

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-11.0-1.9-08	УСТРОЙСТВО РУЛОНОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрей" х) Минпромстроя БССР
Карта трудового процесса строительного производства		
	Механизированная перемотка и очистка с двух сторон рулонных материалов	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ЗНИИИ труда в строительстве при Госстрое СССР
Входит в комплект карт ККТ-7.0-1-08		Взамен КТ

И. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при перемотке и очистке с двух сторон рулонных материалов при помощи станка со стальным валом-щеткой.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух кровельщиков очистить и перемотать за смену 2800 м^2 рулонных материалов.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., м^2 рулонных материалов - 1400

затраты труда на 100 м^2 рулонных материалов, чел.-час. - 0,57

П. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик III разряда (K_1) - 1

кровельщик II " (K_2) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Станок для очистки и перемотки рулонных материалов	Чертеж № 889.00.000 ЦЭКБ "Строймехавтоматика" ШИИИОМТИ хх)	1

х) г. Минск, Ленинский проспект, 8.

хх) Москва, И-434, Дмитровское шоссе, 9.

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Лож кровельный	Каталог-справочник ШНИТЭстройдоркоммун- маша ^х , лист 99	1

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ по очистке и перемотке рулонных материалов необходимо: доставить на рабочее место требуемое количество рулонных материалов; провести освещение на рабочие места; проверить работу станка на холостом ходу.

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

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Станок для очистки и перемотки рулонных материалов устанавливают у приобъектного склада, а в зимнее время – в специальном помещении.

25 рулонов укладывают в штабель непосредственно у станка (из расчета одного часа работы станка при очистке материала с двух сторон).

Очищенные с одной стороны рулоны укладывают в штабель рядом со штабелем неочищенных рулонов для очистки их с другой стороны (см. схему организации рабочего места).

Очистив с двух сторон 25 рулонов, кровельщики заготавливают следующий штабель, и процесс повторяется.

4.2. Операции по очистке и перемотке рулонных материалов выполняют в следующем порядке: подносят и устанавливают рулон с валом на опорные щеки станка; заправляют полотно под прижимную траверсу; заправляют конец полотна в приемный вал; очищают и перематывают рулон; снимают перематанный рулон и укладывают его в штабель.

4.3. Распределение операций между исполнителями процесса и затраты труда на очистку одного рулона (20 м^2) рубероида с двух сторон:

№ п/п	Наименование операций	Затраты труда на перемотку и очист- ку рубероида с двух сторон, чел.-мин.	Исполни- тели
----------	-----------------------	--	------------------

1	Подноска и укладка рулонов у станка	0,88	Кровельщики K_1 и K_2 .
---	-------------------------------------	------	--------------------------------

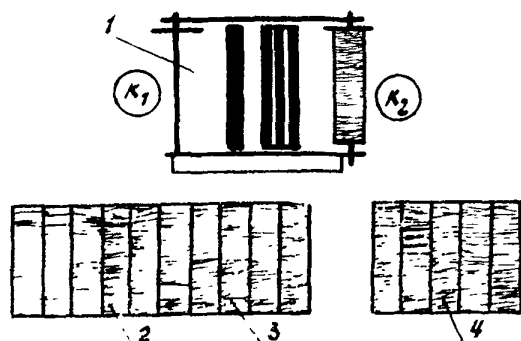
КТ-11.0-1.3-68

Продолжение

№ п/п	Наименование операций	Затраты труда на перемотку и очи- стку рубероида с двух сторон, чел.-мин.	Исполнители
2	Заправка вала в рулон	0,6	Кровельщик К ₁
3	Установка вала с рулоном на опорные щеки станка	0,2	То же
4	Заправка полотнища под прижим- ную траверсу и ведущие ролики	1,2	Кровельщики К ₁ и К ₂
5	Заправка конца полотнища в приемный вал	1,2	То же
6	Очистка и перемотка рулона	0,8	"
7	Снятие перемотанного рулона со станка	0,2	Кровельщик К ₂ (кровельщик К ₁ в это время подно- сит следующий ру- лон, заправляет в него вал и уста- навливает вал с рулоном на опор- ные щеки станка)
8	Извлечение приемного вала из рулона	0,2	Кровельщик К ₂
9	Укладка перемотанного рулона в штабель	0,2	То же
10	Установка приемного вала в станок	0,2	"
11	Технологический перерыв и отдых	1,2	Кровельщики К ₁ и К ₂

Итого: 6,88 чел.-мин.

