

Карта трудового процесса	Изготовление П-образных скоб (анкеров) для крепления дорнита к грунту (вручную)	Разработана ГП Центроргтруд Росавтодора
КТП-6.03.2-2002 ТЕ20-2-3-7 (а)		Взамен КТ – 10.5.2.90

1. Область и эффективность применения карты

1.1. Карта предназначена для рациональной организации труда рабочего, занятого изготовлением П-образных скоб (анкеров) для крепления дорнита к грунту.

1.2. Показатели производительности труда:

№ п/п	Наименование показателей	Единица измерения	Величина показателей	
			по ТЕ	по карте
1.	Выработка на 1 чел.-день	шт.	67	67
2.	Затраты труда на изготовление 1 скобы	чел.-час	0,12	0,12

Примечание: В затраты труда включено время на подготовительно-заключительные работы – 5% и отдых – 10%.

2. Подготовка и условия выполнения процесса

2.1. П-образные скобы могут изготавливаться как на базе предприятия, так и непосредственно на объекте.

2.2. Скобы изготавливают из арматурной стали Ø 3-4 мм.

2.3. Сталь разматывают из бухты, правят в тисках, размечают и режут на стержни длиной 0,5 метра ручной ножковкой по металлу. Срезы делают под углом 45° для того, чтобы концы стержней были острыми и при креплении дорнита легче входили в грунт.

2.4. Работу следует выполнять, изучив правила по технике безопасности.

3. Исполнители, предметы и орудия труда

3.1. Исполнители

1. Слесарь строительный	3 разряд (С)	1
-------------------------	--------------	---

3.2. Машины, инструменты, приспособления, инвентарь

№ п/п	Наименование	Кол-во
1	2	3

- | | | |
|----|-----------------------|---|
| 1. | Тиски слесарные | 1 |
| 2. | Ножовка по металлу | 1 |
| 3. | Шаблон для гибки скоб | 1 |
| 4. | Молоток | 1 |

3.3. Спецодежда и спецобувь.

- | | | |
|----|-----------------------------|--------|
| 1. | Комбинезон хлопчатобумажный | 1 |
| 2. | Рукавицы комбинированные | 1 пара |

3.4. Расход материала: сталь арматурная Ø 3-4 мм – 40 м.

4. Технология и организация процесса

4.1. Изготовление П-образных скоб (анкеров) для крепления дорнита к грунту состоит из следующих операций:

- разметка, правка, разметка и резка арматурной стали на стержни с помощью ручной ножовки;
- установка нарезанных стержней в тиски и гибка.

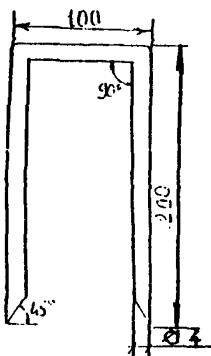
4.2. График трудового процесса

№ пп	Наименование операций	Время, мин.							Продолжи- тельность, мин.	Затраты труда, чел.-мин
		1	2	3	4	5	6	7		
1.	Размотка, раз- метка и резка арматурной стали	C							4.0	4.0
2.	Установка наре- занных стержней в тиски и гибка			C					2.2	2.2
Итого									6,2	6,2
ПЗР и отдых (15%)									0,9	
ВСЕГО:									7,1	

5. Приемы труда

№ п/п	Наименование операций	Характеристика приемов труда
1	2	3
1.	Размотка, разметка и резка арматурной стали	С – разматывает арматурную сталь из бухты, правит в тисках, производит разметку скоб длиной 0,5 м и режет на стержни ручной ножковкой по металлу. Срезы делаются под углом 45°.
2.	Установка нарезанных стержней в тиски и гибка	С – нарезанные стержни устанавливает в тиски и загибает концы под углом 90°, получая П-образную скобу с 2-мя концами длиной 20 см.

Эскиз П-образной скобы



Подписано в печать 10.04.2002 г.
Формат издания 60x84/16. Объем 4 печ. л.
Гарнитура “Times New Roman”
Печать офсетная. Бумага газетная.
Тираж 1 500 экз.

Отпечатано с готового оригинал-макета
в типографии 4-го филиала Воениздата.
Заказ № 5602

125319, Москва, Большой Коптевский проезд, 16 корп. 2.