МИНИСТЕРСТВО ТРУДА РОССИИСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ЦЕНТРАЛЬНОЕ БЮРО НОРМАТИВОВ ПО ТРУДУ

НОРМАТИВЫ ЧИСЛЕННОСТИ РАБОЧИХ ПРАЧЕЧНЫХ

Москва I992

gost.e-ecolog.ru

НОРМАТИВЫ ЧИСЛЕННОСТИ РАБОЧИХ ПРАЧЕЧНЫХ

Москва

Нормативы численности утверждены Постановлением Министерства труда Российской Федерации от 8.10.1992г. № 20 и рекомендованы для применения в прачечных и банно-прачечных комбинатах независимо от форм собственности и хозяйствования.

Нормативы разработаны Центральным бюро нормативов по труду совместно с Центральной нормативно-исследовательской станцией Комитета по жилищно-коммунальному хозяйству Министерства архитектуры, строительства и жилищно-коммунального хозяйства Российской Федерации.

Сборник нормативов предназначен для установления нормированных заданий рабочим, занятым обслуживанием производства прачечных, расчета их оптимальной численности и рациональной расстановки рабочих.

Сборник нормативов содержит нормативы численности кладовщиков, контролеров качества обработки одежды и белья, лифтеров, портных, подсобных рабочих, слесарей-ремонтников, слесарей-сантехников, слесарей по контрольно-измерительным приборам и автоматике, столяров строительных, электромонтеров по ремонту и обслуживанию электрооборудования, электрогазосварщиков, эксплуатационного персонала котельных установок, а также нормы обслуживания и нормы времени обслуживания для уборщиков производственных помещений.

I. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

I.I. Сборник нормативов предназначен для расчета численности рабочих прачечных по профессиям: кладовщик, контролер качества обработки одежды и белья, лифтер, портной, подсобный рабочий, слесарь-ремонтник, слесарь-сантехник, слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике, столяр строительный, электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования, электрогазосварщик, уборщик производственных помещений.

I.2. В основу разработки нормативных материалов положены фотохронометражные наблюдения, данные предприятий о фактической численности рабочих и объемах выполняемых работ, материалы изучения организационно-технических условий выполнения работ и организации труда рабочих, методические рекомендации НИИ труда по разработке нормативных материалов по труду и другая справочная литература.

Нормативы численности эксплуатационного персонала котельных установок устанавливаются на основе межотраслевого сборника "Нормативы численности рабочих, занятых обслуживанием котельных установок и тепловых сетей" (М., НИИ труда, I992).

Нормы обслуживания для уборщиков производственных помещений установлены на основе межотраслевого сборника "Типовые нормы обслуживания для уборщиков производственных помещений промышленных предприятий" (М., НИИ труда, I990).

I.3. Нормативы численности установлены для наиболее распространенных условий выполнения работ в прачечных в соответствии с действующими правилами технической эксплуатации прачечных и их оборудования, а также с учетом обеспечения обслуживающего персонала необходимым инвентарем и приспособлениями применительно к характеру выполняемой работы.

I.4. В каждом разделе нормативной части сборника приведены таблицы для определения явочной численности рабочих и описана организация трудаг

Нормативами предусматривается явочная численность рабочих в смену.

I.5. Нормативы численности установлены с учетом необходимых затрат времени на подготовительно-заключительную работу, отдых

личные надобности.

I.6. Приведенные в сборнике пределы числовых значений факторов, в которых указано "до", следует понимать включительно.

I.7. Наименование профессий в настоящем сборнике указаны в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих, выпуски I, 2, 49, 66, утвержденные постановлениями Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и Секретариата ВЦСПС от 3I января I985 г. № 3I/3-30, от I6 января I985 г. № I7/2-54, от 30 июля I985 г. № 247/I6-5I, от 3I октября I984 г. № 320/2I-22; выпуск 3, утвержденный постановлением Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам, Государственного комитета СССР по делам строительства и Секретариата ВЦСПС от I7 июля I985 г. № 226/I25/I5 а также в соответствии с квалификационным справочником профессий рабочих, которым устанавливаются месячные оклады, утвержденным постановлением Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и Секретариата ВЦСПС от 20 февраля I984 г. № 58/3-I02.

I.8. До введения настоящих нормативов необходимо привести организационно-технические условия на соответствующих участках работы в соответствии с запроектированными и осуществить производственный инструктаж рабочих.

I.9. При внедрении в прачечных более прогрессивной, чем это предусмотрено в нормативах, организации производства, труда, технологии работы, оборудования, машин, оснастки и т.п. следует устанавливать местные более прогрессивные нормативы.

I.I0. Если оборудование, участок, рабочее место обслуживаются меньшим количеством рабочих, чем это предусмотрено настоящими нормативами и при этом соблюдаются требования правил техники безопасности, технология и качество работ, то сохраняется фактическая численность рабочих.

I.II. На основе нормативов определяется численность рабочих по каждой профессии в целом по прачечной. При этом округление численности, выраженной дробной величиной, до целого числа производится в следующем порядке: в случае совмещения двух или нескольких профессий - в целом по совмещаемым профессиям, при невозможности совмещения (отдаленность расположения рабочих мест и т.д.)

по каждой профессии отдельно.

Численность рабочих по участкам обслуживания распределяется руководством прачечной, исходя из производственной необходимости, а также в целях рациональной загрузки рабочих с экономической целесообразности и обеспечения соответствующего качества выполняемых работ.

I.I2. В сборнике приводится приложение "Пример расчета нормативной численности рабочих по профессиям".

I.I3. С введением настоящих нормативов ранее действовавшие нормативы численности вспомогательных рабочих прачечных (М., НИИ труда, I982) отменяются.

2. НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ

2.I. Нормативы численности кладовщиков

Организация труда

Кладовщик склада выполняет функции по приему, хранению, учету и выдаче материальных ценностей.

