

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	
			по ТЕ	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  $\varnothing$  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  $45^{\circ}$  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

### 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  $\varnothing$  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.

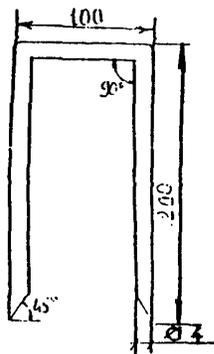
4.2. График трудового процесса

№ пп	Наименование операций	Время, мин.							Продолжи- тельность, мин.	Затраты труда, чел.-мин
		1	2	3	4	5	6	7		
1.	Размотка, раз- метка и резка арматурной стали	С							4.0	4.0
2.	Установка наре- занных стержней в тиски и гибка	С							2.2	2.2
<b>Итого</b>								<b>6.2</b>	<b>6.2</b>	
<b>ПЗР и отдых (15%)</b>									<b>0,9</b>	
<b>ВСЕГО:</b>									<b>7,1</b>	

## 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 $45^{\circ}$ .
2.	Установка нарезанных стержней в тиски и гибка	С нарезанные стержни устанавливает в тиски и загибает концы под углом $90^{\circ}$ , получая П-образную скобу с 2-мя концами длиной 20 см.

Эскиз П-образной скобы



Подписано в печать 10.04.2002 г.  
Формат издания 60x84/16. 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.