УДК 693.9

КАРТА ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА	КТ-4.1-1.12-77
УКЛАДКА РИГЕЛЕЙ	Разработана Ростовским отделом ПИ Промстальконструкция Минмонтажспецстроя СССР[x]
Входит в комплект карт ККТ-4.1-1 Монтаж сборных железобетонных и бетонных конструкций промышленных зданий	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для внедрения в строительное производство
	Взамен КТ-4.1-1.12-67

1. ОБЛАСТЬ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при укладке железобетонных ригелей высотой 600 мм, длиной 5530 мм, массой 2,69 т.

1.2. Показатели производительности труда

	По карте	По ЕНиР
Выработка на 1 чел.-день, ригелей	5,34	3,50
Затраты труда на один ригель, чел.-ч	1,5	2,3

2. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ВЫПОЛНЕНИЯ ПРОЦЕССА

2.1. Ригели укладывают на выверенные и закрепленные колонны после того, как бетон в стыках колонн и фундаментов достигнет 70% проектной прочности.

Смещение осей ригелей относительно разбивочных осей на колоннах не должно превышать ± 5 мм; а отклонение высотных отметок опорных узлов ригелей ± 20 мм.

2.2. Работы следует выполнять, строго соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих согласно СНиП Ш-А. 11-70, § 14.

3. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

3.1. Исполнители:

монтажник конструкций V разряда ($М_1$) - 1

монтажник конструкций IV " ($М_2$) - 1

монтажники конструкций III " ($М_3$, $М_4$) - 2

3.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Строп двухветвевой грузоподъемностью 5 т	Чертеж 4960Р ПИ Промстальконструкция[xx]	1
Лестница приставная	Чертеж 4596Р-27 того же ПИ	2

[x] 344000, г. Ростов-на-Дону, ул. Серафимовича, 42.

[xx] 125080, Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 1.

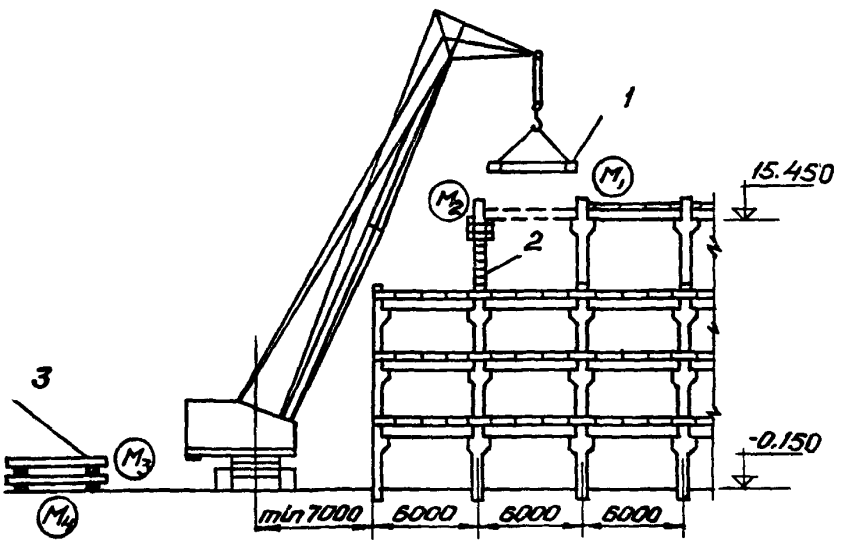
gost.e-ecolog.ru

1	2	3
Оттяжка из пенькового каната длиной 20 м	-	2
Лом монтажный	ГОСТ 1405-72	2
Молоток-кирочка	ГОСТ 11042-72	2
Рулетка	РС-20, ГОСТ 7502-69	1

4. ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА И ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

4.1. Ригели монтируют при помощи крана. После выверки установленных ригелей электросварщик сначала прихватывает, а потом полностью приваривает их к закладным деталям колонн.

