

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-4.1-3.7-77
УКЛАДКА КАРНИЗНЫХ ПЛИТ	Разработана конструкторско-технологическим институтом Минпромстроя СССР ^{х)}
Входит в комплект карт ККТ-4.1-1 Монтаж каркасных зданий из сборных железобетонных элементов серии ИИ-04	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство
	Взамен КТ-4.1-3.7-73

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при укладке карнизных плит.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день, плит	12,5	7,7
Затраты труда на одну плиту, чел.-ч	0,64	1,04

Примечание. В затраты труда включено время на подготовительно-заключительные работы (4%) и отдых (12%).

1.3. Снижение затрат труда и повышение выработки рабочих достигается за счет четкой организации труда и сокращения численного состава звена монтажников по сравнению с нормами ЕНиР на одного человека.

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ необходимо: замонолитить стыки элементов перекрытия и каркаса; заделать бетонной смесью выемку (четверть) во фризовой стеновой панели; уложить утеплитель под карнизные плиты, оставив свободными места для опирания их ребер жесткости; закончить работы по антикоррозионной защите стыков наружных стеновых панелей; проверить наличие закладных деталей на оголовках колонн и карнизных плитах; расположить карнизные плиты в зоне действия крана.

2.2. Работы следует выполнять, строго соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих согласно СНиП Ш-А. 11-70, § 14.

^{х)} 300600, г. Тула, проспект Ленина, 108.

КТ-4.1-3.7-77

3. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Исполнители:

монтажник конструкций У разряда (M_1) - 1
 монтажник конструкций 1У " (M_2) - 1
 монтажник конструкций П " (M_3) - 1

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Строп четырехветвевой грузоподъем- ностью 4 т, длина ветвей 4 м	РЧ-508-72 ЦНИИОМТП ^{х)}	1
Молоток-зубило	ГОСТ 11042-72	3
Лом монтажный	ГОСТ 1405-72	2
Лопата	ГОСТ 3620-63	2
Кельма	ГОСТ 9533-71	1
Рупетка стальная	РС-10, ГОСТ 7502-69	1
Шнур причальный длиной 20 м	-	1
Ящик для раствора объемом 0,35 м ³	РЧ-72-209-001 ГОСИНТИ ^{хх)}	1
Ящик для инструментов	-	1
Шаблон для разметки мест укладки карнизных плит	-	1
Оттяжка из пенькового каната длиной 20 м	-	1

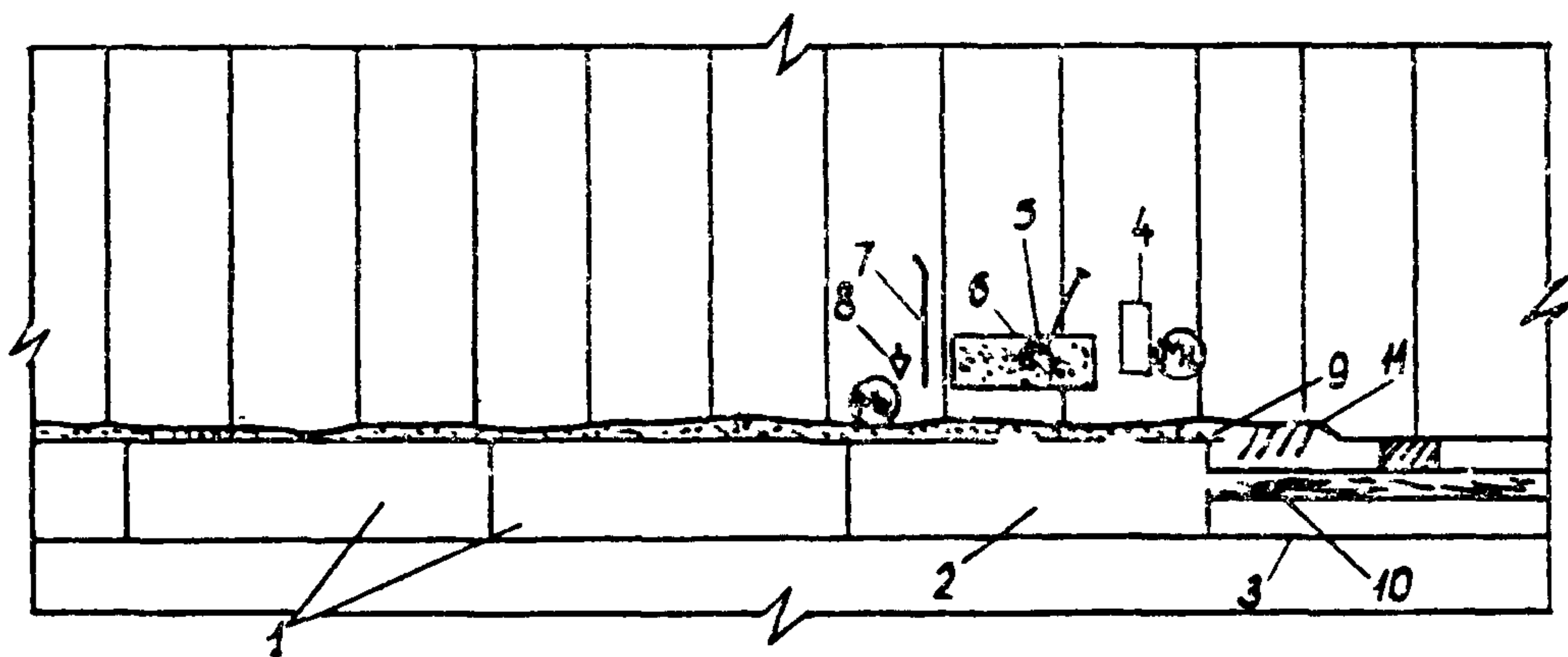
4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Сперации по укладке карнизных плит выполняют в следующем порядке: подготавливают плиту к укладке; размечают и подготавливают место укладки; укладывают, выверяют и расстроповывают плиту.

