КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

gost.e-ecolog.ru

КТ-7.0-1.16-70	УСТРОЙСТВО МАСТИЧНЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана институтом "Гипрооргсельстрой" Минсельстроя СССР[x]
Карта трудового процесса строительного производства	Огрунтовка цементного или бетонного основания механизированным способом	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строительное производство
Входит в комплект карт ККТ-7.0-1		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при механизированном нанесении битумного огрунтовочного состава под мастичную кровлю на цементное или бетонное основание.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из трех человек огрунтовать за смену 1050 м^2 основания кровли.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м^2 основания - 350

затраты труда на 100 м^2 основания, чел-час - 2,28

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик IУ разряда ($К_1$) - 1

кровельщик III " ($К_2$) - 1

машинист автогудронатора У разряда (М) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Автогудронатор, укомплектованный шлангом и удочкой	Д-640	1
Канат пеньковый диаметром 10-15 мм, длиной 30 м	ГОСТ 1868-51	1
Очки защитные	ГОСТ 9496-60	2

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

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: закончить все строительные работы на крыше; доставить к рабочему месту готовую битумную мастику; выровнить поверхность основания (просвет между основанием и рейкой по скату не должен превышать 5 мм, а в перпендикулярном направлении – 10 мм); провести инструктаж о правилах производства работ и технике безопасности, обратив особое внимание рабочих на защиту глаз от брызг битума.

IУ. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по огрунтовке цементного или бетонного основания выполняют в следующем порядке: разматывают и поднимают шланг на крышу; огрунтовывают основание; опускают шланг с крыши; промывают и укладывают шланг.

Примечание. Огрунтовочный состав наносят на поверхность цементной стяжки при достижении ею 50–60% проектной прочности, что обеспечивает прочное сцепление стяжки и огрунтовки, предохраняет стяжку от испарения влаги, увеличивает ее паронепроницаемость.

4.2. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин (5 10 15 20 25 30 35 40 45)	Продолжительность, мин	Затраты труда, чел-мин
1	Разматка и подъем шланга на крышу	К1 К2 М	4	12
2	Обслуживание автогудронатора	М	35,5	35,5
3	Огрунтовка основания	К1 К2	31,5	63
4	Спуск шланга с крыши	К1 К2 М	1	2
5	Промывка и укладка шланга	К1 К2	3	6
6	Отдых	К1 К2 М	6	18
	Итого на 100 м² основания			136,5

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

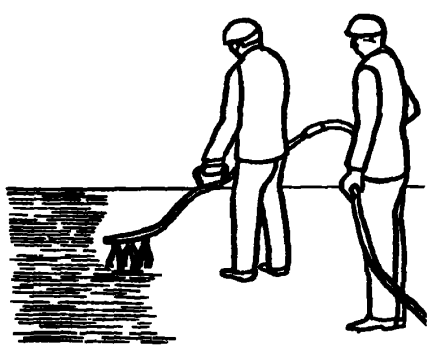
№ по графику	Наименование операций, их продолжительность,[x] исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда
1	2

1 РАЗМОТКА И ПОДЪЕМ ШЛАНГА НА КРЫШУ; 4 мин; $К_1$, $К_2$, М; шланг, удочка, канат

Кровельщики $К_1$ и $К_2$ разматывают шланг, поднимаются на крышу и опускают вниз канат. Машинист М привязывает к нему шланг с удочкой, а кровельщики $К_1$ и $К_2$ поднимают их на крышу. Затем кровельщик $К_1$ подсоединяет удочку, а кровельщик $К_2$ проверяет соединения шланга. Машинист М подсоединяет шланг к напорному патрубку автогудронатора

3 ОГРУНТОВКА ОСНОВАНИЯ; 31,5 мин; $К_1$, $К_2$; шланг, удочка

По сигналу кровельщика $К_2$ машинист М включает подачу битумного огрунтовочного состава. Кровельщик $К_1$ открывает кран удочки, регулирует факел распыления и равномерными движениями слева направо тонким слоем наносит огрунтовочный состав, держа удочку на расстоянии 40–50 см от основания. Кровельщик $К_2$ поддерживает и переносит шланг в процессе работы



4 СПУСК ШЛАНГА С КРЫШИ; 1 мин; $К_1$, $К_2$; шланг, удочка, канат

После нанесения огрунтовки на захватке кровельщики $К_1$ и $К_2$ привязывают к шлангу канат и опускают его с крыши

---

[x] На 100 $м^2$ основания.

1	2
5	ПРОМЫВКА И УКЛАДКА ШЛАНГА; 3 мин; $К_1$, $К_2$; шланг, удочка Машинист М присоединяет шланг к баку с соляровым маслом, установленному на автогудронаторе, затем включает насос и промывает шланг и удочку. После промывки шланга и удочки кровельщики $К_1$ и $К_2$ вместе с машинистом М укладывают и закрепляют их на автогудронаторе

Подготовлена сектором нормативно-проектной документации
по организации труда рабочих в строительном производстве
и отделом научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве
Москва, Б-66, ул. Ново-Басманная, 23. Тел. 261-34-99

Бюро внедрения
Центрального научно-исследовательского
и проектно-экспериментального института организации,
механизации и технической помощи строительству
Госстроя СССР

Выпуск № 2364/1Ув

Тираж 3000 экз.; Цена 11 коп.

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

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