МИНТЯЖСТРОЙ С С С Р

Всесоюзное строительно-монтажное объединение

"Союзспецтяжстрой"

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель начальника
объединения "Союзспецтяжстрой"
_____
"28" июня 1982г.

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

на устройство сборных перегородок из листов СГШ-УК на металлическом каркасе ККТ-4.I-I

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель главного инженера института "Оргтяжстрой"
_____ А.А.Редькин
"24" мая 1982 г.

Начальник отдела ОТС-5 института "Оргтяжстрой"
_____ Г.П.Пасечник
" " 1982 г.

Начальник технического отдела ВСМО "Союзспецтяжстрой"
_____ В.С.Алексеев
"26" мая 1982г.

Главный инженер треста "Спецотделтяжстрой"
_____ М.А.Игнатьков
" " 1982 г.

РАЗРАБОТАНО:

Главный инженер треста "Оргтехстрой"
_____ Г.А.Бычков
_____ 1982 г.

Главный технолог отдела ОТС-3 треста "Оргтехстрой"
_____ С.А.Шкляр
"20" мая 1982г.

Старший инженер отдела ОТС-3 треста "Оргтехстрой"
_____ А.В.Захарюта

gost.e-ecolog.ru

МИНТЯЖСТРОЙ СССР

Всесоюзное строительно-монтажное
объединение "Союзспецтяжстрой"
трест "ОРГТЕХСТРОЙ"

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

Устройство сборных перегородок из листов сухой гипсовой штукатурки улучшенного качества СГШ-УК на металлическом каркасе

ЛИПЕЦК

1982г.

Карты трудовых процессов строительного производства

Устройство сборных перегородок

Комплект карт ККТ-4.I-I

Вводная часть

I. В настоящий комплект входят следующие карты трудовых процессов:

монтаж металлического каркаса;

обшивка каркаса листами сухой гипсовой штукатурки улучшенного качества;

подготовка поверхностей перегородок под оклейку или окраску;

2. Карты разработаны на основе изучения и обобщения передового опыта работы бригад на строительных объектах Москвы.

3. Нормативные данные получены на основе наблюдения и отбора наиболее рациональных приемов труда с применением усовершенствованных инструментов и приспособлений.

4. Режим труда и отдыха принят из условий оптимального темпа выполнения трудовых процессов в соответствии с "Основами методики технического нормирования труда в строительстве". Продолжительность отдыха составляет I0% от общего объема затрат труда. На подготовительно-заключительные работы согласно действующим нормативам взято 5%.

5. Перегородки из листов СГШ-УК на металлическом каркасе предназначены для жилых, общественных и административных зданий.

В результате применения новой технологии, совершенных инструментов и наиболее рациональных приемов труда сокращение трудозатрат составит *I0% - 20%*.

6. До начала работ по картам трудовых процессов прорабу или мастеру необходимо провести с рабочими инструктаж о правилах производства работ и технике безопасности.

Карта трудового процесса строительного производства	КТ - 4.I-0.I-82
Монтаж металлического каркаса	Разработана трестом "Оргтехстрой" ВСМО "Союзспецтяжстрой" Рассмотрена и рекомендована институтом "Оргтяжстрой" для внедрения в строительное производство
Входит в комплект карт ККТ-4.I.-I. Устройство сборных перегородок из листов СГШ-УК	Впервые

I. Область и эффективность применения карты

I.I. Карта предназначена для организации труда рабочих при устройстве каркаса из металлических стоек и направляющих.

I.2. Показатели производительности труда

выработка на I чел.-день при устройстве каркаса, $м^2$ перегородки - I7

затраты труда на I00 $м^2$ перегородок при устройстве каркаса, чел.-час. - 48

Примечание: нормы затрат труда взяты по данным ЦНИБ Мосстроя.

2. Подготовка процесса и условия его выполнения

2.I. До начала работ по устройству каркаса из металлических стоек и направляющих необходимо закончить работы по устройству кровли; подготовке под чистые полы; устройству гидроизоляции перекрытий и стяжек под полы в санузлах; установке ванн прокладке всех коммуникаций и заделке коммуникационных каналов; монтажу сетей электрообеспечения, телефонизации, радиофикации, телевидения;остеклению световых проемов; монтажу и опрессовке санитарно-технических систем, промывке канализации и проверке систем вентиляции; вынесению проектных отметок для определения мест направляющих.