4.2. Плиту расстроповывают после закрепления ее электросваркой. Сварочные работы выполняет звено электросварщиков, входящее в состав бригады монтажников.

^{х)} Рабочие чертежи можно приобрести в Бюро внедрения ЦНИИОМТП.

^{хх)} Москва-Центр, пр. Серова, 5.



⊙_{M1}, ⊙_{M2} - рабочие места монтажников

1 - уложенные карнизные плиты; 2 - укладываемая карнизная плита; 3 - причальный шнур; 4 - ящик с инструментами; 5 - лопата; 6 - ящик с раствором; 7 - лом; 8 - кельма; 9 - утеплитель; 10 - стеновая панель; 11 - пароизоляция

4.4. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин				Продолжительность, мин	Затраты труда, чел.-мин
		2	4	6	8		
1	Подготовка карнизной плиты к укладке	— M ₃				1,5	1,5
2	Строповка карнизной плиты	└ M ₃				0,5	0,5
3	Разметка места укладки плиты	= M ₁ = M ₂				1	2
4	Подготовка места укладки	= M ₁ = M ₂				2	4
5	Подача плиты к месту укладки	— M ₃				1	1
6	Прием и укладка карнизной плиты	= M ₁ = M ₂				1,5	3
7	Выборка плиты	= M ₁ = M ₂				2	4
8	Расстроповка плиты	M ₁ ┐ M ₂ ┐				0,5	1
9	Работа на объектной площадке	M ₃ —————				7	7
10	Технологический перерыв во время крепления плиты электросваркой	M ₁ ┐ M ₂ ┐				3	6
Итого на одну карнизную плиту							30

4.5. Описание операций

№ по гра-фику Наименование операций, их продолжительность, ^{х)} исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда

