

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-7.0-2.5-71	ПОКРЫТИЕ КРЫШИ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫМИ ВОЛНИСТЫМИ ЛИСТАМИ УСИЛЕННОГО ПРОФИЛЯ (ВУ-175К)	Разработана трестом "Мосоргстрой" ^{х)} Главмосстроя с участием НИС-3 ЦНИБ Главмособлстроя
Карта трудового процесса строительного производства		Устройство рядового покрытия
Входит в комплект карт ККТ-7.0-2		Взамен КТ

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при покрытии крыши асбестоцементными волнистыми листами усиленного профиля по деревянному основанию.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м² кровли - 133

затраты труда на 10 м² кровли, чел-час - 0,6

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

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

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Метр стальной складной	ГОСТ 7253-54	1
Шнур крученый длиной 15 м для разбивки рядов кровли	-	1
Угольник	-	1
Резак для надрезки углов	См. раздел У "Приемы труда"	1
Клещи для обработки углов	-	2
Молоток стальной строительный	ГОСТ 11042-64	2
Электродрель для сверления отверстий в листах	-	1

^{х)} Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

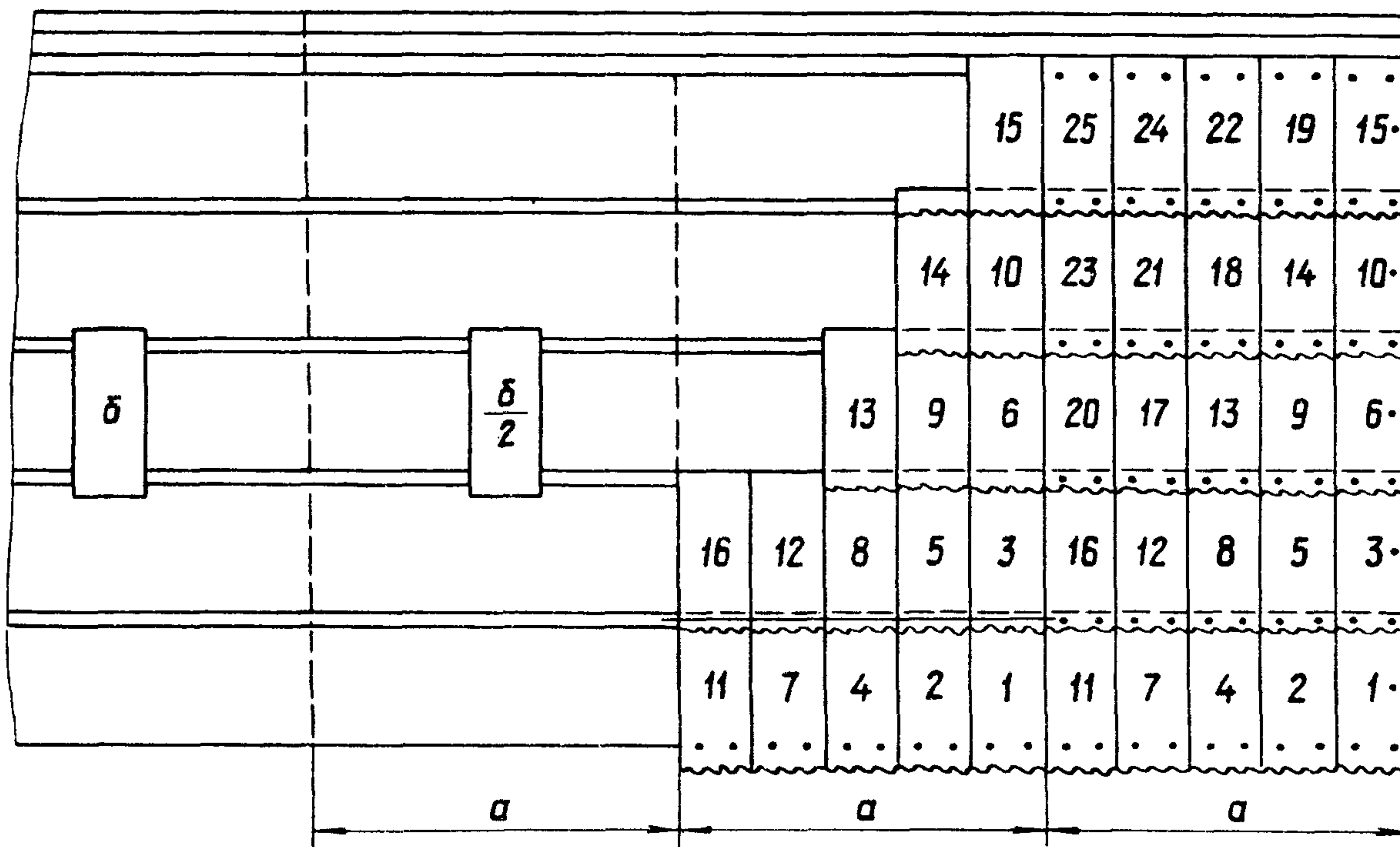
III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: закончить работы по устройству крыши с обрешеткой и слуховыми окнами; вывести на крышу канализационные стояки, вентиляционные шахты и стены лестничных клеток; обработать все выступающие над крышей части кровельной оцинкованной сталью; доставить на рабочее место материалы, инструменты и приспособления.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по устройству рядового покрытия из асбестоцементных листов выполняют в следующем порядке: разбивают ряды кровли, натягивая и закрепляя шнуры; подносят листы к месту укладки; укладывают листы и обрезают их углы; натягивают шнур по оси сверления отверстий; электродрелью сверлят в листах отверстия; крепят листы к обрешетке гвоздями с шайбами.

