

КТ-19.0-16.2-68	УСТРОЙСТВО ПОЛОВ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ	Разработана трестом "Мосоргстрой" ^{х)} с участием ЦНИБ Мосстроя Главмосстроя
Карта трудового процесса строительного производства		Обработка мраморных плит перед укладкой
Входит в комплект карт ККТ-19-0-16		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при обработке мраморных плит для настилки полов.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух облицовщиков обработать за смену 140 м² мраморных плит.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел-день, м ² плит	70	57
Затраты труда на 100 м ² плит, чел-час	11,5	14

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

облицовщик V разряда (O₁) - 1
облицовщик III " (O₂) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Машина шлифовальная электрическая с гибким валом	ИЭ-8201 (С-475Б)	2
Зубило для околки кромок мраморных плит	Чертежи №№ 714 и 715 треста "Мосорг- строй"	4
Скарпель со вставкой из твердого сплава ВК9 для отески кромок	Чертежи №№ 705 и 706 того же треста	4
Молоток строительный плиточный	МПЛИ-1, ГОСТ 11042-64	2
Пирамида для отески плит	См. рис. в п. 2 разде- ла V "Приемы труда"	2

^{х)} Москва, Б. Полянка, 51а.

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Верстак для обработки плит	См. рис. в п.2 раздела V "Приемы труда"	2
Угольник стальной для разметки плит и выверки их углов	ГОСТ 10820-64	2
Метр стальной складной	ГОСТ 7253-54	2
Шпилька стальная для нанесения линии окола	-	2

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До обработки мраморных плит необходимо: проверить в работе шлифовальные машины; доставить на рабочее место инструменты и приспособления; провести инструктаж облицовщиков о правилах производства работ.

3.2. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Работы по обработке мраморных плит выполняют в следующем порядке: сортируют плиты; окальвают и отесывают кромки; шлифуют кромки; устанавливают обработанные плиты стопками в наклонном положении.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин						Продолжительность, мин	Затраты труда, чел - мин
		50	100	150	200	250	300		
1	Сортировка плит	02						45	90
2	Околка и отеска кромок плит					02		200	400
3	Шлифовка кромок плит						02	100	200
Итого на 100 м ² обработанных плит									690