2.2. Транспортировка элементов каркаса производится в пакетах, которые стягивают металлическими лентами для предохранения от деформаций, по периметру прокладывают деревянные бруски. Для сокращения трудоемкости работ стойки каркаса

КТ-4.I-0.I-82 должны поставляться на объект согласно размерам указанным в проекте, и по мере необходимости подгоняться по месту установки.

Допускаемые отклонения профилей

Наименование	Величина допускаемых отклонений
Сталь листовая оцинкованная для металлических профилей Б ГОСТ I9903/4/-74 0,8 кп - ВГ - 2ГОСТ I4918-69	
отклонения боковых стоек от перпендикулярности	Не более 3^0
пропеллерность профиля на длине 3000 мм	Не более $I0^0$
толщина профилей ПС I0÷ПС I4 более 3000 мм должна быть	δ = 0,8 мм

2.3. Работы следует выполнять, соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих в соответствии со СНиП Ш-4-80 и инструкции по эксплуатации и технике безопасности для оператора, работающего с монтажно-поршневым пистолетом.

3. Исполнители, предметы и орудия труда.

3.I. Исполнители:

Монтажник конструкций IУ разряда (M_I) - I

Монтажник конструкций Ш разряда (M_2) - I

КТ-4.I-0.I-82

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа, изготовитель	Количество шт.
I. Ножницы ручные электрические ИЭ-5803	Конаковский з-д	I
2. Монтажно-поршневой пистолет ПЦ-52М	Тульский оружейный завод	I
3. Клещи-просекатель	ОР-36I НПО ВНИИСМИ Минстройдормаш	2
4. Ножницы двухшарнирные	ГОСТ 72I0-75	2
5. Столик универсальный (алюминивый)	ШИ 38I4-00.-00 трест "Оргтехстрой" Главсредуралстроя	I
6. Столик складной (алюминивый)	ШИ 37-00-00 трест "Оргтехстрой" Главсредуралстроя	I
7. Стойка монтажная телескопическая для временного закрепления верхней и нижней направляющей	Р.Ч.-568-75 ЦНИИОМТП	2
8. Рулетка измерительная металлическая в закрытом корпусе типа РЗ-I0	ГОСТ 7502-80	I
9. Шнур разметочный	Р.Ч.-749.0000 НПО ВНИИСМИ Минстройдормаш	I
I0. Шаблон-линейка	Р.Ч.0I329.00.00 ПТО Мосспецпромпроект Главмосмонтажспецстроя	I
II. Уровень магнитный	Р.Ч. - 76I.00.00 НПО ВНИИСМИ Минстройдормаш	I
I2. Отвес с магнитным держателем	Р.Ч. I52-4.00.000 ЦНИИОМТП	I
I3. Метр складной деревянный	РСТ I49-76 Латв. ССР	I

3.3. Расход материалов на I00 кв. м перегородки высотой 3 м:

Стойки I80 м

Направляющие 70 м.
Резина I5,8 кг
Дюбели 50 шт.

4. Технология и организация труда

4.I. Работы по устройству каркаса из металлических стоек и направляющих выполняют в следующем порядке:

в соответствии с архитектурно-планировочным чертежом с помощью рулетки производят разбивку осей перегородок на перекрытии с точностью до ± 3 мм и разметочным шнуром, окрашенным сухим пигментом или мелом, производят отбивку линий, обазначающих положение краев направляющих;

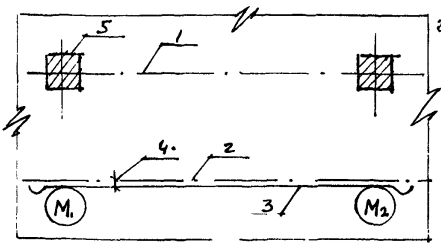
с помощью рулетки производят разметку металлических профилей и резины, затем разрезают их ножницами;

монтажно-поршневым пистолетом осуществляют пристрелку направляющих встык с шагом 400-600 мм дюбелями;

с помощью шаблона и метра производят разметку стоек и при необходимости прирезают на электрических ножницах;