При размещении внутри склада больших партий материалов, кладовщик осуществляет руководство работой по их погрузке, выгрузке и раскладке. Перемещение к местам хранения и раскладка малых партий материалов выполняется кладовщиком. Прием и выдача материальных ценностей производится кладовщиком согласно сопроводительной документации. Хранение материалов производится в условиях, определяемых для них ТУ и ГОСТами.

Рабочим местом кладовщика является помещение склада, оборудованное стеллажами или полками для хранения материальных ценностей, столом для оформления документации, шкафом для хранения документации, напольными и настольными весами, шкафом для хранения спецодежды и средств уборки.

Состав работы

Прием на склад, хранение и выдача со склада различных материальных ценностей. Проверка соответствия принимаемых ценностей сопроводительным документом. Перемещение материальных ценностей к местам хранения с раскладкой и сортировкой их по видам и качеству, назначению и другим признакам. Учет наличия на складе хранящихся материальных ценностей и ведение отчетной документации по их движению. Участие в проведении инвентаризации.

Таблица I

Нормативы численности кладовщиков

Количество обрабатываемого белья в смену, кг	Нормативы численности, чел.
до 5000	0,9
5001-7000	I,2
7001-9000	I,5
9001-I2000	I,8
свыше I2000	2,I

Примечание: в прачечных с количеством обрабатываемого белья мене 2000 кг профессия кладовщика не предусмотрена.

2.2. Нормативы численности контролеров качества обработки одежды и белья

Организация труда

Контролер осуществляет контроль технологии обработки белья на всех процессах.

Поступившее на фабрику белье контролер выборочно взвешивает, пересчитывает и проверяет его соответствие сопроводительным документам.

В целях обеспечения оперативного и систематического контроля контролер ежедневно проводит выборочные наблюдения за технологией обработки белья в процессах, правильностью составления производственных партий и режимов обработки белья.

Качество стирки, глажения и упаковки обработанных изделий контролер проверяет в стиральном, гладильном цехах и цехе упаковки.

Качество обработки белья оценивается визуально с использованием эталонов.

Поступившие на фабрику жалобы контролер рассматривает в течение 3 дней.

По результатам проверки заполняется "Журнал регистрации результатов наблюдения". Результат проверки контролер анализирует, обобщает и ежедневно докладывает начальнику цеха для принятия мер к устранению недостатков в работе.

Работа контролера связана с постоянным перемещением его внутри цехов.

Контролер имеет также и стационарное рабочее место, оборудованное рабочим столом, на котором находится "Журнал регистрации результатов наблюдения", ручка, телефон. Рядом с рабочим столом находятся весы.

Состав работы

Контроль технологии обработки белья во всех процессах. Контроль за правильностью оформления приема белья от индивидуальных заказчиков и от организаций, правильностью составления производственных партий белья, режимов обработки белья (водного модуля, температурного режима, норм залива моющего и отделочного материалов, продолжительности отдельных операций, норм загрузки агрегатов бельем, прополаскивания белья, отжима, сушки и глажения белья

Принятие мер к устранению выявленных отклонений от установленной технологии и требований к качеству обработки изделий.

Таблица 2

Нормативы численности контролеров качества обработки одежды и белья

Количество обрабатываемого белья в смену, кг	Нормативы численности, чел.
до 5000	0,66
5001-7000	1,0
7001-9000	1,35
9001-12000	1,70
12001-16000	2,10

Примечание: в прачечных с количеством обрабатываемого белья менее 2000 кг профессия контролера качества обработки одежды и белья не предусмотрена.

2.3. Нормативы численности лифтеров

Организация труда

В обязанности лифтеров входит управление лифтами, наблюдение за правильной их эксплуатацией, контроль за исправным состоянием лифтов.

Перед началом работы лифта лифтер проверяет работу телефона или аварийную сигнализацию; доставляет уборочные средства; убирает кабину лифта. Производит пробную поездку без пассажиров с остановкой на каждом этаже, производит опробование кнопки "Стоп". В случае обнаружения неисправности лифтер выключает лифт и немедленно сообщает об этом электромеханику по лифтам, руководству, сделав в лифтовом журнале запись о неисправности. В том же журнале делается отметка об устранении неисправности и разрешении пользоваться лифтом.

После прекращения работы лифта лифтер ставит кабину в нижний этаж, выключает мотор-генератор и освещение кабины, закрывает шахтную дверь, отмечает свой уход в журнале.

При проведении технических контрольных осмотров лифтер присутствует и оказывает необходимую помощь.

Обслуживание лифтов в прачечных может быть следующее: лифтер сопровождает каждую кабину; лифтер обслуживает несколько лифтов, расположенных на одной площадке (при специальном разрешении органов технадзора).

Состав работы

Наблюдение за эксплуатацией лифта. Пуск лифта в работу с предварительной проверкой работы лифта. Наблюдение за посадкой и выходом пассажиров или погрузкой и выгрузкой груза. Соблюдение номинальной грузоподъемности лифта. Остановка лифта при обнаружении неисправности его работы, сообщение дежурному электромонтеру или электромеханику. Содержание в чистоте кабины лифта. Заполнение журнала приема и сдачи смены.

Нормативы численности лифтеров

а) при сопровождении кабины лифта - на I лифт - I чел.

б) при самостоятельном пользовании лифтами - на I пост - I чел.

2.4. Нормативы численности портных

Организация труда

В функции портного в прачечной входит ремонт белья и других изделий после стирки, пошив одежды для валков гладильных машин. Ремонт производится на машине или вручную. Все работы выполняются портным по заданию мастера. Для выполнения работ по ремонту и пошиву изделий оборудовано специальное помещение. В этом помещении производится портным прием белья и других изделий в ремонт, выполнение операций по ремонту и пошиву изделий, выдача отремонтированного белья и готовых изделий.

