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-11.0-50.3-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргпромстрой"[x] Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства	Огрунтовка основания **холодной мастикой**	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР
Входит в комплект карт ККТ-11.0-50-68		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при огрунтовке основания под рулонную кровлю с применением передвижной компрессорной установки для нанесения мастики.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек огрунтовать за смену 11240 $м^2$ основания.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., $м^2$ основания - 5620

затраты труда на 1000 $м^2$ основания, чел.-час. - 1,4

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик IV разряда ($К_1$) - 1

кровельщик III " ($К_2$) - 1

Установку обслуживает машинист IV разряда, не входящий в состав звена.

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Малогабаритная передвижная установка с бронированным шлангом для транспортировки и нанесения мастики	Чертеж № О-68037 института "Гипрооргсельстрой" Минсельстроя СССР[xx]	1

[x] г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

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

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Форсунка для нанесения мастики	Чертеж № Р3307-11/0200 Оргпромстроя Минпромстроя СССР	1
Маска для защиты лица и глаз	О-68035 института "Гипрооргсельстрой" Минсельстроя СССР	1

2.3. Расход мастики на 1000 м^2 поверхности - 120 кг

Примечание. Состав битумной жидкой мастики: битум БН-1У, лак-кукерсоль, цемент или зола-унос, бензин.

Ш. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала огрунтовки необходимо: просушить и очистить от грязи основание, заделать выбоины и раковины; проверить установку и подготовить ее к работе; подвести и подать на крышу шланги и форсунку; провести инструктаж рабочих о правилах огрунтовки поверхности битумным составом с применением малогабаритной установки.

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

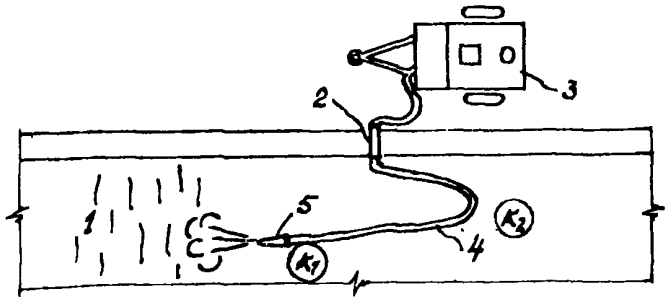
IУ. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Огрунтовку основания выполняют в следующем порядке: сначала проводят подготовительные работы, а затем огрунтовывают 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	Подготовительные работы	K_1 / K_2	4	8
2	Огрунтовка основания	K_1 / K_2	33	66
3	Технологический перерыв, отдых	K_1 / K_2	5,5	11
Продукция: 1000 м^2 огрунтованного основания				85

4.3. Схема организации рабочего места



К1, К2 – места расположения рабочих

1 – огрунтованное основание;

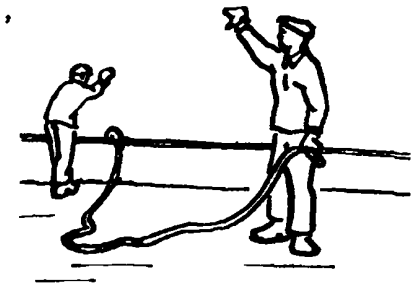
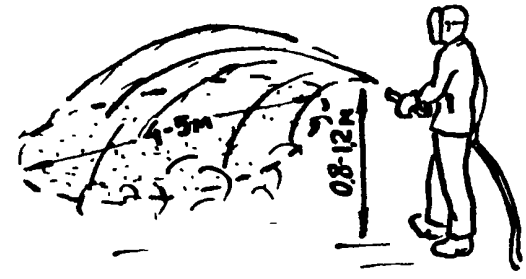
2 – трубопровод;

3 – установка для подачи огрунтовочного состава;

4 – шланги;

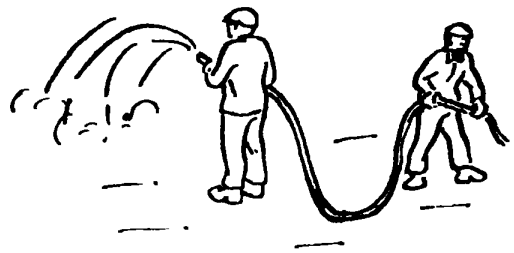
5 – форсунка

V. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность,[x] исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Подготовительные работы; 4 мин.; $К_1$, $К_2$; защитная маска	Кровельщик $К_1$, находясь на рабочем месте, сообщает кровельщику $К_2$ о готовности к работе. Кровельщик $К_2$ подает сигнал машинисту на пуск установки. Кровельщик $К_1$ надевает защитную маску и регулирует струю состава 
2	Огрунтовка основания; 33 мин.; $К_1$, $К_2$; малогабаритная установка, шланги с форсункой	Кровельщик $К_1$, держа форсунку на высоте 0,8–1,2 м от основания, движениями влево и вправо наносит мастику на поверхность основания ровным слоем толщиной 0,5–1 мм 

[x] На 1000 м^2 основания.

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда



Кровельщик $К_2$ помогает переносить шланги, а машинист следит за работой установки

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 ББ: 103012, Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 9 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