

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-8,0-0,5-70	УСТРОЙСТВО МАСТИЧНЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана институтом "Гипрооргсельстрой" Минсельстроя СССР ^{х)}
Карта трудового процесса строительного производства		Защитная окраска гидроизоляционного мастичного ковра алюминиевой краской
Входит в комплект карт ККТ-7,0-1		Взамен КТ

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при защитной окраске гидроизоляционного мастичного ковра алюминиевой краской.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают² возможность звену из трех человек окрасить алюминиевой краской за смену 1500 м² мастичной кровли.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м² кровли - 500

затраты труда на 100 м² кровли, чел-час - 1,6

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик IУ разряда (К₁) - 1
 кровельщик III " (К₂) - 1
 машинист установки У разряда (М) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Установка на базе автомобиля ЗИЛ-164 для транспортировки, подачи и нанесения алюминиевой краски на поверхность кровли В комплект установки входят: компрессор, красконагнетательный бак емкостью 350 л, удочка с форсункой, шланги диаметром 20 и 12 мм для подачи сжатого воздуха и краски, бак емкостью 40 л для растворителя	Конструкция треста "Мосстроймеханизация-4" Главмосстроя ^{хх)}	1

^{х)} Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

^{хх)} Москва, Ж.-5, Б. Полянка, 51а.

1	2	3
Ведро	-	1
Очки защитные	ГОСТ 9496-60	1
Респиратор	ГОСТ 9802-61	1
Канат пеньковый диаметром 10-15 мм, длиной 30 м	ГОСТ 1868-51	1

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: закончить все работы по устройству гидроизоляционного ковра, а также обделку выступающих конструкций (парапетов, слуховых окон, труб); просушить и очистить покрытие от пыли; доставить готовую алюминиевую краску к окрасочной установке.

3.2. Эксплуатацию окрасочной установки с компрессором следует производить в соответствии с "Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", утвержденными Госгортехнадзором.

3.3. Не разрешается производить окраску кровли в жаркие солнечные дни, так как под действием солнечных лучей происходит усиленное испарение растворителя, краска быстро густеет, что приводит к повышенному расходу материала.

3.4. Окрасочный состав готовят в количестве, необходимом для работы в течение одной смены, так как при большем сроке хранения алюминиевая пудра осажается. Готовая к употреблению краска должна иметь вязкость при температуре 18-23° в пределах 26-30 сек по вискозиметру ВЗ-4.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Защитную окраску мягкой кровли алюминиевой краской производят механизированным способом при помощи окрасочной установки.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин			Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел-мин
		10	20	30		
1	Подготовка к работе				1	3
2	Подъем шлангов на крышу				2	5
3	Обслуживание окрасочной установки				27	27
4	Защитная окраска кровли				23	46
5	Промывка и укладка шлангов				3	6
6	Отдых				3	9
Итого на 100 м ² кровли						96

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

1

2

1 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ; 1 мин; K_1, K_2, M ; окрасочная установка

Кровельщики K_1 и K_2 , освободив от креплений шланги с удочкой, снимают их с установки. Машинист M присоединяет шланги к красконагнетательному баку и проверяет готовность установки к работе