4.2. Организация рабочего места



a — длина захватки (на каждой захватке по 5 листов); b — пакеты листов;

1-25 — последовательность укладки листов

КТ-7.0-2.5-71

4.3. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин								Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел.-мин		
		2	4	6	8	10	12	14	16				
1	Натягивание и закрепле- ние шнура	K ₁		K ₂								1	2
2	Укладка асбестоцементных листов на место	K ₁		K ₂								17	34
Итого на 10 м ² кровли												36	

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

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по гра-
фику

Наименование операций, их продолжительность, ^{х)} исполнители и орудия труда;
характеристика приемов труда

1

2

1 НАТЯГИВАНИЕ И ЗАКРЕПЛЕНИЕ ШНУРА; 1 мин; K₁, K₂; метр, шнур, молоток

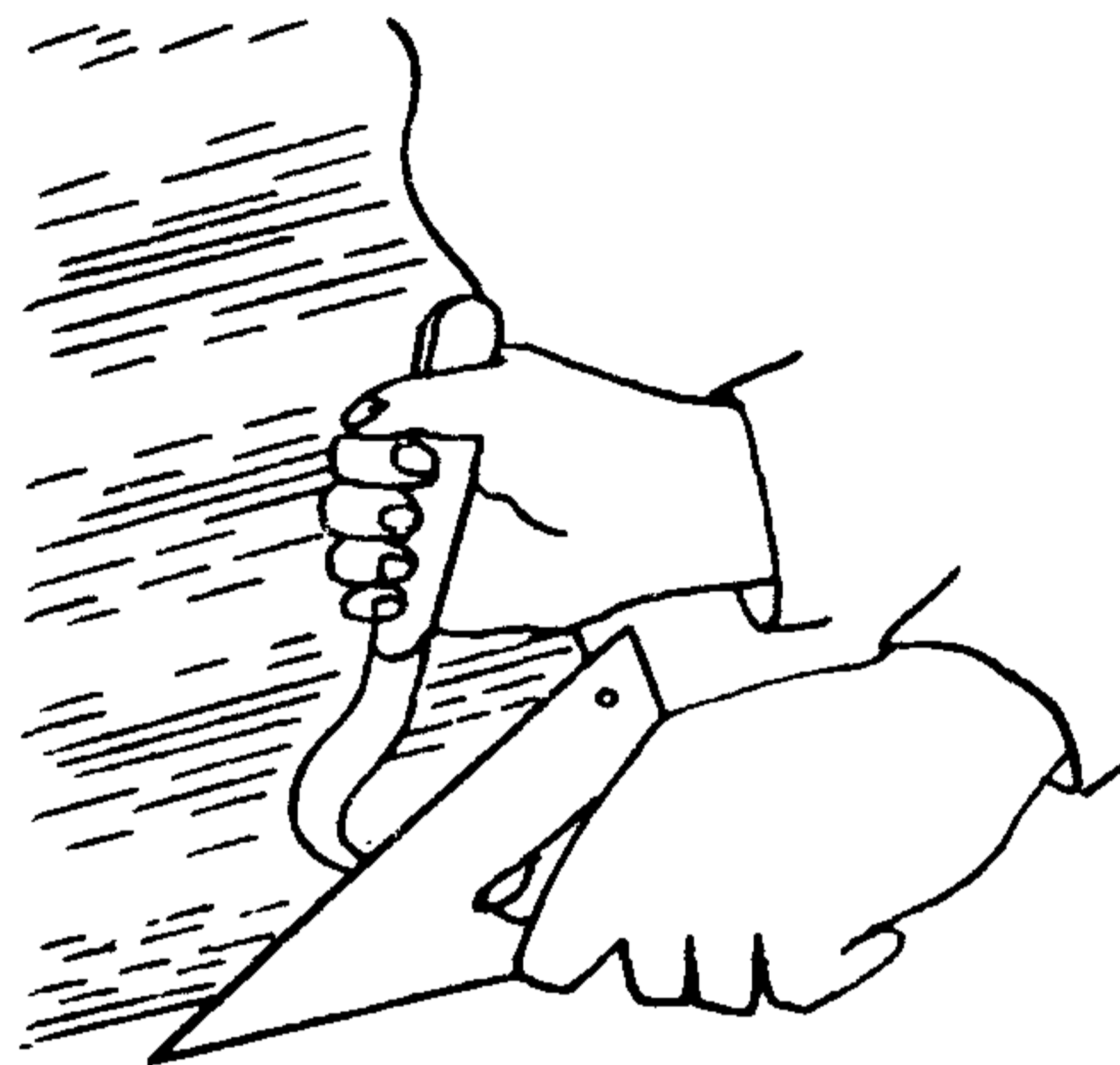
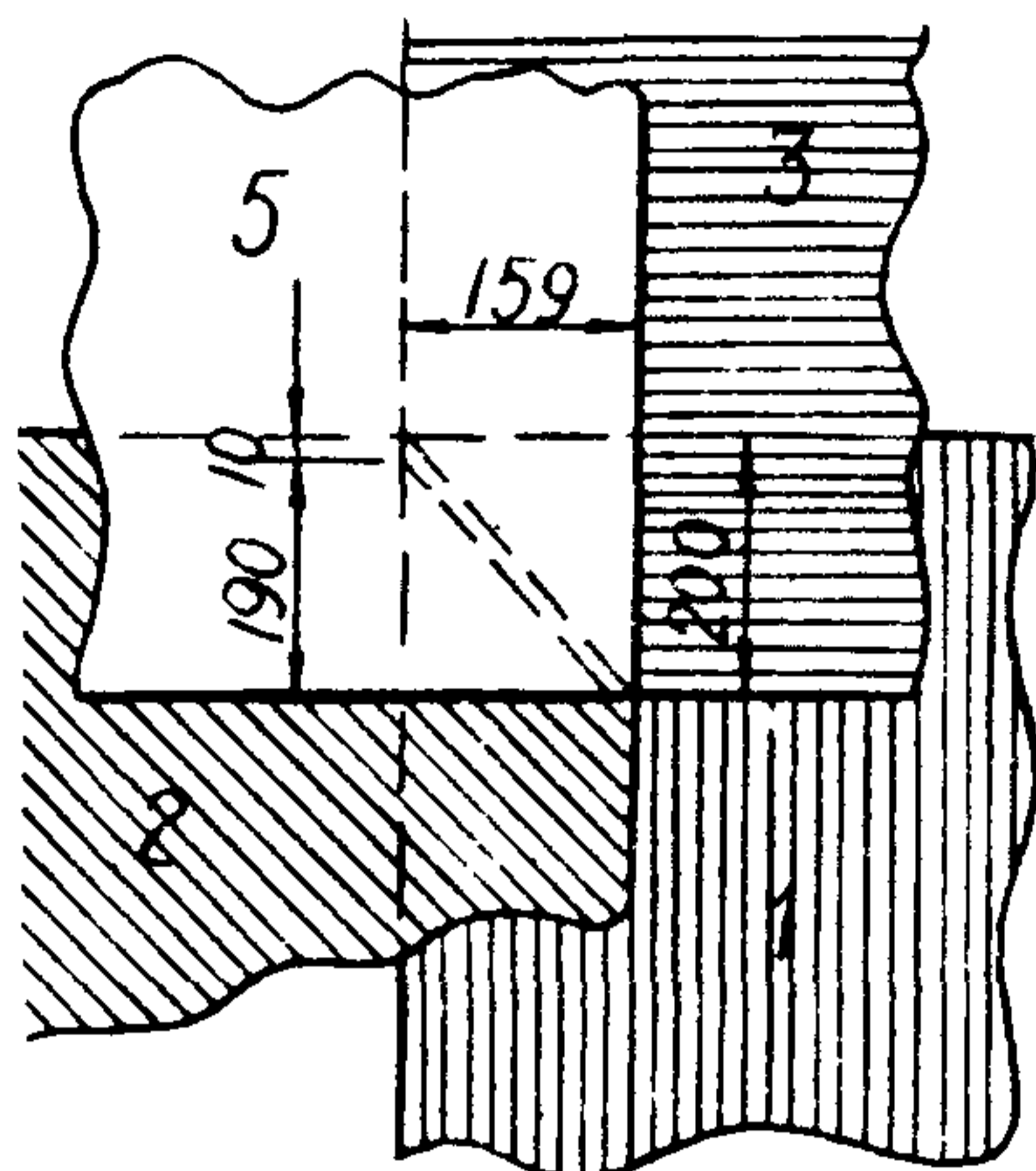
Кровельщики K₁ и K₂ до укладки листов на захватке натягивают шнур по планкам, прибитым к обрешетке с выносом от ската крыши на величину свеса карнизного ряда для укладки первого горизонтального ряда асбестоцементных листов