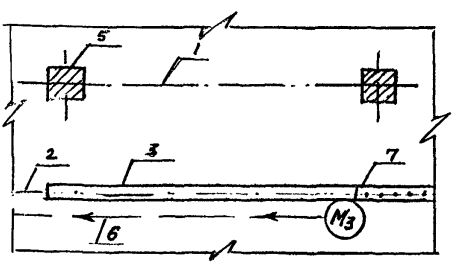
установку стоек производят с помощью просекателя методом просечки с отгибом

4.2. Схемы организации рабочего места:



а) При разбивочных работах

I – ось колонны
2 – ось перегородки
3 – разметочный шнур
4 – размер половины ширины направляющей
5 – колонна



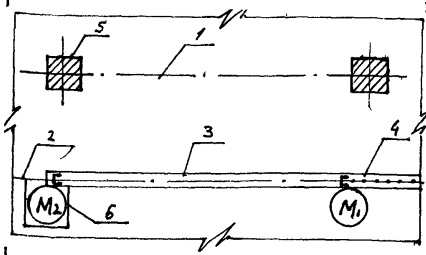
б) При установке нижних направляющих

I – ось колонны
2 – ось перегородки
3 – устанавливаемая направляющая

КТ-4.I-0.I-82

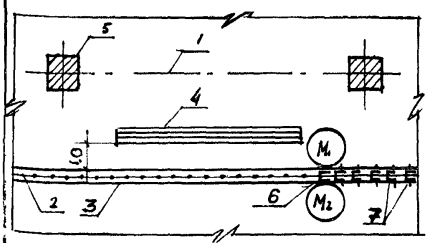
4 – закрепленная направляющая
5 – колонна
6 – направление движения монтажника при закреплении направляющей.

в) При установке верхних направляющих



I – ось колонны
2 – ось перегородки
3 – устанавливаемая направляющая
4 – закрепленная направляющая
5 – колонна
6 – подмости

г) При установке стоек каркаса

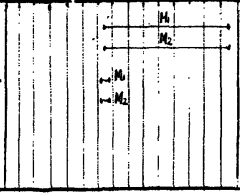


I – ось колонны
2 – ось перегородки
3 – закрепленная направляющая
4 – подготовленные к установке стойки
5 – колонны
6 – устанавливаемая стойка
7 – закрепленные стойки

4.3. График трудового процесса

№№ пп	Наименование процесса	Время, мин. 100 200 300 400 500 600 700 800 900 1000 1100 1200 1300 1400 1500	Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
I.	Разбивка осей перегородок		50	I00
2.	Разметка направляющих		50	I00
3.	Пристрелка направляющих		I30	260
4.	Разметка стоек с прирезкой на ножницах		406	8I2

КТ-4.I-0.I-82

№№ пп	Наименование процесса	Время, мин. 20 40 60 80 100 120 140 160 180 200 220 240	Продолжительность мин.	Затраты труда, чел./мин.
5.	Установка стоек		752	I504
6.	Перемещение материалов		52	I04
Итого на I00 м^2 каркаса				2880

4.4. Описание операций

№№ пп	Наименование операций их продолжительность, исполнители, орудия труда, характеристика приемов труда

I. Разбивка осей перегородок 50 мин.; M_I, M_2, рулетка, метр, шнур в корпусе, отвес, карандаш. Монтажники с помощью рулетки размечают и прочерчивают карандашом на поверхности перекрытия оси перегородок рисками длиной около 5 см. От размеченных осевых рисок метром отмеряют в обе стороны половину ширины направляющей и наносят карандашом новые риски. По ним разметочным шнуром производят отбивку линий, обозначающих положение краев нижней направляющей. При помощи отвеса монтажник M_I, находясь на складном столике, переносит 3-4 риски на потолок с одной линии, обозначающей край нижний направляющей. (Рис. I).

2. Разметка направляющих и резины: 50 мин.; M_I, M_2, рулетка, ножницы по металлу.
Монтажники M_I и M_2 согласно произведенной разметке помещений с помощью рулетки размечают металлические направляющие и резину на полу. Затем разрезают их ножницами и приклеивают резину к профилю клеем.

КТ-4.I-0.I-82

№№ пп	Наименование операций их продолжительность, исполнители, орудия труда, характеристика приемов труда

3. Пристрелка направляющих: I30 мин; $М_I$, $М_2$; монтажно-поршневой пистолет, столик складной, стойка монтажная телескопическая, дюбели.

