КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

gost.e-ecolog.ru

УДК 69.024.1

КТ-7.0-1.9-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрой"x) Минпромстроя БССР
Карта трудового процесса строительного производства	Транспортировка мастики по покрытию промышленных зданий и разливка ее под рулонный ковер	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР
Входит в комплект карт ККТ-7.0-1-68		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при транспортировке по покрытию на ручных тележках горячих битумных мастик на расстояние 30-50 м от места раздачи к месту наклейки рулонного ковра.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., $м^2$ покрытия - 1050

затраты труда на 100 $м^2$ покрытия, чел.-час. - 0,76

В затраты труда включено время на заключительные работы и отдых (15-16%).

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнитель - кровельщик III разряда.

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Тележка ручная для перевозки бачка с мастикой	Чертеж 2М38А-000-00 Оргтехстроя Минпромстроя БССР	1
Бачок емкостью 60 л для перевозки мастики	Чертежи треста № 9 Минпромстроя БССРxx)	1
Котел-термос емкостью 2 $м^3$ для битумной мастики	Чертеж № 2169-00.00.00 СКБ Мосстрояxxx)	1
Установка для подачи горячей битумной мастики	То же, чертеж № 2364-00.00	1
Очки защитные	ГОСТ 9802-61	1

x) г. Минск, Ленинский проспект, 8.

xx) г. Витебск, ул. Правды, 5.

xxx) Рабочие чертежи можно приобрести в ЦБТИ ЦНИИОМТП.

КТ-7.0-1.8-68

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

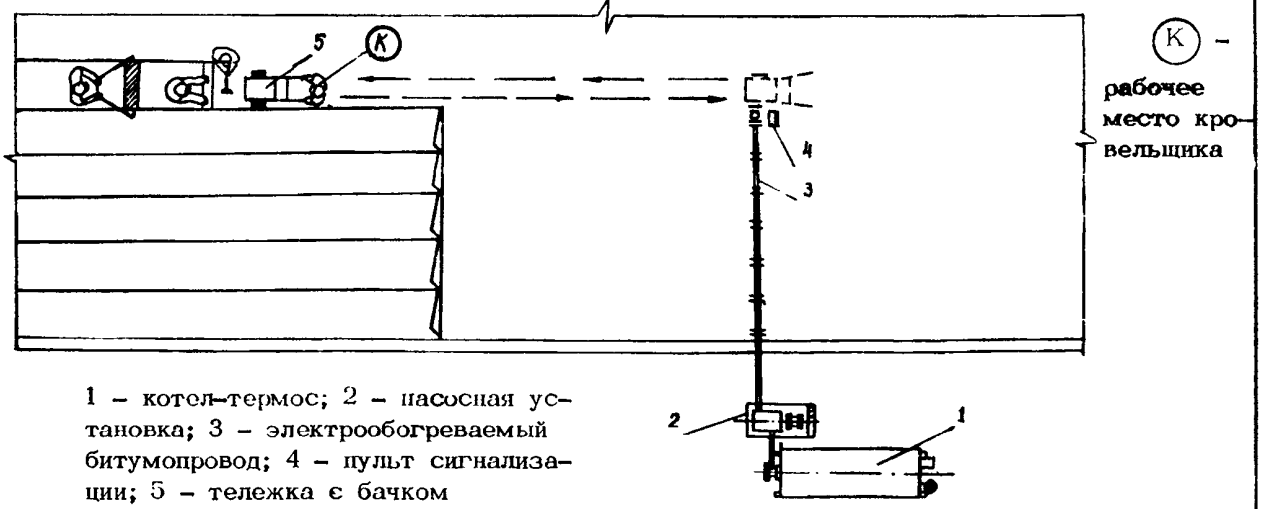
3.1. До начала работ по транспортировке мастики на тележках необходимо: закончить подготовку основания (заделать цементом отверстия, срезать выступающую арматуру, установить компенсаторы); проверить исправность сигнализации от места раздачи мастики до пульта управления насосной установки, а также исправность самой установки; провести освещение на рабочие места.

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

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Работы по транспортировке мастики по кровле и разлив ее под рулонный ковер выполняют в следующем порядке: заполняют бачок мастикой из битумопровода; устанавливают его на тележку и перевозят на место работ; разливают мастику из бачка по основанию.

4.2. Организация рабочего места



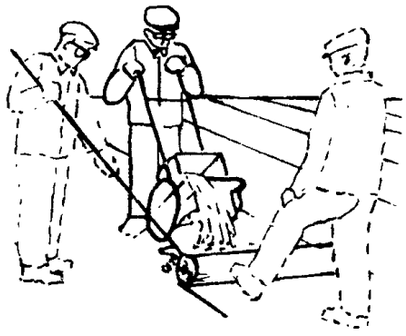
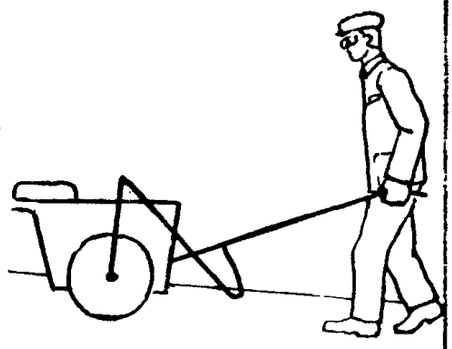
1 – котел-термос; 2 – насосная установка; 3 – электрообогреваемый битумопровод; 4 – пульт сигнализации; 5 – тележка с бачком

4.3. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин. 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19	Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
1	Заполнение баков мастикой	К К	0,25	0,5
2	Подвозка мастики	К К	0,75	1,5
3	Разлив мастики по основанию	К К	8	16
4	Отвозка бачка для приема мастики	К К	0,5	1
	Продукция: 40 м² покрытой мастикой поверхности			19

КТ-7.0-1.3-68

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Заполнение бачка мастикой; 0,25 мин.; тележка, бачок	Кровельщик, установив тележку с бачком у места раздачи мастики, сигнализирует о включении насоса. Заполнив бачок мастикой, он дает сигнал на выключение насоса
2	Подвозка мастики; 0,75 мин.; бачок, тележка 	Кровельщик на ручной тележке подвозит мастику в бачке к месту наклейки рулонного ковра 
3	Разлив мастики по основанию; 8 мин.; тележка, бачок	Кровельщик подвозит мастику к месту наклейки полотнищ мягкой кровли и разливает ее по основанию непосредственно из бачка, наклоняя тележку

x) На 40 м^2 огрунтованной поверхности.

КТ-7.0-1.9-68

Подготовлена сектором нормативной и проектной документации
и отделом научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве
107078, Москва, Б-78, ул. Ново-Басманная, 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. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 9 коп.

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