х) На 10 м² кровли.

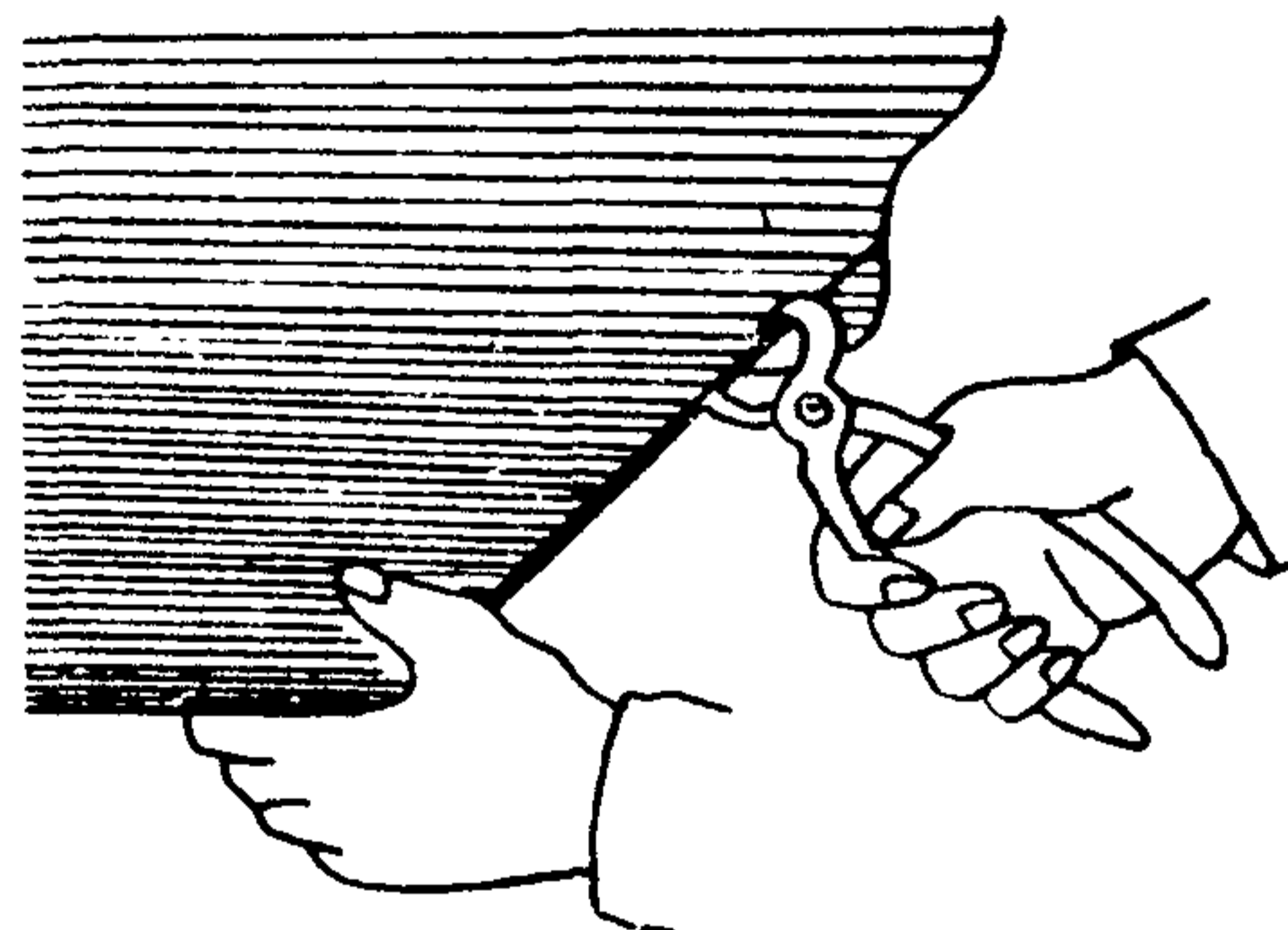
1

2

- 2 УКЛАДКА АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЛИСТОВ НА МЕСТО; 17 мин; K_1 , K_2 ; уголь-ник, резак, клещи, электродрель, молотки, шнур