Стационарное рабочее место портного оборудовано столом, на котором находится швейная машина, гладильным столом, стулом и шкафом для хранения принятого в ремонт и отремонтированного белья, материала для пошива одежды для валков и готовой одежды для валков.

При пошиве и ремонте изделий применяются ножницы, мел, линейка, швейные иглы.

Состав работы

Выполнение на машинах или вручную простых операций по пошиву и ремонту изделий из различных материалов. Стачивание разрыва ткани на машине. Пришивка пуговиц вручную.

Нормативы численности портных

Таблица 3

Количество обрабатываемого белья в смену, кг			
до 7000	7001-10000	10001-13000	13001-16000
Нормативы численности, чел.			
0,9	1,3	1,7	2,1

Примечание: рекомендуется вводить профессию портного в прачечных с количеством обрабатываемого белья от 3-х тонн в смену.

2.5. Нормативы численности подсобных рабочих

Организация труда

Подсобными рабочими производится в прачечной внутрицеховая и межцеховая транспортировка материалов и белья, чем осуществляется связь между изолированными технологическими операциями и производственными процессами, а также связь складов с производственными цехами.

Этим создаются условия для соблюдения установленного ритма работы, сокращения производственного цикла, повышения степени использования оборудования. Транспортировка материалов и белья в прачечных производится ручными тележками.

Работа транспорта производится по заданным маршрутам движения, обеспечивающим загрузку транспортных средств в начале маршрута, разгрузку и загрузку по мере их движения, исключающим разрывы в производственном процессе. Для сокращения цикла перемещения грузов в прачечных применяются сменные ручные тележки, а также производственные участки оборудуются специализированной тарой для хранения белья и материалов.

Состав работы

Выполнение подсобных и вспомогательных работ на складе и в цехах. Погрузка, разгрузка, перемещение вручную или на тележках грузов.

Нормативы численности подсобных рабочих Таблица 4

Количество обрабатываемого белья в смену, кг						
до 2000	2001-4000	4001-5000	5001-6000	6001-7000	7001-9000	свыше 9000
0,79	I,29	I,78	2,I2	2,45	2,94	3,44

2.6. Нормативы численности слесарей-ремонтников

Организация труда

Нормативы численности установлены с учетом выполнения слесарями-ремонтниками функций, обеспечивающих нормальную и бесперебойную эксплуатацию основного и вспомогательного технологического оборудования.

Слесари-ремонтники выполняют работы, связанные с техническим обслуживанием оборудования (профилактические осмотры, чистка и смазка машин, устранение мелких дефектов), а также работы по текущему и среднему ремонту.

При текущем ремонте оборудования производится: разборка отдельных узлов машин, агрегатов, детали которых пришли в негодность, ремонт или замена изношенных мелких деталей, проверка состояния смазочных, блокировочных и сигнальных устройств по технике безопасности, проверка правильности и легкости хода механизмов управления.

При среднем ремонте оборудования производится частичная разборка всех ответственных узлов с заменой или восстановлением износившихся деталей, а также регулировка механизмов и испытание под нагрузкой.

Средний ремонт производится в производственных цехах без снятия агрегата с фундамента.

Профилактический осмотр, а также текущий и средний ремонт оборудования производится по графику планово-предупредительного ремонта.

Внеплановые работы, связанные с исправлением повреждений, устранением дефектов и неполадок оборудования и приборов, слесари-ремонтники выполняют по заданию главного механика.

Ремонтные работы производятся как на передвижных, так и на стационарных рабочих местах.

Передвижное рабочее место слесаря-ремонтника включает легкий портативный ящик с набором необходимого режущего, измерительного и слесарно-монтажного инструмента.

Стационарное рабочее место должно быть расположено в отдельном помещении и оборудовано слесарным верстаком, стеллажами для запасных деталей, столом, поворотным стулом с регулируемой высотой, настольным сверлильным станком. Тиски и другое оборудование,

устанавливаемое на верстаке, прочно закрепляется. Верстаки должны иметь свободно выдвигающиеся ящики для хранения инструментов.

Верстак оборудован кассетами для технической документации. Над верстаком вывешиваются месячные и годовые графики планово-предупредительных ремонтов.

Рациональная освещенность рабочего места на верстаке обеспечивается поворотными светильниками на кронштейнах.

Для поддержания чистоты и порядка на рабочем месте слесаря-ремонтника должны быть ветошь, щетки, совок, ящик для отходов.

Состав работы

Наблюдение за состоянием всех машин, агрегатов, двигателей, силовых и компрессорных установок, установок для кондиционирования воздуха и т.д. (профилактические осмотры, чистка и смазка, регулирование и устранение мелких повреждений), за исключением систем центрального оборудования, водоснабжения, канализации, газоснабжения и вентиляции (вытяжной). Выполнение текущего и среднего ремонтов оборудования. Надзор за выполнением рабочими правил эксплуатации оборудования.

Нормативы численности слесарей-ремонтников

Таблица 5

Количество обрабатываемого белья в смену, кг	Общая площадь здания прачечной, $м^2$										
	до 1100	1101-2090	2091-3080	3081-4070	4071-5060	5061-6050	6051-7040	7041-8030	8031-9020	9021-10010	свыше 10010
	Нормативы численности, чел.										
до 2000	1,55	1,75	2,14	2,54	2,93	3,32	3,72	4,11	4,51	4,90	5,30
2001-3000	2,10	2,30	2,69	3,09	3,48	3,87	4,27	4,66	5,06	5,45	5,85
3001-4000	2,65	2,85	3,25	3,64	4,04	4,43	4,82	5,22	5,61	6,01	6,40
4001-5000	3,21	3,41	3,81	4,20	4,60	4,99	5,38	5,78	6,17	6,57	6,96
5001-7000	3,77	3,97	4,36	4,76	5,15	5,55	5,94	6,33	6,73	7,12	7,52
7001-8000	4,33	4,52	4,92	5,31	5,71	6,10	6,50	6,89	7,28	7,68	8,07
8001-10000	4,88	5,08	5,47	5,87	6,26	6,63	7,05	7,44	7,84	8,23	8,63
10001-11000	5,44	5,63	6,03	6,42	6,82	7,21	7,61	8,00	8,39	8,79	9,18
11001-13000	5,99	6,19	6,58	6,98	7,37	7,77	8,16	8,56	8,95	9,34	9,74
13001-14000	6,55	6,74	7,14	7,53	7,93	8,32	8,72	9,11	9,51	9,90	10,3
14001-16000	7,10	7,30	7,69	8,09	8,48	8,88	9,27	9,67	10,1	10,5	10,8

