КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

gost.e-ecolog.ru

КТ-11.0-1.3-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрой" x) Минпромстроя БССР
Карта трудового процесса строительного производства	Устройство пароизоляции покрытий промышленных зданий **из холодных эмульсионных мастик**	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 устройстве пароизоляции толщиной слоя 3 мм **из холодных эмульсионных битумных мастик при положительных температурах.**

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из трех человек нанести за смену 2000 $м^2$ слоя пароизоляции.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., $м^2$ пароизоляции - 667

затраты труда на 100 $м^2$ пароизоляции, чел.-час. - 1,2

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

изолировщики III разряда ($И_1$), ($И_2$) - 2

изолировщик II " ($И_3$) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Передвижная установка для приготовления и нанесения битумных мастик	Чертеж УБКМ-000.001 Оргтехстроя Минпромстроя БССР	1
Бескомпрессорная форсунка диаметром 38 мм для **нанесения** холодной мастики	То же, чертеж № 4М126-1100-00	1
Шланг **резинотканевый напорный диаметром** 38 мм	ГОСТ 8318-57	100 пог.м
Лопата для перемешивания мастики	ЛП-1, ГОСТ 3620-63	2

x) г. Минск, Ленинский проспект, 8.

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Стержень стальной диаметром 5 мм, длиной 150–200 мм для прочистки сопла	–	1

2.3. Расход холодной эмульсионной мастики на 100 м^2 пароизоляции при толщине слоя 3 мм – 480 кг.

Ш. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До устройства обмазочной пароизоляции необходимо: закончить все строительные работы на крыше (установить вентиляционные шахты, чаши воронок внутреннего водостока и пр.); выровнить основание (просветы между поверхностью основания и контрольной рейкой длиной 3 м не должны превышать 5 мм при установке рейки вдоль ската и 10 мм – поперек ската); срезать выступающие части арматуры; очистить сжатым воздухом основание от мусора и пыли; огрунтовать поверхность основания холодной эмульсионной мастикой; устроить ограждение по всему периметру крыши, огородить все проемы; доставить на объект установку для приготовления и нанесения холодных битумных мастик, подключить ее к электросети и проверить работу всех механизмов; доставить на рабочее место необходимые инструменты, инвентарь и приспособления.

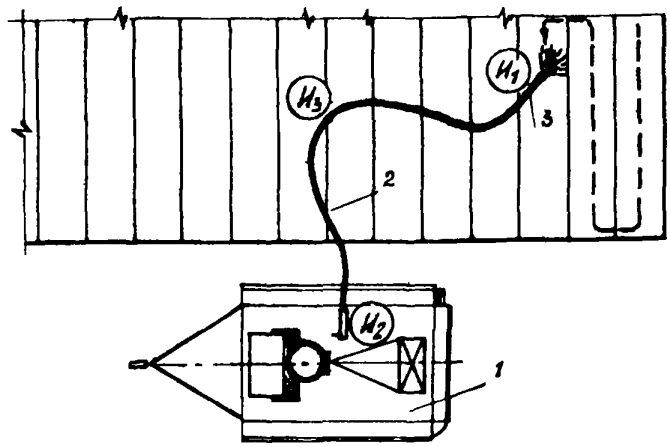
3.2. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих.

IУ. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРРАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Работы по нанесению слоя пароизоляции выполняют в следующем порядке: сначала подают мастику на крышу, а затем наносят ее на основание.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин. (10 20 30 40 50 60)	Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
1	Подача мастики на кровлю	U_2	51	51
2	Нанесение мастики, переноска шлангов по ходу работы	U_1, U_3	51	102
3	Отдых	U_1, U_3; U_2, U_1, U_3	9	27
Продукция: 250 м^2 пароизоляции				180



- последовательность нанесения мастики.

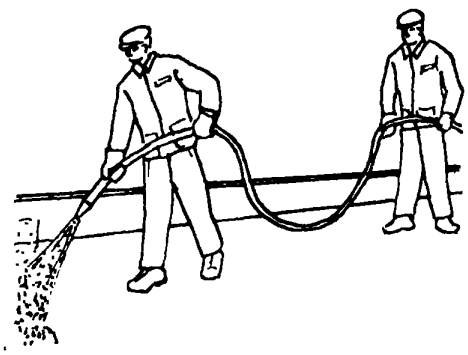
(И1), (И2), (И3) – рабочие места изолировщиков

1 – установка для приготовления и нанесения холодной битумной мастики;

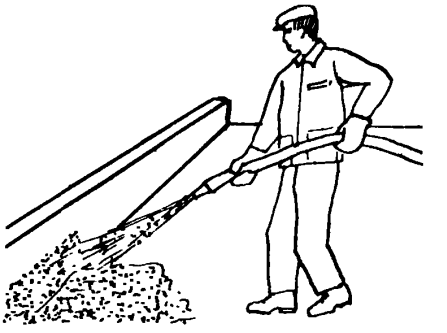
2 – шланги;

3 – бескомпрессорная форсунка

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Подача мастики на кровлю; 51 мин.; $И_2$, $И_3$; лопата	По сигналу изолировщика $И_3$ изолировщик $И_2$ включает установку, перемешивает мастику в бункере и следит за подачей ее на кровлю
2	Нанесение мастики; 51 мин.; $И_1$, $И_3$; бескомпрессорная форсунка	 Изолировщик $И_1$ при помощи бескомпрессорной форсунки наносит мастику ровным слоем на поверхность основания. Изолировщик $И_3$, двигаясь вслед за изолировщиком $И_1$, переносит по ходу работ шланги

x) На 260 м^2 пароизоляции.

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
		 В местах примыкания поверхности кровли к стенам мастику наносят на вертикальную поверхность высотой не менее 10–15 см

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, 8/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 10 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