

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-7.0-1.7-68	УСТРОЙСТВО РУЛОШНОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрой" ^{х)} Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства		Огрунтовка механизированным способом цементно-песчаной стяжки покрытия промышленных зданий
Входит в комплект карт ККТ-7.0-1-68		Замен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при огрунтовке цементно-песчаной стяжки с помощью огрунтовочного агрегата.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек огрунтовать за смену 1818 м^2 поверхности стяжки.

1.2. Показатели производительности труда

Выработки на 1 чел.-дн., м^2 стяжки - 909

затраты труда на 100 м^2 стяжки, чел.-час. - 0,88

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик III разряда (К) - 1

машинист III " (М) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертёж	Количество, шт.
Огрунтовочный агрегат	Чертёж № 4М120-000-00 Оргтехстроя Минпромстроя СССР	1
Тележка со сменными емкостями для перевозки битумной грунтовки	То же, чертёж № 2М38А-000-00	1
Бачок емкостью 50 или 80 л для грунтовки	То же, чертёж № 2М3А-300-00	2
Ведро	-	1

х) г. Минск, Ленинский проспект, 8.

КТ-7.0-1.7-68

2.3. Расход материалов на 100 м² кровли

Наименование	Марка, ГОСТ	Количество, кг
Битумная грунтовка		
битум	БН-1У	32
соляровое масло или керосин	ГОСТ 1666-51	48
Дегтевая грунтовка		
пек	ГОСТ 1038-65	36
зеленое масло	ГОСТ 2985-64	44

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала огрунтовки поверхности стяжки необходимо: закончить все строительные работы на крыше (установить вентиляционные шахты, парапетные решетки и воронки внутренних водостоков); уложить стяжку из цементно-песчаного раствора; установить в зоне работ электрощиток с рубильником и предохранителем; приготовить и доставить к рабочему месту грунтовку и огрунтовочный агрегат; подготовить рабочее место для кровельщиков; очистить поверхность стяжки от мусора, снега и наледи.

3.2. Поверхность стяжки должна быть ровной. Местные неровности, определяемые при помощи контрольной трехметровой рейки, не должны превышать в направлении по скату - 5 мм, а в перпендикулярном направлении - 10 мм. Просветы между поверхностью стяжки и приложенной к ней контрольной рейкой допускаются только плавновыступающие, не более 1 мм на 1 м стяжки.

В местах стыковки горизонтальных и вертикальных поверхностей должны быть устроены выкружки радиусом 50 ÷ 100 мм.

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

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Огрунтовку цементной стяжки механизированным способом выполняют в следующем порядке: сначала подвозят и заправляют грунтовочный состав в агрегат, а затем наносят его на поверхность стяжки.

Грунтовку готовят централизованно и доставляют на объект в готовом виде в количестве, необходимом для выполнения работ в течение суток.

На рабочее место грунтовку подает подсобное звено, состоящее из двух человек.

Огрунтовку ведут с опережением наклейки рулонного ковра на 2-3 захватки.

