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-11.0-1 8-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргтехстрой"[x] Минпромстроя БССР
Карта трудового процесса строительного производства	Приготовление битумно-каолиновых мастик	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР
Входит в комплект карт ККТ-11.0-1-68		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при механизированном приготовлении холодной битумно-каолиновой мастики.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек приготовить за смену 11 $м^3$ мастики.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., $м^3$ мастики - 5,7

затраты труда на 1 $м^3$ мастики, чел.-час. - 1,4

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

машинист III разряда (М) - 1

изолировщик II " (И) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Установка для приготовления битумно-каолиновой мастики	УБКМ-00000 института "Оргпромстрой" Минпромстроя СССР[xx]	1
Ведро для воды	МРТУ	2
Лопата подборочная для подачи составляющих в смеситель	ЛП-2, ГОСТ 3620-63	2

[x] г. Минск, Ленинский проспект, 8.

[xx] г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

2.3. Расход материалов на приготовление 1 м^3 мастики:

пасты битумно-каолиновой (битум марки III), л	– 550–600
воды, л	– 300–400
портландцемента, кг	– 50–60
асбеста в порошке, кг	– 50–60

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала производства работ необходимо: доставить на объект установку для приготовления битумно-каолиновой мастики, подключить ее к электросети и проверить работу всех механизмов; доставить необходимое количество битумно-каолиновой пасты, минерального заполнителя и воды.

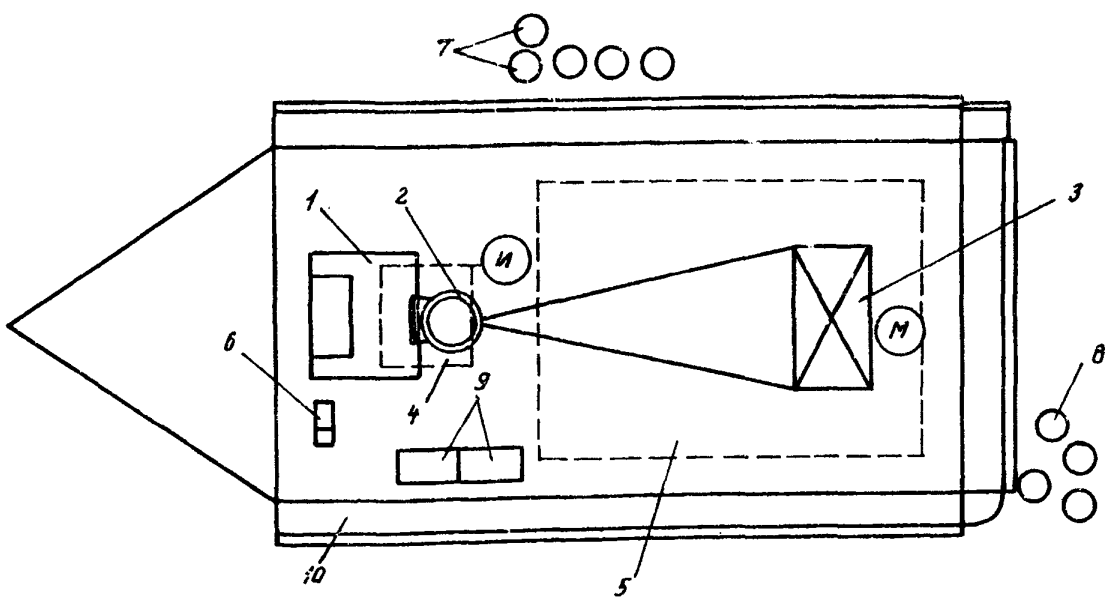
3.2. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Приготовление мастики выполняют в следующем порядке: загружают в смеситель пасту в количестве 90–110 л; добавляют в пасту воду, и смесь тщательно перемешивают; при непрерывном перемешивании добавляют в смесь 10–12 кг цемента и столько же асбеста.

Перемешивание производят до получения однородной массы, после чего готовую мастику выгружают из смесителя в расходный бункер.

4.2. Схема организации рабочего места



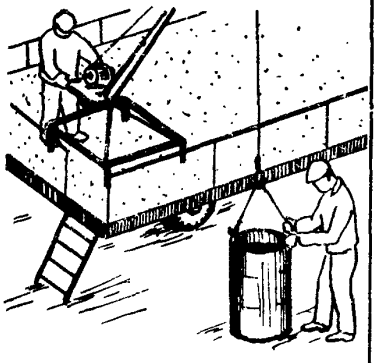
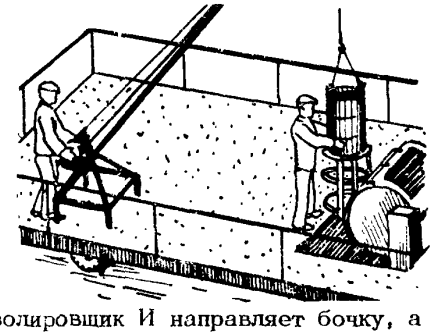
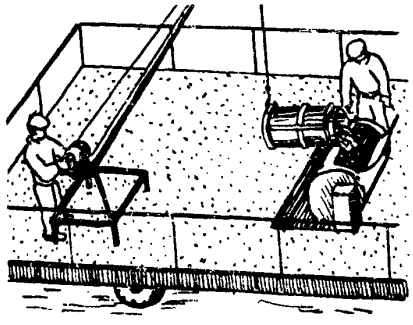
Ⓜ, Ⓘ – расположение рабочих

