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-7.0-1.7-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрой" x) Минпромстроя БССР
Карта трудового процесса строительного производства	Огрунтовка механизированным способом цементно-песчаной стяжки покрытии промышленных зданий	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 огрунтовке цементно-песчаной стяжки с помощью огрунтовочного агрегата.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек огрунтовать за смену 1818 м^2 поверхности стяжки.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., м^2 стяжки – 909

затраты труда на 100 м^2 стяжки, чел.-час. – 0,88

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик III разряда (К) – 1

машинист III " (М) – 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Огрунтовочный агрегат	Чертеж № 4М120-000-00 Оргтехстроя Минпромстроя БССР	1
Тележка со сменными емкостями для перевозки битумной грунтовки	То же, чертеж № 2М38А-000-00	1
Бачок емкостью 50 или 80 л для грунтовки	То же, чертеж № 2М3А-300-00	2
Ведро	–	1

x) г. Минск, Ленинский проспект, 8.

2.3. Расход материалов на 100 м^2 кровли

Наименование	Марка, ГОСТ	Количество, кг
Битумная грунтовка		
битум	БН-1У	32
соляровое масло или керосин	ГОСТ 1666-51	48
Дегтевая грунтовка		
пек	ГОСТ 1038-65	36
зеленое масло	ГОСТ 2985-64	44

Ш. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала огрунтовки поверхности стяжки необходимо: закончить все строительные работы на крыше (установить вентиляционные шахты, парапетные решетки и воронки внутренних водостоков); уложить стяжку из цементно-песчаного раствора; установить в зоне работ электрощиток с рубильником и предохранителем; приготовить и доставить к рабочему месту грунтовку и огрунтовочный агрегат; подготовить рабочее место для кровельщиков; очистить поверхность стяжки от мусора, снега и наледи.

3.2. Поверхность стяжки должна быть ровной. Местные неровности, определяемые при помощи контрольной трехметровой рейки, не должны превышать в направлении по скату – 5 мм, а в перпендикулярном направлении – 10 мм. Просветы между поверхностью стяжки и приложенной к ней контрольной рейкой допускаются только плавнонарастающие, не более 1 мм на 1 м стяжки.

В местах стыковки горизонтальных и вертикальных поверхностей должны быть устроены выкружки радиусом 50 ÷ 100 мм.

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

IУ. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Огрунтовку цементной стяжки механизированным способом выполняют в следующем порядке: сначала подвозят и заправляют грунтовочный состав в агрегат, а затем наносят его на поверхность стяжки.

Грунтовку приготовляют централизованно и доставляют на объект в готовом виде в количестве, необходимом для выполнения работ в течение суток.

На рабочее место грунтовку подает подсобное звено, состоящее из двух человек.

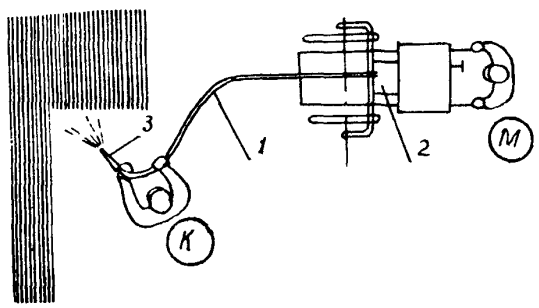
Огрунтовку ведут с опережением наклейки рулонного ковра на 2–3 захватки.

Примечание. При устройстве кровель из толя применяют дегтевую грунтовку, а из рубероида – битумную. Грунтовку наносят в период схватывания раствора; время высыхания ее должно составлять не менее 12 и не более 48 часов при нанесении на свежеуложенную цементную стяжку и не более 10 часов – на затвердевшую.

4.2. График трудового процесса

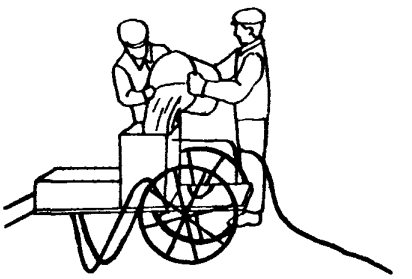
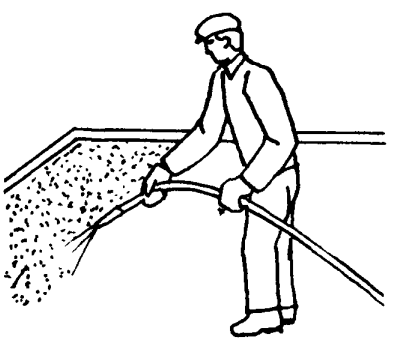
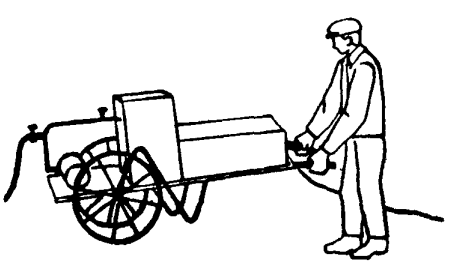
N п/п	Наименование операции	Время, мин. 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50	Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
1	Подвозка грунтовки	М	2	4
2	Заправка агрегата	М К	0,25	1
3	Нанесение грунтовки на стяжку	М К	20	80
4	Промывка насосов и шлангов, отдых	М К	8,5	17
5	Технологический перерыв	К	2	4
Продукция: 200 м² огрунтованной поверхности				106

4.3. Организация рабочего места

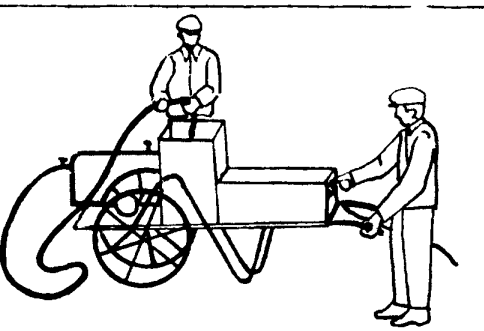


(К), (М) – расположение рабочих

1 – шланг, 2 – огрунтовочный агрегат; 3 – сопло

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность x), исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
2	Заправка агрегата; 0,25 мин.; М, К; огрунтовочный агрегат, бачок для грунтовки, тележка	 Машинист М подвозит на тележке бачок с грунтовкой и вместе с кровельщиком К выливает ее в расходную емкость агрегата
3	Нанесение грунтовки на стяжку; 20 мин.; К, М; огрунтовочный агрегат	 По сигналу кровельщика К машинист М запускает агрегат. Кровельщик К, передвигаясь по цементной стяжке, покрывает с помощью шланга ее поверхность тонким слоем грунтовки без пропусков и излишка
		 Машинист передвигает огрунтовочный агрегат вслед за кровельщиком и следит за его работой

x) На 200 м^2 поверхности.

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
4	Промывка насосов и шлангов; 3 мин.; М, К	 Кровельщик К вместе с машинистом М промывает шланги и насос агрегата соляровым маслом; при этом кровельщик держит шланг над баком агрегата, а машинист следит за работой насоса

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 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