КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

gost.e-ecolog.ru

УДК 694.5

КТ-7.0-8.3-71	ПОКРЫТИЕ КРЫШИ ОЦИНКОВАННОЙ ЛИСТОВОЙ СТАЛЬЮ	Разработана трестом "Мосоргстрой" x) Главмосстроя с участием НИС-3 ЦНИБ Главмособлстроя
Карта трудового процесса строительного производства	Устройство карнизных свесов	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строительное производство
Входит в комплект карт ККТ-7.0-8		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при устройстве карнизных свесов покрытия крыши средней сложности из оцинкованной листовой стали.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м карнизного свеса – 43
затраты труда на 10 м свеса, чел-час – 1,86

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители – два кровельщика 1У разряда ($К_1$, $К_2$).

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Ножницы кровельные (правые и левые) для резки листовой стали	ГОСТ 7210-54	2
Долото плотничное для вырубки пазов при установке костылей	ГОСТ 1185-69	2
Молоток кровельный	МКР-1 и МКР-2, ГОСТ 11042-64	4
Шнур причальный длиной 15 м	–	1
Киянка прямоугольная	См. раздел У "Приемы труда"	2
Плоскогубцы комбинированные	ГОСТ 5547-52	2
Метр стальной складной	ГОСТ 7253-54	2

x) Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: проверить качество обрешетки и устранить обнаруженные дефекты; доставить на рабочее место материалы, инструменты и приспособления.

3.2. Карнизные свесы заготовляют централизованно в мастерской из листов кровельной оцинкованной стали весом 4–4,5 кг и доставляют на объект в виде готовых одинарных или двойных картин соединенных между собой двойным лежачим фальцем со швом, заполненным замазкой.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по устройству карнизного свеса выполняют в следующем порядке: размечают места расположения костылей и вырубают пазы для их установки; устанавливают костыли и крепят их гвоздями; укладывают готовые картины карнизного свеса и крепят их гвоздями к обрешетке.

4.2. График трудового процесса

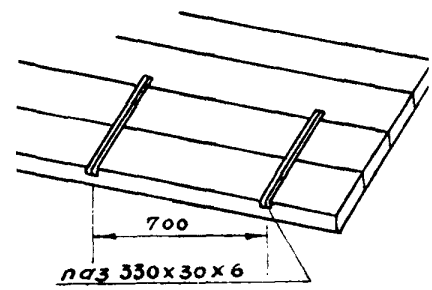
№ п/п	Наименование операции	Время, мин (6 12 18 24 30 36 42 48 54)	Продолжительность, мин	Затраты труда, чел-мин
1	Разметка мест расположения костылей, вырубка пазов для их установки	K_1	16	16
2	Установка костылей в пазы и прибивка их гвоздями	K_2	16	16
3	Покрытие карнизных свесов	K_1, K_2	40	80
Итого на 10 м карнизного свеса				112

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

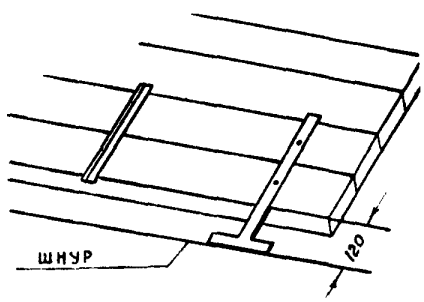
№ по графику	Наименование операций, их продолжительность,[x] исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда
1	2

1 РАЗМЕТКА МЕСТ РАСПОЛОЖЕНИЯ КОСТЫЛЕЙ, ВЫРУБКА ПАЗОВ ДЛЯ ИХ УСТАНОВКИ; 16 мин; $К_1$; молоток, долото, метр

Кровельщик $К_1$ с помощью метра размечает на досках карнизного свеса места расположения костылей, а затем вырубает пазы по ширине и длине костылей



