

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-7.0-8.3-71	ПОКРЫТИЕ КРЫШИ ОЦИНКОВАННОЙ ЛИСТОВОЙ СТАЛЬЮ	Разработана трестом "Мосоргстрой" ^{х)} Главмосстроя с участием НИС-3 ЦНИБ Главмособлстроя
Карта трудового процесса строительного производства		Устройство карнизных свесов
Входит в комплект карт ККТ-7.0-8		Взамен КТ

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при устройстве карнизных свесов покрытия крыши средней сложности из оцинкованной листовой стали.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м карнизного свеса - 43
затраты труда на 10 м свеса, чел-час - 1,86

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители - два кровельщика 1У разряда (К₁, К₂).

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Ножницы кровельные (правые и левые) для резки листовой стали	ГОСТ 7210-54	2
Долото плотничное для вырубki пазов при установке костылей	ГОСТ 1185-69	2
Молоток кровельный	МКР-1 и МКР-2, ГОСТ 11042-64	4
Шнур причальный длиной 15 м	-	1
Киянка прямоугольная	См. раздел У "Приемы труда"	2
Плоскогубцы комбинированные	ГОСТ 5547-52	2
Метр стальной складной	ГОСТ 7253-54	2

^{х)} Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

КТ-7.0-8.3-71

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: проверить качество обрешетки и устранить обнаруженные дефекты; доставить на рабочее место материалы, инструменты и приспособления.

3.2. Карнизные свесы заготавливают централизованно в мастерской из листов кровельной оцинкованной стали весом 4-4,5 кг и доставляют на объект в виде готовых одинарных или двойных картин соединенных между собой двойным лежащим фальцем со швом, заполненным замазкой.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по устройству карнизного свеса выполняют в следующем порядке: размечают места расположения костылей и вырубят пазы для их установки; устанавливают костыли и крепят их гвоздями; укладывают готовые картины карнизного свеса и крепят их гвоздями к обрешетке.

4.2. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин									Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел.-мин	
		6	12	18	24	30	36	42	48	54			
1	Разметка мест расположе- ния костылей, вырубка па- зов для их установки										K ₁	16	16
2	Установка костылей в пазы и прибивка их гвоз- дями										K ₂	16	16
3	Покрывание карнизных свесов										K ₁ K ₂	40	80
Итого на 10 м карнизного свеса												112	

Примечание. В затраты труда включено время на подготовительно-заключи-
тельные работы и отдых.

КТ-7.0-8.3-71

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

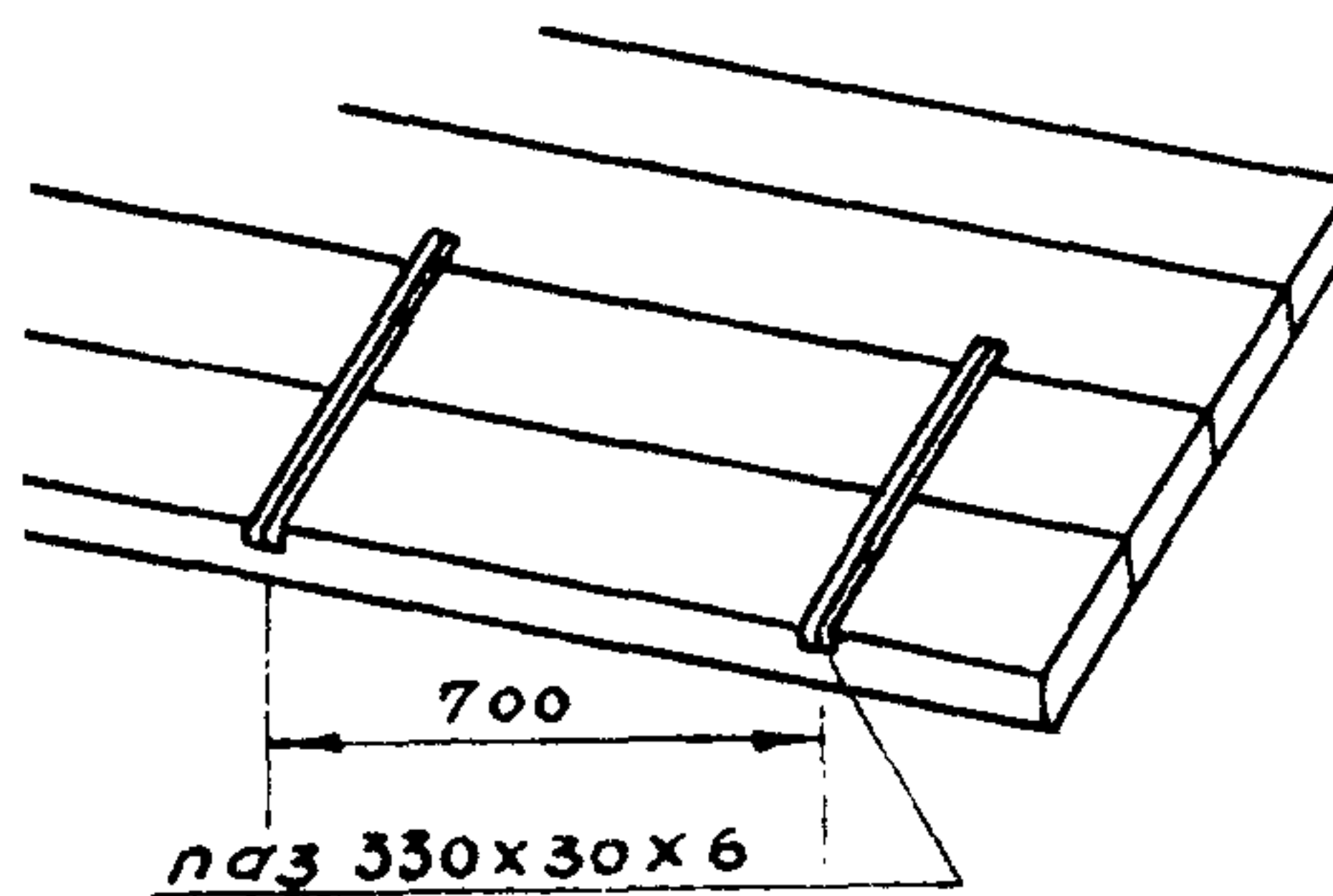
№ по гра-фику Наименование операций, их продолжительность,^{х)} исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда

