| Карта трудового процесса | Изготовление П-образных скоб (анкеров) для крепления дорнита к грунту (вручную) | Разработана ГП Центроргтруд Росавтодора |
|---|---|---|
| КТП-6.03.2-2002 ТЕ20-2-3-7 (а) | | Взамен КТ – 10.5.2.90 |

## 1. Область и эффективность применения карты

1.1. Карта предназначена для рациональной организации труда рабочего, занятого изготовлением П-образных скоб (анкеров) для *крепления дорнита к грунту.*

1.2. Показатели производительности труда:

| № п/п | Наименование показателей | Единица измерения | Величина показателей | |
|---|---|---|---|---|
| | | | поТЕ | по карте |
| 1. | *Выработка на 1 чел.-день* | *шт.* | *67* | *67* |
| 2. | Затраты труда на изготовление 1 скобы | чел.-час | 0,12 | 0,12 |

*Примечание:* В затраты труда включено время на подготовительно-заключительные работы – 5% и отдых – 10%.

## 2. Подготовка и условия выполнения процесса

2.1. П-образные скобы могут изготавливаться как на базе предприятия, так и непосредственно на объекте.

2.2. Скобы изготавливают из арматурной стали ø 3-4 мм.

2.3. Сталь разматывают из бухты, правят в тисках, размечают и режут на стержни длиной 0,5 метра ручной ножовкой по металлу. Срезы делают под углом $45^0$ для того, чтобы концы стержней были острыми и при креплении дорнита легче входили в грунт.

2.4. Работу следует выполнять, изучив правила по технике безопасности.

## 3. Исполнители, предметы и орудия труда

3.1. Исполнители

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1. | Слесарь строительный | 3 разряд (С) | 1 |



gost.e-ecolog.ru

3.2. Машины, инструменты, приспособления, инвентарь

| № п/п | Наименование | Кол-во |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
| 1. | Тиски слесарные | 1 |
| 2. | Ножовка по металлу | 1 |
| 3. | Шаблон для гибки скоб | 1 |
| 4. | Молоток | 1 |

3.3. Спецодежда и спецобувь.

| | | |
|---|---|---|
| 1. | Комбинезон хлопчатобумажный | 1 |
| 2. | Рукавицы комбинированные | 1 пара |

3.4. Расход материала: сталь арматурная ø 3-4 мм – 40 м.

## 4. Технология и организация процесса

4.1. Изготовление П-образных скоб (анкеров) для крепления дорнита к грунту состоит из следующих операций:

- размотка, правка. разметка и резка арматурной стали на стержни с помощью ручной ножовки;
- установка нарезанных стержней в тиски и гибка.

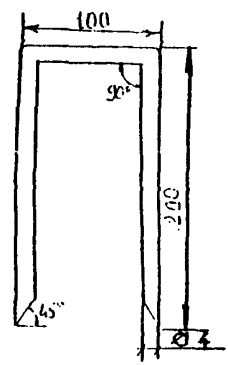
4.2. График трудового процесса

| № пп | Наименование операций | Время, мин. | | | | | | | Продолжительность, мин. | Затраты труда, чел.-мин |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | | |
| 1. | Разметка, разметка и резка арматурной стали | С | | | | | | | 4.0 | 4.0 |
| 2. | Установка нарезанных стержней в тиски и гибка | | | | | С | | | 2.2 | 2,2 |
| | **Итого** | | | | | | | | 6,2 | 6,2 |
| | **ПЗР и отдых (15%)** | | | | | | | | | 0,9 |
| | **ВСЕГО:** | | | | | | | | | 7,1 |

## 5. Приемы труда

| № п/п | Наименование операций | Характеристика приемов труда |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
| 1. | Размотка, разметка и резка арматурной стали | С – разматывает арматурную сталь из бухты, правит в тисках, производит разметку скоб длиной 0,5 м и режет на стержни ручной ножовкой по металлу. Срезы делаются под углом $45^0$. |
| 2. | Установка нарезанных стержней в тиски и гибка | С нарезанные стержни устанавливает в тиски и загибает концы под углом $90^0$, получая П-образную скобу с 2-мя концами длиной 20 см. |

Эскиз П-образной скобы



Подписано в печать 10.04.2002 г.
Формат издания 60х84/16. Объем 4 печ. л.
Гарнитура "Times New Roman"
Печать офсетная. Бумага газетная.
Тираж 1 500 экз.

Отпечатано с готового оригинал-макета
в типографии 4-го филиала Воениздата.
**Заказ № 5602**

125319, Москва, Большой Коптевский проезд, 16 корп. 2.

gost.e-ecolog.ru