1

2

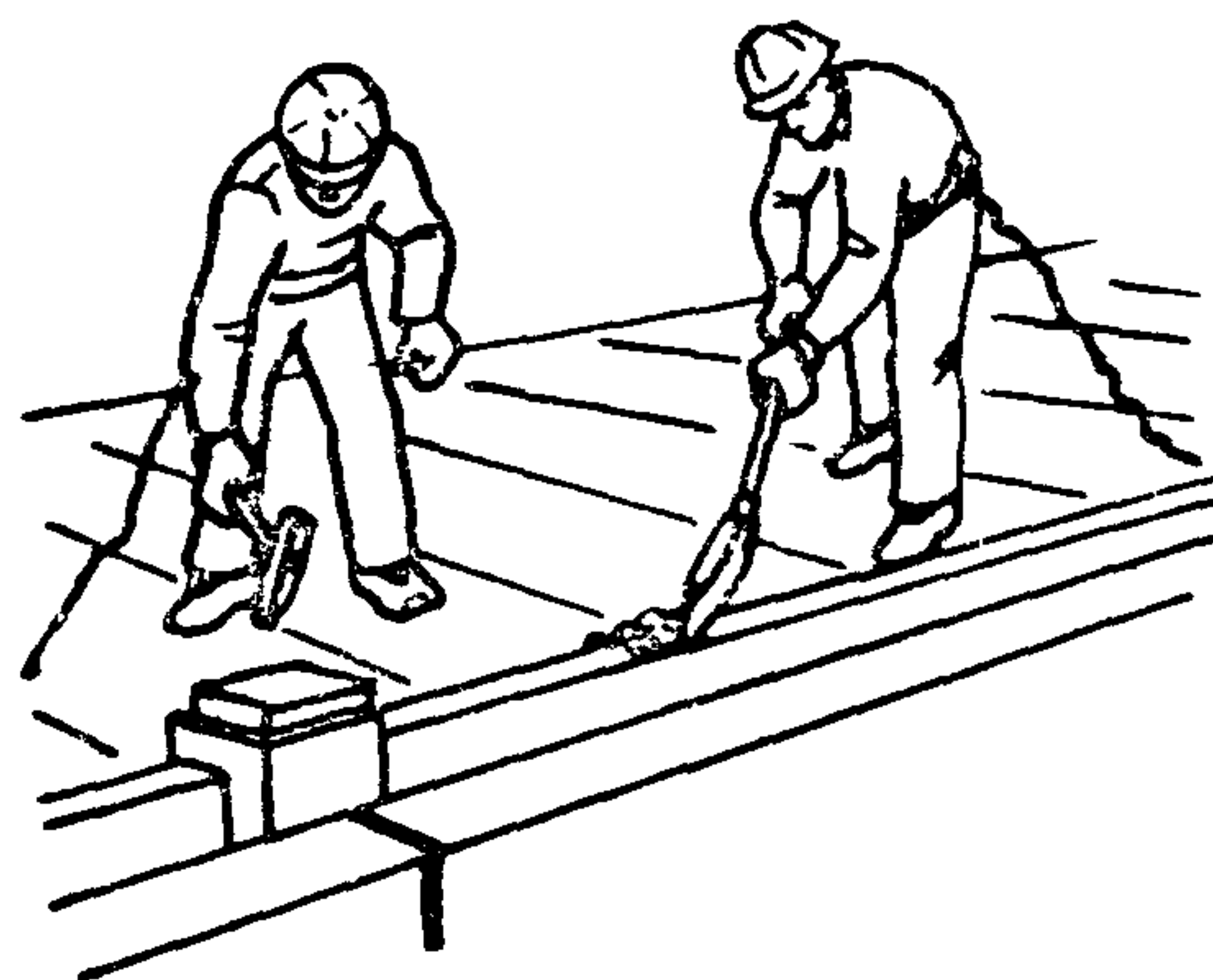
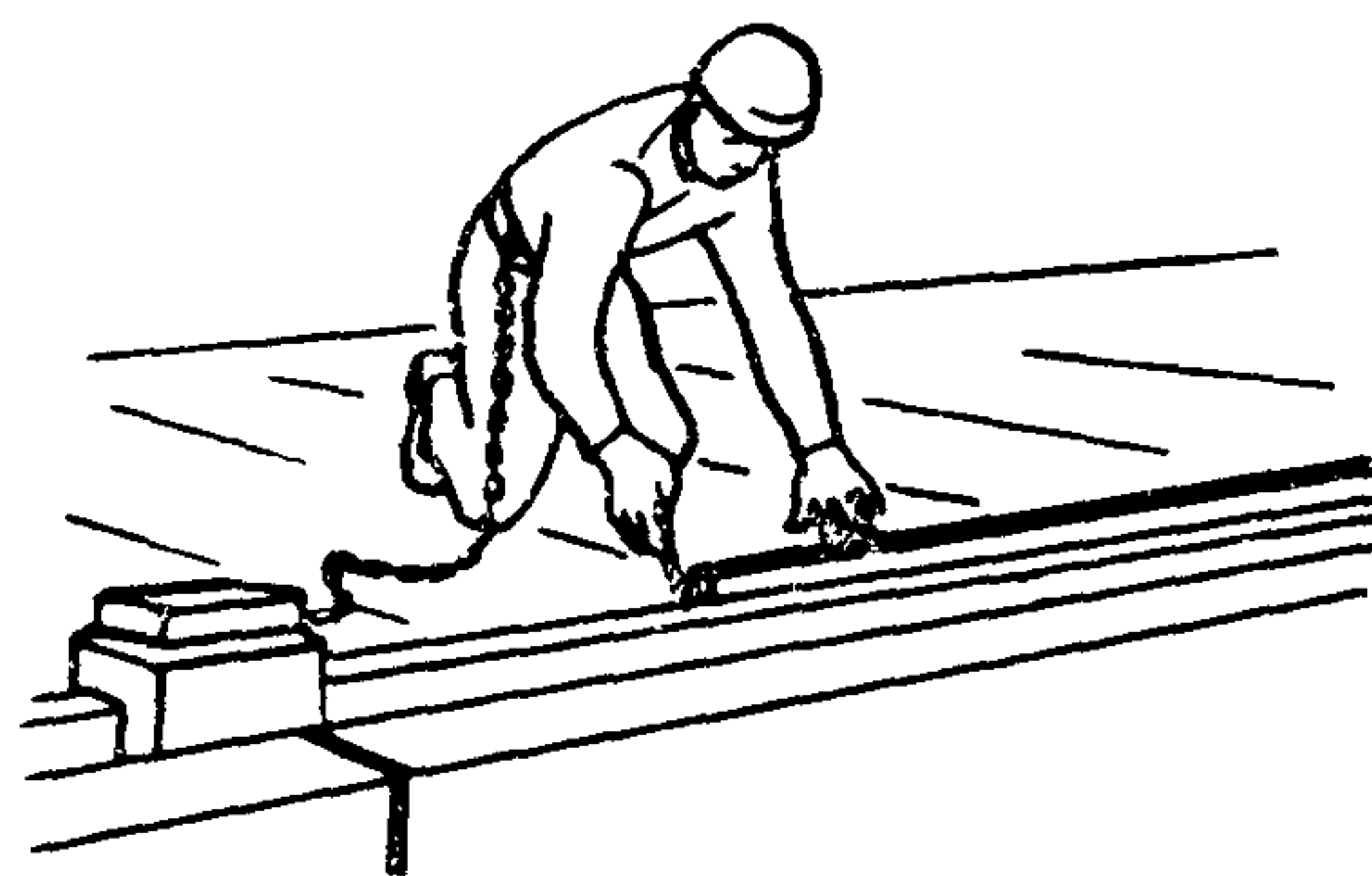
- 1 ПОДГОТОВКА КАРНИЗНОЙ ПЛИТЫ К УКЛАДКЕ; 1,5 мин; М₃; молоток-зубило, шаблон

