂

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; Б₁, Б₂



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; Б₁, Б₂

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

x) На 10 м шва.