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-7.0-7.4-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргпромстрой"[x] Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства	Оклейка чаш воронок внутреннего водостока	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР
Входит в комплект карт ККТ-7.0-7-68		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при оклейке чаш воронок внутреннего водостока плоских рулонных кровель одним слоем мешковины и тремя слоями рубероида.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., воронок – 5,7

затраты труда на 1 воронку, чел.-час. – 1,4

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнитель – кровельщик V разряда.

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Тележка для транспортировки бачка с мастикой и бачок для мастики	О-66006, О-66007 института "Гипроорг-сельстрой" Минсельстроя СССР[xx]	1
Щетка для разравнивания мастики	Каталог-справочник НИИИнфстройдорком-мунмаша,[xxx] лист 126	1

[x] г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

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

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

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Нож для резки мешковины и рулонных материалов	Каталог-справочник НИИИнфстройдаркоммунмаша, лист 99	1
Шаблон деревянный размером 70х25х1000 мм для разметки мешковины и рулонных материалов	-	1

2.3. Расход материалов на оклейку одной чаши воронки:

мастики холодной, кг - 10, или горячей, кг - 7,5

рубероида беспокровного, $м^2$ - 3

мешковины, $м^2$ - 1

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

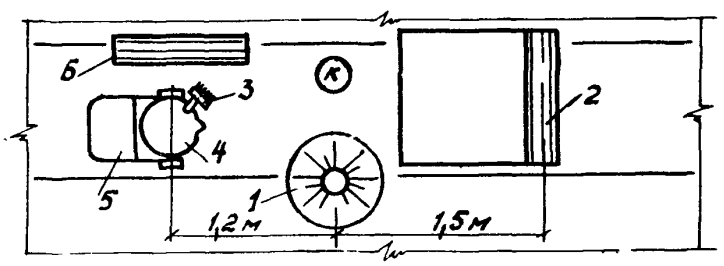
3.1. До начала работ по оклейке воронок водосточных труб необходимо: установить очищенные от ржавчины и покрытые антикоррозийным составом чаши внутренних водостоков с воронками; завезти на объект и доставить на рабочее место рулонные материалы в перемотанном виде; очистить и огрунтовать основание.

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

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по оклейке чаши воронки выполняют в следующем порядке: сначала нарезают, примеряют и наклеивают мешковину, а затем нарезают, примеряют и наклеивают рубероид.

4.2. Схема организации рабочего места



1 - воронка водосточной трубы;

2 - рулон мешковины;

3 - щетка для нанесения мастики;

4 - бачок для мастики;

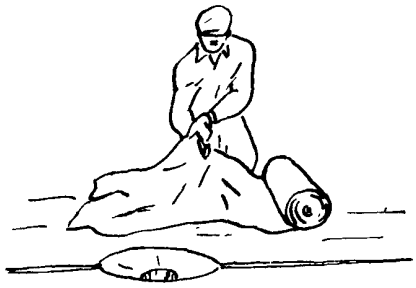
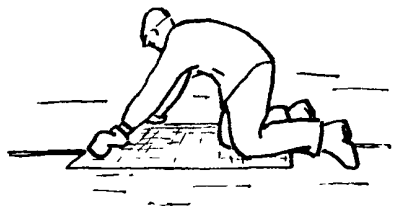
5 - тележка;

6 - рулон рубероида

К -Рабочее место кровельщика

КТ-7.0-7.4-08

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

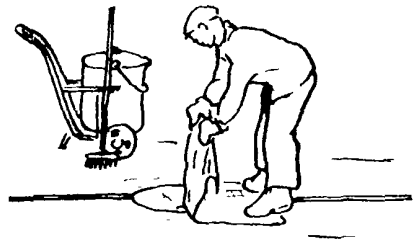
№ п/п	Наименование операций, их продолжительность x) и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Нарезка и примерка мешковины; 2 мин.; шаблон, нож	 Кровельщик, развернув рулон мешковины, отмеряет по шаблону кусок длиной в 1 м и отрезает его по отметке  Отрезанный кусок он укладывает на воронку, располагая его по центру чаши
2	Наклейка мешковины на чашу воронки и вокруг нее; 15 мин.; щетка, нож	 Не сдвигая с места мешковину, кровельщик отгибает ее, наносит щеткой мастику на открытую половину чаши и наклеивает мешковину

x) На одну воронку.