Монтажник М₃ проверяет маркировку плиты, молотком-зубилом очищает ее от напылов бетона, проверяет целостность монтажных петель и закладных деталей. Затем при помощи шаблона он проверяет геометрические размеры плиты

- 2 СТРОПОВКА КАРНИЗНОЙ ПЛИТЫ; 0,5 мин; М₃; строп, оттяжка

Монтажник М₃ с помощью карабина крепит пеньковую оттяжку к одной из монтажных петель, а затем стропит карнизную плиту. По его сигналу машинист крана приподнимает плиту на 30-50 см. Убедившись в надежности строповки, монтажник подает команду машинисту крана поднять и переместить плиту к месту укладки

- 3,4 РАЗМЕТКА И ПОДГОТОВКА МЕСТА УКЛАДКИ ПЛИТЫ; 3 мин; М₁, М₂; причальный шнур, шаблон, молоток-зубило, ящик с раствором, лопата, кельма



Монтажники М₁ и М₂, отмеряя определенное расстояние от оси, натягивают причальный шнур и при помощи шаблона и грифеля размечают место укладки плиты. Затем монтажник М₁ молотком-зубилом очищает опорную поверхность оголовка колонны, после чего монтажник М₂ лопатой укладывает на нее раствор, а монтажник М₁ кельмой разравнивает его