Монтажник $М_2$ укладывает нижние направляющие по разметочной линии, монтажник $М_I$ производит крепление направляющих *дюбель-гвоздями, пристреливаемыми монтажно-поршневым пистолетом* ПЦ-52-М. После закрепления нижних направляющих монтажник $М_2$ со складного столика прикладывает направляющую к потолку по линии рисок, а монтажник $М_I$ устанавливает монтажные телескопические стойки для временного закрепления и пристрелки верхней направляющей. (Рис. 2,3,4,5).

4. Разметка стоек: 406 мин; $М_I$; $М_2$; метр, ножницы ручные электрические, рулетка. На нижних направляющих с помощью рулетки монтажники производят разметку мест установки стоек (шаг между стойками должен составлять 600 мм).
Монтажник $М_I$ замеряет расстояние между верхней и нижней направляющей в местах установки стоек и по замерам заготавливает стойки таким образом, чтобы их длина была I0-I5 мм меньше, чем расстояние между направляющими. Те стойки, которые не соответствуют нужным размерам, монтажник $М_2$ разрезает ножницами.

5. Установка стоек: 752 мин.; $М_I$, $М_2$; складной столик, универсальный столик, просекатель ОР-36I; отвес магнитный, уровень магнитный, шаблон.

Монтажник $М_2$ устанавливает стойку в нижнюю направляющую в соответствии с разметкой; монтажник $М_I$, находясь на столике заводит стойку в верхнюю направляющую и выверяет вертикальность установки по отвесу и уровню, а также определяет расстояние между стойками шаблоном, затем закрепляет стойки к направляющей при помощи просекателя методом просечки с отгибом. Нижние концы стоек закрепляет монтажник $М_2$.(Рис.6).

КТ-4.I-0.I-82

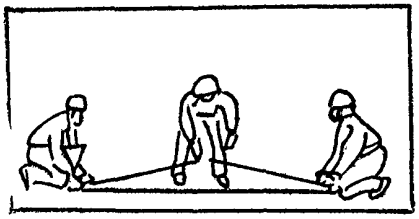


Рис. I

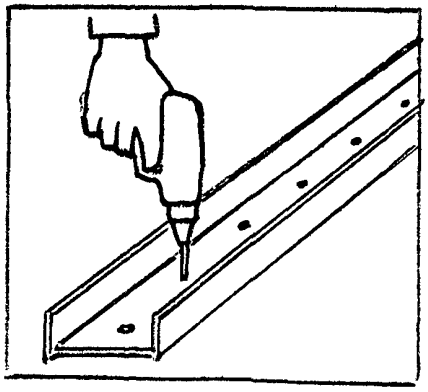


Рис. 2

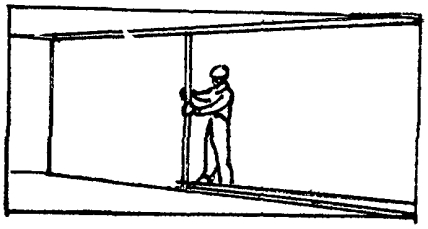


Рис. 3

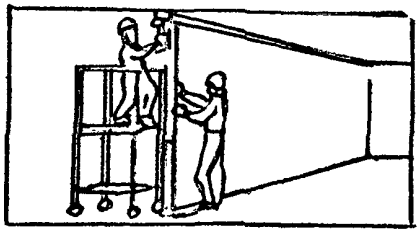


Рис. 4

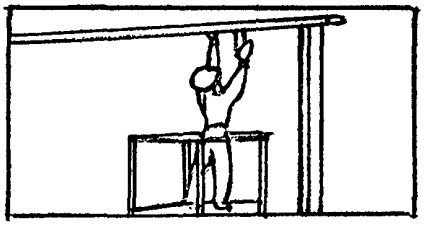


Рис. 5

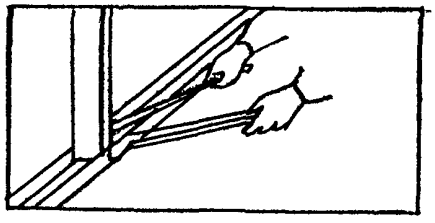


Рис. 6

gost.e-ecolog.ru