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

№ по гра-
фику

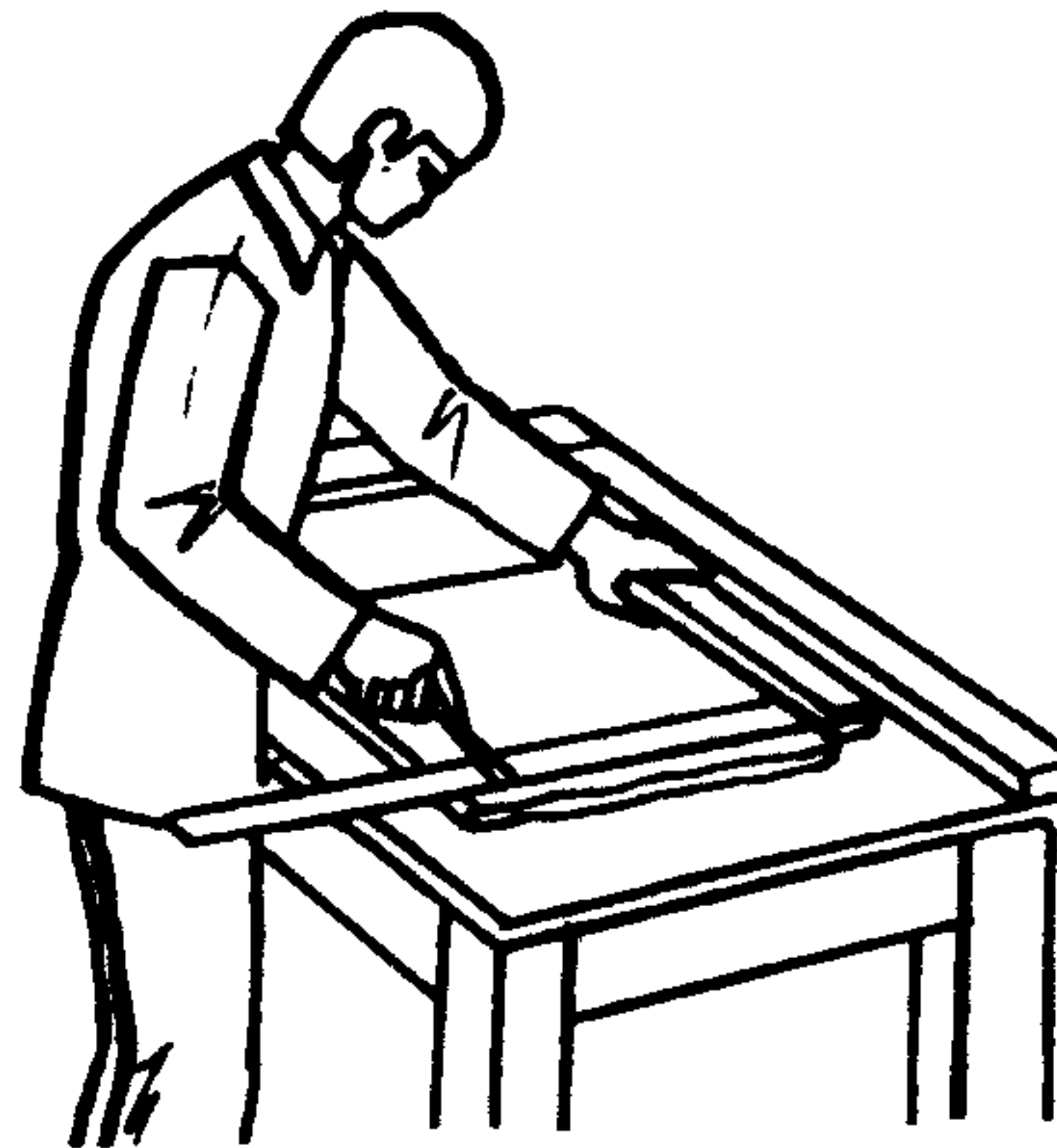
Наименование операций, ^{х)}
их продолжительность,
исполнители и орудия
труда

Характеристика приемов труда

1 Сортировка плит;
45 мин;
 O_1, O_2 ;