2.7. Нормативы численности слесарей-сантехников

Организация труда

Слесарь-сантехник выполняет комплекс работ, обеспечивающих бесперебойную эксплуатацию сантехнического оборудования и предотвращающих его преждевременный износ и разрушение. Слесарь-сантехник постоянно следит за исправностью сантехнического оборудования, нормальным поступлением воды к приборам отопления, водоразборным и сантехническим приборам и немедленно устраняет повреждения сантехнического оборудования аварийного характера, нарушающие условия безопасности эксплуатации оборудования. Профилактический и текущий ремонты оборудования производятся в соответствии с графиком планово-предупредительного ремонта.

В начале смены, перед открытием прачечной, слесарь-сантехник обходит все помещения прачечной и проверяет состояние сантехнического оборудования, устраняет выявленные неполадки. В течение смены по вызову администрации или рабочих прачечной устраняет неисправности в работе сантехнического оборудования. Для выполнения ремонтных работ слесарь-сантехник обеспечивается легким портативным ящиком с набором необходимого инструмента. Стационарное рабочее место находится в отдельном помещении и оборудуется верстаком с кассетами для технической документации и ящиками с набором необходимого инструмента, рабочим столом и стулом, наждачным и трубогибочным станками, а также набором защитных средств, обусловленных правилами техники безопасности. Для экстренных вызовов стационарное рабочее место должно быть оборудовано специальной сигнализацией и телефоном. Для поддержания чистоты на рабочем месте должны быть веткошь, щетка, совок, ящик для отходов.

Состав работы

Наблюдение за состоянием санитарно-технического оборудования и устройств систем центрального отопления, водоснабжения, канализации, газоснабжения и вентиляции. Ликвидация всех обнаруженных повреждений. Ремонт и смена сантехнических приборов (унитазов, раковин и т.д.). Профилактический ремонт сантехнического оборудования. Наблюдение за правильной эксплуатацией сантехнического обор дования.

Нормативы численности слесарей-сантехников

Таблица 6

Общая площадь здания прачечной, кв.м	Количество обрабатываемого белья в смену, кг						
	до 4000	4001-6000	6001-8000	8001-10000	10001-12000	12001-14000	14001-16000
	Нормативы численности, чел.						
до 1500	1,1	1,49	1,81	2,13	2,45	2,77	3,09
1501-3000	1,23	1,57	1,89	2,21	2,53	2,85	3,17
3001-7000	1,49	1,81	2,13	2,45	2,77	3,09	3,41
7001-10000	1,7	2,02	2,34	2,66	2,98	3,3	3,62
свыше 10000	2,0	2,32	2,64	2,96	3,28	3,6	3,92

2.8. Нормативы численности слесарей по контрольно-измерительным приборам и автоматике

Организация труда

Слесарь-по контрольно-измерительным приборам и автоматике выполняет комплекс работ по обслуживанию и ремонту приборов тепло технического контроля, автоматических регуляторов к схемам контроля и регулирования и других контрольно-измерительных приборов и средств автоматики.

Периодический осмотр оборудованиями его ремонт проводятся в соответствии с графиком ремонта, утвержденным руководством предприятия.

При обслуживании и ремонте КИП и автоматики применяется индивидуальная, звеньевая или бригадная форма организации труда, в зависимости от характера и объемов работ.

При выполнении работ слесарь по КИП и автоматике должен име следующие электроизмерительные приборы и инструменты: вольтметр, амперметр, ваттметр, электропаяльник, контрольную лампу, щуп для определения наличия тока и напряжения, отвертки, плоскогубцы, молоток, зубило, набор гаечных и торцевых ключей, калибров, надфилей.

Ремонтные работы выполняются как на передвижных рабочих местах, так и на стационарных.

Стационарное рабочее место находится в мастерской и оборудуется верстаком с выдвижными ящиками, подъемно-поворотным стулом, стеллажами для хранения запчастей и отремонтированной аппаратурой.

К верстаку подводится розетка от электросети. Рабочее место освещается поворотным светильником на кронштейне. На верстаке устанавливается испытательный стенд, над стендом вывешиваются графики ремонтов.

Стационарное рабочее место оборудовано принципиальными монтажными электрическими схемами низковольтной электрической аппаратуры, характеристиками для проверки и регулировки КИП, техническими условиями на дефектовку аппаратуры.

Для поддержания чистоты и порядка на рабочем месте слесаря п КИП и автоматике должны быть: веток,щетка, совок, ящик для отход

Передвижное рабочее место слесаря по КИП и автоматике представляет собой портативный ящик с набором необходимых инструментов и приспособлений.

Работы по обслуживанию и ремонту КИП и автоматики выполняются в соответствии с ПТБ, ПТЭ.

Состав работы

Разборка, ремонт, сборка, проверка, регулировка, юстировка электромагнитных, электродинамических головок, счетных, оптико-механических, парометрических, автоматических, самопишущих и других приборов со снятием схем. Слесарная обработка деталей. Составление и монтаж схем соединений.

Нормативы численности слесарей по контрольно-измерительным приборам и автоматике

Таблица 7

Количество обрабатываемого белья в смену, кг			
до 5000	5001-8500	8501-12000	свыше 12000
Нормативы численности, чел.			
0,9	1,33	1,88	2,55

Примечание: в прачечных с количеством обрабатываемого белья менее 2000 кг профессия слесаря по контрольно-измерительным приборам и автоматике не предусмотрена.

