

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

- Карта предназначена для рациональной организации труда машинистов и рабочих, занятых розливом вяжущего материала автогудронатором ДС-53А (Д-722А) на базе ЗИЛ-130В1-66.
- **Показатели производительности труда:**

п/п	Наименование показателей	Единица измерения	Величина показателя	
			по ЕНиР	по карте
1.	Выработка на 1 чел.-день	т	12,1	12,6
2.	Затраты труда на розлив 1 т вяжущего	чел.-час	0,66	0,633

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

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

**Использование приемов и методов труда, рекомендованных по карте, позволит повысить выработку на 4 %.**

## Подготовка и условия выполнения процесса

- Работы по розливу вяжущего производят в сухую погоду при температуре воздуха не ниже +10 °С.
- Дорожное полотно для розлива вяжущего подготавливается заранее и должно быть сухим и чистым.
- На участках дороги, имеющих уклон более 4 %, для уменьшения растекания вяжущего по полотну, розлив производят при движении автогудронатора на подъем.

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

- При работе автогудронатора необходимо следить за тем, чтобы вяжущее было розлито равномерно (должно быть перекрытие смежной полосы на 10 - 15 см), струи вяжущего должны быть лентообразные. При розливе следует выдержать правильный продольный стык обрабатываемых полос и совпадение границы розлива с кромкой обрабатываемого покрытия.
- В транспортном положении для увеличения угла съезда следует поднимать распределители с подтянутыми соплами значительно выше. Поворот распределителей соплами вверх предупреждает закупорку сопел застывшим материалом.

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

- К работе на машине допускается только квалифицированный персонал, прошедший обучение работе на машине и инструктаж по технике безопасности, выполняющие требования охраны труда, имеющие инструкции по охране труда.

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

## Исполнители:

1.	Машинист автогудронатора	V разряд ( $M_1$ )	1
2.	Помощник машиниста	IV разряд ( $M_2$ )	1

## Машины, инструменты:

п/п	Наименование	Кол-во
1.	Автогудронатор ДС-53А (на базе ЗИЛ-130В-66)	1
2.	Комплект инструмента	1

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

## Технология и организация процесса

### Состав работ:

- а) при наполнении цистерны вяжущими материалами:
- ◆ установка автогудронатора у места загрузки;
- ◆ присоединение шланга к штуцеру приемного трубопровода и опускание в горловину цистерны;
- ◆ включение насоса и наполнение цистерны вяжущим материалом;
- ◆ выключение насоса;
- ◆ уборка шланга.

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

**б) при розливе вяжущего:**

- ◆ **наполнение цистерны автогудронатора вяжущим;**
- ◆ **установка автогудронатора на месте розлива;**
- ◆ **установка распределительных труб на заданную высоту;**
- ◆ **установка дополнительных распределительных труб при необходимости;**
- ◆ **подбор и установка сопел соответственно нормам розлива вяжущего материала;**
- ◆ **включение и опробование системы распределения вяжущего;**
- ◆ **розлив вяжущего с дополнительным подогревом;**
- ◆ **выключение насоса;**
- ◆ **снятие дополнительных труб и прочистка труб и сопел.**

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

№ п/п	Наименование операции	В р е м я, мин.				Продолжи- тельность, мин.	Затраты труда, чел.-мин
		5	10	15	20		
1	Наполнение цистерны	<u>M<sub>1</sub>M<sub>2</sub></u>				7,8	15,6
2.	Установка автогудронатора на месте розлива		<u>M<sub>1</sub>M<sub>2</sub></u>			0,5	1,0
3.	Установка распределительных труб на заданную высоту		<u>M<sub>1</sub>M<sub>2</sub></u>			0,5	1,0
4.	Установка дополнительных распределительных труб (при необходимости)		<u>M<sub>1</sub>M<sub>2</sub></u>			1,5	3,0
5.	Подбор и установка сопел соответственно нормам розлива вяжущего материала		<u>M<sub>1</sub>M<sub>2</sub></u>			1,2	2,4
6.	Включение и опробование системы распределения вяжущего			<u>M<sub>1</sub>M<sub>2</sub></u>		1,0	2,0