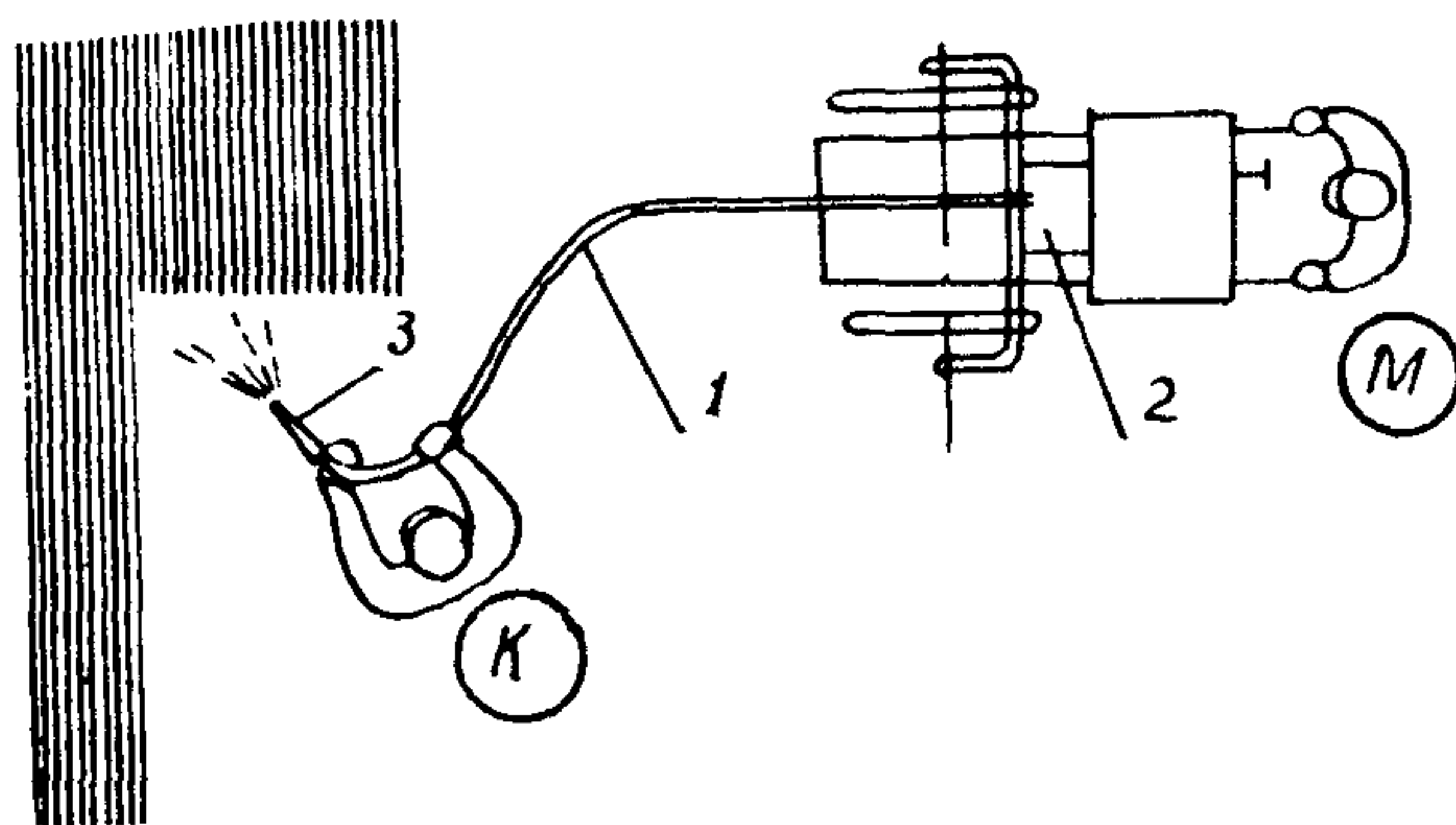
КТ-7.0-1.7-68

Примечание. При устройстве кровель из толя применяют дегтевую грунтовку, а из рубероида – битумную. Грунтовку наносят в период схватывания раствора; время высыхания ее должно составлять не менее 12 и не более 48 часов при нанесении на свежеложенную цементную стяжку и не более 10 часов – на затвердевшую.

4.2. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин.										Продолжи- тельность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.		
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50				
1	Подвозка грунтовки	М				М								2	4
2	Заправка агрегата	М	К			М	К							0,25	1
3	Нанесение грунтовки на стяжку				М	К					М	К		20	80
4	Промывка насосов и шлангов, отдых											М	К	8,5	17
5	Технологический перерыв	К				К								2	4
Продукция: 200 м ² огрунтованной поверхности															106

