КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

gost.e-ecolog.ru

КТ-11.0-1.9-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрой"[x] Минпромстроя БССР
Карта трудового процесса строительного производства	Механизированная перемотка и очистка с двух сторон рулонных материалов	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ЦНИИОМТП 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 перемотке и очистке с двух сторон рулонных материалов при помощи станка со стальным валом-щеткой.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух кровельщиков очистить и перемотать за смену 2800 $м^2$ рулонных материалов.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., $м^2$ рулонных материалов - 1400

затраты труда на 100 $м^2$ рулонных материалов, чел.-час. - 0,57

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик III разряда ($К_1$) - 1

кровельщик II " ($К_2$) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Станок для очистки и перемотки рулонных материалов	Чертеж № 889.00.000 ЦЭКБ "Строймехавтоматика" ЦНИИОМТП[xx]	1

[x] г. Минск, Ленинский проспект, 8.

[xx] Москва, И-434, Дмитровское шоссе, 9.

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Нож кровельный	Каталог-справочник ЦНИИстройдоркоммунмаша[x], лист 99	1

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ по очистке и перемотке рулонных материалов необходимо: доставить на рабочее место требуемое количество рулонных материалов; провести освещение на рабочие места; проверить работу станка на холостом ходу.

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

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Станок для очистки и перемотки рулонных материалов устанавливают у приобъектного склада, а в зимнее время – в специальном помещении.

25 рулонов укладывают в штабель непосредственно у станка (из расчета одного часа работы станка при очистке материала с двух сторон).

Очищенные с одной стороны рулоны укладывают в штабель рядом со штабелем неочищенных рулонов для очистки их с другой стороны (см. схему организации рабочего места).

Очистив с двух сторон 25 рулонов, кровельщики заготовляют следующий штабель, и процесс повторяется.

4.2. Операции по очистке и перемотке рулонных материалов выполняют в следующем порядке: подносят и устанавливают рулон с валом на опорные щеки станка; заправляют полотнище под прижимную траверсу; заправляют конец полотнища в приемный вал; очищают и перематывают рулон; снимают перемотанный рулон и укладывают его в штабель.

4.3. Распределение операций между исполнителями процесса и затраты труда на очистку одного рулона (20 $м^2$) рубероида с двух сторон

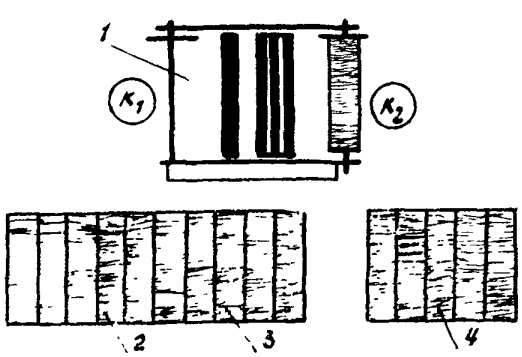
№ п/п	Наименование операций	Затраты труда на перемотку и очистку рубероида с двух сторон, чел.-мин.	Исполнители
1	Подноска и укладка рулонов у станка	0,88	Кровельщики $К_1$ и $К_2$

[x] В настоящее время ЦНИИТЭстроймаш. Москва, ул. Ефремова, 22.

КТ-11.0-1.3-68 Продолжение

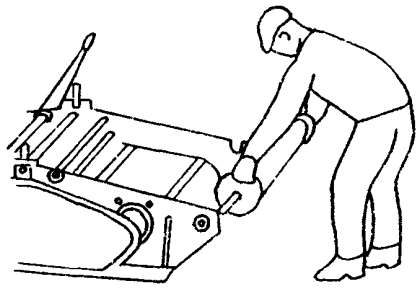
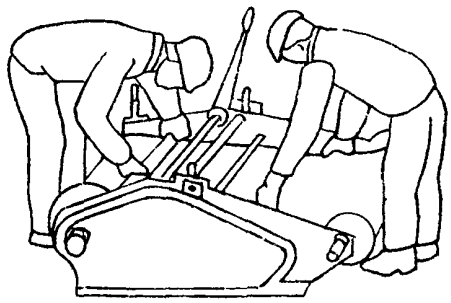
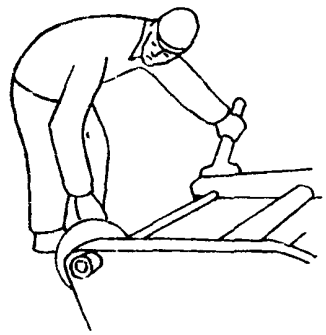
№ п/п	Наименование операций	Затраты труда на перемотку и очистку рубероида с двух сторон, чел.-мин.	Исполнители
2	Заправка вала в рулон	0,6	Кровельщик $К_1$
3	Установка вала с рулоном на опорные щеки станка	0,2	То же
4	Заправка полотнища под прижимную траверсу и ведущие ролики	1,2	Кровельщики $К_1$ и $К_2$
5	Заправка конца полотнища в приемный вал	1,2	То же
6	Очистка и перемотка рулона	0,8	"
7	Снятие перемотанного рулона со станка	0,2	Кровельщик $К_2$ (кровельщик $К_1$ в это время подносит следующий рулон, заправляет в него вал и устанавливает вал с рулоном на опорные щеки станка)
8	Извлечение приемного вала из рулона	0,2	Кровельщик $К_2$
9	Укладка перемотанного рулона в штабель	0,2	То же
10	Установка приемного вала в станок	0,2	"
11	Технологический перерыв и отдых	1,2	Кровельщики $К_1$ и $К_2$
	Итого:	6,88 чел.-мин.	

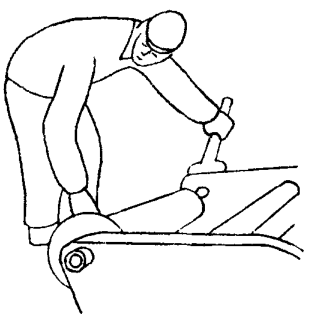
4.4. Организация рабочего места



(К1) и (К2) – рабочие места кровельщиков

1 – станок для очистки и перемотки рулонных материалов; 2 – рулонные материалы, подлежащие очистке и перемотке; 3 – рулоны, очищенные с одной стороны; 4 – рулоны, очищенные с двух сторон

№ по таблице	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
2, 3	Заправка вала в рулон, подноска к станку и установка на опорные щеки станка; 0,8 мин.; $К_1$	 Кровельщик $К_1$, вставив вал в рулон, подносит и устанавливает его на опорные щеки станка
4, 5	Заправка полотнища под прижимную траверсу, ведущие ролики и в приемный вал; 2,4 мин.; $К_1$, $К_2$; станок	 Кровельщики $К_1$ и $К_2$, заправив полотнище под прижимную траверсу и ведущие ролики, закрепляют конец его на приемном валу
		

№ по таблице	Наименование операции, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
6 – 10	Очистка, перемотка и снятие перемотанного рулона, извлечение из него вала и укладка рулона в штабель; установка приемного вала в станок; K_1 – 0,8 мин.; K_2 – 1,6 мин.; станок	 После перемотки рулона кровельщик K_2, нажав на рычаг отвода подвижной опоры приемного вала, снимает перемотанный рулон, вынимает вал, укладывает рулон в штабель и устанавливает приемный вал в станок

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. 228-80-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 10 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