1

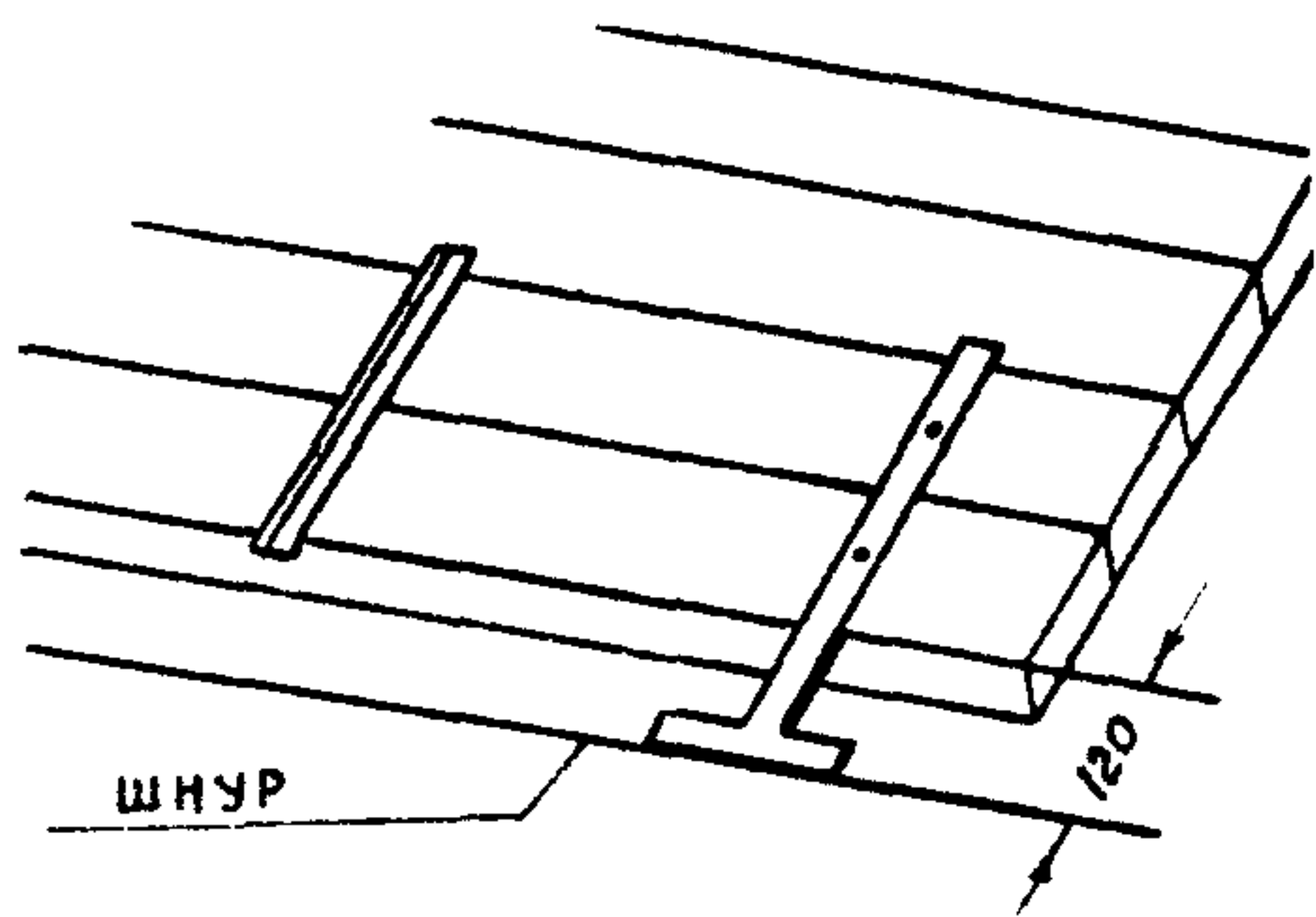
2

- 1 РАЗМЕТКА МЕСТ РАСПОЛОЖЕНИЯ КОСТЫЛЕЙ, ВЫРУБКА ПАЗОВ ДЛЯ ИХ УСТАНОВКИ; 16 мин; К₁; молоток, долото, метр

Кровельщик К₁ с помощью метра размечает на досках карнизного свеса места расположения костылей, а затем вырубает пазы по ширине и длине костылей



