ГОССТРОЙ УССР

арт
организации труда
и трудовых процессов
строительного
производства



gost.e-ecolog.ru

УДК 625.84

Комплект карт предназначен для организации труда бригад, занятых на устройстве цементобетонных покрытий на дорогах III технической категории комплектом машин Д-375, Д-376.

Карты организации труда определяют рациональный состав бригады, характер и последовательность выполнения работ отдельными членами бригады и звеньями.

Карты трудовых процессов разработаны на основные виды работ при устройстве цементобетонных покрытий дорог с учетом технологии производства работ. Они могут быть использованы при разработке карт организации труда и ППР для различных объектов; при обучении рабочих передовым методам и приемам труда.

Карты организации труда и трудовых процессов являются составной частью инженерно-технологической и организационной подготовки нового производственного года и основой для массового перехода бригад на новую форму хозяйственного расчета (бригадный подряд).

Карты трудовых процессов разработаны в соответствии с «Методическими указаниями по составлению карт трудовых процессов строительного производства», изданными ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР (1973 г.), а карты организации труда — в соответствии с «Методическими рекомендациями по разработке карт организации труда на специальные виды строительно-монтажных работ» (НИИСП Госстроя УССР, 1974 г.).

Авторы. И. М. Кравченко, Е. П. Середов, В. Ф. Рассовский (трест «Оргдорстрой» Миндорстроя УССР); Т. И. Лозовая, И. М. Тищенко (НИИСП Госстроя УССР).

Редакция литературы по сельскому строительству и озеленению
Заведующая редакцией Н. С. Колесник

$$У\ \frac{31801—095}{М203(04)—77}\ 130—77$$

© Издательство «Будівельник», 1977

КТ-17.0-14-2—74	УСТРОЙСТВО ЦЕМЕНТОБЕТОННОЙ ДОРОЖНОЙ ОДЕЖДЫ	РАЗРАБОТАНА ТРЕСТОМ «ОРГДОРСТРОЙ» МИНДОРСТРОЯ УССР
КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	**УСТАНОВКА РЕЛЬС-ФОРМ**	РЕКОМЕНДОВАНА НИИСП ГОССТРОЯ УССР ДЛЯ ВНЕДРЕНИЯ В ДОРОЖНО-СТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО
ВХОДИТ В КОМПЛЕКТ КТП-17 0		ВЗАМЕН КТ-0.0

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при установке рельс-форм марки Д-280 при помощи автокрана ЛАЗ-690. Транспортировка рельс-форм осуществляется на двухосной прицепной тележке.

1.2. Показатели производительности труда

№ п.п	Наименование показателей	Величина показателя	
		по карте	по ЕНиР
1	Выработка на 1 чел.-день, *м* нитки рельс-форм	40,3	34,4
2	Затраты труда на укладку 100 *м* нитки рельс-форм, чел.-час.	20,37	23,8

Снижение затрат труда и повышение выработки рабочих достигается в результате применения вибрационного шпалоподбойщика ЭШП-6, электропневматического костылезабивщика ЭПК3, более эффективных приемов труда, рациональной расстановки исполнителей.

II. ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА И УСЛОВИЯ ЕГО ВЫПОЛНЕНИЯ

2.1. До начала работ мастер и старший рабочий производят разбивку линии установки рельс-форм, устанавливают колышки у стыков рельс-форм и забивают их под проектную отметку покрытия. Разбивочные работы в состав работ звена не входят.

2.2. Рельс-формы должны быть очищены от старого бетона. Деформированные и неисправные рельс-формы отбраковывают. Их не разрешается использовать.

2.3. Рельс-формы рекомендуется пронумеровать, чтобы сохранялся постоянный порядок их установки.

2.4. Рельс-формы разрешается устанавливать только после приемки готового земляного полотна и основания на участке длиной не менее 500 *м* от начала установки рельс-формы. Каждое звено рельс-форм должно быть закреплено на месте полным количеством костылей, предусмотренных конструкцией рельс-формы.

2.5. Искривления рельс-форм в вертикальной плоскости не должны превышать 2 *мм*, в горизонтальной — 5 *мм*. Разность высоты звеньев на стыках не должна превышать 2 *мм*.

2.6. Разбивку линии установки рельс-форм в плане с одной стороны покрытия производят при помощи теодолита, с другой стороны — при помощи стальной рулетки. Установку рельс-форм по высоте производят при помощи нивелира.

2.7. Работы следует выполнять, соблюдая правила производства работ (СНиП III-Д. 5—73; ВСН 139—68), а также правила техники безопасности (СНиП III-А.11—70 и «Правила техники безопасности при строительстве, ремонте и содержании автомобильных дорог»).

