

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-7.0-1.2-67	УСТРОЙСТВО РУЛОННЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана трестом "Оргтехстрой" ^{х)} Минпромстроя БССР
Карта трудового процесса строительного производства		Наклейка рулонного ковра на горячей мастике при помощи машины конструкции ЦНИИОМТП
Входит в комплект карт ККТ-7.0-1-67		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при наклейке рулонных материалов на горячих мастиках при помощи машины конструкции ЦНИИОМТП на плоских крышах и крышах с уклоном до 6-7% промышленных зданий.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух кровельщиков наклеить за смену 1520 м² однослойного ковра.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., м² рулонного ковра - 760

затраты труда на 100 м² рулонного ковра, чел.-час. - 1,05

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

машинист V разряда (М) - 1

кровельщик IV " (К) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Машина для наклейки рулонных материалов	Рабочие чертежи ЦЭКБ "Строймехавтоматика" ЦНИИОМТП ^{xx)}	1

х) г. Минск, Ленинский проспект, 8.

xx) Москва, И-434, Дмитровское шоссе, 9.

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Мототележка для подвозки мастики	ТГ-200	1
Метр стальной складной для разметки полотнищ	ГОСТ 7275-54	1

2.3. Расход материалов на 100 м^2 однослойного рулонного ковра

Наименование	ГОСТ	Единица измерения	Количество
Рулонный материал толь-кожа	ГОСТ 10999-64	м^2	115
рубероид	ГОСТ 10923-64	"	115
Мастика горячая	ГОСТ 3580-51	кг	260

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. Наклейку рулонного ковра производят после приемки основания под кровлю.

До наклейки рулонного ковра необходимо выполнить все строительные работы на парапетах, фонарях и других конструкциях, выступающих над крышей (штукатурить парапеты, обделать свесы кровельной сталью, установить и закрепить воронки).

3.2. Горячую мастику подают на кровлю насосом по трубопроводу с последующей подвозкой к месту работ на ~~мототележке~~

Рулонные материалы доставляют к месту наклейки в перемотанном виде и очищенными от посыпки.

3.3. Примыкания к выступающим поверхностям покрытия оклеивают вручную.

3.4. Наклейку рулонного ковра при помощи машины конструкции ШИШОМТИ производят на кровлях с несущей способностью не менее 500 кг/м^2 и имеющих уклон не более 15%.

3.5. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих.

LV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Наклейку рулонного ковра ведут по захваткам, начиная с пониженных мест (воронки внутренних водостоков и ендов), после их оклейки дополнительными слоями рулонного материала.