- 2 УСТАНОВКА КОСТЫЛЕЙ В ПАЗЫ И ПРИБИВКА ИХ ГВОЗДЯМИ; 16 мин; К₂; молоток, шнур



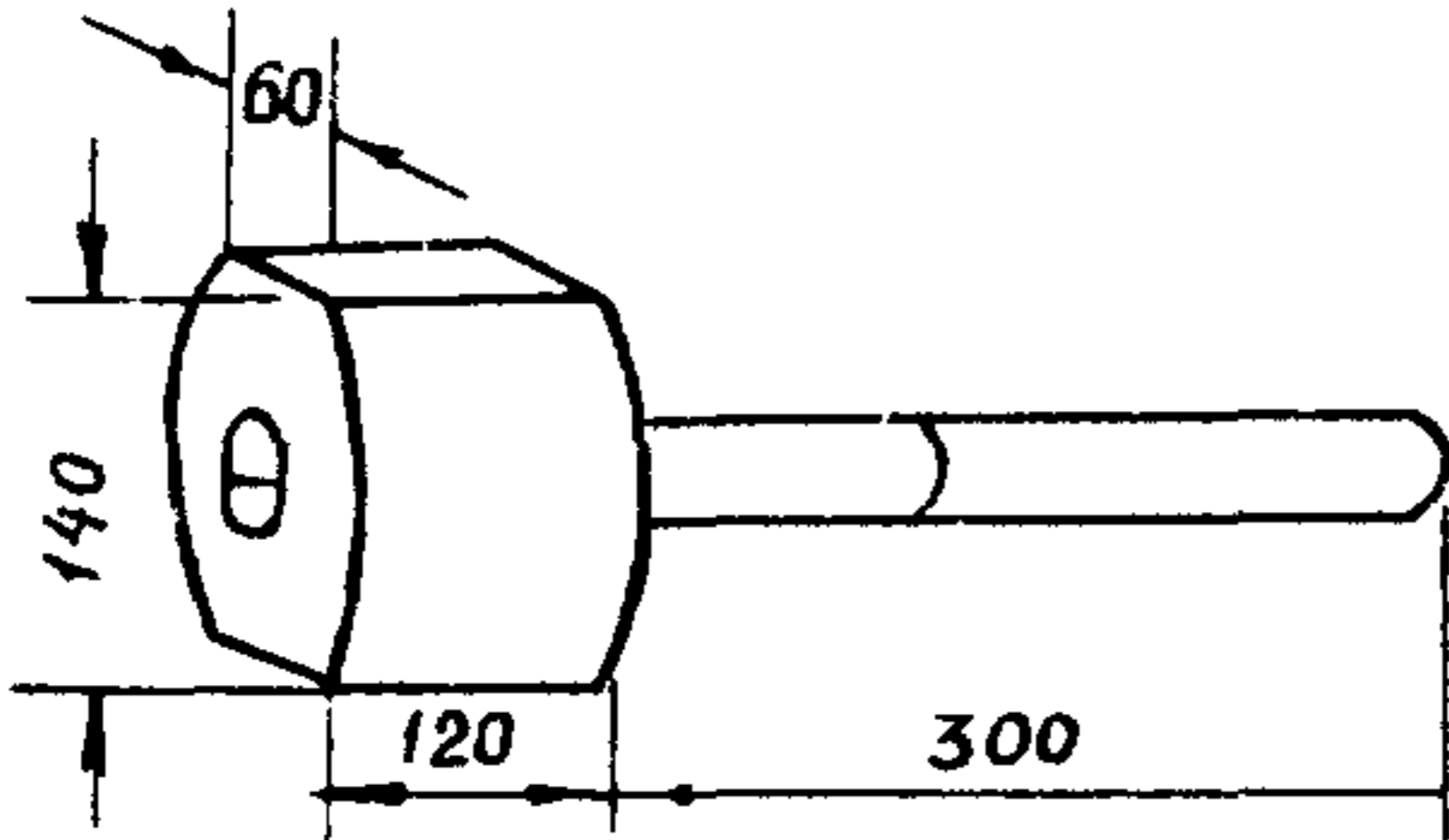
Кровельщик К₂ устанавливает крайние по свесу костыли с отступом в 120 мм от края обрешетки, натягивает по ним причальный шнур, а затем по натянутому шнуру устанавливает в пазы промежуточные костыли и прибивает их гвоздями (по два гвоздя на костыль)

