КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

gost.e-ecolog.ru

КТ-7.0-1.6-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргпромстрой" x) Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства	Наклейка первого слоя рубероидного ковра или пароизоляции на холодной мастике	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ 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 наклейке механизированным способом первого слоя рубероида на холодной битумно-кукерсольной мастике.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из трех человек наклеить за смену 840 $м^2$ однослойного рубероида.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., $м^2$ рубероида – 280

затраты труда на 100 $м^2$ рубероида, чел.-час. – 2,85

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик IУ разряда ($К_1$) – 1

кровельщик III " ($К_2$) – 1

кровельщик II " ($К_3$) – 1

Установку обслуживает машинист IУ разряда (М), не входящий в состав звена.

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Установка со шлангами и форсункой для подачи и нанесения мастики на кровлю	ПКУ-35/1А0000 института "Оргпромстрой" Минпромстроя СССР	1

x) г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Щетка для нанесения мастики	Каталог-справочник НИИИнфстройдорком-мунмаша,[x] лист 126	1
Нож для резки рубероида	То же, лист 99	1
Каток-раскатчик	Конструкция института "Оргпромстрой" Минпромстроя СССР	1
Шаблон деревянный сечением 70х25 мм для разметки полотнищ рубероида	-	1
Маска для защиты лица и глаз	Чертеж № О-68035 института "Гипрооргсельстрой" Минсельстроя СССР[xx]	1
Бачок для мастики	ГОСТ 1505-66	1

2.3. Расход материалов на 100 м^2 однослойного рулонного ковра:

мастики битумно-кукерсольной, кг - 190

рубероида беспокровного, м^2 - 120

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До наклейки рулонного ковра необходимо: покрыть гидроизоляционным материалом карнизные свесы, чаши внутренних водостоков, ендовы и т.п.; покрыть оцинкованным железом свесы и трубы; принять основание под кровлю и составить акт на скрытые работы.

3.2. Очищать рулонные материалы от минеральной посыпки при наклейке их на холодной мастике необязательно.

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

---

x) В настоящее время ЦНИИТЭстроймаш. Москва, ул. Ефремова, 22.

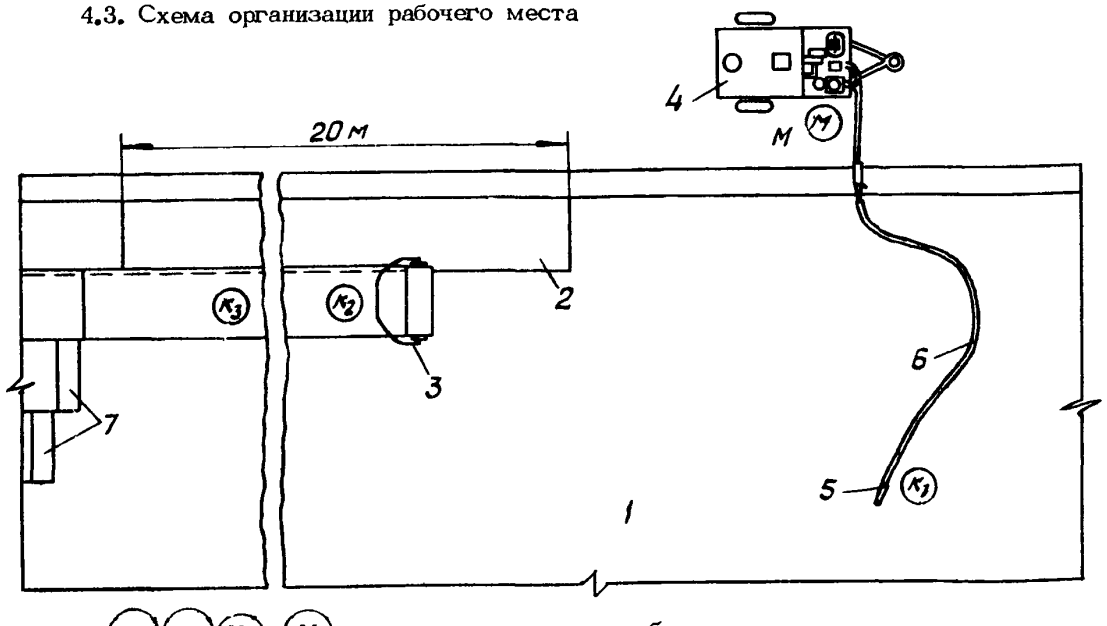
xx) Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

4.1. Операции по наклейке первого слоя рулонного ковра выполняют в следующем порядке: подносят и примеряют рулон по месту наклейки; производят обратное скатывание рулона; наносят на основание мастику и наклеивают начало рулона; заправляют в каток-раскатчик рулон и наклеивают его; проверяют правильность наклейки.