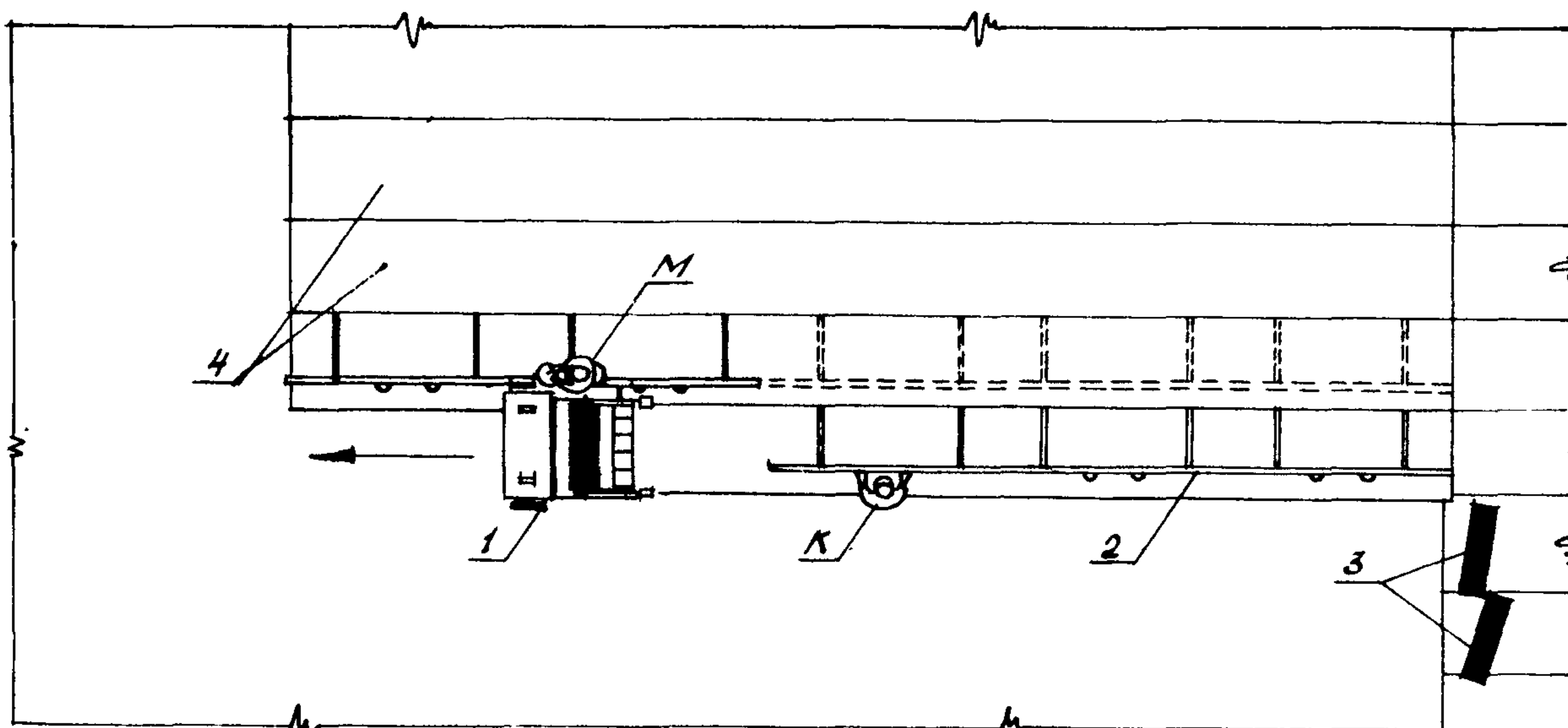
Величина нахлестки по ширине и длине полотнищ должна быть не менее 100 мм.

Последующие слои наклеивают так, чтобы стыки полотнищ были максимально смещены относительно стыков ранее наклеенного слоя.

4.2. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин					Продолжительность, мин	Затраты труда, чел-мин
		0	10	20	30	40		
1	Заправка рулонов в машину	М К	М К	М К	М К	М К	1,5	12
2	Наполнение бака машины мастикой	М К		М К			3	12
3	Наклейка полотнищ машиной		М	М	М	М	3	12
4	Перестановка машины		М	М	М	М	1	4
5	Перегон машины в исходное положение		М	М	М	М	2,5	10
6	Приклейка начала полотнища вручную	К		К		К	0,5	2
7	Перестановка направляющих		К	К	К	К	2,5	10
8	Приклейка конца полотнища и перестановка последней рейки		К	К	К	К	1	4
9	Переход к следующему месту наклейки		К	К	К	К	2	8
10	Подноска рулонов к машине		К	К	К	К	0,5	2
Производство 140 м ² наклеенного рулонного ковра								76

Примечание. В затраты труда (пункт 1.2.) включено время на заключительные работы и отдых (15-16%).