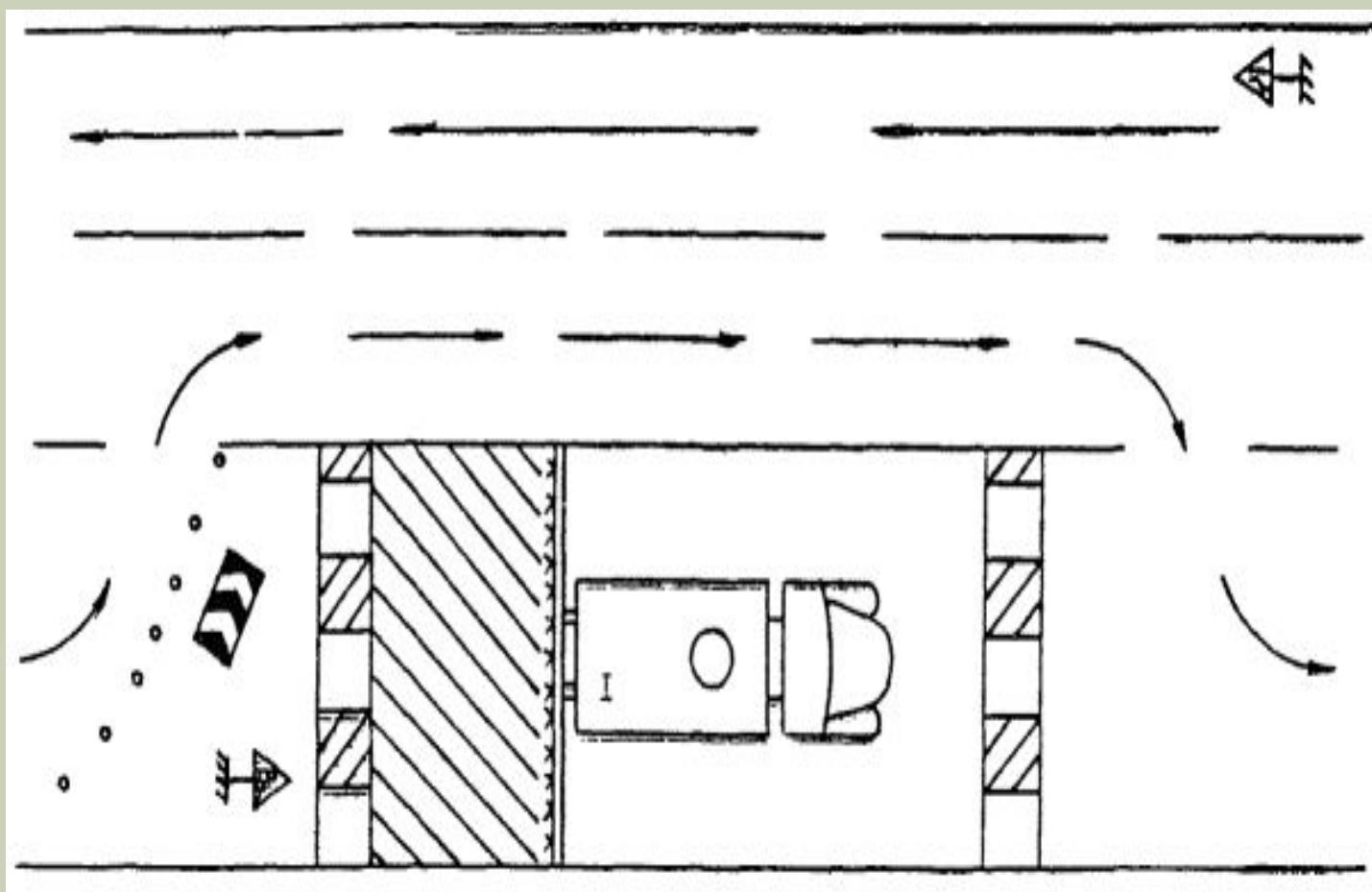
# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

7. Розлив вяжущего с дополнительным подогревом	<u>M<sub>1</sub>M<sub>2</sub></u>	2,5	5,0
8. Выключение насо- са, снятие допол- нительных труб и очистка труб и сопел	<u>M<sub>1</sub>M<sub>2</sub></u>	1,5	3,0
<b>Итого на 1 т</b>		<b>16,5</b>	<b>33,0</b>
<b>ПЗР и отдых (15%)</b>			<b>4,95</b>
<b>ВСЕГО:</b>			<b>37,95</b>

1 - Автогудронатор ДС-53А

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

Схема организации трудового процесса



# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

## ■ Приемы труда

п/п	Наименование операций	Характеристика приемов труда
1.	Наполнение цистерны вяжущим	$M_1M_2$ - выполняют операции состава работ при наполнении цистерн вяжущим.
2.	Установка автогудронатора на месте розлива	$M$ - машинист автогудронатора и помощник машиниста $M_2$ устанавливают автогудронатор на месте розлива.
3.	Установка распределительных труб на заданную высоту	$M_1M_2$ при помощи шаровых соединений распределительной системы производят установку распределительных труб на высоту 200 - 250 мм над обрабатываемой поверхностью.
4.	Установка дополнительных распределительных труб (при необходимости)	При розливе вяжущего на ширину, превышающую длину среднего распределителя, т.е. более 4-х метров, машинист автогудронатора $M_1$ и помощник машиниста $M_2$ снимают крышки, находящиеся на фланцах, приваренных на концах трубы, а к фланцам крепят промежуточные или концевые распределители - четыре промежуточных длиной 1 м и два концевых длиной 0,5 м.

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА - РОЗЛИВ ВЯЖУЩЕГО МАТЕРИАЛА

5.	Подбор и установка сопел	В зависимости от расхода вяжущего машинист автогудронатора $M_1$ и помощник $M_2$ производят замену сопел. Для этого они ввертывают в приваренную к трубе планку распределителя с резьбовыми отверстиями сопла нужного размера.
6.	Включение и опробование системы распределения вяжущего	Перед началом процесса машинист автогудронатора $M_1$ и помощник машиниста автогудронатора $M_2$ производят опробование системы распределения - включение насоса.
7.	Розлив вяжущего с дополнительным подогревом	$M_1$ - начинает движение автогудронатора по полосе розлива с рабочей скоростью 5 - 10 км/час, $M_2$ следит за тем, чтобы было равномерное распределение вяжущего материала на заданную ширину и строго соблюдались нормы розлива на всем протяжении обрабатываемой полосы. Струи вяжущего, выходящие из сопел, должны быть лентообразными и не должны накладываться одна на другие.
	Выключение насоса, снятие дополнительных труб и прочистка труб и сопел	$M_2$ - помощник машиниста автогудронатора включает насос, $M_1$ - машинист автогудронатора направляет автогудронатор на обочину, где $M_1 M_2$ снимают дополнительно установленные трубы, а затем прочищают их.