метры, угольники, шпильки

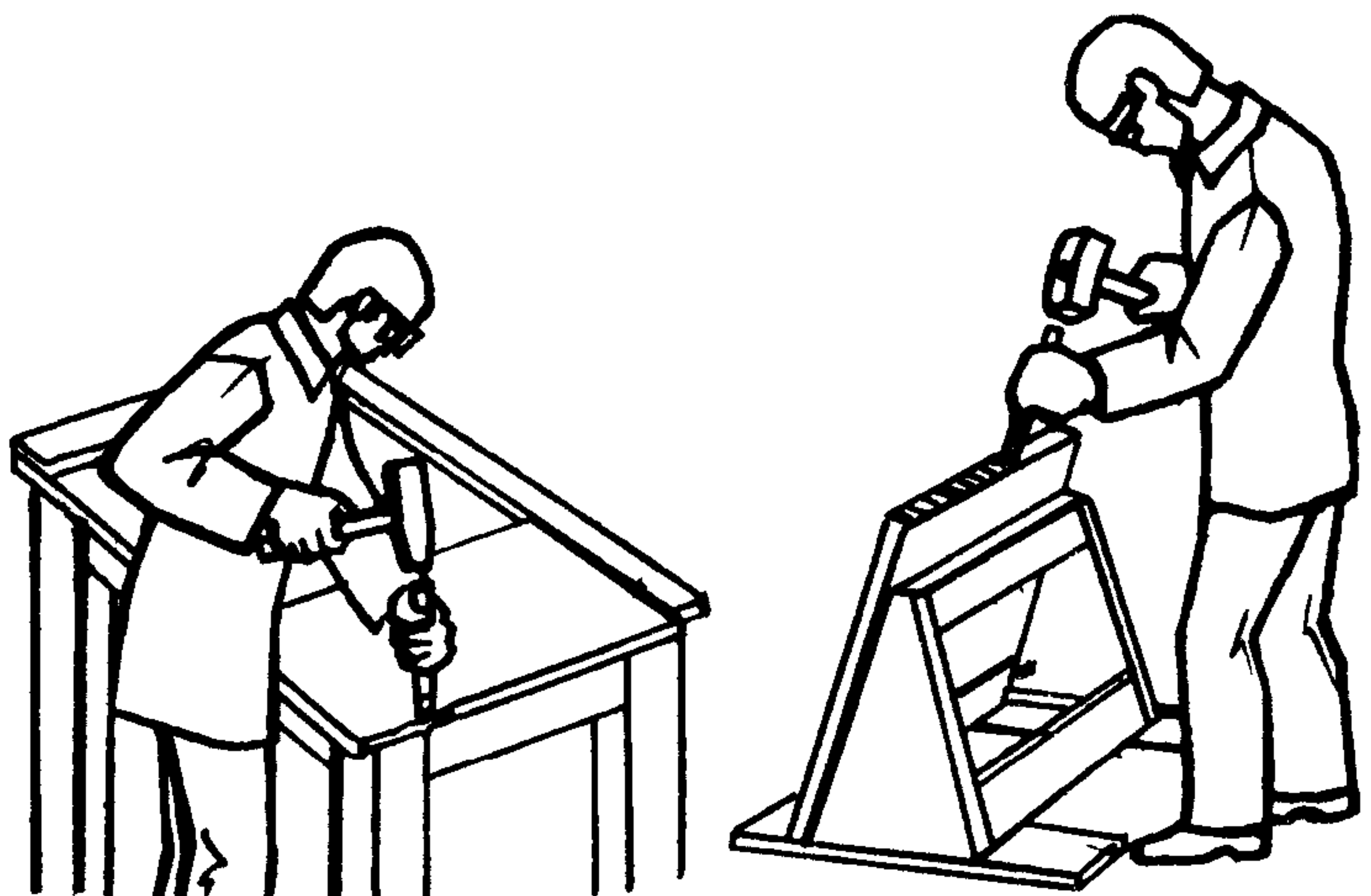
Облицовщики O_1 и O_2 распаковывают ящики с плитами, отбирают плиты по цвету и текстуре и укладывают их возле верстаков



Облицовщики на верстаках проверяют геометрическую форму каждой плиты угольником. На неровных краях плит они стальной шпилькой проводят линии окола

2 Околка и отеска кромок плит;
200 мин;
 O_1, O_2 ;