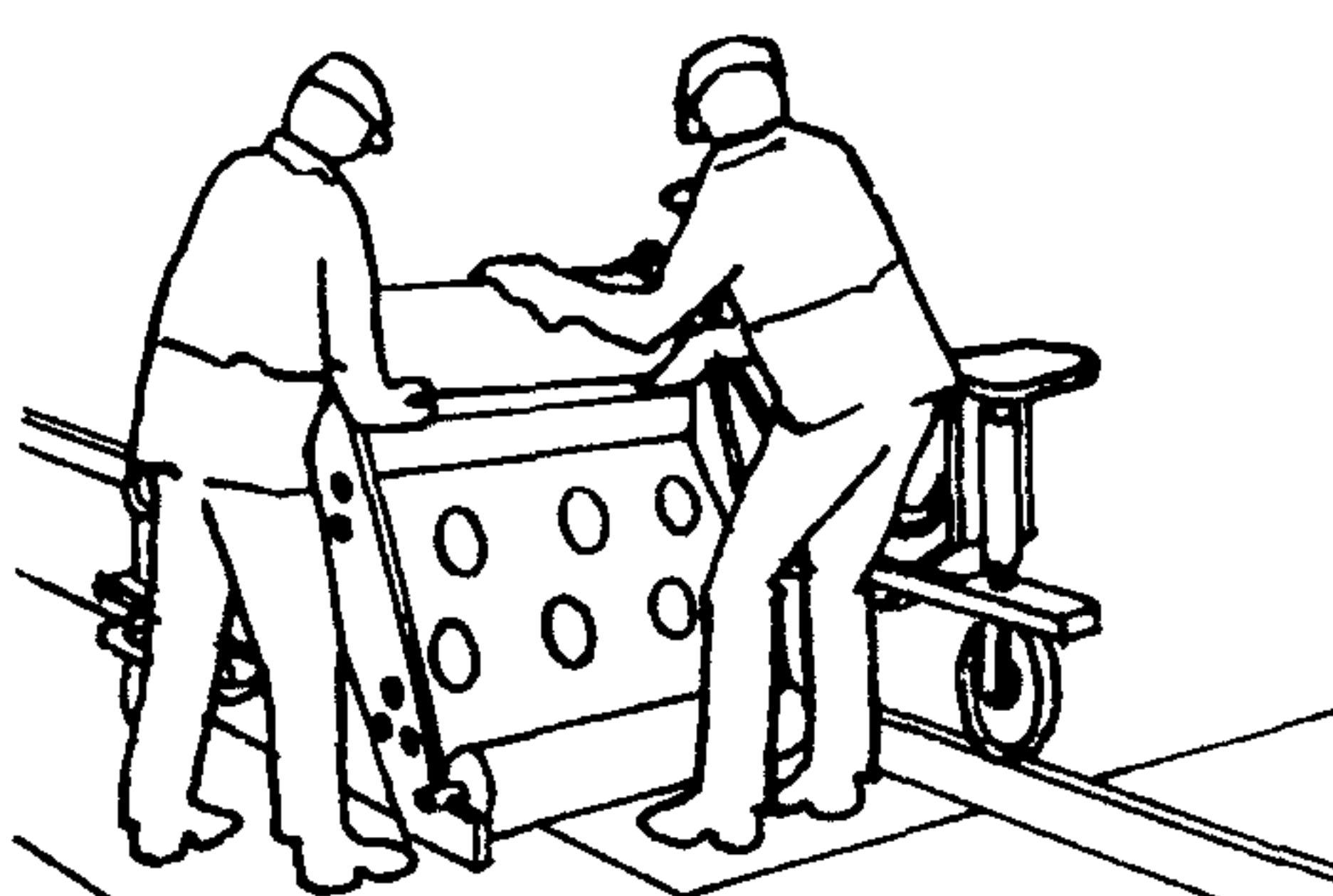
М – положение машиниста при наклейке полотна;

