КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

gost.e-ecolog.ru

УДК 694.5

КТ-8.0-0.5-70	УСТРОЙСТВО МАСТИЧНЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана институтом "Гипрооргсельстрой" Минсельстроя СССР[x]
Карта трудового процесса строительного производства	Защитная окраска гидроизоляционного мастичного ковра алюминиевой краской	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 защитной окраске гидроизоляционного мастичного ковра алюминиевой краской.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из трех человек окрасить алюминиевой краской за смену 1500 $м^2$ мастичной кровли.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, $м^2$ кровли – 500

затраты труда на 100 $м^2$ кровли, чел-час – 1,6

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик 1У разряда ($К_1$) – 1
кровельщик III " ($К_2$) – 1
машинист установки У разряда (М) – 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Установка на базе автомобиля ЗИЛ-164 для транспортировки, подачи и нанесения алюминиевой краски на поверхность кровли	Конструкция треста "Мосстроймеханизация-4" Главмосстроя[xx]	1
в комплект установки входят:		
компрессор, красконагнетательный бак емкостью 350 л, удочка с форсункой, шланги диаметром 20 и 12 мм для подачи сжатого воздуха и краски, бак емкостью 40 л для растворителя		

[x] Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

[xx] Москва, Ж-35, Б. Полянка, 51а.

1	2	3
Ведро	–	1
Очки защитные	ГОСТ 9496-60	1
Респиратор	ГОСТ 9802-61	1
Канат пеньковый диаметром 10-15 мм, длиной 30 м	ГОСТ 1868-51	1

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: закончить все работы по устройству гидроизоляционного ковра, а также обделку выступающих конструкций (парапетов, слуховых окон, труб); просушить и очистить покрытие от пыли; доставить готовую алюминиевую краску к окрасочной установке.

3.2. Эксплуатацию окрасочной установки с компрессором следует производить в соответствии с "Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", утвержденными Госгортехнадзором.

3.3. Не разрешается производить окраску кровли в жаркие солнечные дни, так как под действием солнечных лучей происходит усиленное испарение растворителя, краска быстро густеет, что приводит к повышенному расходу материала.

3.4. Окрасочный состав приготовляют в количестве, необходимом для работы в течение одной смены, так как при большем сроке хранения алюминиевая пудра осаждается. Готовая к употреблению краска должна иметь вязкость при температуре 18-23° в пределах 26-30 сек по вискозиметру ВЗ-4.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Защитную окраску мягкой кровли алюминиевой краской производят механизированным способом при помощи окрасочной установки.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин (10, 20, 30)	Продолжительность, мин	Затраты труда, чел.-мин
1	Подготовка к работе	К1 К2 М	1	3
2	Подъем шлангов на крышу	К1 К2 М	2 1	5
3	Обслуживание окрасочной установки	М	27	27
4	Защитная окраска кровли	К1 К2	23	46
5	Промывка и укладка шлангов	К1 К2	3	6
6	Отдых	К1 К2 М	3	9
Итого на 100 м² кровли				96

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

1 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ; 1 мин; $К_1$, $К_2$, М; окрасочная установка

Кровельщики $К_1$ и $К_2$, освободив от креплений шланги с удочкой, снимают их с установки. Машинист М присоединяет шланги к красконагнетательному баку и проверяет готовность установки к работе

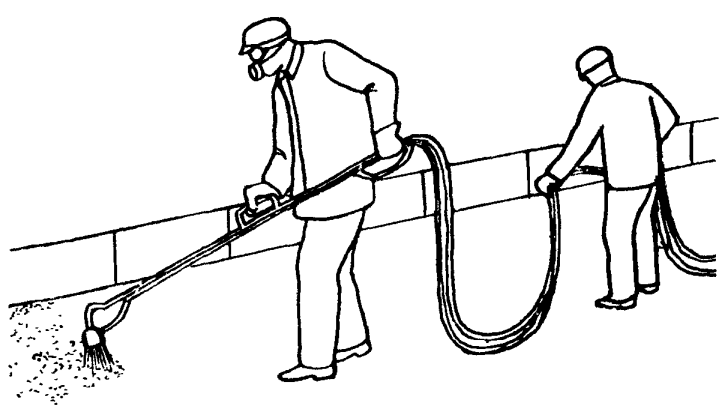
2 ПОДЪЕМ ШЛАНГОВ НА КРЫШУ; $К_1$, $К_2$ – 2 мин; М – 1 мин; шланги, удочка, канат

Кровельщики $К_1$ и $К_2$, размотав шланги, поднимаются на крышу и опускают вниз канат. Машинист М привязывает к канату шланги с удочкой, а кровельщики $К_1$ и $К_2$ поднимают их на крышу

3 ОБСЛУЖИВАНИЕ ОКРАСОЧНОЙ УСТАНОВКИ; 27 мин; М; окрасочная установка

Машинист М включает компрессор и следит за рабочим давлением в красконагнетательном баке. Машинист М периодически перемешивает краску в баке шнековым устройством, чтобы в верхнем слое не было скопления алюминиевой пудры. По сигналу кровельщиков он включает и выключает кран подачи краски

4 ЗАЩИТНАЯ ОКРАСКА КРОВЛИ; 23 мин; $К_1$, $К_2$; окрасочная установка



Кровельщик $К_1$ при помощи крана, расположенного на удочке, регулирует подачу краски к форсунке. Затем он от торца крыши, по всей ширине рабочей захватки, круговыми движениями удочки наносит ровный слой краски без пропусков, держа удочку под углом 55–65° к поверхности кровли на расстоянии 30–35 см от нее. Кровельщик $К_2$ в процессе работы переносит шланги, устраняя их перегибы и скручивание

[x] На 100 $м^2$ кровли.

1	2
5	ПРОМЫВКА И УКЛАДКА ШЛАНГОВ; 3 мин; $К_1$, $К_2$, М; окрасочная установка, шланги, удочка, канат После окончания окраски кровельщики $К_1$ и $К_2$ опускают при помощи каната шланги и удочку на землю, вместе с машинистом М промывают их соляровым маслом и укладывают на окрасочную установку

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