2.9. Нормативы численности столяров строительных

Организация труда

В обязанности столяров в прачечной входят: периодические осмотры мебели, наблюдение за правильностью ее эксплуатации и содержания, текущий ремонт мебели.

Работы, связанные с исправлением мелких повреждений мебели и фурнитуры, оконных переплетов, фрамуг, столяры производят по время периодических осмотров.

Работы по текущему ремонту мебели, оконных и дверных заполнений производятся по графикам, составленным на основании осмотров.

Столяры выполняют работы как на передвижных, так и стационарных рабочих местах. Передвижное рабочее место столяра включает в себя легкий портативный ящик с набором необходимого столярного инструмента и материалов.

Стационарное рабочее место оборудуется в отдельном помещении. В комплект рабочего места столяра входят: циркулярная пила с набором дисков, строгальный, сверлильный станки, электродрель, верстак, шкаф для материалов, шкаф для хранения спецодежды, ящик для отходов.

Состав работы

Периодический осмотр мебели, наблюдение за правильной ее эксплуатацией и содержанием, установка и реставрационный ремонт оконных и дверных приборов, защитных декоративных решеток, радиаторов, плинтусов, наличников, карнизов, стеллажей и т.д.

Нормативы численности столяров строительных

Таблица 8

Общая площадь здания прачечной, $м^2$			
до I000	I00I-5000	500I-II000	свыше II000
Нормативы численности, чел.			
0,5	0,8	I,I	I,4

2.IO. Нормативы численности электромонтеров по ремонту и обслуживанию электрооборудования

Организация труда

Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования выполняет комплекс работ по техническому обслуживанию, текущему и среднему ремонту всех видов электрооборудования, силовых и осветительных сетей и электроаппаратуры.

Профилактический осмотр а также текущий и средний ремонты оборудования производятся по установленному графику планово-предупредительного ремонта. Внеплановые работы электромонтеры выполняют по заданию главного механика. Ремонтные работы производятся как на передвижных, так и на стационарных рабочих местах.

Передвижное рабочее место оборудуется легким портативным переносным ящиком с набором инструментов и приборов, необходимых для выполнения работ.

Стационарное рабочее место оборудуется в отдельном помещении. На рабочих местах электромонтеры имеют в наличии принципиальные монтажные электрические схемы низковольтной электрической аппаратуры, спецификации быстроизнашиваемых деталей, характеристики для проверки и регулировки аппаратуры, технические условия на дефектовку аппаратуры и т.п.

Для ремонта электрической аппаратуры верстак оборудуется испытательным стендом. К верстаку подводится розетка от сети для подключения паяльника, освещения и т.д.

При работе с током высокого напряжения верстак заземляется, применяются индивидуальные средства защиты. Над верстаком вывешиваются месячные и годовые графики планово-предупредительных ремонтов.

Для хранения электрослесарного, измерительного инструментов и приборов на рабочем месте верстак оборудуется выдвижными ящиками. Для удобства работы имеются поворотные стулья регулируемой высотой. Отремонтированная электрическая аппаратура хранится в специальных стеллажах с раздвижными дверцами. Для запасных частей к электрической аппаратуре предусмотрен также стеллаж, на каждом ящике которого помещена указательная табличка с наименованием деталей, хранящихся в нем.

Для рациональной освещенности рабочего места на верстаке имеются поворотные светильники на кронштейнах.

При ремонте электрооборудования применяются: наборы слесарного инструмента, щупов, калибров, контрольно-измерительные (вольтметр, амперметр, ваттметр и т.д.) приборы.

Для поддержания чистоты и порядка на рабочем месте электромонтера должны быть ветошь, щетки, совок, ящик для отходов.

Состав работы

Наблюдение и обеспечение нормальной работы светового и силового электрооборудования. Ликвидация всех обнаруженных дефектов и неполадок. Текущий и капитальный ремонт электрооборудования. Наблюдение за экономным и правильным расходованием электроэнергии рабочими прачечной. Наблюдение за исправностью электросетей.

Нормативы численности электромонтеров
по ремонту и обслуживанию электрооборудования

Таблица 9

Количество обрабатываемого белья в смену, кг	Общая площадь здания прачечной, $м^2$			
	до 500	501-2000	2001-8000	8001-11000
	Нормативы численности, чел.			
до 4000	0,9	I,I	I,3	I,5
4001-5000	I,7	I,9	2,I	2,3
5001-6000	2,5	2,7	2,9	3,I
6001-8000	3,3	3,5	3,7	3,9
8001-10000	4,I	4,3	4,5	4,7
10001-12000	4,9	5,I	5,3	5,5
12001-14000	5,7	5,9	6,I	6,3
14001-16000	6,5	6,7	6,9	7.I

2.II. Нормативы численности электрогазосварщиков

Организация труда

Основной функцией электрогазосварщика является производство сварочных работ при ремонте оборудования прачечной и котельной.

Работы, связанные с исправлением повреждений, устранением дефектов и неполадок оборудования, выполняются по указанию администрации.

Ремонтные работы производятся в соответствии с графиками планово-предупредительного ремонта.

При выполнении сварочных работ во время ремонта и замены трубопроводов (канализации, отопления, горячего и холодного водоснабжения) применяется индивидуальная, звеньевая или бригадная форма организации труда, в зависимости от характера и объемов работ.

Ремонтные работы производятся как на передвижных, так и на стационарных рабочих местах.