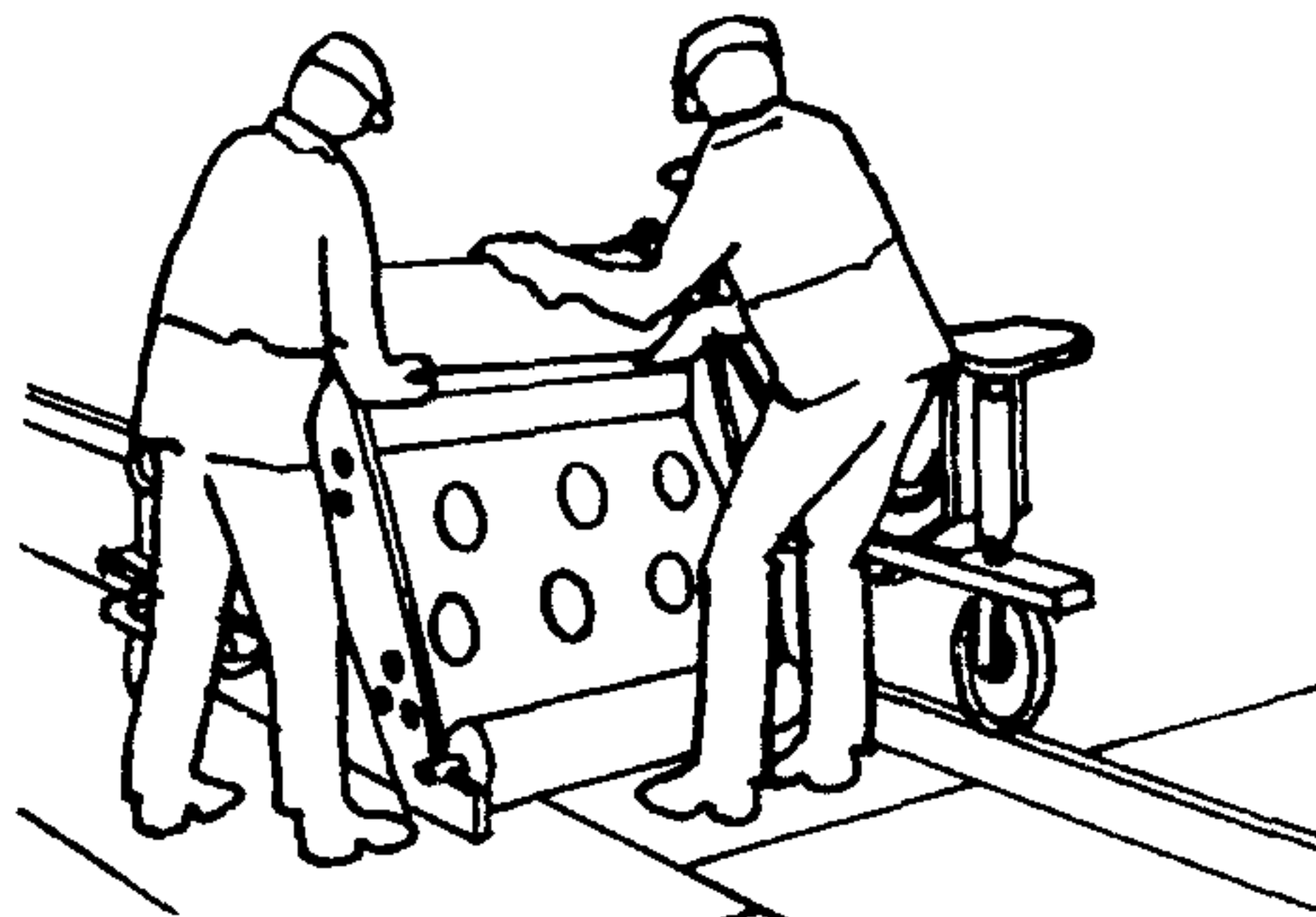
К – положение кровельщика при перестановке направляющих реек;

1 – машина конструкции ЦНИИОМТП; 2 – направляющие рейки;

3 – рулоны перед наклейкой; 4 – наклеенные полотна

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по гра-фику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Заправка рулона в машину; 1,5 мин; М, К машина для наклейки рулонных материалов	



Кровельщик К и машинист М вставляют рулон в катушку и устанавливают его в машину, заводя конец полотна под прижимные катки

х)

На 35 м² рулонного ковра.

