

Карта трудового процесса	Изготовление железобетонных сигнальных столбиков и столбов в стальной форме	Разработана ГП Центроргтруд Росавтодора Взамен КТ – 7.06.89
КТП-3.06.2001 (Е-20-2-65-2,4-89)		

1. Область и эффективность применения карты

1.1. Карта предназначена для рациональной организации труда рабочих, занятых изготовлением железобетонных сигнальных столбиков и столбов в стальной форме.

1.2. Показатели производительности труда:

№ п/п	Наименование показателей	Единица измерения	Величина показателей	
			по ЕНиР	по карте

Для сигнальных столбиков
размером 1,5x0,185x0,185м
в кассетной опалубке на 4
изделия

1.	Выработка на 1 чел.-день	шт	18	21
2.	Затраты труда на изготов- ление 1 изделие	чел.-час	0,44	0,41

Для сигнальных столбов
размером 1,5x0,16x0,16 м в
касетной опалубке на 10
изделий

1.	Выработка на 1 чел.-день	шт	67	73
2.	Затраты труда на изготов- ление 1 изделие	чел.-час	0,12	0,11

Примечание: В затраты труда по карте включено время на подгото-
вительно заключительные работы – 5% и отдых – 10%.

Использование методов и приемов труда, рекомендованных
картой, позволит повысить выработку на 7-9%.

2. Подготовка и условия выполнения процесса

2.1. До начала выполнения работ необходимо:

- подготовить к работе и проверить такелажную оснастку, ин-
струменты, приспособления, исправность стальной опалубки;
- стальная опалубка в виде кассеты рассчитана на одновремен-
ное бетонирование 10 столбов и 4 столбиков, перед началом
бетонирования формы смазываются машинным маслом;

- обеспечить звено арматурными каркасами и бетонной смесью в нужном количестве для изготовления столбиков и столбов;
- для сборки блоков опалубки подготовить площадку, вибростол очистить от мусора и посторонних предметов.

2.2. Для работы используется бетонная смесь М-300.

2.3. Применение инструментов ударного действия для очистки опалубки категорически запрещается.

2.4. Используемые для формирования изделий формы должны соответствовать ГОСТ 25781-83 и обеспечивать получение изделий с размерами в пределах допустимых отклонений.

2.5. Распалубку изделий следует производить после достижения бетонной распалубочной прочности.

2.6. Приемочный контроль качества готовых изделий и их маркировку следует производить в соответствии с требованиями ГОСТ 13015.1-81, ГОСТ 13015.2-81.

2.7. Рабочие должны быть одеты в спецодежду, снабжены рукавицами и защитными очками.

2.8. К работе допускаются рабочие, прошедшие инструктаж по технике безопасности с учетом специфики работ по данному трудовому процессу.

3. Исполнители, предметы и орудия труда

3.1. Исполнители.

1.	Бетонщик	3 разряд (Б ₁)	1
2.	Бетонщик	2 разряд (Б ₂)	1

3.2. Машины, оборудование, инструменты, приспособления, инвентарь.

№ п/п	Наименование	Кол-во
1	2	3
1.	Вибратор	1
2.	Ключ гаечный разводной	2
3.	Стальная опалубка (для столбиков 5 кассет; столбов - 8 кассет)	1
4.	Монтировка	2
5.	Мастерок (скребок)	2
6.	Лопата	1
7.	Щетки металлические	2
8.	Кисть фибровая	1
9.	Ведро для эмульсии	1
10.	Штырь	1

3.3. Спецодежда и спецобувь.

1.	Комбинезон хлопчатобумажный	2
2.	Ботинки кожаные	2 пары
3.	Рукавицы комбинированные	2 пара
4.	Защитные очки	2

3.4. Норма расхода материалов: расход бетона (М-300) на одно изделие $0,06 \text{ м}^3$, арматура – 2,28 кг.