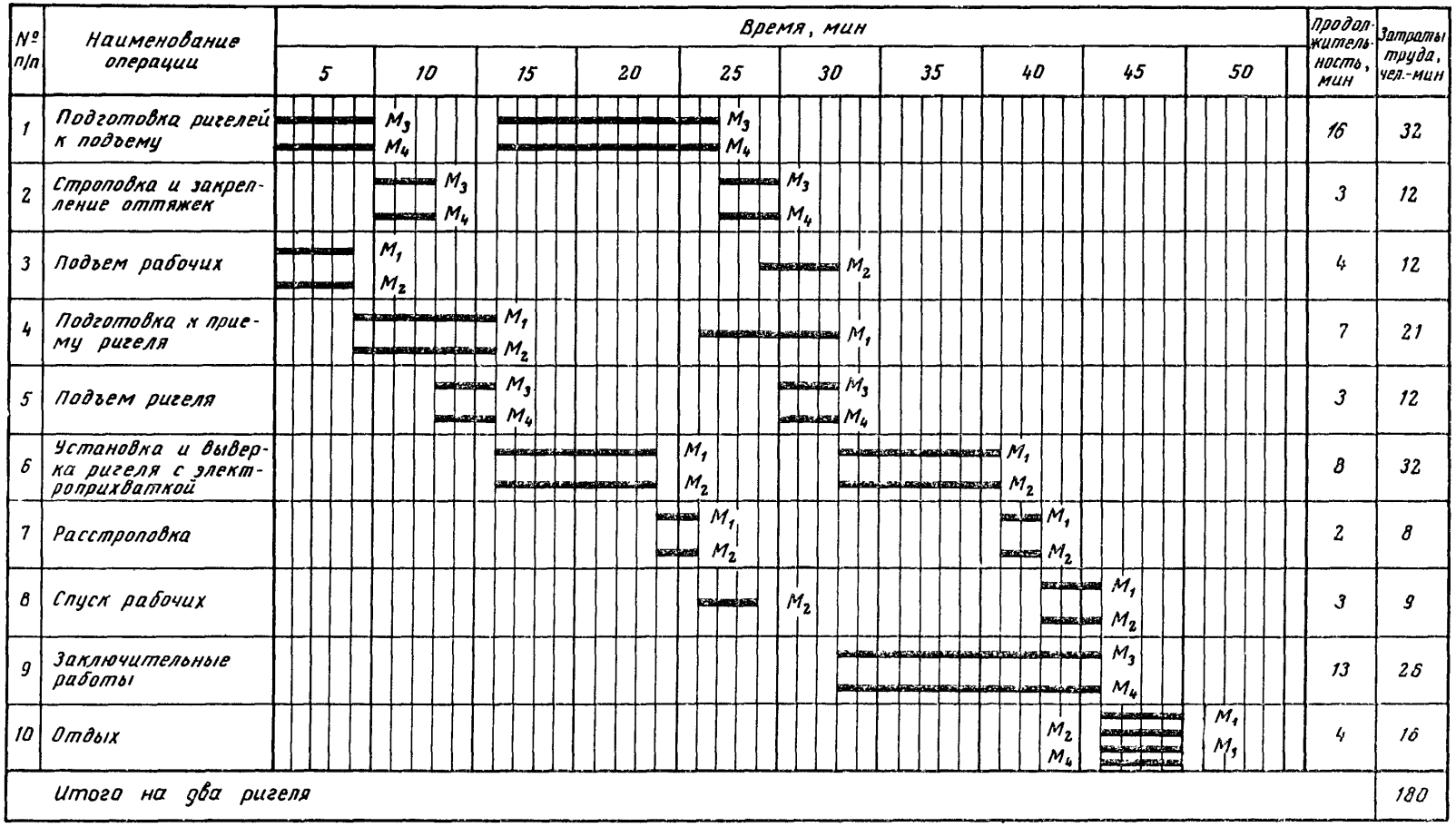
4.2. Организация рабочего места



M_1, M_2, M_3, M_4 - рабочие места монтажников

1 - монтируемый ригель; 2 - приставная лестница; 3 - складированные ригели

4.3. График трудового процесса



Примечание. Закрепление ригелей электросваркой выполняет электросварщик У разряда, не входящий в состав звена монтажников.