№ по гра-
фику

Наименование операций,
их продолжительность,
исполнители и орудия
труда

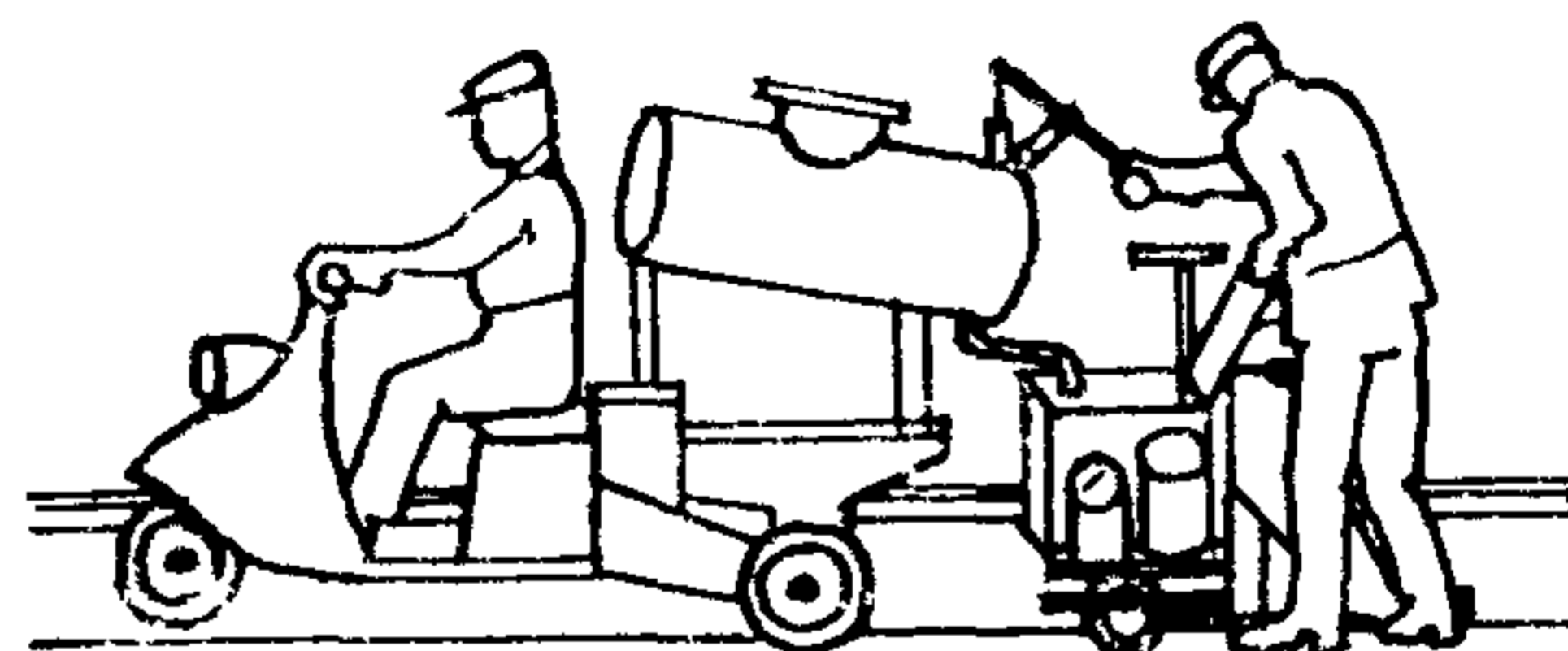
Характеристика приемов труда

2 Наполнение бака машины
мастикой;

3 мин.;

М, К;