III. ИСПОЛНИТЕЛИ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Состав исполнителей:

Машинист автокрана	4 разр.	(М) — 1
Такелажник	2 »	(Т) — 1
Дорожный рабочий	4 »	(Д-1, Д-2) — 2
» »	3 »	(Д-3, Д-4) — 2
» »	2 »	(Д-5) — 1

3.2. Инструменты, приспособления, инвентарь

№ п п	Наименование	ГОСТ, номер чертежа	Количество, шт
1	Шаблон для контроля уровня подкладок под рельс-формы	Изготовляется в мастерских ДСУ	2
2	Электрошпалоподбойщик ЭШП 6	—	1
3	Костылезабивщик ЭПК3	—	1
4	Рейка контрольная длиной 4 *м*	Изготовляется в мастерских ДСУ	1
5	Лопата подборочная	ГОСТ 3620—63	5
6	Кувалда кузнечная	ГОСТ 11401—65*	1
7	Лом стальной	ГОСТ 1405—72	2
8	Подкладка деревянная под рельс-формы	—	80
9	Рулетка стальная РС-20	ГОСТ 7502—69	1
10	Гладилка металлическая с длинной ручкой	ГОСТ 10403—73	1

ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Работы выполняют в такой последовательности: планируют песчаное основание с подсыпкой до 5 *см*; устанавливают подкладки под стыки рельс-форм с устройством постели; устанавливают рельс-формы с помощью крана; выполняют подштопку и рихтовку рельс-форм электрошпалоподбойщиком ЭШП-6; закрепляют рельс-формы штырями, проверяют правильность установки рельс-форм с повторной подштопкои и рихтовкой.

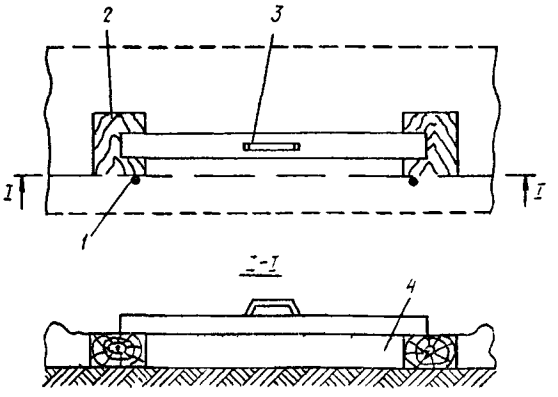
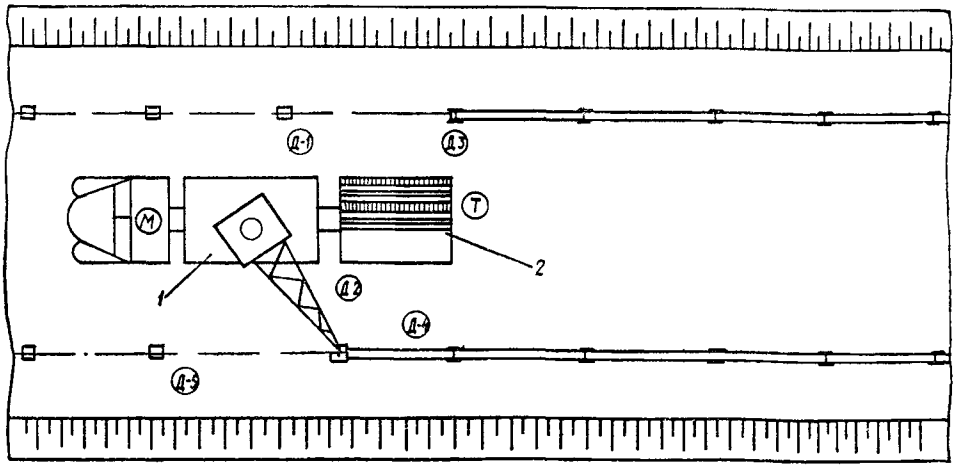


Схема подготовки основания под рельс-формы

1 — металлические штыри по линии установки рельс-форм, *2* — деревянные подкладки под стыки рельс-форм, *3* — рейка, *4* — песчаный выравнивающий слой.

4.2. Схема организации рабочего места

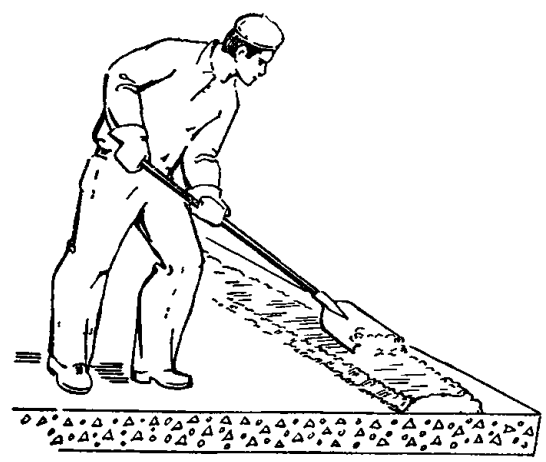


М, Т, Д-1—Д-5 — места нахождения рабочих, *1* — автокран, *2* — двухосная прицепная тележка.