Стационарное рабочее место электрогазосварщика находится в отдельном помещении и оборудуется верстаком, подъемно-поворотным стулом, вытяжным колпаком, защитным экраном, сварочным трансформатором, установленном вне помещения, инструментальной тумбочкой и простейшими грузоподъемными устройствами (тали, домкраты

При выполнении электросварочных работ сварщик должен быть обеспечен следующей технологической оснасткой: щитком или маской предохранительной со сменными светофильтрами, щеткой стальной, молотком слесарным, плоскогубцами комбинированными с диэлектрическим покрытием, ключом гаечным разводным, напильником плоским, зубилом, пеналом для хранения электродов, электродержателем, кабелями для электросварки, электродами.

При выполнении газосварочных работ сварщик должен быть обеспечен следующей технологической оснасткой: щитком или маской, щеткой стальной, молотком слесарным, плоскогубцами комбинированными с диэлектрическим покрытием, ключом гаечным разводным, напильником плоским, зубилом, наконечником, резаком, газовой горелкой двумя шлангами, газовым баллоном с кислородом, генератором ацетиленовым, зажигалкой или спичками.

Для поддержания чистоты и порядка на рабочем месте электрогазосварщика должны быть: веник, щетка, совок, ящик для отходов.

Передвижное рабочее место электрогазосварщика представляет собой портативный ящик с набором необходимой технологической оснастки.

Все выполняемые работы должны производиться с соблюдением действующих правил по технике безопасности.

Состав работы

Получение задания. Подноска электродов, щитка, держателя, кабеля; при газовой сварке - наконечника с газовой горелкой, резака, шлангов. Ведение всех электрогазосварочных работ. Регулирование силы тока. Уборка аппарата, инвентаря и инструмента.

Нормативы численности электрогазосварщиков

Таблица I0

Количество обрабатываемого белья в смену, кг				
до 3000	3001-6000	6001-I0000	I0001-I5000	свыше I5000
Нормативы численности, чел.				
0,9	I,2	I,5	I,8	2,I

Примечание: в прачечных с количеством обрабатываемого белья до I000 кг профессия электрогазосварщика не предусмотрена.

2.I2. Нормы обслуживания для уборщиков производственных помещений

Организация труда

Составной частью системы обслуживания производства является поддержание чистоты в производственных помещениях предприятий. Своевременная уборка помещений оказывает влияние на ход производственного процесса.

В начале смены рабочий доставляет к месту работы необходимые средства уборки и приспособления и по окончании уборки доставляет их к месту хранения. Все средства уборки хранятся в специально отведенном для этой цели месте или шкафу.

При уборке пола производственных помещений рабочий собирает отходы, очищает бункеры, ящики (если эта работа включена в обязанности уборщика), убирает пол между рабочими местами.

Подметание производится отдельными участками площадью I0-I2 м². Тележка или иное приспособление для сбора мусора устанавливается на краю участка противоположно тому, с которого начинается подметание. Собранные отходы и мусор отвозятся или относятся к месту складирования отходов. После уборки пола протираются подоконники, отопительные трубы, доски для объявлений, плакаты и т.п., чистятся имеющиеся в цехе краны, раковины.

Стены, панели, колонны моются с применением моющего раствора, который периодически меняется.

При уборке производственных помещений вручную применяются следующие средства уборки и приспособления: веник, метла, щетка, тряпка, ведро, моющие средства, совок, короб, ящик.

Уборка помещений на производствах, не имеющих отходов (I-я группа)

Состав работы

Доставка средств уборки и приспособлений к месту работы в начале смены и в установленное для их хранения место в конце смены. Подметание или мытье пола. Увлажнение пола при необходимост перед подметанием. Смена моющего раствора или воды по мере необходимости при мытье пола или влажном подметании. Доставка мусора в установленное место. Протирка подоконников, отопительных труб, досок для объявлений, плакатов и т.п., чистка имеющихся в цехе кранов и раковин. Принятие и сдача смены.

Н о р м ы

Таблица

Виды работ и способы уборки	Норма времени обслуживания I кв.м мин.	Норма обслуживания, кв.метр	№ нормы
Подметание пола без предварительного увлажнения	0,222	2I60	I
Подметание пола с предварительным увлажнением	0,240	2000	2
Влажное подметание	0,264	I820	3
Мытье пола с применением моющих средств	0,679	7I0	4

Уборка помещений на производствах, дающих легковесные, жидкие, сыпучие, мелкогабаритные производственные отходы (3-я группа)

Состав работы

Доставка средств уборки и приспособлений к месту работы в начале смены и в установленное для их хранения место в конце смены. Сбор отходов с рабочих мест с очисткой бункеров, ящиков, мешочков (если эта работа вменена в обязанности уборщика). Подметание или мытье пола, при необходимости увлажнение или посыпание увлажненными опилками перед подметанием. Смена моющего раствора или воды по мере необходимости при мытье пола или влажном подметании. Применение при необходимости щетки или скребка при мытье пола водой с помощью шланга. Складывание в тару отходов и мусора с их рассортировкой. Доставка отходов и мусора в установленное место. Протирка подоконников, отопительных труб, досок для объявлений, плакатов и т.п., чистка имеющихся в цехе кранов и раковин. Принятие и сдача смены.

Н о р м ы

Таблица

Виды работ и способы уборки	Масса отходов и мусора со 100 м² убираемой площади в смену, кг	Норма времени обслуживания, мин. на 1 м²	Норма обслуживания, м²	№ нормы
I	2	3	4	5
Подметание пола без предварительного увлажнения:				
без сбора отходов от рабочих мест	до 2	0,208	2300	I
	3-6	0,2I2	2260	2
	7-8	0,23I	2070	3
	9-I2	0,253	I900	4
	I3-I8	0,284	I690	5
	I9-26	0,33I	I450	6
	27-39	0,358	I340	7
со сбором отходов от рабочих мест	до 2	0,252	I900	8
	3-6	0,258	I860	9
	7-8	0,284	I690	I0
	9-I2	0,308	I560	II
	I3-I8	0,345	I390	I2
	I9-26	0,403	II90	I3
	27-39	0,436	II00	I4
Подметание пола с предварительным увлажнением:				
без сбора отходов от рабочих мест	до 2	0,2I2	2260	I5
	3-6	0,2I7	22I0	I6
	7-8	0,235	2040	I7
	9-I2	0,257	I840	I8
	I3-I8	0,289	I660	I9
	I9-26	0,338	I420	20
	27-39	0,407	II80	2I