мототележка

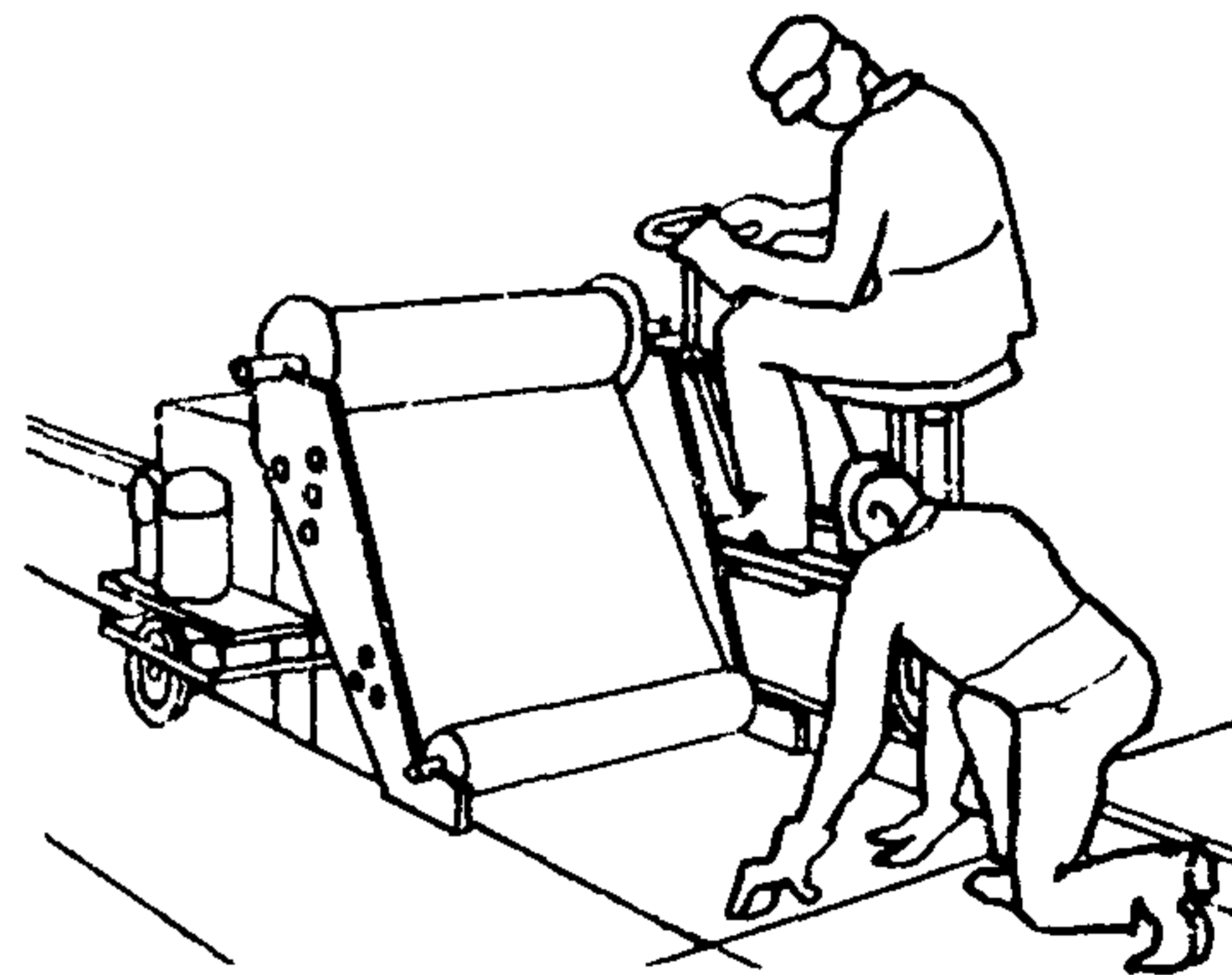


Машинист М и кровельщик К по мере расходования наполняют бак