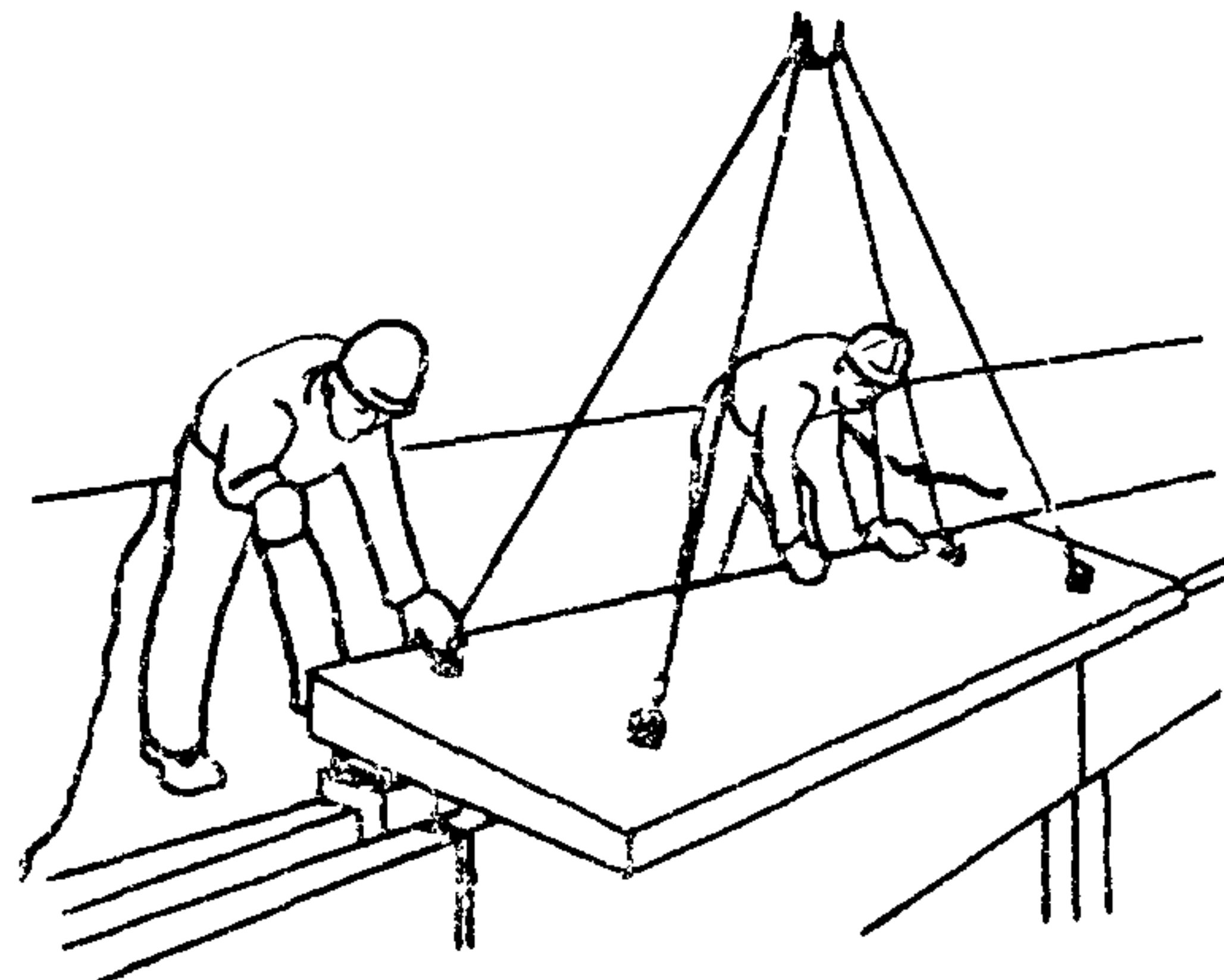
х) На одну карнизную плиту.