^{х)} На 10 м карнизного свеса.

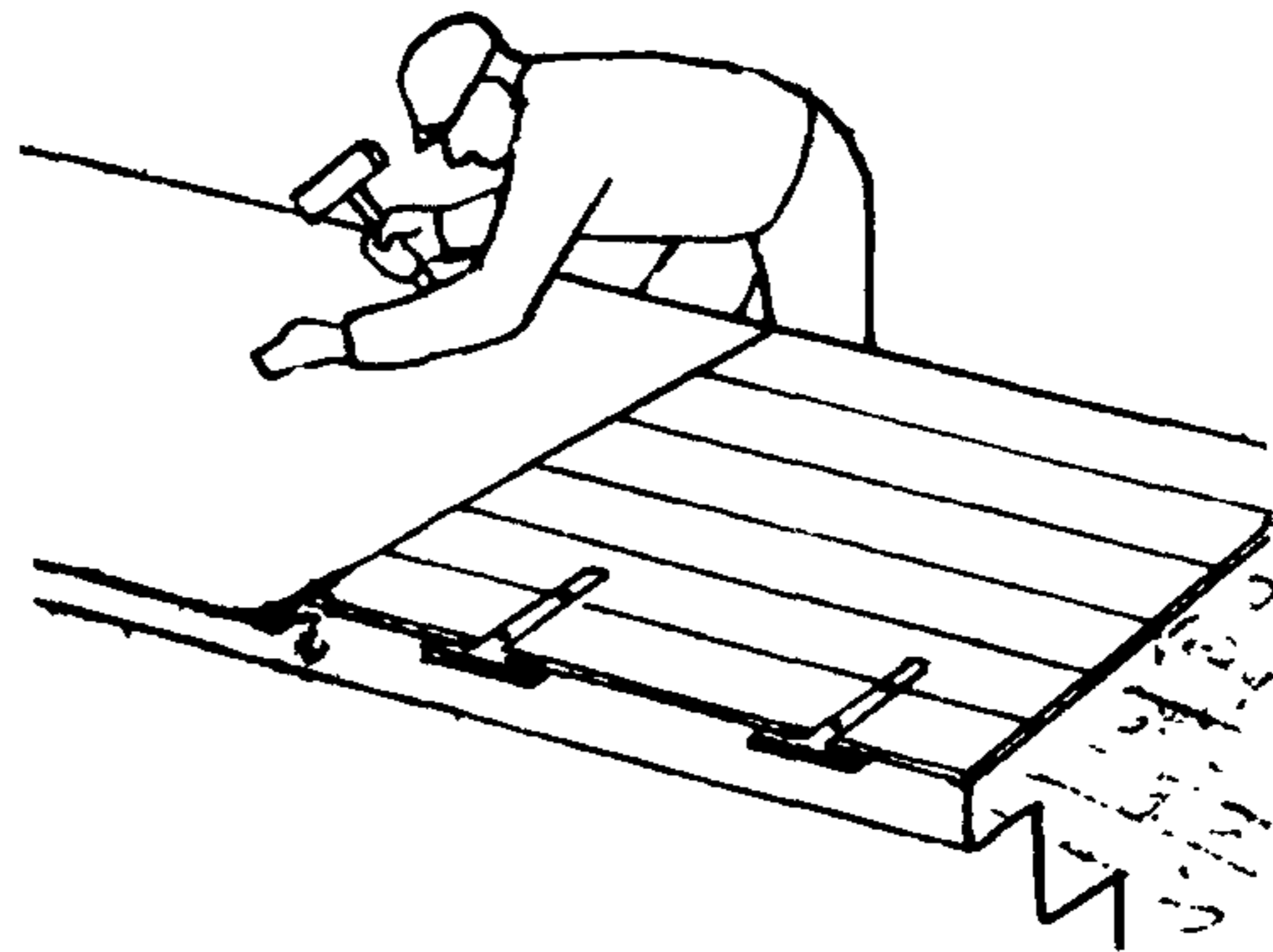
1

2

3 ПОКРЫТИЕ КАРНИЗНЫХ СВЕСОВ; 40 мин; K_1 , K_2 ; молотки, ножницы, киянки, плоскогубцы



Киянка



Кровельщики K_1 и K_2 укладывают готовые картины на обрешетку так, чтобы поперечная планка костылей вошла в щель отворотной ленты. Верхнюю часть картины они прибивают гвоздями (по три гвоздя на лист). Картины по ширине соединяются между собой двойным лежащим фальцем, а концы капельников – внахлестку

Подготовлена сектором нормативно-проектной документации
по организации труда рабочих в строительном производстве
и отделом научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве
Москва, Б-66, ул. Ново-Басманная, 23. Тел. 261-34-99

Бюро внедрения
Центрального научно-исследовательского
и проектно-экспериментального института организации,
механизации и технической помощи строительству
Госстроя СССР

Выпуск №2364/1УВ

Тираж 3000 экз.;

Цена 8 коп.

4

Адрес БВ: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

СОДЕРЖАНИЕ

Устройство цементно-песчаной стяжки механизированным способом	1	Устройство мастичного однослойного покрытия армированного стеклохолстом	121
То же, при помощи цемент-пушки	2	Оклейка мест примыкания рулонного ковра к стенам	127
Асфальтобетонная стяжка	13	Оклейка чаш воронок	133
Цементная стяжка по плитному утеплителю	19	Защитная окраска алюминиевой краской	139
Очистка основания механизированным способом	25	Устройство песчаного защитного слоя	143
Огрунтовка основания горячей мастикой	29	То же, гравийного	149