I	2	3	4	5
Со сбором отходов от рабочих мест	до 2	0,260	I840	22
	3-6	0,262	I830	23
	7-8	0,289	I660	24
	9-I2	0,3I4	I530	25
	I3-I8	0,353	I360	26
	I9-26	0,4I0	II70	27
	27-39	0,444	I080	28
Влажное подметание пола:				
без сбора отходов от рабочих мест	до 2	0,255	I880	29
	3-6	0,272	I7o0	30
	7-8	0,289	I660	3I
	9-I2	0,303	I580	32
	I3-I8	0,328	I460	33
со сбором отходов от рабочих мест	до 2	0,3II	I540	34
	3-6	0,333	I440	35
	7-8	0,352	I360	36
	9-I2	0,369	I300	37
	I3-I8	0,400	I200	38
Мытье пола с применением моющих средств:				
без сбора отходов от рабочих мест	-	0,57I	840	39
со сбором отходов от рабочих мест	до 2	0,57I	840	40
	3-6	0,658	730	4I
	7-8	0,727	660	42
	9-I2	0,8I4	590	43
	I3-I8	0,960	500	44
Мытье пола с помощью шланга с применением при необходимости щетки или скребка:				
без сбора отходов от рабочих мест		0,290	I650	45

I	I 2	I 3	I 4	I 5
со сбором отходов от рабочих мест		0,356	I350	46
Подметание пола с применением опилок:				
без сбора отходов от рабочих мест	до 2	0,294	I630	47
	3-6	0,296	I620	48
	7-8	0,300	I600	49
	9-I2	0,306	I570	50
	I3-I8	0,338	I420	5I
со сбором отходов от рабочих мест	до 2	0,356	I350	52
	3-6	0,358	I340	53
	7-8	0,363	I320	54
	9-I2	0,366	I3I0	55
	I3-I8	0,380	I260	56

Уборка помещений на производствах, дающих металлические отходы в виде стружки, обрезков и т.п. (4-я группа)

Состав работы

Доставка средств уборки и приспособлений к месту работы в начале смены и в установленное для их хранения место в конце рабочей смены. Сбор отходов на рабочих местах. Подметание пола, и при необходимости посыпка увлажненными опилками перед подметанием. Складывание в тару отходов и мусора. Протирка подоконников, отопительных труб, досок для объявлений, плакатов и т.п., чистка имеющихся в цехе кранов и раковин. Принятие и сдача смены.

Нормы

Таблица

Виды работ и способы уборки	Масса отходов и мусора со 100 кв.м убираемой площади в смену, кг	Норма времени обслуживания 1 кв.м мин.	Норма обслуживания, м²	№ нормы
I	2	3	4	5
Подметание пола без предварительного увлажнения со сбором отходов от рабочих мест и их затариванием	до 22	0,198	2420	I
	23-33	0,208	2310	2
	34-50	0,223	2150	3
	51-75	0,246	1950	4
	76-113	0,279	1720	5
	114-170	0,330	1450	6
	171-256	0,406	1180	7
Подметание пола с предварительным увлажнением со сбором отходов от рабочих мест и их затариванием	до 22	0,204	2350	8
	23-33	0,214	2240	9
	34-50	0,230	2090	10
	51-75	0,253	1900	11
	76-113	0,287	1670	12
	114-170	0,340	1410	13
	171-256	0,419	1150	14

I	2	3	4	5
Подметание пола с применением опилок со сбором отходов от рабочих мест и их затариванием	до 22	0,217	2210	I5
	23-33	0,259	I850	I6
	34-50	0,282	I700	I7
	5I-75	0,329	I460	I8
Подметание пола с применением опилок со сбором отходов от рабочих мест и их затариванием	76-II3	0,400	I200	I9
	II4-I70	0,440	I090	20

Примечания: I. Поправочный коэффициент к нормам обслуживания при сборе отходов (стружки) цветных металлов - 0,9.

2. Поправочный коэффициент к нормам обслуживания при доставке отходов до цехового места складирования и разгрузке их самим уборщиком производственных помещений - 0,8.

Уборка стен, панелей, колонн

Состав работы

Доставка средств уборки и приспособлений к месту работы в начале смены и в установленное для их хранения место в конце смены. Мытье или обметание стен, панелей, колонн. Смена по мере необходимости моющего раствора или воды, а при обметании - периодическое стряхивание с чехла пыли.

Нормы

Таблица

Виды и способы уборки	Норма времени обслуживания I кв.м мин.	Норма обслуживания, кв.метр	№ нормы
Мытье стен, панелей, колонн, облицованных кафельной плиткой	2,28	2I0	I
Обметание стен, панелей, колонн	0,300	I600	2

Примечания: I. Нормы обслуживания установлены с учетом ширины проходов между оборудованием свыше I м. При ширине этих проходов до I м к нормам обслуживания применяется коэффициент 0,85.

2. Нормы обслуживания установлены с учетом одноразовой уборки в течение смены. Если в течение смены уборка должна производиться более одного раза, то норма обслуживания и норма времени обслуживания пересчитываются. Повторяемость уборки устанавливается руководством. Если уборка помещения в течение смены проводится более одного раза, причем повторная уборка выполняется с меньшими затратами времени, так как включает неполный состав работы, учтенных при установлении нормы, то повторяемость уборки выражается дробной величиной. Пересчет производится умножением нормы обслуживания на соответствующий поправочный коэффициент или делением на него нормы времени обслуживания.