4.3. Организация рабочего места

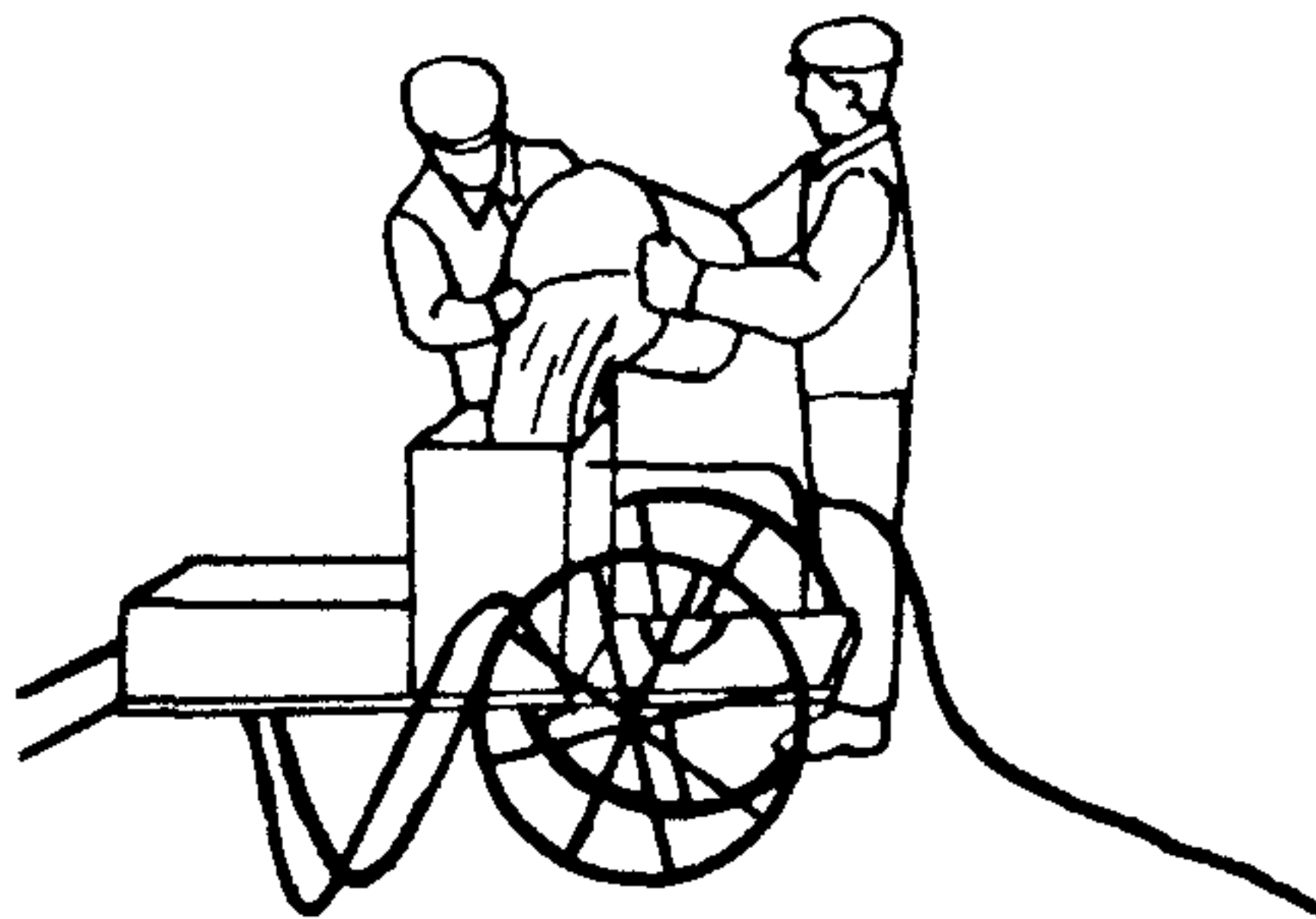


(К), (М) – расположение рабочих

1 – шланг, 2 – огрунтовочный агрегат; 3 – сопло

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

- 2 Заправка агрегата;
0,25 мин.;
М, К;
огрунтовочный агрегат,
бачок для грунтовки,
тележка