молотки, скarpели, зубила,
верстаки



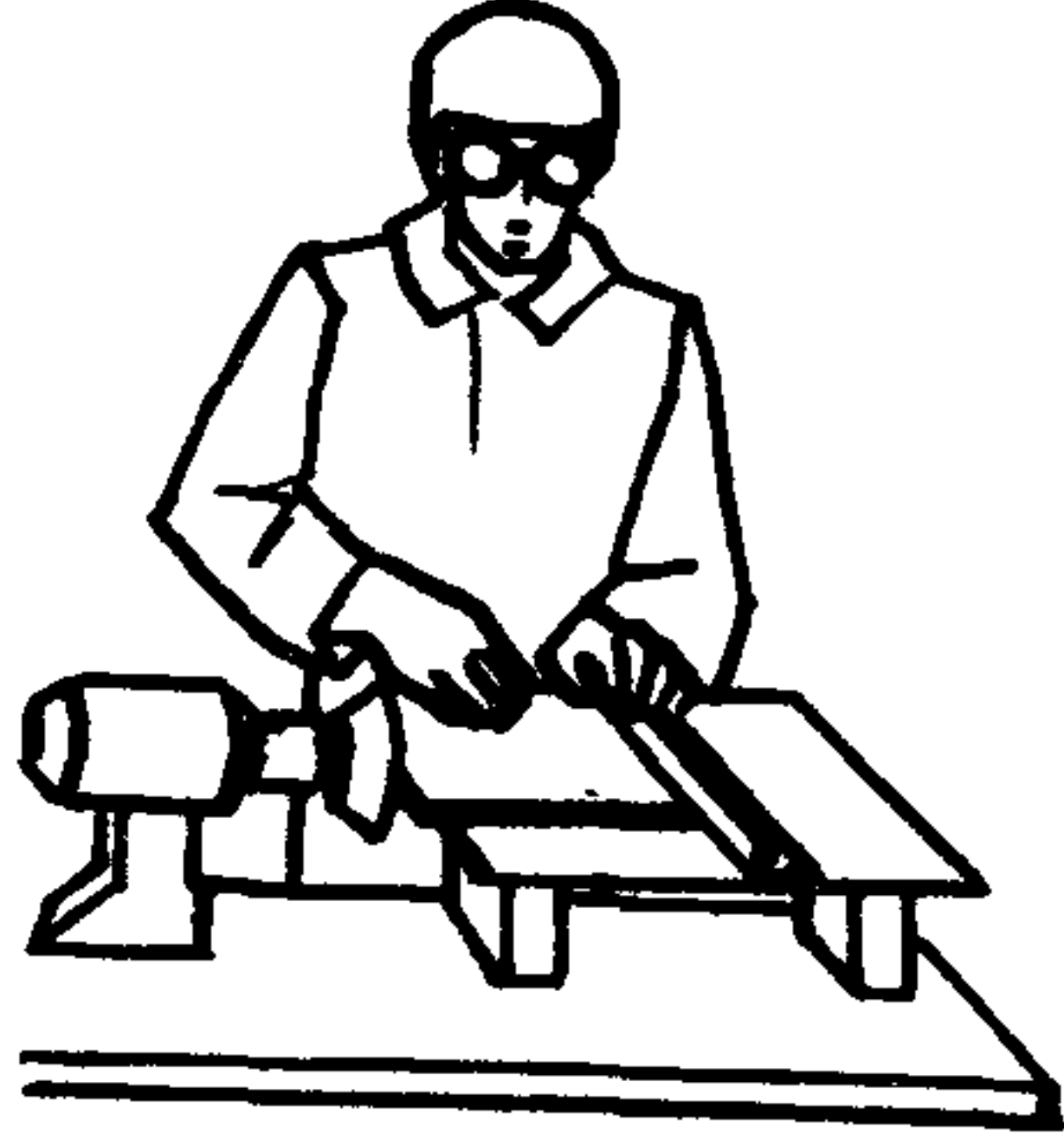
Облицовщики O_1 и O_2 на верстаках окальвают зубилами кромки плит по намеченным линиям, затем в пирамиде отесывают кромки скarpелем и укладывают обработанные плиты у верстаков

^{х)} На 100 м^2 обработанных плит.

КТ-19,0-16,2-68

Продолжение

№ по гра-фику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
---------------	---	------------------------------

3	Шлифовка кромок плит; 100 мин; O_1, O_2 ; шлифовальные машины	
---	--	---

Облицовщики O_1 и O_2 шлифуют околотые и отесанные кромки плит на шлифовальных машинах, укрепленных на верстаках. Обработанные плиты они складывают в наклонном положении

Подготовлена сектором нормативной и проектной документации
и отделом научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве
107078, Москва, Б-78, ул. Ново-Басманная, 23. Тел. 261-18-14

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

Выпуск № 2416/1У6

Тираж 3000 экз.;

Цена 7 коп.

Адрес БВ: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28