КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

gost.e-ecolog.ru

КТ-11.0-50.9-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргпромстрой"[x] Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства	Огрунтовка основания горячей 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 малогабаритной передвижной установки.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек огрунтовать за смену 5640 м^2 основания.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., м^2 основания - 2820

затраты труда на 100 м^2 основания, чел.-час. - 0,284

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик IV разряда (K_1) - 1

кровельщик III " (K_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
Маска для защиты лица и глаз	То же, чертеж № О-68035	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 огрунтовочного состава	Чертеж № Р3307-11/0200 института "Оргпромстрой" Минпромстроя СССР	1

2.3. Расход битумной жидкой мастики на огрунтовку 100 м^2 поверхности – 25 кг

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала огрунтовки необходимо: просушить и очистить основание, заделать выбоины и раковины; подготовить и проверить рабочее состояние малогабаритной передвижной установки; провести инструктаж рабочих о правилах огрунтовки поверхности битумными составами с применением малогабаритной установки.

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

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

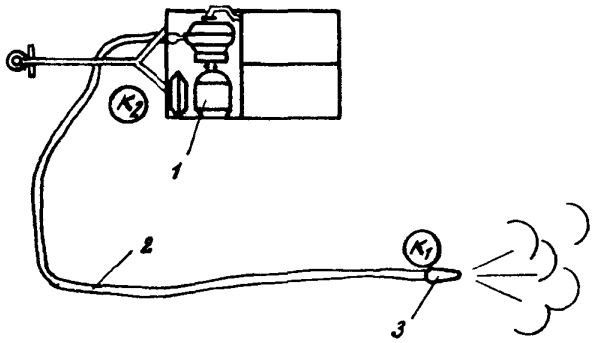
4.1. Операции по огрунтовке основания под рулонную кровлю выполняют в следующем порядке: подготовляют установку к пуску и регулируют факел форсунки; огрунтовывают основание.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин. 1 2 3 4 5 6 7 8	Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
1	Подготовка к пуску установки, регулировка факела	$К_1$ $К_2$	0,5	1
2	Огрунтовка основания	$К_1$ $К_2$	7	14
3	Заключительные работы, отдых	$К_1$ $К_2$	1	2
Продукция: 100 м^2 огрунтованной поверхности				17

КТ-11.0-50.9-68

4.3. Схема организации рабочего места



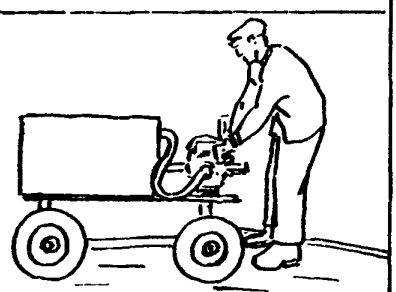
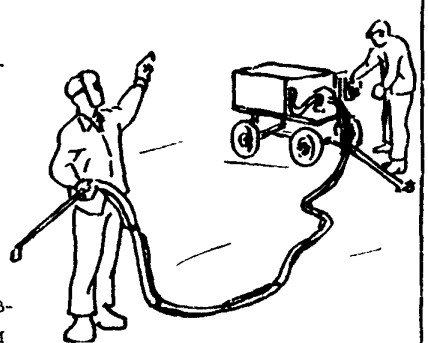
(К1), (К2) – места расположения рабочих

1 – малогабаритная установка

2 – бронированный шланг;

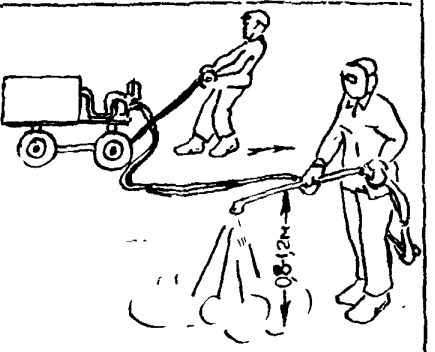
3 – форсунка

V. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Подготовка и пуск установки, регулировка факела форсунки; 0,5 мин.; $К_1$, $К_2$; малогабаритная установка, шланг с форсункой, защитная маска	Кровельщик $К_2$ осматривает установку, заправленную огрунтовочным составом 
		Кровельщик $К_1$ раскладывает шланг, визуально проверяя его состояние 
		Кровельщик $К_1$ подсоединяет к одному концу шланга форсунку. Другой конец кровельщик $К_2$ соединяет с установкой, а затем включает последнюю. Кровельщик $К_1$ регулирует струю огрунтовочного состава, добиваясь ее равномерности 

x) На 100 м^2 основания.

Продолжение

№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
2	Огрунтовка основания; 7 мин.; $К_1$, $К_2$; малогабаритная установка, шланг с форсункой, защитная маска	 Кровельщик $К_1$, держа форсунку на высоте 0,8–1,2 м от основания, круговыми движениями наносит ровный слой огрунтовочного состава толщиной до 0,5 мм. Кровельщик $К_2$ следит за работой установки, по мере надобности перемещая ее в направлении движения кровельщика $К_1$

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, 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