КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-4.1-1.13-77
ЗАМОНОЛИЧИВАНИЕ СТЫКОВ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПЛИТ ПЕРЕКРЫТИЯ (ПОКРЫТИЯ)	Разработана Ростовским отделом ПИ Промстальконструкция Минмонтажспецстроя СССР * Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство
Входит в комплект карт ККТ-4.1-1 Монтаж сборных железобетонных и бетонных конструкций промышленных зданий	Взамен КТ-4.1-1.13-67

* г. Ростов-на-Дону, ул. Серафимовича, 42.

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта 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 III-А.11-70, § 14.

3. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Исполнители:

бетонщик IV разряда ($Б_1$) - 1

бетонщик III разряда ($Б_2$) - 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 Промстальконструкция	1
Раздаточный бункер объемом 0,5 - 0,75 $м^3$	-	2

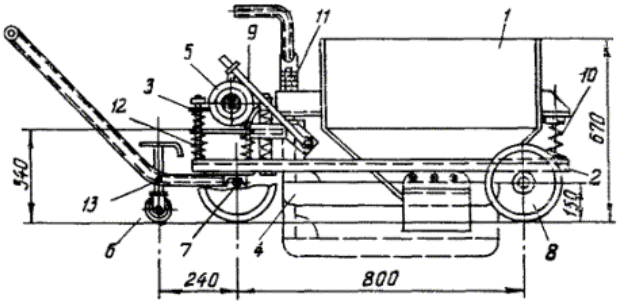
4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

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 $м^3$, установленного на перекрытии.

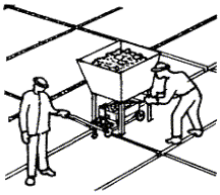
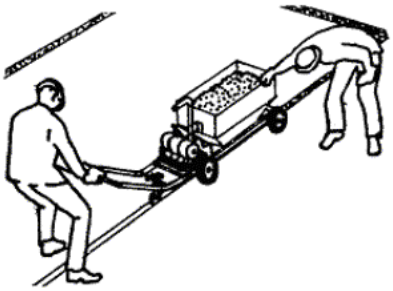
4.2. График трудового процесса

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

4.4. Описание операций

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, * исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда
1	ПОДГОТОВКА СТЫКОВ К ЗАМОНОЛИЧИВАНИЮ; 1 мин; $Б_1$, $Б_2$ Бетонщики $Б_1$ и $Б_2$ подготовляют 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; $Б_1$, $Б_2$ Бетонщик $Б_1$ открывает затвор раздаточного бункера, а бетонщик $Б_2$ 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; $Б_1$, $Б_2$ Бетонщики $Б_1$ и $Б_2$ передвигают машину к месту работы. Затем, установив машину в рабочее положение, бетонщики $Б_1$ и $Б_2$ регулируют высоту установки виброножа, включают вибратор и замоноличивают стык плит покрытия 
5	ПЕРЕДВИЖЕНИЕ МАШИНЫ ДЛЯ ЗАГРУЗКИ К РАЗДАТОЧНОМУ БУНКЕРУ; 2 мин; $Б_1$, $Б_2$ Освободив бункер машины от бетонной смеси, бетонщики $Б_1$ и $Б_2$ поднимают вибронож, выключают вибратор и транспортируют машину к раздаточному бункеру

* На 10 м шва.

График трудового процесса

№ п/п	Наименование операций	Время, мин										Продолжительность, мин	Затраты труда, чел.-мин
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
1	Подготовка стыков к замоноличиванию	$Б_1$ $Б_2$										1	2
2	Загрузка машины бетонной смесью		$Б_1$ $Б_2$									1	2
3	Передвижение машины к месту работы			$Б_1$ $Б_2$			$Б_1$ $Б_2$					3	6
4	Замоноличивание стыков									$Б_1$ $Б_2$		3	6
5	Передвижение машины для загрузки к раздаточному бункеру								$Б_1$ $Б_2$			2	4
	Итого на 10 м шва												20