КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

gost.e-ecolog.ru

УДК 694.5

КТ-7.0-2.5-71	ПОКРЫТИЕ КРЫШИ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫМИ ВОЛНИСТЫМИ ЛИСТАМИ УСИЛЕННОГО ПРОФИЛЯ (ВУ-175К)	Разработана трестом "Мосоргстрой" Главмосстроя x) с участием НИС-3 ЦНИБ Главмособлстроя
Карта трудового процесса строительного производства	Устройство рядового покрытия	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строительное производство
Входит в комплект карт ККТ-7.0-2		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при покрытии крыши асбестоцементными волнистыми листами усиленного профиля по деревянному основанию.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, $м^2$ кровли – 133

затраты труда на 10 $м^2$ кровли, чел-час – 0,6

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

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

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Метр стальной складной	ГОСТ 7253-54	1
Шнур крученый длиной 15 м для разбивки рядов кровли	–	1
Угольник	–	1
Резак для надрезки углов	См. раздел У "Приемы труда"	1
Клещи для обработки углов	–	2
Молоток стальной строительный	ГОСТ 11042-64	2
Электродрель для сверления отверстий в листах	–	1

x) Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

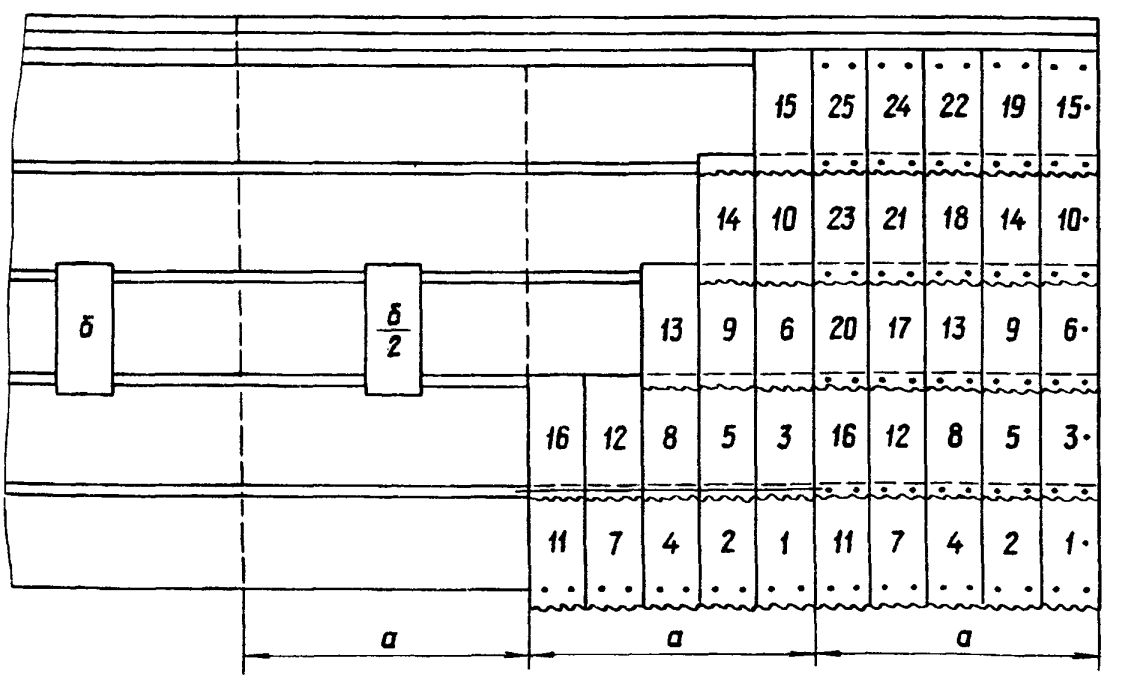
III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: закончить работы по устройству крыши с обрешеткой и слуховыми окнами; вывести на крышу канализационные стояки, вентиляционные шахты и стены лестничных клеток; обработать все выступающие над крышей части кровельной оцинкованной сталью; доставить на рабочее место материалы, инструменты и приспособления.

IУ. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по устройству рядового покрытия из асбестоцементных листов выполняют в следующем порядке: разбивают ряды кровли, натягивая и закрепляя шнуры; подносят листы к месту укладки; укладывают листы и обрезают их углы; натягивают шнур по оси сверления отверстий; электродрелью сверлят в листах отверстия; крепят листы к обрешетке гвоздями с шайбами.

4.2. Организация рабочего места



а – длина захватки (на каждой захватке по 5 листов); б – пакеты листов;

1–25 – последовательность укладки листов

4.3. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин (2 4 6 8 10 12 14 16)	Продолжительность, мин	Затраты труда, чел-мин
1	Натягивание и закрепление шнура	$К_1$, $К_2$	1	2
2	Укладка асбестоцементных листов на место	$К_1$, $К_2$	17	34
	Итого на 10 м² кровли			36

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

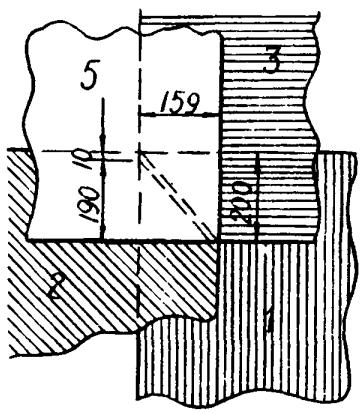
У. ПРИЕМЫ ТРУДА

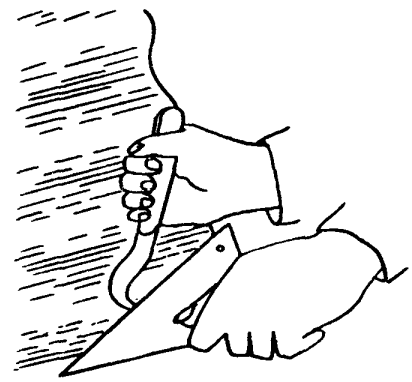
№ по графику	Наименование операций, их продолжительность,[x] исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда
1	2
1	НАТЯГИВАНИЕ И ЗАКРЕПЛЕНИЕ ШНУРА; 1 мин; $К_1$, $К_2$; метр, шнур, молоток Кровельщики $К_1$ и $К_2$ до укладки листов на захватке натягивают шнур по планкам, прибитым к обрешетке с выносом от ската крыши на величину свеса карнизного ряда для укладки первого горизонтального ряда асбестоцементных листов