4.2. График трудового процесса

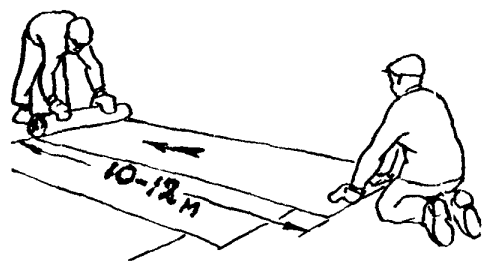
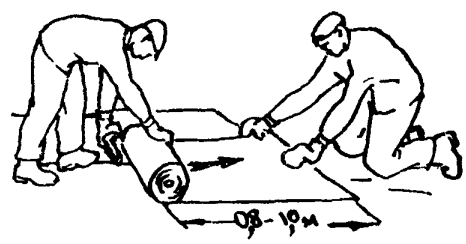
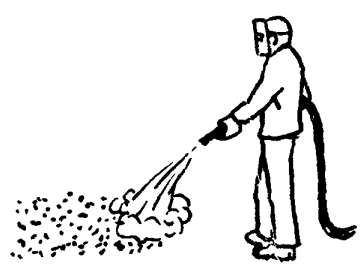
N п/п	Наименование операции	Время, мин. (10 20 30 40 50)	Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
1	Подноска рулонов к месту наклеивания	K_2, K_3	1,5	3
2	Примерка рулона по месту наклейки. Скатывание его	K_2, K_3	5	10
3	Нанесение мастики на основание	K_1	50	50
4	Наклеивание начала рулона и подача катка	K_2, K_3	9	18
5	Заправка рулона в каток-раскатчик	K_2, K_3	5	10
6	Наклеивание рулона катком-раскатчиком	K_2, K_3	23,5	47
7	Промазка швов	K_3	6	6
8	Холостой ход катка	K_2	6	6
9	Заключительные работы, отдых	K_1, K_2, K_3	7	21
Продукция: 100 м² наклеенного рулонного материала				171

4.3. Схема организации рабочего места

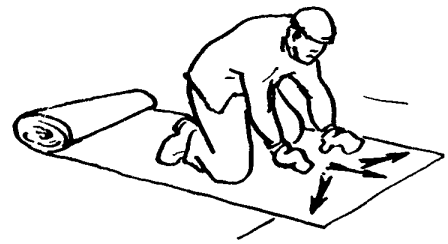
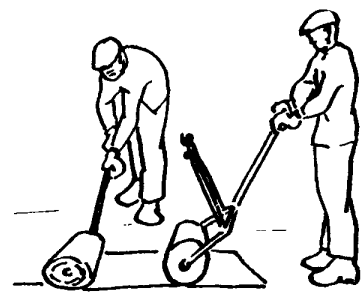
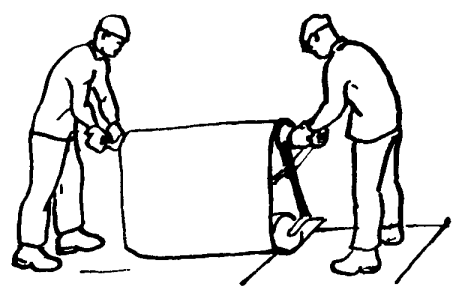
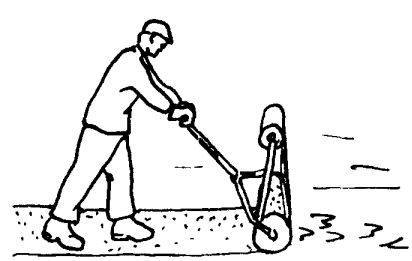


K_1, K_2, K_3 и М – места расположения рабочих

1 – кровля; 2 – наклеенный рулон; 3 – каток-раскатчик; 4 – установка для подачи мастики; 5 – форсунка; 6 – шланг; 7 – рулонные материалы

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Подноска рулонов к месту наклейки; 1,5 мин.; $К_2$, $К_3$	Кровельщики $К_2$ и $К_3$ берут из штабеля, размещенного в зоне работ, рулоны мягкой кровли и укладывают их в ряд у места начала наклейки (по 5 рулонов)
2	Примерка рулона по месту наклейки и обратное скатывание его; 5 мин.; $К_2$, $К_3$	  Кровельщики $К_2$ и $К_3$ устанавливают необходимую величину нахлестки, раскатывают рулон на длину 10–12 м, примеряют по месту наклейки и скатывают его
3	Нанесение мастики на основание; 50 мин.; $К_1$; установка, защитная маска	Кровельщик $К_1$ надевает защитную маску и подает сигнал машинисту на пуск установки  Держа в левой руке форсунку, а локтем правой прижимая к туловищу шланг он направляет струю мастики "вперед-вниз". Правой рукой кровельщик регулирует факел струи, добиваясь равномерного нанесения слоя мастики на поверхность

x) На 100 $м^2$ однослойного ковра.

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
4	Наклеивание начала рулона; 9 мин.; $К_2$, $К_3$	 Кровельщики $К_2$ и $К_3$ разглаживают начало рулона. Кровельщик $К_2$ прижимает его к основанию, покрытому мастикой, а кровельщик $К_3$ подает к рабочему месту каток
5	Заправка рулона в каток-раскатчик; 3 мин.; $К_2$, $К_3$; каток-раскатчик	 Кровельщик $К_2$ заводит каток на приклеенный участок рулона, а кровельщик $К_3$ вставляет ось катка в рулон
		 Кровельщики $К_2$ и $К_3$ закрепляют ось с рулоном на катке-раскатчике
6	Наклеивание рулона; 23,5 мин.; $К_2$, $К_3$; каток-раскатчик, нож, щетка, бачок с мастикой	 Кровельщик $К_2$ толкает перед собой каток, перемещая его по линии наклеивания рулона. При вращении катка рулон разматывается и приклеивается к поверхности

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
		Кровельщик $К_3$ следит за качеством наклейки и устраняет дефекты. При наличии вздутостей он прорезает их ножом, прижимает рубероид к основанию и промазывает шов мастикой
7	Промазка швов; 6 мин.; $К_3$; щетка, бачок с мастикой	Кровельщик $К_3$ проверяет и промазывает мастикой швы наклеенного рулона, а кровельщик $К_2$ возвращается с катком к месту начала наклейки следующего

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, 9/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 15 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