Очистка и огрунтовка основания	33	Окраска гидроизоляционного битумно-латексного ковра	155
Механизированная огрунтовка основания битумной мастикой	37	Механизированная заделка бетоном стыков плит	159
Механизированная огрунтовка цементно-песчаной стяжки	41	Механизированная подача на покрытие керамзитового гравия	165
Огрунтовка основания холодной мастикой	47	Механизированная перемотка рулонных без очистки от посыпки	171
Устройство пароизоляции из холодных мастик	51	То же, с очисткой от посыпки с одной стороны	175
Теплоизоляция покрытия:		То же, с двух сторон	179
из битумоперлита	55	Приготовление битумно-каолиновых мастик	185
плитами пенополистирола	61	Транспортировка мастики по покрытию	191
пенобетонными плитами	67	Покрытие крыши асбестоцементными волнистыми листами усиленного профиля	
монолитным газобетоном	73	Заготовка шайб и сортировка листов	195
фибrolитовыми плитами	79	Устройство рядового покрытия	201
плитным утеплителем на горячей мастике	83	Покрытие крыши оцинкованной сталью	
Наклейка рулонного ковра на горячей мастике вручную	87	Заготовка элементов	207
То же, на горячей мастике механизированным способом	93	Устройство карнизных свесов	213
То же, на холодной мастике	101	Устройство настенных желобов	217
То же, на горячей мастике (вариант подачи мастики установкой ПКУ-35/1А000)	107	Устройство разжелобков	221
Устройство гидроизоляционного ковра армированного стеклосеткой	115	Устройство рядового покрытия	225
		Бюро внедрения ЦНИИОМТП Госстроя СССР Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8	