4.4. Организация рабочего места

(К₁) и (К₂) – рабочие места кровельщиков

- 1 – станок для очистки и перемотки ру-
лонных материалов; 2 – рулонные материа-
лы, подлежащие очистке и перемотке;
3 – рулоны, очищенные с одной стороны;
4 – рулоны, очищенные с двух сторон

№ по
таб-
лице

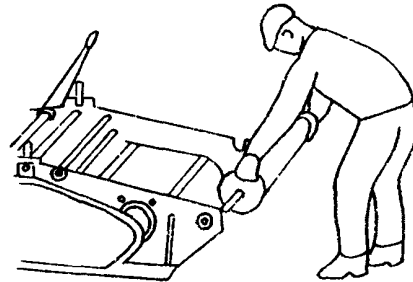
Наименование операций,
их продолжительность,
исполнители и орудия
труда

Характеристика приемов труда

2, 3 Заправка вала в рулон,
подноска к станку и ус-
тановка на опорные ще-
ки станка;

0,8 мин.;

K_1



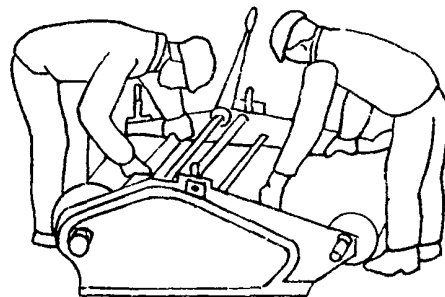
Кровельщик K_1 , вставив вал в рулон, подно-
сит и устанавливает его на опорные щеки
станка

4, 5 Заправка полотнища
под прижимную тра-
версу, ведущие
ролики и в приемный
вал;

2,4 мин.;

K_1, K_2 ;

станок



Кровельщики K_1 и K_2 , заправив полотнище
под прижимную траверсу и ведущие ролики,
закрепляют конец его на приемном валу



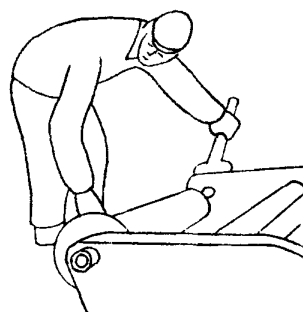
№ по таб-лице	Наименование операции, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
---------------	---	------------------------------

6 - 10 Очистка, перемотка и снятие перемотанного рулона, извлечение из него вала и укладка рулона в штабель; установка приемного вала в станок;

K_1 - 0,8 мин.;

K_2 - 1,6 мин.;

станок



После перемотки рулона кровельщик K_2 , нажав на рычаг отвода подвижной опоры приемного вала, снимает перемотанный рулон, вынимает вал, укладывает рулон в штабель и устанавливает приемный вал в станок

Подготовлена сектором нормативной и проектной документации
и отделом научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве
107078, Москва, Б-78, ул. Ново-Васманная, 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. 228-80-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 10 коп.

СОДЕРЖАНИЕ

Устройство цементно-песчаной стяжки механизированным способом	1	Устройство мастичного однослойного покрытия армированного стеклохолстом	121
То же, при помощи цемент-пушки	2	Оклейка мест примыкания рулонного ковра к стенам	127
Асфальтобетонная стяжка	13	Оклейка чаш воронок	133
Цементная стяжка по плитному утеплителю	19	Защитная окраска алюминиевой краской	139
Очистка основания механизированным способом	25	Устройство песчаного защитного слоя	143
Огрунтовка основания горячей мастикой	29	То же, гравийного	149
Очистка и огрунтовка основания	33	Окраска гидроизоляционного битумно-латексного ковра	155
Механизированная огрунтовка основания битумной мастикой	37	Механизированная заделка бетоном стыков плит	159
Механизированная огрунтовка цементно-песчаной стяжки	41	Механизированная подача на покрытие керамзитового гравия	165
Огрунтовка основания холодной мастикой	47	Механизированная перемотка рулонных без очистки от посыпки	171
Устройство пароизоляции из холодных мастик	51	То же, с очисткой от посыпки с одной стороны	175
Теплоизоляция покрытия:		То же, с двух сторон	179
из битумоперлита	55	Приготовление битумно-каолиновых мастик	185
плитами пенополистирола	61	Транспортировка мастики по покрытию	191
пенобетонными плитами	67	Покрытие крыши асбестоцементными волнистыми листами усиленного профиля	
монолитным газобетоном	73	Заготовка шайб и сортировка листов	195
фибролитовыми плитами	79	Устройство рядового покрытия	201
плитным утеплителем на горячей мастике	83	Покрытие крыши оцинкованной сталью	
Наклейка рулонного ковра на горячей мастике вручную	87	Заготовка элементов	207
То же, на горячей мастике механизированным способом	93	Устройство карнизных свесов	213
То же, на холодной мастике	101	Устройство настенных желобов	217
То же, на горячей мастике (вариант подачи мастики установкой ПКУ-35/1А000)	107	Устройство разжелобков	221
Устройство гидроизоляционного ковра армированного стеклосеткой	115	Устройство рядового покрытия	225
		Бюро внедрения ЦНИИОМТП Госстроя СССР Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8	