

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-7.0-1.16-70	УСТРОЙСТВО МАСТИЧНЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана институтом "Гипрооргсельстрой" Минсельстроя СССР ^{х)}
Карта трудового процесса строительного производства		Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строительное производство
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 механизированном нанесении битумного огрунтовочного состава под мастичную кровлю на цементное или бетонное основание.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из трех человек огрунтовать за смену 1050 м^2 основания кровли.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м^2 основания - 350

затраты труда на 100 м^2 основания, чел-час - 2,28

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик IУ разряда (K_1) - 1

кровельщик III " (K_2) - 1

машинист автогудронатора У разряда (М) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Автогудронатор, укомплектованный шлангом и удочкой	Ц-640	1
Канат пеньковый диаметром 10-15 мм, длиной 30 м	ГОСТ 1868-51	1
Очки защитные	ГОСТ 9496-60	2

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

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: закончить все строительные работы на крыше; доставить к рабочему месту готовую битумную мастику; выровнять поверхность основания (просвет между основанием и рейкой по скату не должен превышать 5 мм, а в перпендикулярном направлении - 10 мм); провести инструктаж о правилах производства работ и технике безопасности, обратив особое внимание рабочих на защиту глаз от брызг битума.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по огрунтовке цементного или бетонного основания выполняют в следующем порядке: разматывают и поднимают шланг на крышу; огрунтовывают основание; опускают шланг с крыши; промывают и укладывают шланг.

Примечание. Огрунтовочный состав наносят на поверхность цементной стяжки при достижении ею 50-60% проектной прочности, что обеспечивает прочное сцепление стяжки и огрунтовки, предохраняет стяжку от испарения влаги, увеличивает ее паронепроницаемость.

4.2. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин									Продолжительность, мин	Затраты труда, чел-мин
		5	10	15	20	25	30	35	40	45		
1	Размотка и подъем шланга на крышу										4	12
2	Обслуживание автогудропатора										35,5	35,5
3	Огрунтовка основания										31,5	63
4	Спуск шланга с крыши										1	2
5	Промывка и укладка шланга										3	6
6	Отдых										6	18
Итого на 100 м ² основания												136,5

