

СОГЛАСОВАНО:

«__» _____ 2019 г.

УТВЕРЖДАЮ:

«__» _____ 2019 г.

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА
на замену камеры смесительной**

адрес:

Шифр проекта:

01-ПР-ТК

Разработал:

«__» _____ 2019г.

г. Санкт-Петербург

2019 г.

2. Перед началом работы в каждую смену - каждый рабочий, машинисты грузоподъемных механизмов, стропальщики, дежурные электрики и плотники, отвечающие за исправное состояние ограждений, проверяют безопасное состояние всех рабочих мест, исправность инструментов, механизмов и общее состояние грузоподъемных кранов или других грузоподъемных механизмов, наличие и исправное состояние ограждений, подмостей и других средств подмащивания, общую Электробезопасность участка и рабочих мест согласно своим должностным инструкциям в специально отведенное для этого время. Проверка проводится под наблюдением мастера с участием бригадира и общественного инспектора по охране труда.

3. Назначить приказом по участку дежурного плотника, ответственного за исправное состояние ограждение рабочих мест, опасных зон, проемов, лестниц, переходов, а также общего ограждения и ворот и провести с ним соответствующий инструктаж.

4. В случае производственной необходимости в проведении срочных работ, не предусмотренных в ТК и не отраженных в должностных инструкциях работающих - указания исполнителям давать только в письменном виде за своей подписью.

ЗНАКОВАЯ СИГНАЛИЗАЦИЯ ПРИ ПЕРЕМЕЩЕНИИ ГРУЗОВ С ПРИМЕНЕНИЕМ ПС

Операция	Рисунок	Сигнал
Поднять груз или грузозахватный орган (грузозахватное приспособление)		Прерывистое движение рукой вверх на уровне пояса, ладонь обращена вверх, рука согнута в локте
Опустить груз или грузозахватный орган (грузозахватное приспособление)		Прерывистое движение рукой вниз перед грудью, ладонь обращена вниз, рука согнута в локте
Передвинуть ПС		Движение вытянутой рукой, ладонь обращена в сторону требуемого движения
Передвинуть грузовую тележку ПС		Движение рукой, согнутой в локте, ладонь обращена в сторону требуемого движения тележки
Повернуть стрелу ПС		Движение рукой, согнутой в локте, ладонь обращена в сторону требуемого движения стрелы

Изм.	Кол	Лист	Иднок	Подпись	Дата
------	-----	------	-------	---------	------

**Операционный контроль технологического процесса
Погрузо-разгрузочные работы**

Таблица 2

Этапы работ	Контролируемые операции	Контроль (метод, объем)	Документация
Подготовительные работы	Проверить:		Паспорт (сертификат), поверочный журнал, общий журнал работ
	- наличие документов на подъемные механизмы и грузозахватные приспособления, монтируемое оборудование, наличие ограждения зоны производства работ;	Визуальный	
	- наличие акта готовности оборудования в монтаж;	То же	
	- готовность фундамента к монтажу.	Визуальный, измерительный	
	Контролировать:		
	- проверить надежность закрепления грузозахватных приспособлений на грузе;	Визуальный	
	- проверить отсутствие посторонних лиц в зоне производства работ;	То же	
	- проверить раскрепление груза после установки.	То же	
Приемка выполненных работ	Проверить:		Акт освидетельствования (приемки) выполненных работ
	- правильность местоположения смонтированного оборудования в плане	Технический осмотр, измерительный	
	- отсутствие повреждений оборудования		
Контрольно-измерительный инструмент: рулетка, уровень			
Входной и операционный контроль осуществляют: мастер (прораб) - в процессе работ.			
Приемочный контроль осуществляют: работники службы качества, мастер (прораб), представители технадзора заказчика.			

4.5.3 Приемочный контроль

При приемочном контроле демонтажа оборудования производится визуальный осмотр места демонтажа и подписывается акт приемки выполненных работ.

Приемочный контроль смонтированного оборудования осуществляется визуальным осмотром и выполняется всеми ответственными за качество лицами в присутствии представителя заказчика и оформляется подписанием акта о приёмке. Место и правильность установки оборудования должно соответствовать указанному и паспорту на оборудование.

4.6 Потребность в материально-технических ресурсах

Профессиональный состав бригады

Работы предлагается вести бригадой из 8 человек:

- машинист крана – 1 чел;
- стропальщик – 1 чел;
- рабочие – 6 чел.

При отсутствии указанных выше специальностей у рабочих, до начала производства работ необходимо провести их обучение и аттестацию.

Машины и технологическое оборудование

Таблица 3

№ п/п	Наименование машин и технологического оборудования	Назначение	Кол-во, шт.
1.	Автокран СТ-2, грузоподъемностью 40 тонн	Погрузо-разгрузочные работы	1
2.	Таль рычажная, грузоподъемностью 9 тонн	Погрузо-разгрузочные работы	2

Автокран СТ-2. Общий вид

										Лист
										19
Изм.	Кол	Лист	№ док	Подпись	Дата					

01-ПР-ТК

Калькуляция затрат труда и машинного времени

Таблица 6

N п/п	Наименование технологической операции, состав работ	Ед. изм.	Объем работ	Обоснование (ЕНиР)	Нормы времени		Затраты труда	
					рабочих, чел.-час	работа машин, маш.-час	рабоч их, чел.- час (гр.4х гр.2)	работа машин, маш.-час (гр.5хгр.2)
1.	Подъем и перемещение талью камеры	Шт.	1	Применительн о Е1-16, табл.1	0,9	-	0,9	-
2.	Погрузка-разгрузка камеры массой до 3,5 тонн автомобильным краном	Шт.	1	Применительн о Е1, табл.2	3,8	1,9	3,8	1,9

График производства работ (продолжительность технологического процесса)

Таблица 7

N п/п	Наименование технологических операций	Ед. изм.	Объем работ	Затраты труда рабочих, чел.-час	Затраты времени машин, маш.-час	Принятый состав звена	Продол- житель- ность опера- ции, час
1.	Подъем и перемещение талью камеры	Шт.	1	0,9	-	Рабочие – 2 чел.	0,9
2.	Погрузка-разгрузка камеры массой до 3,5 тонн автомобильным	Шт.	1	3,8	1,9	машинист крана – 1 чел. стропальщик – 1	3,8

						01-ПР-ТК	Лист
							22
Изм.	Кол	Лист	Ндок	Подпись	Дата		