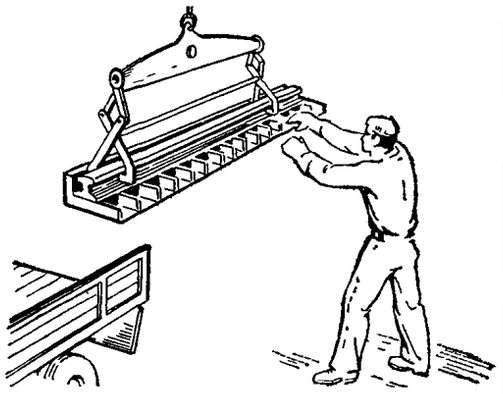
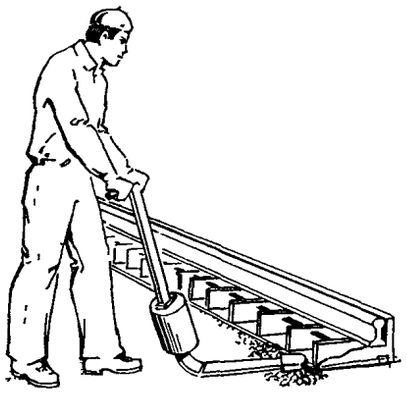
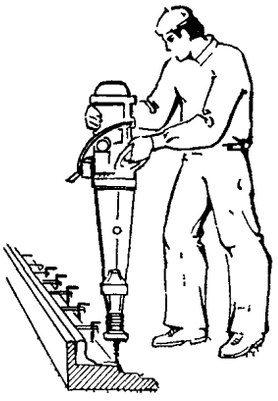
4.3. График трудового процесса

№ п п	Наименование операций	Время, мин 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18	Продолжительность, мин	Затраты труда, чел-мин
1	Планировка песчаного основания с подсыпкой до 5 *см*	Д-5	6	6
2	Установка деревянных подкладок под стыки рельс-форм с устройством постели	Д-1, Д-3 Д-2, Д-4	6	16
3	Строповка и подача рельс-форм краном к месту установки	М, Т	8	16
4	Установка рельс-форм	Д-1, Д-3 Д-2, Д-4	5	16
5	Подштопка и рихтовка рельс-форм	Д-5	7	7
6	Закрепление рельс-форм штырями	Д-1, Д-2, Д-3, Д-4	3	12
7	Окончательная подштопка и рихтовка	Д-1, Д-3 Д-2, Д-4	4	12
	Итого на 2 рельс-формы (8 *м*)			85
	ПЗР и отдых (15%)			12,8
	Всего на 2 рельс-формы			97,8
	Всего на 100 *м*			1222,5

V. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ п п	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Планировка песчаного основания с подсыпкой до 5 *см*; 6 *мин*; Д-5; гладилка с длинной ручкой, лопата подборочная	Д-5 подсыпает песок в пониженные места и заравнивает его гладилкой 
2	Установка деревянных подкладок под стыки рельс-форм с устройством постели, 6 *мин*; Д-1; Д-2, Д-3; Д-4; подкладка деревянная, шаблон, гладилка, контрольная рейка	Д-1 и Д-3 с одной стороны покрытия и Д-2, Д-4 с другой по створу установки рельс-форм в места их стыков устанавливают деревянные подкладки, которые заглубляют в песок так, чтобы отметка верха подкладки соответствовала отметке основания. Высотное положение подкладок Д-3 и Д-4 проверяют шаблоном Подкладки можно устанавливать непосредственно под нивелир. В этом случае колышки разбивки линий рельс-форм устанавливают через 40—50 *м*. После установки подкладок подготавливают постель под рельс-формы Для этого Д-1 и Д-2 разравнивают гладилками песок между подкладками под рейку заподлицо с подкладками, с припуском на уплотнение

Продолжение

Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
Строповка и подача рельс форм краном к месту установки, 8 *мин*, М, Т,	Т стропит рельс-форму крановым захватом и подает сигнал М для переноса рельс формы к месту установки 
Установка рельс-форм; 5 *мин*, Д-1, Д-2, Д-3, Д-4; лом	Д-1 и Д-3 с одной стороны от оси дороги, Д-2 и Д-4 — с другой устанавливают поданную рельс-форму на подкладки и с помощью ломов, не отпуская захвата, надвигают рельс-форму до стыка с ранее установленной рельс формой
Подштопка и рихтовка рельс-форм; 7 *мин*, Д-5, лопата, электрошпалоподбойщик	Д-5 производит подштопку и рихтовку рельс-форм и засыпает песком полости, чтобы предотвратить заполнение их цементобетонной смесью 
Закрепление рельс-формы штырями, 3 *мин*, Д-1, Д 2, Д 3, Д 4, костылезабивщик ЭПК3	Д-3 и Д-4 окончательно выравнивают в плане по линии разбивки установленные рельс-формы, Д-1 и Д-2 закрепляют их с помощью костылезабивщика 
Окончательная подштопка и рихтовка, 4 *мин*, Д-1, Д-2, Д-3, Д-4, костылезабивщик, электрошпалоподбойщик	Д-1 и Д-3 с одной стороны от оси дороги, Д-2 и Д-4 — с другой, исправляют места просадок рельс-форм после их обкатки профилировщиком основания Д-345 или распределителем бетон Д-375. Повторную подштопку выполняют шпалоподбойщиком

gost.e-ecolog.ru