2 УСТАНОВКА КОСТЫЛЕЙ В ПАЗЫ И ПРИБИВКА ИХ ГВОЗДЯМИ; 16 мин; $К_2$; молоток, шнур



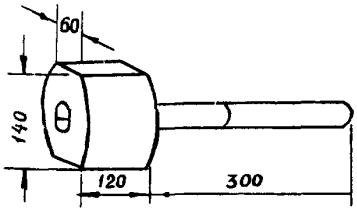
Кровельщик $К_2$ устанавливает крайние по свесу костыли с отступом в 120 мм от края обрешетки, натягивает по ним причальный шнур, а затем по натянутому шнуру устанавливает в пазы промежуточные костыли и прибивает их гвоздями (по два гвоздя на костыль)

---

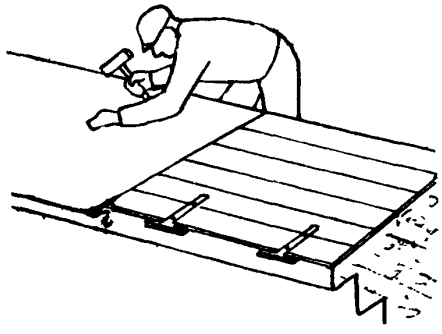
[x] На 10 м карнизного свеса.

1	2

3 ПОКРЫТИЕ КАРНИЗНЫХ СВЕСОВ; 40 мин; $К_1$, $К_2$; молотки, ножницы, киянки, плоскогубцы



Киянка



Кровельщики $К_1$ и $К_2$ укладывают готовые картины на обрешетку так, чтобы поперечная планка костылей вошла в щель отворотной ленты. Верхнюю часть картины они прибивают гвоздями (по три гвоздя на лист). Картины по ширине соединяются между собой двойным лежачим фальцем, а концы капельников – внахлестку

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 8 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

То же, при помощи цемент-пушки 2

Асфальтобетонная стяжка 13

Цементная стяжка по плитному утеплителю 19

Очистка основания механизированным способом 25

Огрунтовка основания горячей мастикой 29

Очистка и огрунтовка основания 33

Механизированная огрунтовка основания битумной мастикой 37

Механизированная огрунтовка цементно-песчаной стяжки 41

Огрунтовка основания холодной мастикой 47

Устройство пароизоляции из холодных мастик 51

Теплоизоляция покрытия:

из битумоперлита 55

плитами пенополистирола 61

пенобетонными плитами 67

монолитным газобетоном 73

фибролитовыми плитами 79

плитным утеплителем на горячей мастике 83

Наклейка рулонного ковра на горячей мастике вручную 87

То же, на горячей мастике механизированным способом 93

То же, на холодной мастике 101

То же, на горячей мастике (вариант подачи мастики установкой ПКУ-35/1А000) 107

Устройство гидроизоляционного ковра го стеклосеткой 115

Устройство мастичного однослойного покрытия армированного стеклохолстом 121

Оклейка мест примыкания рулонного ковра к стенам 127

Оклейка чаш воронок 133

Защитная окраска алюминиевой краской . .139

Устройство песчаного защитного слоя . . . 143

То же, гравийного 149

Окраска гидроизоляционного битумно-латексного ковра 155

Механизированная заделка бетоном стыков плит 159

Механизированная подача на покрытие керамзитового гравия 165

Механизированная перемотка рулонных без очистки от посыпки 171

То же, с очисткой от посыпки с одной стороны 175

То же, с двух сторон 179

Приготовление битумно-каолиновых мастик 185

Транспортировка мастики по покрытию . .191

Покрытие крыши асбестоцементными волнистыми листами усиленного профиля . . .

Заготовка шайб и сортировка листов . .195

Устройство рядового покрытия 201

Покрытие крыши оцинкованной сталью

Заготовка элементов 207

Устройство карнизных свесов 213

Устройство настенных желобов 217

Устройство разжелобков 221

Устройство рядового покрытия 225

Бюро внедрения
ЦНИИОМТП Госстроя СССР
Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8

gost.e-ecolog.ru

Отпечатано в ЦИТП. Москва, А-445, Смольная ул. 22