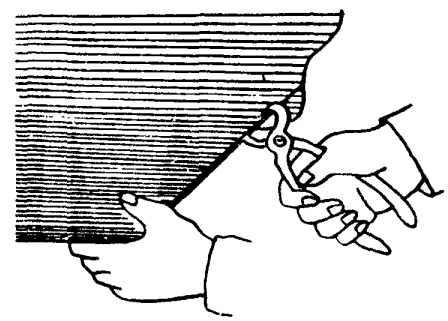
[x] На 10 м² кровли.

1	2

2 УКЛАДКА АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЛИСТОВ НА МЕСТО; 17 мин; $К_1$, $К_2$; угольник, резак, клещи, электродрель, молотки, шнур

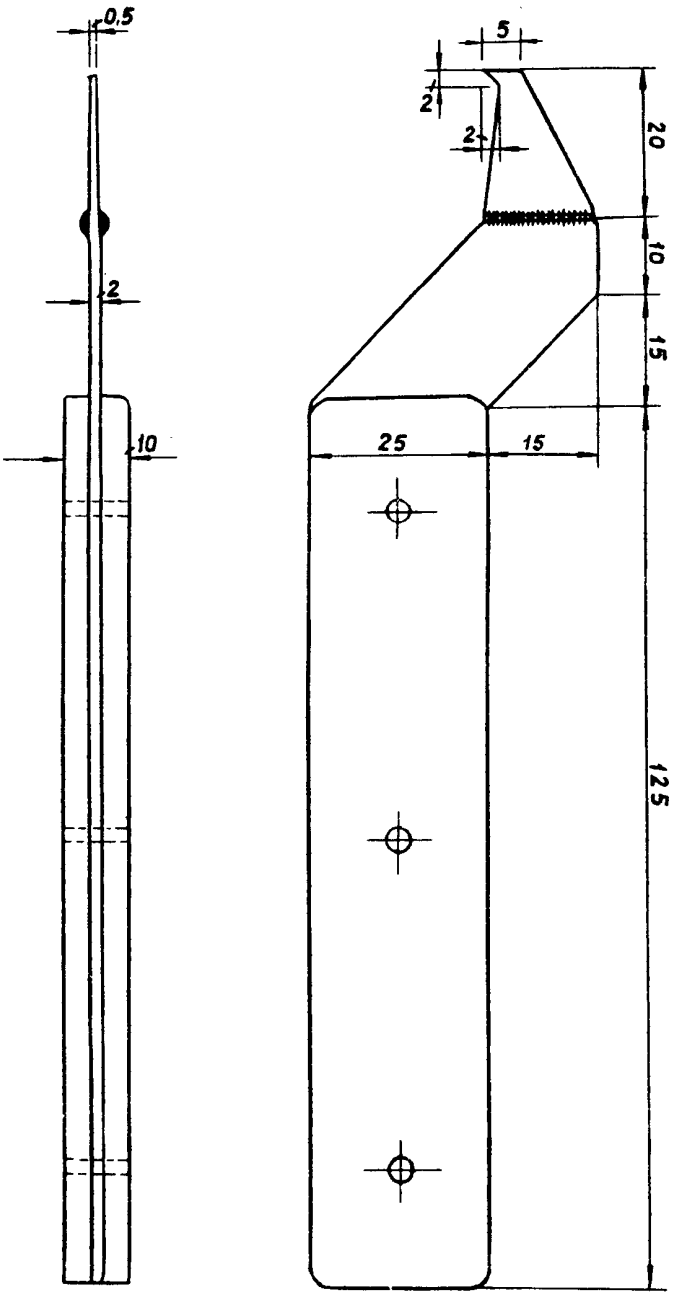






Кровельщики $К_1$ и $К_2$ подносят листы и укладывают их на место (по 25 листов на захватке), начиная с нижнего правого листа (1) в порядке, указанном на схеме организации рабочего места. Уложив первый и второй листы карнизного ряда, они натягивают шнур по оси отверстий на полосе нахлестки листов. Затем кровельщик $К_1$ сверлит в каждом месте по два отверстия на гребнях вторых волн, а кровельщик $К_2$ прибивает листы к карнизному свесу шиферными гвоздями с шайбами из стали и рубероида, не забивая их до отказа на 3–4 мм. Затем кровельщики укладывают листы 3, 4 и 5, при этом лист 5 подводят под ранее срезанный правый верхний угол нижележащего листа 4. Кровельщик $К_1$ надрезает резаком левый нижний угол листа 5 по очертанию среза правого верхнего угла листа 4, а кровельщик $К_2$ надрезает резаком правый верхний угол листа 5. Затем кровельщики вытаскивают лист 5, по надрезам обламывают его углы клещами и окончательно укладывают лист на место. После укладки каждого ряда на захватке, кровельщики натягивают шнур по оси отверстий на полосе нахлестки листов, сверлят электродрелью по два отверстия в каждом листе на гребнях вторых волн, а затем прибивают к обрешетке шиферными гвоздями с шайбами из стали и рубероида

КТ-7.0-2.5-71



РЕЗАК

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