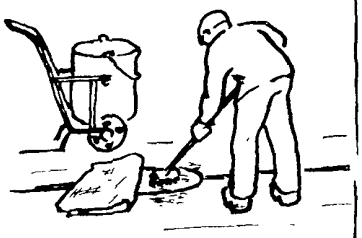
КТ-7.0-7.4-68

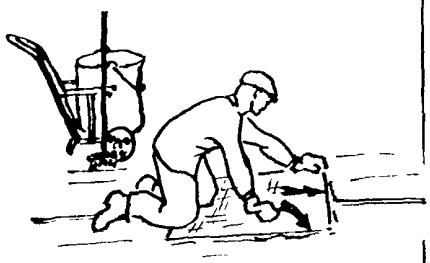
Продолжение

№ п/п	Наименование операций, их продолжительность и орудия труда	Характеристика приемов труда

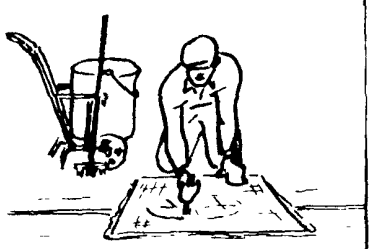


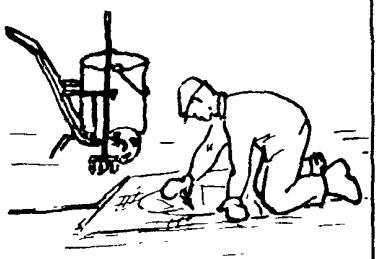
Затем в таком же порядке наклеивает мешковину на вторую половину чаши, разглаживая ее от отверстия воронки к краям мешковины

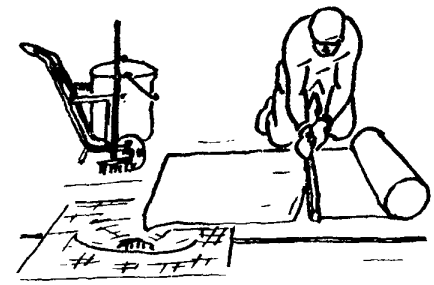
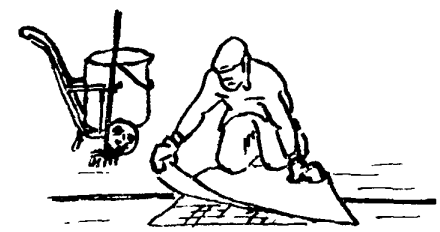
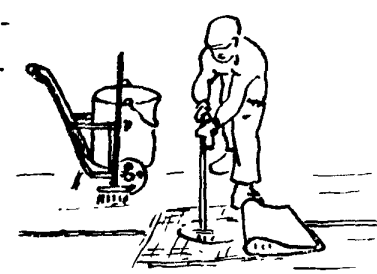
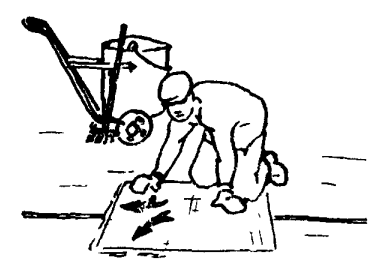


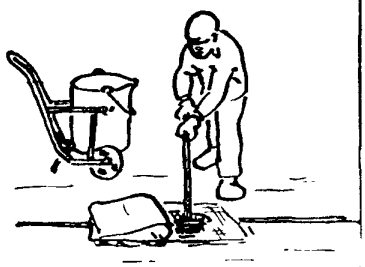


После этого кровельщик делает ножом крестообразный надрез по центру воронки, отгибая образовавшиеся углы вниз и плотно прижимая их руками к поверхности чаши





№ п/п	Наименование операций, их продолжительность и орудия труда	Характеристика приемов труда
3	Нарезка и примерка рубероида; 2 мин.; нож, шаблон	 Кровельщик разворачивает рулон рубероида, отмеряет по шаблону кусок длиной в 1 м и отрезает его ножом  Затем укладывает отрезанный кусок на воронку, перекрывая им чашу и края вокруг нее
4	Наклейка рубероида; 16 мин.; щетка	Не сдвигая с места рубероид, кровельщик отгибает его и щеткой наносит мастику на поверхность мешковины и вокруг нее, а затем наклеивает рубероид  

№ п/п	Наименование операций, их продолжительность и орудия труда	Характеристика приемов труда
		Вторую половину рубероида наклеивают в таком же порядке, а потом разглаживают ее руками. Далее кровельщик делает крестообразный надрез по центру воронки и, отогнув вниз образовавшиеся углы рубероида, прижимает их руками к стенкам чаши 
5	Наклейка двух последующих слоев рубероида; 36 мин.; щетка, нож	Последующие слои рубероида наклеивают в таком же порядке, как и первый

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. 228-89-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 12 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