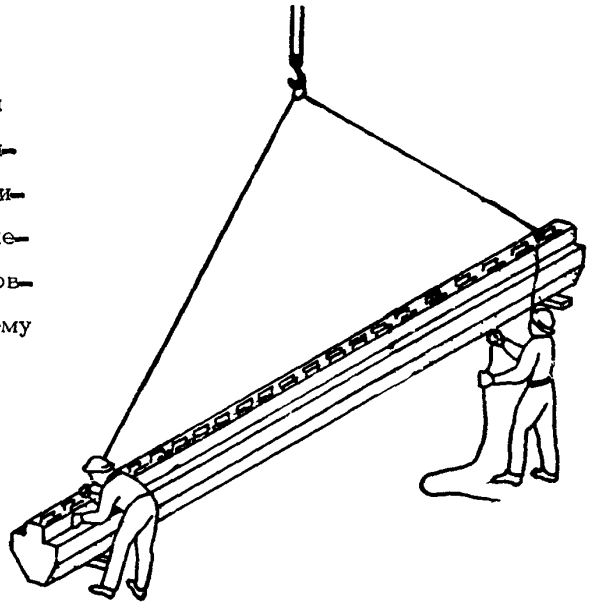
№ по графику | Наименование операций, их продолжительность, [x] исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда

1 ПОДГОТОВКА РИГЕЛЕЙ К ПОДЪЕМУ; 16 мин; $М_3$, $М_4$; молотки-кирочки, рулетка

Монтажники $М_3$ и $М_4$ подготовляют два ригеля к подъему – осматривают их, очищают закладные детали от ржавчины и наплывов бетона, проверяют геометрические размеры ригелей

2, 4 СТРОПОВКА РИГЕЛЕЙ И ЗАКРЕПЛЕНИЕ ОТТЯЖЕК, ПОДГОТОВКА К ПРИЕМУ РИГЕЛЕЙ; $М_1$ – 14 мин; $М_2$ – 7 мин; $М_3$, $М_4$ – 6 мин; строп, оттяжки, приставные лестницы, молотки-кирочки

Монтажники $М_3$ и $М_4$ стропят один ригель двухветвевым стропом и прикрепляют к нему оттяжки. Монтажники $М_1$ и $М_2$, стоя на приставных лестницах, подготовляют место установки ригеля. Так же готовятся к приему второго ригеля



5 ПОДЪЕМ РИГЕЛЕЙ; 6 мин; $М_3$, $М_4$; строп, оттяжки

Машинист крана подает ригель к месту установки. Монтажник $М_3$ следит за подъемом и одновременно, вместе с монтажником $М_4$, при помощи оттяжек удерживает ригель в нужном положении. Второй ригель поднимают так же

6 УСТАНОВКА, ВЫВЕРКА И ЭЛЕКТРОПРИХВАТКА РИГЕЛЕЙ; 16 мин; $М_1$, $М_2$; строп, ломы

Монтажники $М_1$ и $М_2$ принимают ригель, рихтуют его ломами. Электросварщик прихватывает ригель сваркой к закладным деталям колонн

7 РАССТРОПОВКА РИГЕЛЕЙ; 4 мин; $М_1$, $М_2$; строп, оттяжки, лестницы, ломы

Монтажники $М_1$ и $М_2$ после расстроповки каждого из ригелей, снимают оттяжки. Затем они спускаются на землю или перекрытие, переставляют приставные лестницы и переносят инструменты к следующим колоннам

[x] На два ригеля.

gost.e-ecolog.ru