1 – смеситель; 2 – опрокидывающее устройство; 3 – кран "Пионер"; 4 – приемный бункер; 5 – емкость для воды (под прицепом); 6 – центробежный насос 3К-9; 7 – бочки с пастой; 8 – пустые бочки; 9 – лари с наполнителем; 10 – колесный прицеп

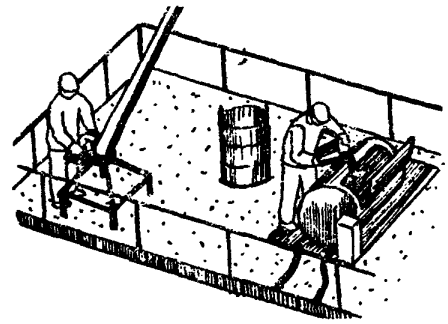
КТ-11.0-1.8-68

4.3. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин. 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14	Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
1	Строповка и подача бочки с пастой при помощи крана „Пионер" к опрокидывающему устройству	М И	1,5	3
2	Установка бочки с пастой в опрокидывающее устройство	М И	0,5	1
3	Расстроповка бочки, строповка опрокидывающего устройства, закрепление бочки с пастой	М И	0,5	1
4	Подача пасты в смеситель, возвращение опрокидывающего устройства с бочкой в исходное положение	М И М И	3	6
5	Перемешивание пасты и подача воды в смеситель	М М И	4,5 1,5	6
6	Подача цемента и асбеста в смеситель	И И	2	2
7	Расстроповка опрокидывающего устройства, строповка бочки	И	0,5	0,5
8	Установка пустой бочки на площадку	И	1,5	1,5
9	Слив готовой мастики в бункер	И	0,5	0,5
10	Расстроповка бочки	И	0,5	0,5
11	Вспомогательные работы	И И	3 1	4
12	О т д ы х	И И	2	4
Продукция: 350 литров готовой мастики				30

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Подача крюка к месту строповки; строповка и подача бочки с пастой к опрокидывающему устройству; 1,5 мин.; М, И	Машинист М подает стропы к бочке с пастой, а изолировщик И стропит бочку и подает сигнал на подъем. Машинист М при помощи крана подает бочку к опрокидывающему устройству 
2	Установка бочки с пастой в опрокидывающее устройство; 0,5 мин.; М, И	 Изолировщик И направляет бочку, а машинист М устанавливает ее на плиту опрокидывающего устройства
3	Расстроповка бочки; строповка опрокидывающего устройства; закрепление бочки с пастой; 0,5 мин.; М, И	Изолировщик И, расстропив бочку, крепит ее в опрокидывающем устройстве и стропит последнее
4	Подача пасты в смеситель, установка опрокидывающего устройства с бочкой в исходное положение; 3 мин.; М, И	 Машинист М краном поворачивает опрокидывающее устройство и подает пасту в смеситель. Затем он возвращает опрокидывающее устройство в исходное положение Изолировщик И контролирует подачу пасты и промывает бочку

x) На приготовление 360 л мастики.

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
5	Перемешивание пасты и подача воды в смеситель; М – 4,5 мин.; И – 1,5 мин.	 Машинист М включает смеситель и следит за перемешиванием пасты, а изолировщик И добавляет необходимое количество воды
6	Подача цемента и асбеста в смеситель; 2 мин.; И; лопата	При непрерывном перемешивании пасты изолировщик И небольшими порциями подает лопатой в смеситель минеральный заполнитель и цемент
7	Расстроповка опрокидывающего устройства и строповка бочки; 0,5 мин.; И	Изолировщик И расстроповывает опрокидывающее устройство и стропит бочку
8, 10	Установка пустой бочки на площадку и расстроповка ее; М – 1,5 мин.; И – 0,5 мин.	Машинист М при помощи крана убирает бочку с платформы и устанавливает ее на землю около прицепа. Изолировщик И расстроповывает бочку
9	Слив готовой мастики в бункер; 0,5 мин.; М	Машинист М открывает затвор смесителя и следит за сливом мастики в расходный бункер

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, 9/8. Тел. 228-88-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 15 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