машины мастикой

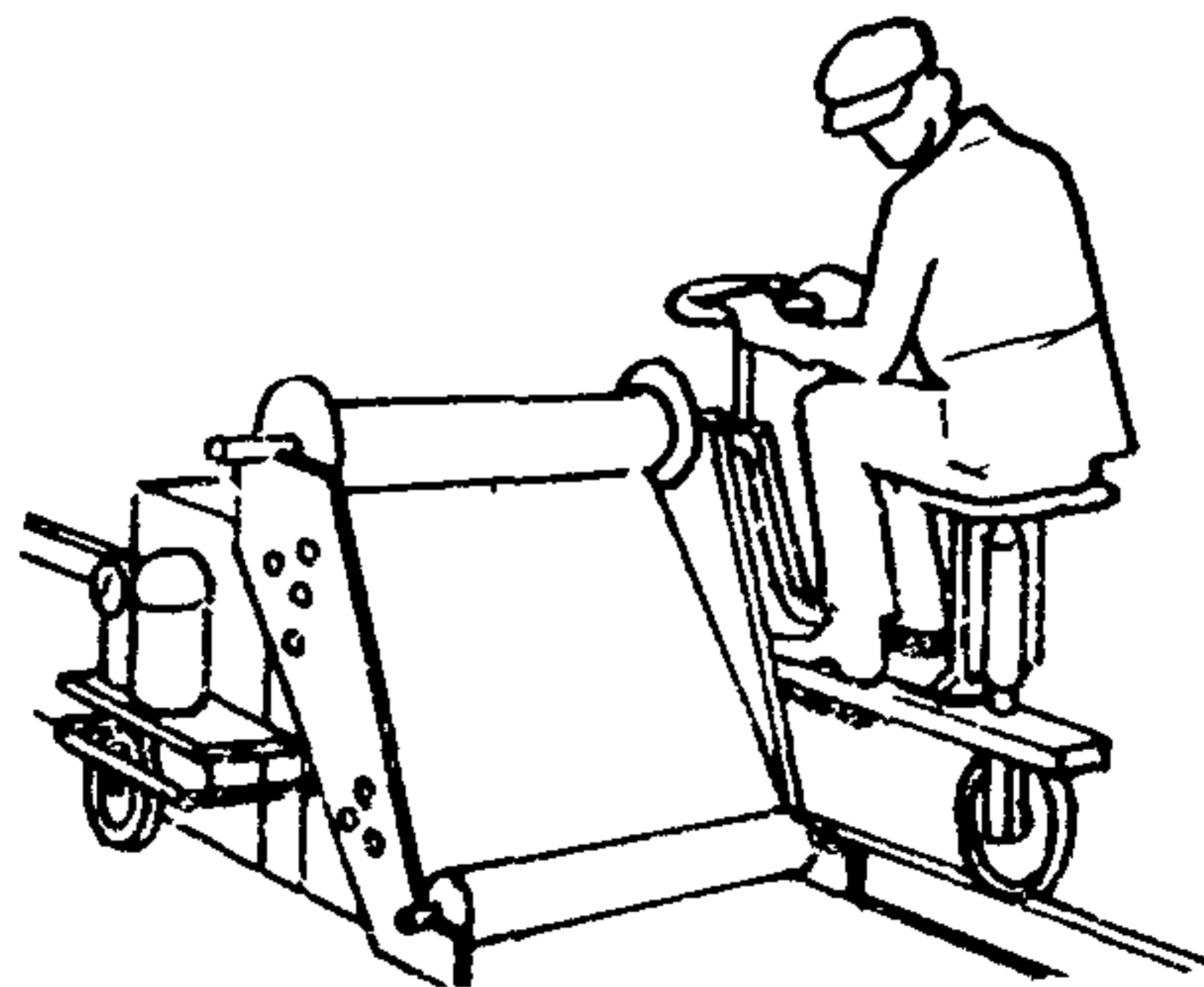
3, 6 Наклейка полотнищ при
помощи машины;

М – 3 мин.;