4. Технология и организация процесса

4.1. Приготовление железобетонных сигнальных столбиков и столбов в стальной форме ведется в следующей технологической последовательности:

- сборка стальной формы и смазка поверхности, соприкасающейся с бетоном;
- укладка арматурных каркасов в форму;
- укладка и уплотнение бетонной смеси с заглаживанием открытой поверхности;
- разборка формы с очисткой ее поверхности от остатков бетона.

4.2. График трудового процесса
а.для сигнальных столбиков

№ п/п	Наименование операций	В р е м я, мин											Продолжи- тельность,мин	Затраты тру- да,чел.-мин		
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11				
1.	Сборка стальной формы и смазка поверхности, соприкасающейся с бетоном														4,5	9
2.	Укладка арматурных каркасов														2	4
3.	Укладка и уплотнение бетонной смеси с заглаживанием открытой поверхности														3	6
4.	Разборка формы с очисткой ее поверхности от остатков бетона														1,2	2,4
Итого													10,7	21,4		
ПЗР и отдых (15%)														3,21		
ВСЕГО:														24,6		

б. для сигнальных столбов

№ п/п	Наименование операций	В р е м я, мин			Продолжи- тельность,мин	Затраты тру- да, чел.-мин
		1	2	3		
1.	Сборка стальной формы и смазка поверхности, соприкасающейся с бетоном	<u>Б₁Б₂</u>			1	2
2.	Укладка арматурных каркасов		<u>Б₁Б₂</u>		0,5	1
3.	Укладка и уплотнение бетонной смеси с заглаживанием открытой поверхности			<u>Б₁Б₂</u>	1	2
4.	Разборка формы с очисткой ее поверхности от остатков бетона			<u>Б₁</u> <u>Б₂</u>	0,4	0,8
Итого					2,9	5,80
ПЗР и отдых (15%)						0,87
ВСЕГО:						6,67

5. Приемы труда

№ п/п	Наименование операций	Характеристика приемов труда
1	2	3
1.	Сборка стальной формы и смазка поверхности, соприкасающейся с бетоном	Б ₁ Б ₂ – производят сборку стальной формы, привинчивая гаечными ключами болты, соединяющие стенки опалубки. Смазывают поверхность формы, соприкасающейся с бетоном, органическими вяжущими материалами с помощью кистей.
2.	Укладка арматурных каркасов	Б ₁ Б ₂ – устанавливают арматурный каркас в форму.
3.	Укладка и уплотнение бетонной смеси с заглаживанием открытой поверхности	Б ₁ Б ₂ – следят за равномерным распределением бетонной смеси в форме и при необходимости разравнивают ее лопатами, добавляют смесь, вылившуюся через край. Б ₁ – включает вибратор и уплотняет смесь; Б ₂ – заглаживает открытую поверхность мастерком.
4.	Разработка формы и очистка ее поверхности от остатков бетона	Б ₁ Б ₂ – гаечными ключами отвинчивают болты, соединяющие стенки опалубки, монтировками отсоединяют элементы опалубки друг от друга. Очищают скребками рабочую поверхность опалубки, а также наружные стороны опалубки от налипшего бетона. Тщательно очищают соединительные отверстия опалубки. Цементный налет удаляют металлическими щетками.

Примечание: Приемы труда при приготовлении железобетонных сигнальных столбиков аналогичны приемам труда при приготовлении железобетонных столбов.

Уборка рабочего места производится после перестановки формы в пропарочную камеру.

Приготовление бетонной смеси и арматурных каркасов нормами не учтено и оплачивается отдельно.

СБОРНИК
карт трудовых процессов на ремонт
и содержание автомобильных дорог

Выпуск 3

Сдано и подписано в печать 18.06.2001 г.

Формат 60x84/16. Объем 3,5 печ.л.

Печать офсетная. Бумага газетная.

Тираж 1500 экз.

Отпечатано с готового оригинал-макета
в типографии 4-го филиала Воениздата.

Заказ № 5239