2 ПОДЪЕМ ШЛАНГОВ НА КРЫШУ; K_1, K_2 - 2 мин; M - 1 мин; шланги, удочка, канат

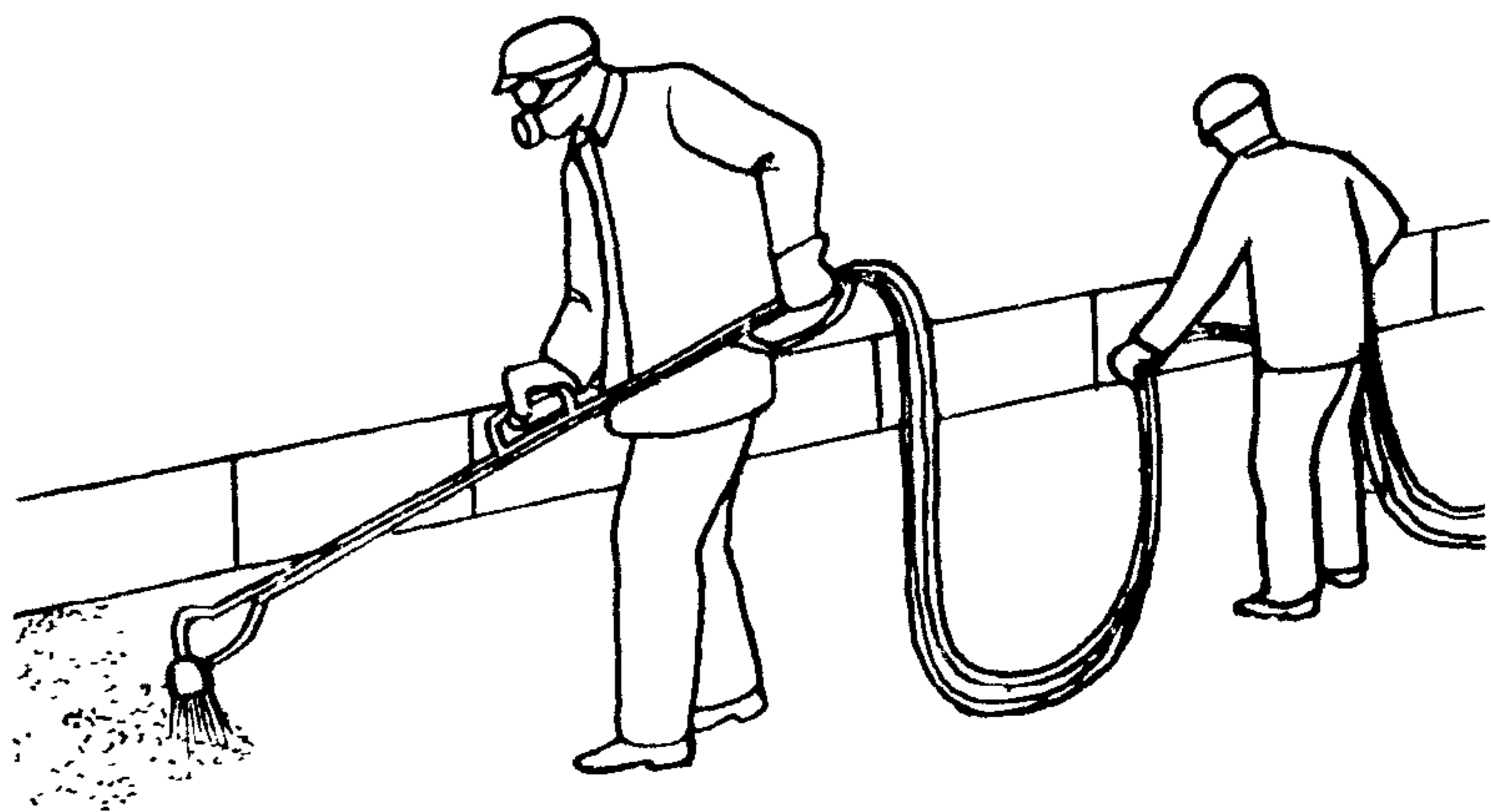
Кровельщики K_1 и K_2 , размотав шланги, поднимаются на крышу и опускают вниз канат. Машинист M привязывает к канату шланги с удочкой, а кровельщики K_1 и K_2 поднимают их на крышу

3 ОБСЛУЖИВАНИЕ ОКРАСОЧНОЙ УСТАНОВКИ; 27 мин; M ; окрасочная установка

Машинист M включает компрессор и следит за рабочим давлением в красконагнетательном баке. Машинист M периодически перемешивает краску в баке шнековым устройством, чтобы в верхнем слое не было скопления алюминиевой пудры. По сигналу кровельщиков он включает и выключает кран подачи краски

4 ЗАЩИТНАЯ ОКРАСКА КРОВЛИ; 23 мин; K_1, K_2 ; окрасочная установка

Кровельщик K_1 при помощи крана, расположенного на удочке, регулирует подачу краски к форсунке. Затем он от торца крыши, по всей ширине рабочей захватки, круговыми движениями удочки наносит ровный слой краски без пропусков, держа удочку под углом $55-65^\circ$ к поверхности кровли на расстоянии $30-35$ см от нее. Кровельщик K_2 в процессе работы переносит шланги, устраняя их перегибы и скручивание



^{х)} На 100 м^2 кровли.

1

2

5 ПРОМЫВКА И УКЛАДКА ШЛАНГОВ; 3 мин; K_1 , K_2 , М; окрасочная установка, шланги, удочка, канат

После окончания окраски кровельщики K_1 и K_2 опускают при помощи каната шланги и удочку на землю, вместе с машинистом М промывают их соляровым маслом и укладывают на окрасочную установку

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 11 коп.

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	