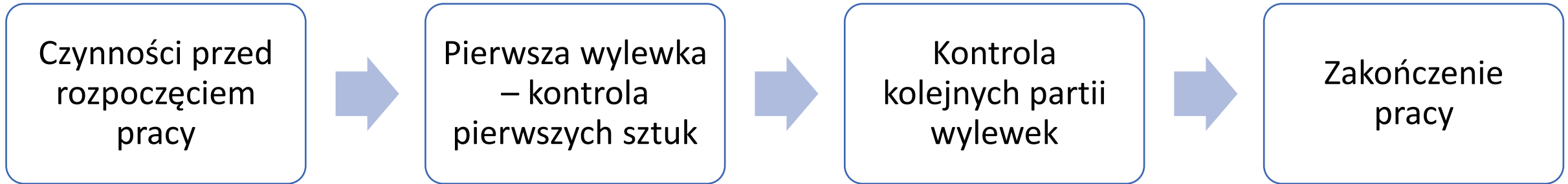


# Prefabrykaty betonowe\_ procedura produkcji



Czynności przed rozpoczęciem pracy <b>BEZ TYCH CZYNNOŚCI NIE ROZPOCZYNAMY PRACY</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1) <b>Kontrola stanu maszyn</b> – kompletność maszyny (wszystkie widoczne usterki takie jak zerwane śruby, wycieki są niedopuszczalne).</li><li>2) <b>Kontrola stanu formy</b> – należy zweryfikować stan formy przed rozpoczęciem pracy (kompletność mocowania formy do maszyny oraz powłoka – zabrudzenia, uszkodzenia)</li></ol>
Pierwsza wylewka <b>KONTROLA JAKOŚCI</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>1) <b>Kontrola wizualna betonu</b> – podstawą uzyskania wyrobu zgodnego jest prawidłowy beton. Jeśli jest za suchy dolać delikatnie wody, jeśli za mokry – poczekać. Nieprawidłowość zgłosić przełożonemu.</li><li>2) <b>Kontrola wizualna pierwszej sztuki</b> – sprawdzamy wizualnie pierwszą sztukę. Sprawdzamy kształt oraz wady jakościowe [tablica wad jakościowych]</li></ol>
Kontrola kolejnych partii	<ol style="list-style-type: none"><li>1) Podczas produkcji stale kontrolujemy wylewane wyroby oraz stan maszyny. <b>KAŻDE</b> odchylenie mające wpływ na jakość wyrobu oraz prawidłowość działania maszyny - <b>STOP</b></li></ol>
Zakończenie pracy	Kończymy prace zostawiając po sobie porządek [standard wyposażenia stanowiska pracy]

# Kontrola jakości\_pierwsza wylewka podmurówki

1



Geometria podmurówki  
**Sprawdzamy wizualnie, czy wszystkie krawędzie są równe. Jeśli nie – patrz punkt 3**

2



Struktura betonu, ranty  
**Sprawdzamy wizualnie strukturę betonu. Miejsca, gdzie beton się podniósł – nakłuwamy.**  
**Ranty podmurówki - wygładzamy**

3



Kontrola wysokości podmurówki  
(początek, środek, koniec)  
**Wysokość: 5cm**  
**Tolerancja: +/- 3mm**

Punkt 1, 2 dla każdej wylanej sztuki. Punkt 3 dla pierwszej sztuki oraz w przypadku rozbieżności podczas kontroli wizualnej