Поправочные коэффициенты для пересчета норм для различной повторяемости уборки

Таблица

Повторяемость уборки за смену	Группа производственных помещений		
	I	3	4
	поправочные коэффициенты		
I,2	0,83	0,86	0,97
I,4	0,7I	0,83	0,95
I,6	0,62	0,67	0,93
I,8	0,55	0,60	0,90
2,0	0,50	0,55	0,88
2,2	0,45	0,50	0,87
2,4	0,4I	0,46	0,85
2,6	0,38	0,43	0,84
2,8	0,35	0,40	0,8I
3,0	0,33	0,38	0,80

Приложение

ПРИМЕР РАСЧЕТА
нормативной численности рабочих по профессиям

Исходные данные: прачечная производительностью 3 тонны в смену

Определение явочной численности по профессиям производится на основании факторов, приведенных в соответствующих таблицах сборника.

Списочная численность по каждой профессии определяется по формуле: $Ч_с = Ч_я \times К_н$, где

$Ч_я$ – нормативная явочная численность рабочих;

$К_н$ – коэффициент, учитывающий планируемые для прачечной невыходы рабочих на работу по болезни, отпускам и т.д.

$$К_н = I + \frac{\%\ планируемых\ невыходов}{100}$$

№ п/п	Наименование профессии	Шифр норм	Наименование факторов и их числовые значения	Кол-во смен работы	Явочная численность по сборн.	Списочная численность (гр.6х Кн)
I	2	3	4	5	6	7
I.	Кладовщик	2.I.	Количество обрабатываемого белья в смену – 3000 кг Коэффициент невыходов – I,I	I	0,9	0,9xI,I = 0,99 ≃ I
2.	Контролер качества обработки одежды и белья	2.2	Количество обрабатываемого белья в смену – 3000 кг Коэффициент невыходов – I,I	2	0,66x2=I,32	I,32xI,I=I,45 ≃ I
3.	Лифтер	2.3	Количество лифтов – I Коэффициент невыходов – I,2	2	I,0x2 =2,0	2,0xI,2 =2,4 ≃ 2
4.	Портной	2.4	Количество обрабатываемого белья в смену – 3000 кг Коэффициент невыходов – I,I	I	0,9	0,9xI,I=0,99 ≃ I

x Здесь и в дальнейшем Кн принят условно

I	2	3	4	5	6	7
5.	Подсобный рабочий	2.5	Количество обрабатываемого белья в смену - 3000 кг Коэффициент невыходов - I,I	I	I,29	I,29xI, I=I,42 ≈ I
6.	Слесарь-ремонтник	2.6	Количество обрабатываемого белья в смену - 3000 кг Общая площадь здания прачечной - I900 кв.м Коэффициент невыходов - I,05	I	2,3	2,3xI,05=2,42 ≈ 2
7.	Слесарь-сантехник	2.7	Количество обрабатываемого белья в смену - 3000 кг Общая площадь здания прачечной - I900 кв.м Коэффициент невыходов - I,I	I	I,23	I,23xI, I=I,35 ≈ I
8.	Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике	2.8	Количество обрабатываемого белья в смену - 3000 кг Коэффициент невыходов - I,I	2	0,9x2 = I,8	I,8xI, I=I,98 ≈ 2
9.	Столяр строительный	2.9	Общая площадь здания прачечной - I900 кв.м Коэффициент невыходов - I,I	I	0,8	0,8xI, I=0,88 ≈ I
I0.	Электромонтер по ремонту и обслуживанию электрооборудования	2.I0	Количество обрабатываемого белья в смену - 3000 кг Общая площадь здания прачечной - I900 кв.м Коэффициент невыходов - I,05	2	I,Ix2 = 2,2	2,2xI,05=2,3I ≈ 2
II.	Электрогазосварщик	2.II	Количество обрабатываемого белья в смену - 3000кг Коэффициент невыходов - I,I	I	0,9	0,9xI, I=0,99 ≈ I

I	2	3	4	5	6	7
I2. Уборщик производственных помещений	2.I2	Группа помещения – I Виды и способы уборки: подметание пола с предварительным увлажнением Площадь – 650 м^2 Сменная повторяемость – 2 раза в смену $\frac{650 \times 650}{650} = 2$; мытье пола с применением моющих средств площадь – 650 м^2 сменная повторяемость – I раз в смену мытье стен площадь – 450 м^2 Сменная повторяемость – 2 раза в год, или 0,008 $\frac{2}{253} = 0,008$, где 253 – число рабочих дней в году Коэффициент невыходов – I,I	I	I.Поправочные коэффициенты для данной сменной повторяемости уборки: подметание пола – 0,5 мытье пола – коэффициент не применяется мытье стен $\frac{I}{0,008} = I25$ 2.Время на обслуживание помещения: $\frac{0,222}{0,5} \times 650 + 0,679 \times 650 + \frac{2,28}{I25} \times 450 = 738,I58$ 3.Явочная численность уборщиков производственных помещений: $\frac{738,I58}{480} = I,54$ $I,54 \times I,I = I,69 \approx 2$	
ВСЕГО по прачечной:						I7 чел.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

стр.

I. Общая часть 2

2. Нормативная часть 5

2.I. Нормативы численности кладовщиков 5

2.2. Нормативы численности контролеров качества обработки одежды и белья 6

2.3. Нормативы численности лифтеров 8

2.4. Нормативы численности портных 9

2.5. Нормативы численности подсобных рабочих I0

2.6. Нормативы численности слесарей-ремонтников... II

2.7. Нормативы численности слесарей-сантехников... I4

2.8. Нормативы численности слесарей по контрольно-измерительным приборам и автоматике..... I5

2.9. Нормативы численности столяров строительных... I7

2.I0. Нормативы численности электромонтеров по ремонту и обслуживанию электрооборудования.... I8

2.II. Нормативы численности электрогазосварщиков.... 20

2.I2. Нормы обслуживания для уборщиков производственных помещений 22

Приложение. Пример расчета нормативной численности рабочих по профессиям 30

gost.e-ecolog.ru