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

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

1

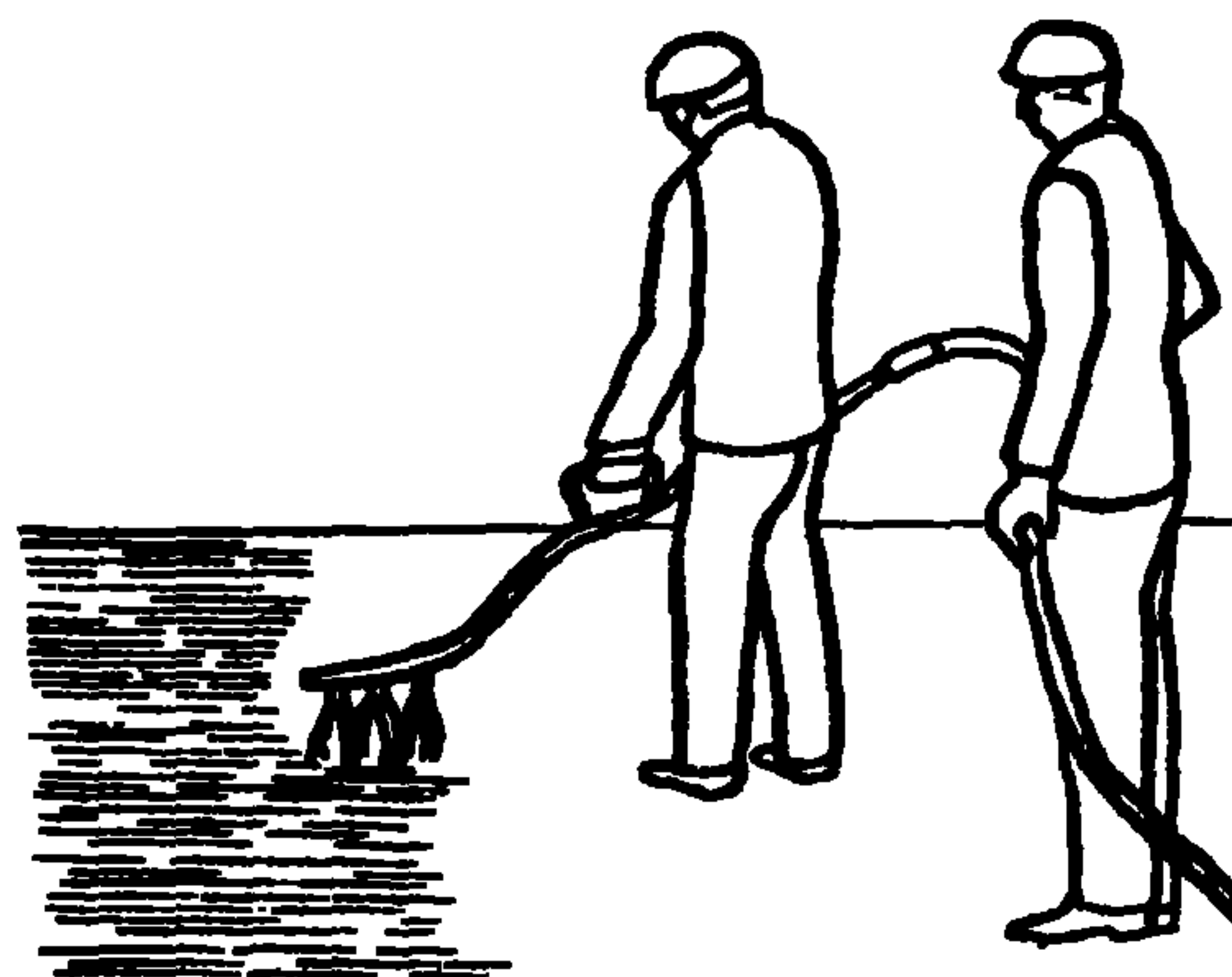
2

- 1 РАЗМОТКА И ПОДЪЕМ ШЛАНГА НА КРЫШУ; 4 мин; K_1, K_2, M ; шланг, удочка, канат

Кровельщики K_1 и K_2 разматывают шланг, поднимаются на крышу и опускают вниз канат. Машинист M привязывает к нему шланг с удочкой, а кровельщики K_1 и K_2 поднимают их на крышу. Затем кровельщик K_1 подсоединяет удочку, а кровельщик K_2 проверяет соединения шланга. Машинист M подсоединяет шланг к напорному патрубку автогудронатора

- 3 ОГРУНТОВКА ОСНОВАНИЯ; 31,5 мин; K_1, K_2 ; шланг, удочка

По сигналу кровельщика K_2 машинист M включает подачу битумного огрунтовочного состава. Кровельщик K_1 открывает кран удочки, регулирует факел распыления и равномерными движениями слева направо тонким слоем наносит огрунтовочный состав, держа удочку на расстоянии 40-50 см от основания. Кровельщик K_2 поддерживает и переносит шланг в процессе работы



- 4 СПУСК ШЛАНГА С КРЫШИ; 1 мин; K_1, K_2 ; шланг, удочка, канат

После нанесения огрунтовки на захватке кровельщики K_1 и K_2 привязывают к шлангу канат и опускают его с крыши

^{х)} На 100 м^2 основания.

1

2

5 ПРОМЫВКА И УКЛАДКА ШЛАНГА; 3 мин; K_1 , K_2 ; шланг, удочка

Машинист М присоединяет шланг к баку с соляровым маслом, установленному на автогудронаторе, затем включает насос и промывает шланг и удочку. После промывки шланга и удочки кровельщики K_1 и K_2 вместе с машинистом М укладывают и закрепляют их на автогудронаторе

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 БЗ: 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	