КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

gost.e-ecolog.ru

УДК 624.0

КТ-7.0-2.4-71	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	Заготовка шайб и сортировка асбестоцементных листов	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 изготовлении шайб и насадке их на шиферные гвозди, а также при сортировке асбестоцементных листов и подаче их к месту укладки.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, $м^2$ кровли - 130

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

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители - два кровельщика II разряда ($К_1$, $К_2$).

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Ножницы электрические для заготовки шайб из листовой стали	-	1
Стол-верстак размером 1,5х0,8х0,7 м для раскроя листов стали	-	1

x) Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

1	2	3
Пробойник стальной для штамповки шайб из рубероида	См. раздел У "Приемы труда"	1
Молоток стальной строительный	ГОСТ 11042-64	2
Подкладка деревянная диаметром 30-35 см, толщиной 6 см для изготовления шайб (отпиливается от кряжа дерева твердой породы)	-	1

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: доставить на рабочее место материалы, инструменты и приспособления; очистить чердачное перекрытие от строительного мусора.

IУ. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции, предусмотренные настоящей картой, выполняют в следующем порядке: изготовляют шайбы из листовой стали и рубероида; насаживают шайбы на шиферные гвозди; сортируют асбестоцеметные листы и при помощи крана подают их к месту укладки.

КТ-7.0-2.4-71

4.2. График трудового процесса

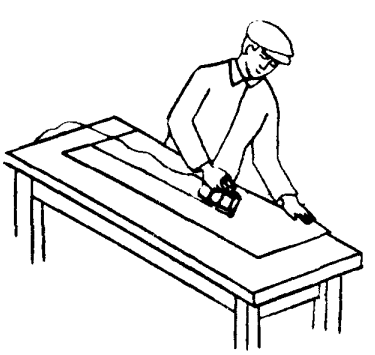
N п/п	Наименование операции	Время, мин (2 4 6 8 10 12 14 16 18)	Продолжительность, мин	Затраты труда, чел-мин
1	Изготовление шайб из оцинкованной листовой стали	K_1	1,5	1,5
2	Изготовление шайб из рубероида	K_2	0,5	0,5
3	Насадка шайб на шиферные гвозди	K_1 K_2	1,5 2,5	4
4	Сортировка асбестоцементных листов и подача их к месту укладки	K_1 K_2	15	30
	Итого на 10 м² кровли			36

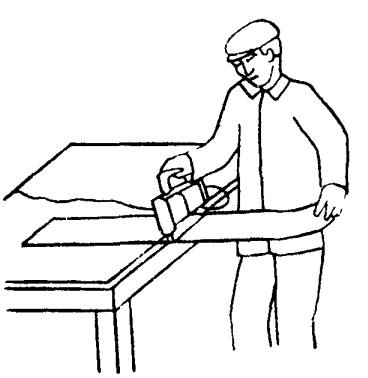
Примечание. В затраты труда включено время на подготовительно-заключительные работы и отдых.

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

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

1 ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШАЙБ ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ; 1,5 мин; K_1; электроножницы, стол-верстак



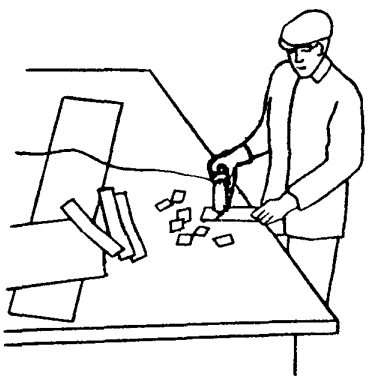


Кровельщик K_1 электроножницами разрезает лист оцинкованной кровельной стали вдоль на три равные по ширине полосы, затем каждую длинную полосу на две короткие, каждую короткую на ленты шириной 35 мм и, наконец, каждую ленту

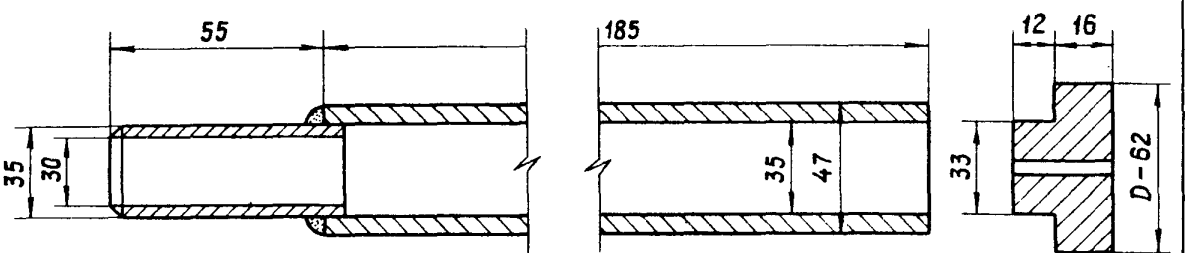
[x] На 10 м² кровли.

1	2

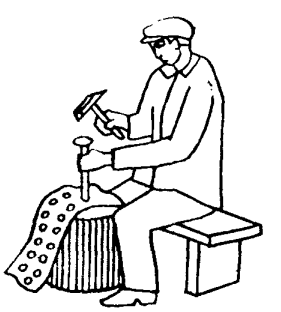
на шайбы размером 35х35 мм. Таким образом из одного листа он нарезает 720 шайб



2 ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШАЙБ ИЗ РУБЕРОИДА; 0,5 мин; $К_2$; пробойник, молоток, подкладка



Пройбойник

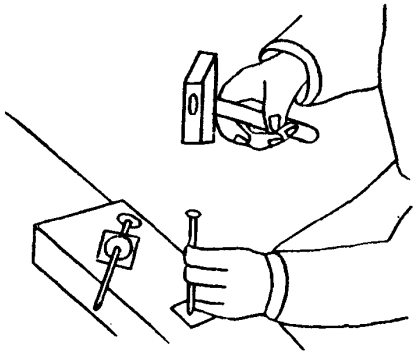


Кровельщик $К_2$ укладывает кусок рубероида на подкладку и ударами молотка по пробойнику вырубает шайбы. Вырубив 50-70 шайб, он высыпает их из пробойника и продолжает работу

1	2

3 НАСАДКА ШАЙБ НА ШИФЕРНЫЕ ГВОЗДИ; $К_1$ – 1,5 мин; $К_2$ – 2,5 мин; молотки

Кровельщики $К_1$ и $К_2$, работая самостоятельно, кладут на доску две шайбы из рубероида, накрывают одной шайбой из листовой стали и пробивают их шиферным гвоздем при помощи молотка. Гвозди с насаженными шайбами они кладут в ящик



4 СОРТИРОВКА АСБЕСТОЦЕМЕТНЫХ ЛИСТОВ И ПОДАЧА ИХ К МЕСТУ УКЛАДКИ; 15 мин; $К_1$, $К_2$

Кровельщики $К_1$ и $К_2$ берут из пачки по одному листу и визуально проверяют их качество. Листы без трещин, околов и пробоин укладывают в пакеты по 25 листов, затем стропят их и с помощью крана подают на крышу к месту укладки

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 БИ: 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