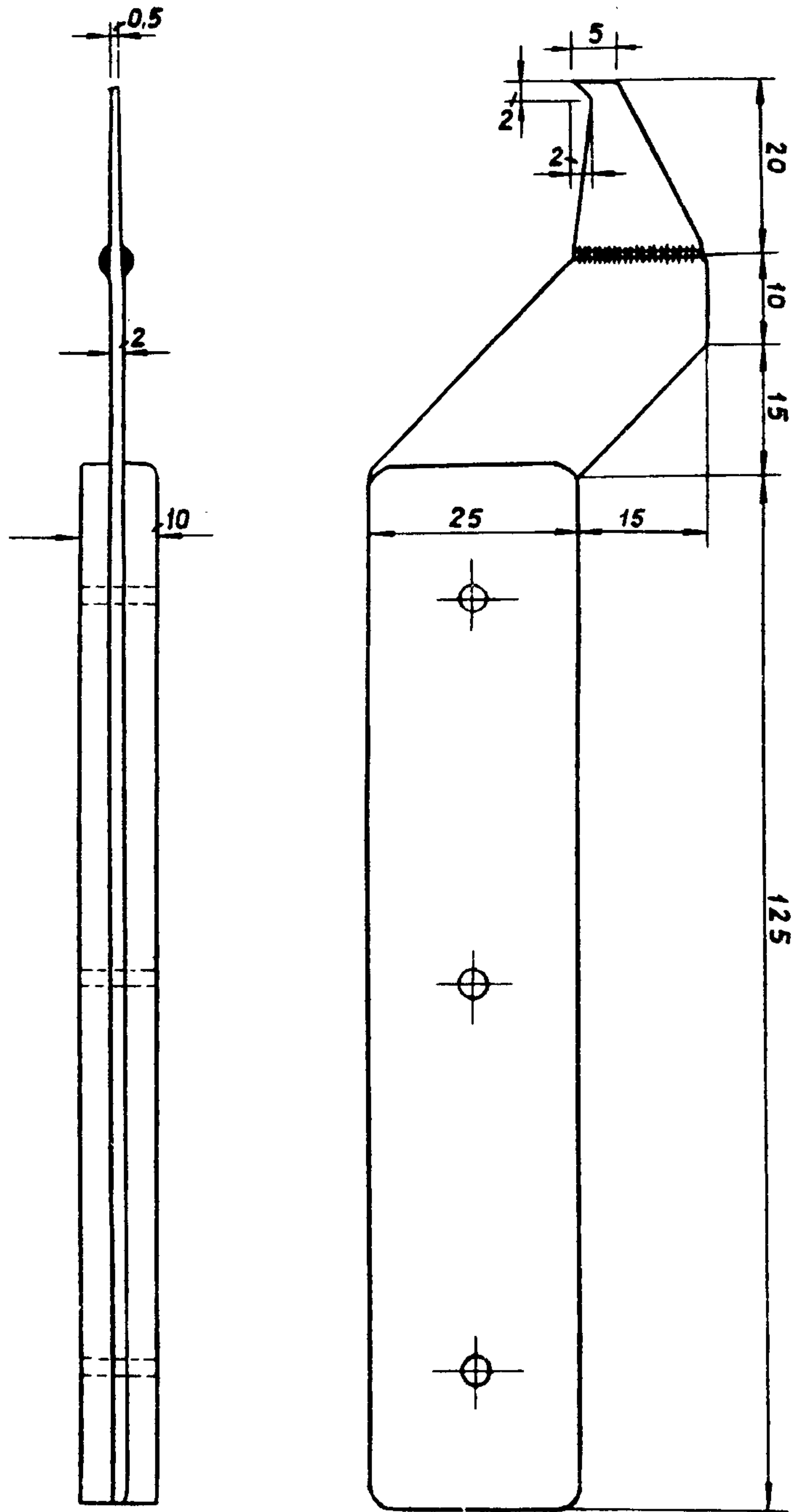


Кровельщики K_1 и K_2 подносят листы и укладывают их на место (по 25 листов на хватке), начиная с нижнего правого листа (1) в порядке, указанном на схеме организации рабочего места. Уложив первый и второй листы карнизного ряда, они натягивают шнур по оси отверстий на полосе нахлестки листов. Затем кровельщик K_1 сверлит



в каждом месте по два отверстия на гребнях вторых волн, а кровельщик K_2 прибивает листы к карнизному свесу шиферными гвоздями с шайбами из стали и рубероида, не забивая их до отказа на 3-4 мм. Затем кровельщики укладывают листы 3, 4 и 5, при этом лист 5 подводят под ранее срезанный правый верхний угол нижележащего листа 4. Кровельщик K_1 надрезает резакон левый нижний угол листа 5 по очертанию среза правого верхнего угла листа 4, а кровельщик K_2 надрезает резакон правый верхний угол листа 5. Затем кровельщики вытаскивают лист 5, по надрезам обламывают его углы клещами и окончательно укладывают лист на место. После укладки каждого ряда на хватке, кровельщики натягивают шнур по оси отверстий на полосе нахлестки листов, сверлят электродрелью по два отверстия в каждом листе на гребнях вторых волн, а затем прибивают к обрешетке шиферными гвоздями с шайбами из стали и рубероида

KT-7.0-2.5-71



PE3AK

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	