1

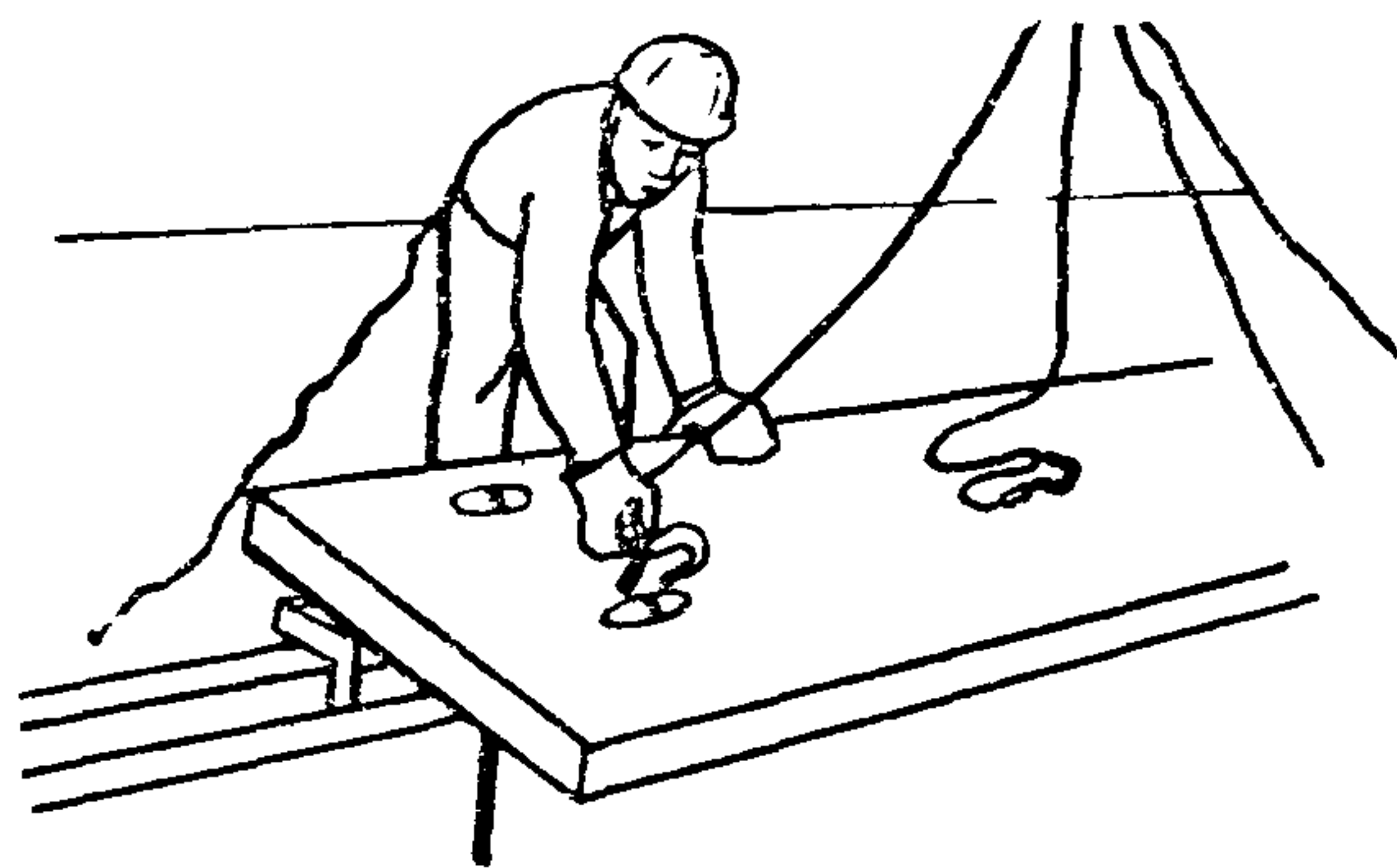
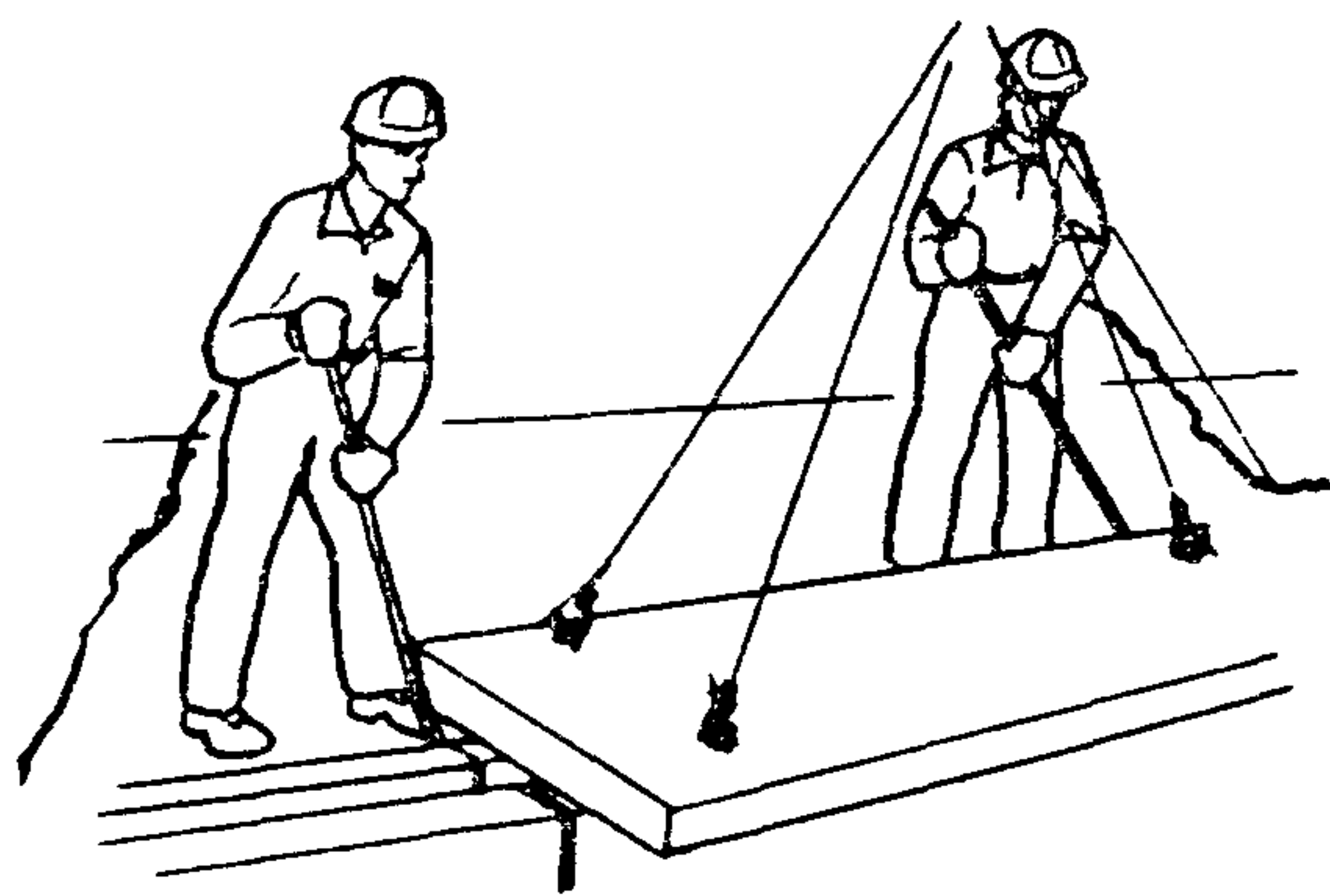
2

5,6 ПОДАЧА ПЛИТЫ К МЕСТУ УКЛАДКИ; ПРИЕМ И УКЛАДКА ЕЕ; M_1, M_2 - 1,5 мин; M_3 - 1 мин; причальный шнур, строп, оттяжка

Монтажник M_3 подает команду машинисту крана переместить карнизную плиту к месту укладки и сопровождает ее, с помощью оттяжки удерживая от раскачивания. Монтажники M_1 и M_2 принимают плиту на расстоянии 30 см от опорной поверхности и направляют так, чтобы ее наружная грань совместились с натянутым причальным шнуром, а торцы совпали с рисками на оголовке колонны. После этого монтажник M_1 подает сигнал машинисту крана опустить плиту



7,8 ВЫВЕРКА И РАССТРОПОВКА ПЛИТЫ; 2,5 мин; M_1, M_2 ; строп, причальный шнур, ломы



При натянутом стропе монтажники M_1 и M_2 ломом рихтуют карнизную плиту в проектное положение, совмещая наружную грань плиты с причальным шнуром. Затем, после закрепления плиты электросваркой, монтажники расстроповывают ее