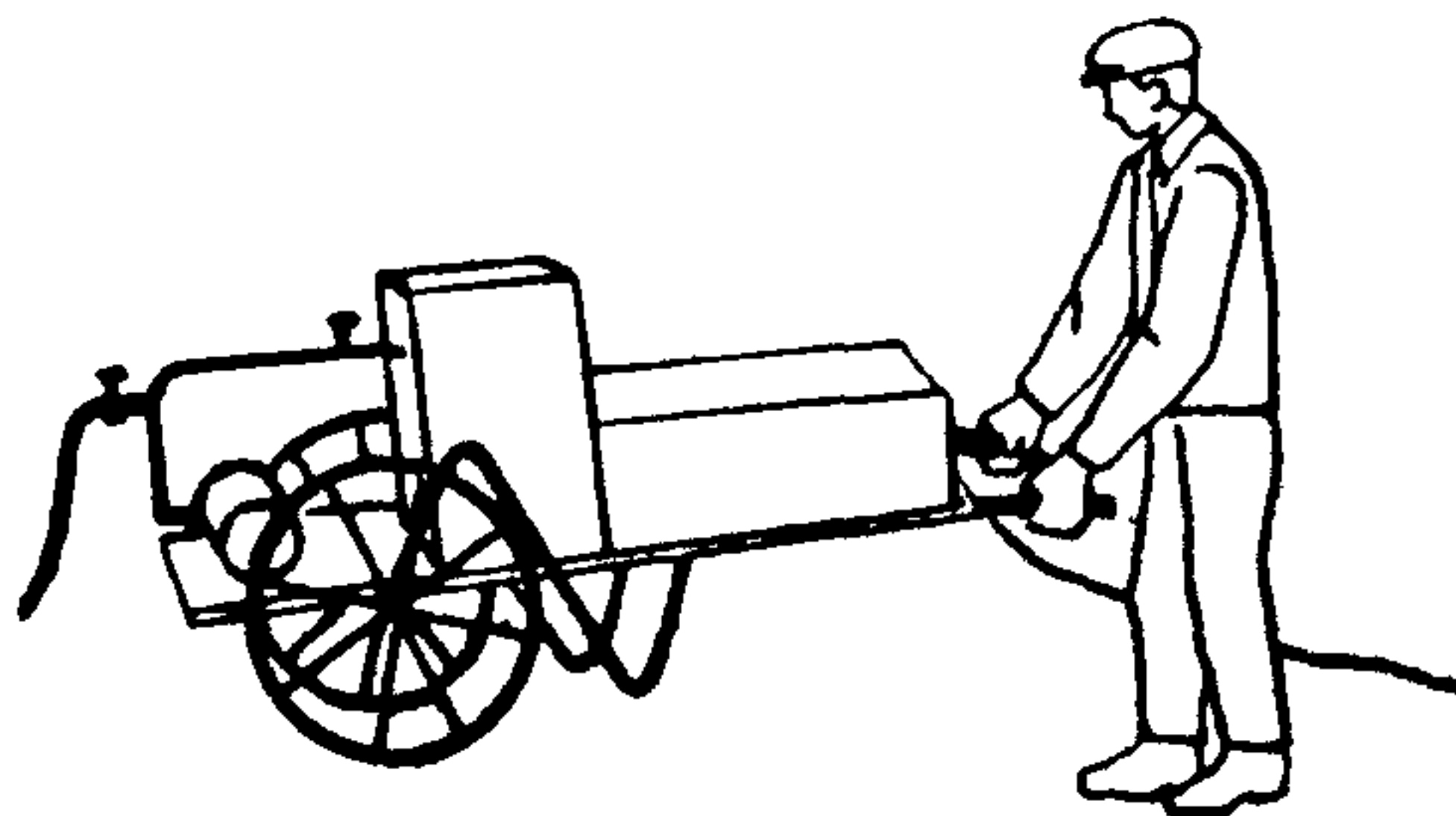


Машинист М подвозит на тележке бачок с грунтовкой и вместе с кровельщиком К выливает ее в расходную емкость агрегата

- 3 Нанесение грунтовки на стяжку;
20 мин.;
К, М;
огрунтовочный агрегат



По сигналу кровельщика К машинист М запускает агрегат. Кровельщик К, передвигаясь по цементной стяжке, покрывает с помощью шланга ее поверхность тонким слоем грунтовки без пропусков и излишка



