КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

gost.e-ecolog.ru

КТ-7.0-1.15-70	УСТРОЙСТВО БИТУМНО-ЛАТЕКСНЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана трестом "Оргтехстрой" Главнижневолжскстроя[x]
Карта трудового процесса строительного производства	Окраска гидроизоляционного ковра	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строительное производство
Входит в комплект карт ККТ-7.0-1		Взамен КТ

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при окраске гидроизоляционного ковра из битумно-латексной мастики при помощи агрегата ГУ-2.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух кровельщиков окрасить за смену 3200 м^2 гидроизоляционного ковра.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м^2 ковра - 1600

затраты труда на 100 м^2 ковра, чел-час - 0,5

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик 1У разряда (K_1) - 1

кровельщик II " (K_2) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Агрегат ГУ-2	Чертежи ЦНИИ "Подземшахтострой"[xx]	1
Удочка для нанесения окрасочного состава	То же	1
Компрессор	ЗИФ-55	1

[x] г. Волгоград-7, Проспект Ленина, 100.

[xx] Москва, Ж-193, 8-я Кожуховская ул., 7.

1	2	3
Шланг резиновый диаметром 12 мм, длиной 40 м для окрасочного состава	ГОСТ 9356-60	1
То же, диаметром 9 мм для воздуха	ГОСТ 9356-60	1
Бачок емкостью до 20 л для слива окрасочного состава	-	1
Канат пеньковый диаметром 10-15 мм, длиной 40 м	ГОСТ 1868-51	1
Очки защитные	ГОСТ 9496-60	1

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо закончить все работы по устройству гидроизоляционного ковра и разделке примыканий, а также просушить "до отлипа" поверхность ковра.

3.2. Работы можно производить при температуре воздуха не ниже +10°С и скорости ветра не более 2 м/сек.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по окраске гидроизоляционного ковра выполняют в следующем порядке: наносят окрасочный состав, переходя с захватки на захватку; по окончании работы промывают шланги и удочку.

4.2. График трудового процесса

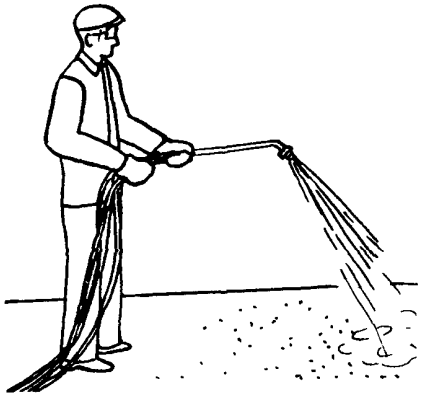
N п/п	Наименование операции	Время, мин (2 4 6 8 10 12 14)	Продолжительность, мин	Затраты труда, чел-мин
1	Окраска гидроизоляционного ковра	$К_1$, $К_2$	4	8
2	Переход с захватки на захватку	$К_1$, $К_2$	6	12
3	Промывка шлангов и удочки	$К_1$, $К_2$	2	4
4	Подготовительно-заключительные работы и отдых	$К_1$, $К_2$	3	6
Итого на 100 м² гидроизоляционного ковра				30

КТ-7.0-1.15-70

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

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

1 ОКРАСКА ГИДРОИЗОЛЯЦИОННОГО КОВРА; 4 мин; $К_1$, $К_2$; шланги, удочка, бачок





Кровельщик $К_1$, взяв в левую руку удочку и держа ее сопло над пустым бачком, правой рукой открывает краны подачи краски и сжатого воздуха, регулируя факел распыления окрасочного состава. Диаметр факела должен быть 35–40 см. При нанесении окрасочного состава кровельщик $К_1$ держит удочку двумя руками, одной – за середину, а другой – за конец у кранов так, чтобы сопло удочки находилось на расстоянии 50–70 см от окрашиваемой поверхности под углом 60–65° к ней. Передвигаясь от середины пролета к карнизу, кровельщик $К_1$ наносит краску равномерным слоем, производя при этом вращательные или маховые движения удочкой в плоскости параллельной кровле. Кровельщик $К_2$ переносит шланги, а также следит за их состоянием, предохраняя от скручивания и перегибов

2 ПЕРЕХОД С ЗАХВАТКИ НА ЗАХВАТКУ; 6 мин; $К_1$, $К_2$; шланги, удочка, бачок

После окончания работ на одной захватке кровельщики $К_1$ и $К_2$ переносят шланги с удочкой и бачок на другую захватку

---

[x] На 100 $м^2$ гидроизоляционного ковра.

1	2
3	ПРОМЫВКА ШЛАНГОВ И УДОЧКИ; 2 мин; $К_1$, $К_2$; шланги, удочка, канат, бачок Кровельщик $К_2$ привязывает к шлангам канат (в месте соединения их с удочкой), а затем постепенно опускает их с крыши к агрегату. Кровельщик $К_1$ принимает шланги, отсоединяет шланг подачи окрасочного состава от бачка с краской и присоединяет его к штуцеру крана ресивера компрессора. Закрепив шланг, кровельщик $К_1$ открывает вентиль и продувает шланг сжатым воздухом. Кровельщик $К_2$ в это время держит удочку над бачком, куда сливаются остатки краски из шланга. После продувки шланга кровельщик $К_1$ отсоединяет его от ресивера и заполняет соляровым маслом. Затем вновь присоединяет шланг к ресиверу и продувает сжатым воздухом до полного удаления из него масла. После промывки сопло удочки разбирается, тщательно протирается ветошью и собирается вновь

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 БВ: 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