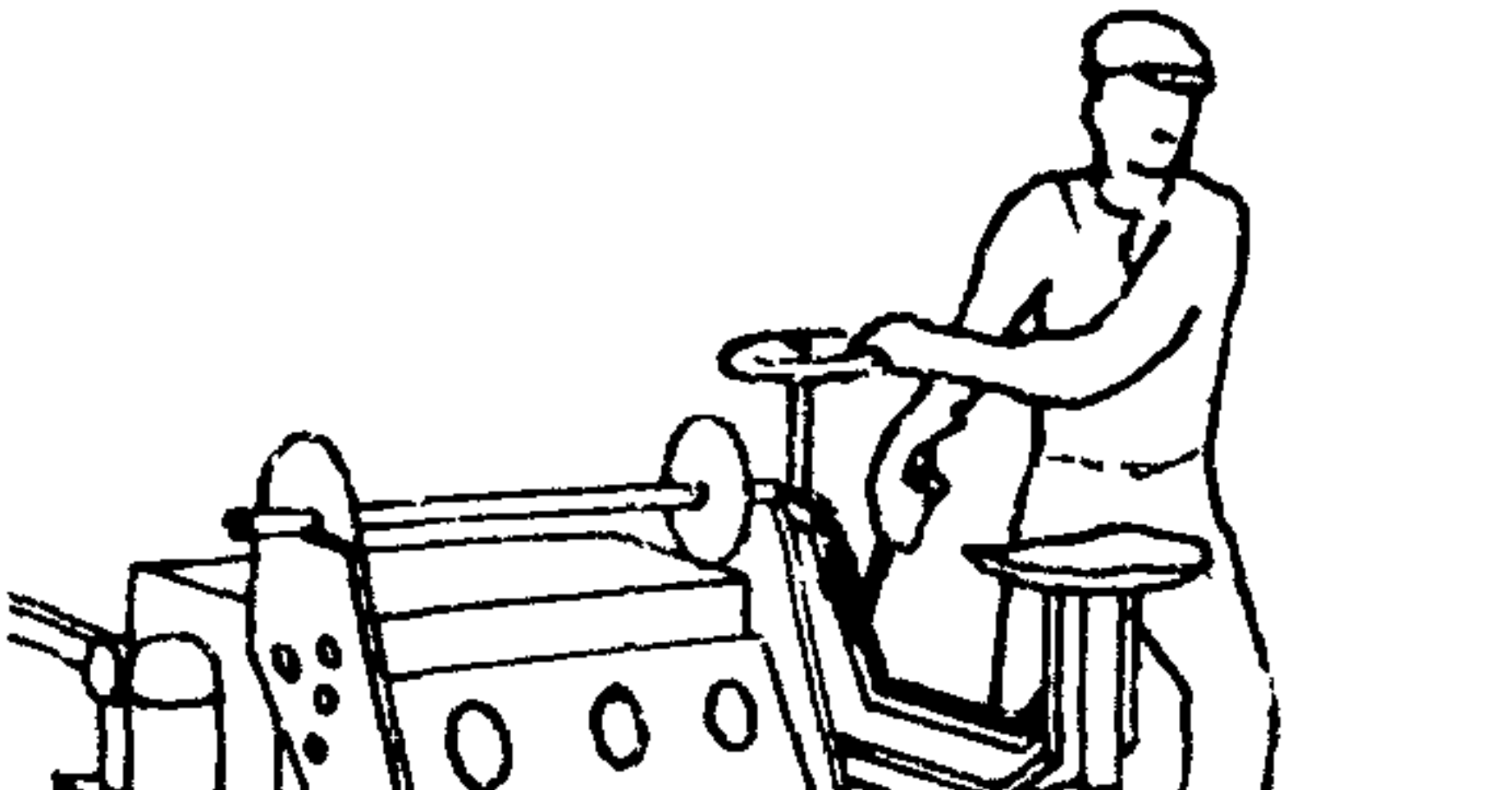
К – 0,5 мин.



Машинист М включает подачу мастики и приводит в движение машину, а кровельщик К придерживает конец полотнища, одновременно прикладывая его к основанию и разравнивая руками



Затем машинист М опускает прижимной каток и утюги машины и по мере движения ее следит за качеством наклейки полотнища

№ по гра-фику	Наименование операций, их продолжительность, исполнителя и орудия труда	Характеристика приемов труда
7	Перестановка направляющих реек; 2,5 мин.; К	Кровельщик К переставляет освободившиеся направляющие рейки в новое положение и фиксирует их, прикладывая поперечные планки к кромке ранее наклеенного полотнища
8	Приклейка конца полотнища и перестановка последней направляющей рейки; 1 мин.; К	Кровельщик К прижимает ногами конец наклеиваемого полотнища, переставляет последнюю направляющую рейку и переходит к началу наклейки очередного полотнища
4	Перестановка машины по направлению укладываемых реек; 1 мин.; М; машина для наклейки рулонных материалов	Машинист М, не доезжая до конца наклеиваемого полотнища на расстояние 25-30 см, приподнимает прижимные катки и утюги машины и переводит ее на вновь уложенные рейки
5	Перегон машины в исходное положение; 2,5 мин.; М; машина для наклейки рулонных материалов	

Машинист М по направляющим рейкам перегоняет машину в исходное положение

Подготовлена сектором нормативной и проектной документации
и отделом научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве
107078, Москва, Б-78, ул. Ново-Басманная, 23. Тел. 261-18-14

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

Выпуск № 2364/1УВ

Адрес БВ: 103012, Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 17 коп.

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	