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-11.0-51.1-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргпромстрой" x) Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства	Перемотка рулонов механизированным способом без очистки от минеральной посыпки	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР
Входит в комплект карт ККТ-11.0-51-68		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при перемотке рулонного материала механизированным способом без очистки от минеральной посыпки.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек перемотать за смену 3018 $м^2$ рулонного материала.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., $м^2$ кровли – 1509

затраты труда на 100 $м^2$ кровли, чел.-час. – 0,53

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 перемотки рулонных материалов	Чертеж треста № 5 Минпромстроя БССР xx)	1
Контейнер для рубероида	Рч-250-66 ЦБТИ ЦНИИОМТП	2

x) г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

xx) г. Минск, Партизанский проспект, 144.

Ш. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До перемотки рулонов на станке необходимо: осмотреть станок и проверить его работу на холостом ходу; осветить рабочее место; подготовить и установить на рабочем месте необходимое количество контейнеров для погрузки перемотанных рулонов.

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

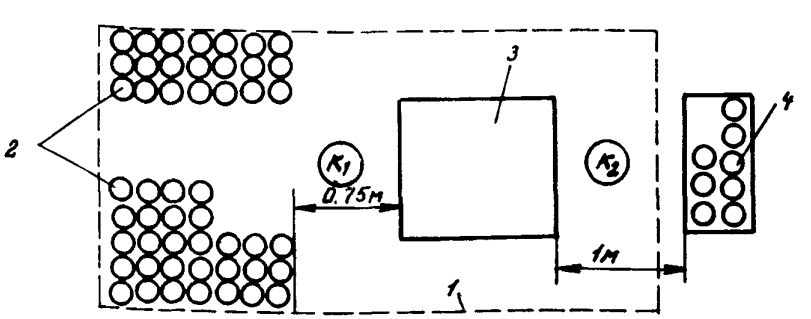
IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по перемотке рулонов мягкой кровли выполняют в следующем порядке: подносят и заправляют рулон в станок; перематывают его; вынимают рулон из станка, переносят и укладывают его в контейнер.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин (2 4 6 8 10 12 14)	Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
1	Подготовка к процессу	K_1 K_2	1,5	3
2	Закладка рулона в станок и перемотка его	K_1 K_2	7	14
3	Выемка рулона и переноска к месту складирования	K_1 K_2	5	10
4	Заключительные работы, отдых	K_1 K_2	2,5	5
Продукция: 100м² перемотанного материала				32

4.3. Схема организации рабочего места



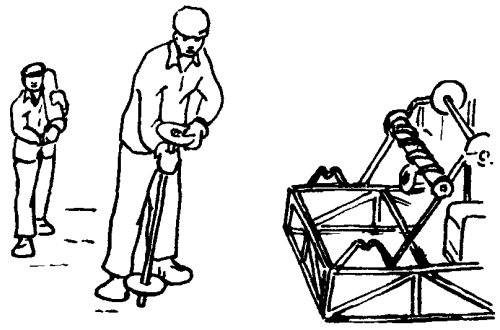
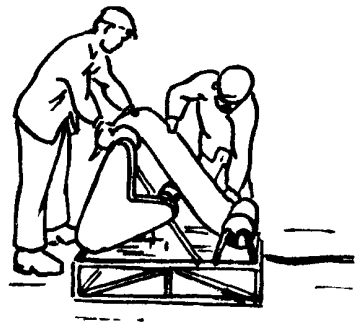
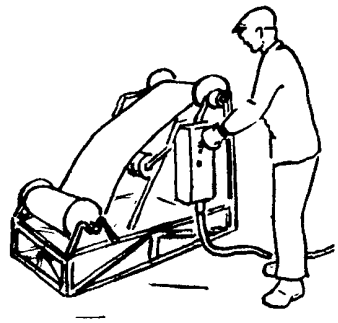
K_1, K_2 – рабочие места кровельщиков

1 – навес;

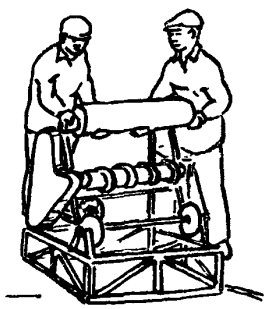
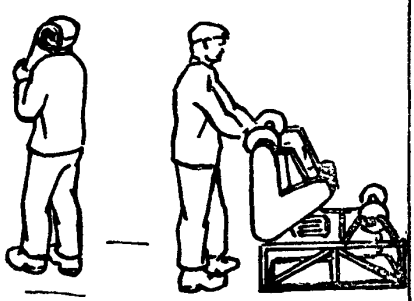
2 – рулоны, подлежащие перемотке;

3 – станок для перемотки рулонов;

4 – перемотанные рулоны в контейнере

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Подготовка к процессу; 1,5 мин.; $К_1$, $К_2$	Кровельщик $К_1$ вынимает из станка подающую штангу и снимает  с одного конца ее ограждающий диск. Кровельщик $К_2$ подносит к станку рулон
2	Заправка рулона в станок и перемотка его; 7 мин.; $К_1$, $К_2$; станок для перемотки рулонов, контейнер	Кровельщик $К_1$ вставляет штангу в рулон, надевает ограждающий диск, устанавливает вместе с кровельщиком $К_2$ штангу с рулоном на станке и закрепляет ее.  Кровельщик $К_1$ протягивает полотнище рулона напрямую, минуя валы с очищающими щетками, а кровельщик $К_2$ закрепляет выходящий конец рулона на приемной штанге. Кровельщик $К_1$, проверив правильность заправки рулона в станке, включает мотор, приводит станок в действие и вместе с кровельщиком $К_2$  следит за перемоткой рулона

x) На 100 $м^2$ рулонного материала.

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
3	Снятие рулона со станка и переноска его к месту складирования; 5 мин.: $К_1$, $К_2$	Кровельщик $К_1$ выключает мотор и вместе с кровельщиком $К_2$ вынимает приемную штангу с перемотанным рулоном. Кровельщик $К_1$ снимает с одного конца ограждающий диск, вынимает из рулона штангу и устанавливает ее на место. Кровельщик $К_2$ переносит снятый рулон и укладывает его в контейнер  

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 ББ: 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