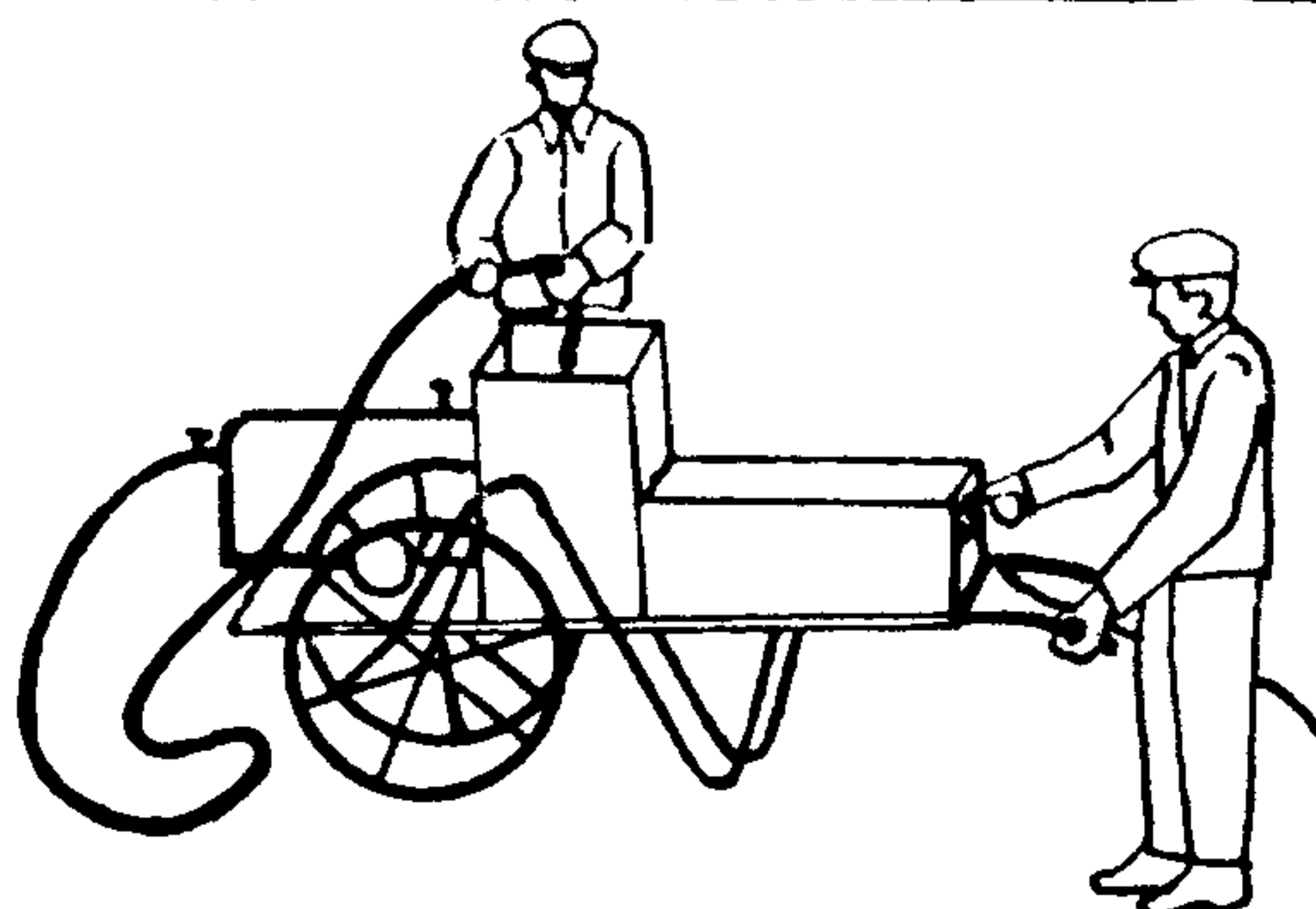
Машинист передвигает огрунтовочный агрегат вслед за кровельщиком и следит за его работой

х)
На 200 м² поверхности.

№ по гра-фику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
---------------	---	------------------------------

4	Промывка насосов и шлангов;	
---	-----------------------------	--

3 мин.;
М, К



Кровельщик К вместе с машинистом М промывает шланги и насос агрегата соляровым маслом; при этом кровельщик держит шланг над баком агрегата, а машинист следит за работой насоса

Подготовлена сектором нормативной и проектной документации
и отделом научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве
107078, Москва, Б-78, ул. Ново-Евасманная, 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. Кузбьшева, 3/8. Тел. 228-88-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 12 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	