

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 "Оргтехстрой"*) 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

І. 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

ІІ. 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 "Строймехавтома- тика" ШИИЮМТИ ^{xx)}	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 «III-Простройдоркоммун- маша», лист 99	1

Ш. 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 заготовляют 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 полотнище под прижимную траверсу; заправляют конец полотнища в приемный вал; очищают и перематывают рулон; снимают перемотанный 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 очистку рубероида с двух сторон, чел.-мин.	Исполнители
1	Подноска и укладка рулонов у станка	0,88	Кровельщики K_1 и K_2
2	х) В настоящее время ШНИИТЭстроймаш, Москва, ул. Ефремова, 22.		

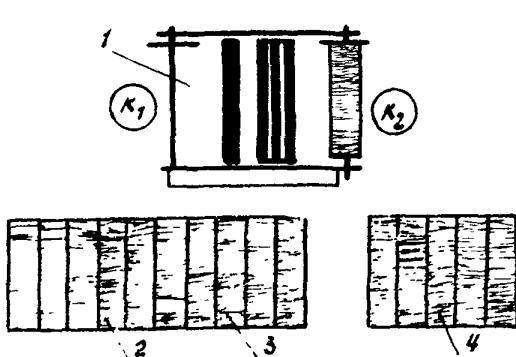
КТ-11.0-1.3-68

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 K_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 K_1 и K_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 K_2 (кровельщик K_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 K_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 K_1 и K_2

Итого: 6,88 чел.-мин.

4.4. Организация рабочего места

 K_1 и K_2 - 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

КТ-11.0-1.9-68

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

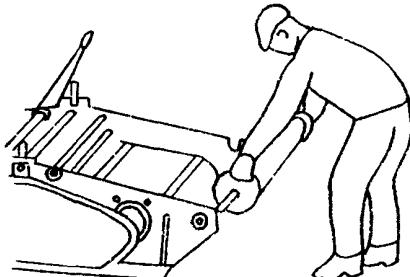
№ по
таб-
лице

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.;

K₁

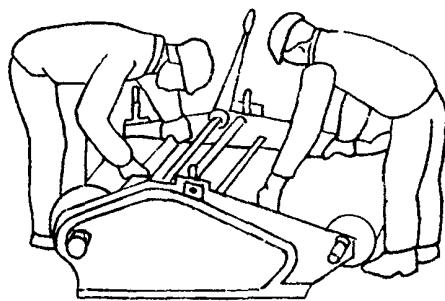
Кровельщик K₁, вставив вал в рулон, подно-
сит и устанавливает его на опорные щеки
станка

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

2,4 мин.;

K₁, K₂;

станок



Кровельщики K₁ и K₂, заправив полотнище
под прижимную траверсу и ведущие ролики,
закрепляют конец его на приемном валу



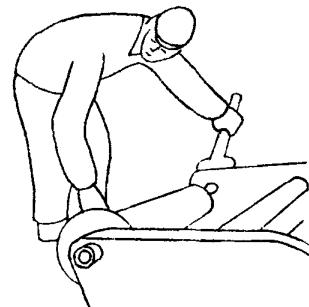
№ по таб- лице	Наименование операции, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
----------------------	--	------------------------------

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-Басманская, 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

<p>Устройство цементно-песчаной стяжки механизированным способом 1</p> <p>То же, при помощи цемент-пушки 2</p> <p>Асфальтобетонная стяжка 13</p> <p>Цементная стяжка по плитному утеплителю 19</p> <p>Очистка основания механизированным способом 25</p> <p>Огрунтовка основания горячей мастикой 29</p> <p>Очистка и огрунтовка основания 33</p> <p>Механизированная огрунтовка основания битумной мастикой 37</p> <p>Механизированная огрунтовка цементно-песчаной стяжки 41</p> <p>Огрунтовка основания холодной мастикой 47</p> <p>Устройство пароизоляции из холодных мастик 51</p> <p>Теплоизоляция покрытия:</p> <p>из битумоперлита 55</p> <p>плитами пенополистирола 61</p> <p>пенобетонными плитами 67</p> <p>монолитным газобетоном 73</p> <p>фибролитовыми плитами 79</p> <p>плитным утеплителем на горячей мастике 83</p> <p>Наклейка рулонного ковра на горячей мастике вручную 87</p> <p>То же, на горячей мастике механизированным способом 98</p> <p>То же, на холодной мастике 101</p> <p>То же, на горячей мастике (вариант подачи мастики установкой ПКУ-35/1А000) 107</p> <p>Устройство гидроизоляционного ковра армированного стеклосеткой 115</p>	<p>Устройство мастичного однослоиного покрытия армированного стеклохолстом 121</p> <p>Оклейка мест примыкания рулонного ковра к стенам 127</p> <p>Оклейка чащ воронок 133</p> <p>Заделка окраска алюминиевой краской . . 139</p> <p>Устройство песчаного защитного слоя . . . 143</p> <p>То же, гравийного 149</p> <p>Окраска гидроизоляционного битумно-латексного ковра 155</p> <p>Механизированная заделка бетоном стыков плит 159</p> <p>Механизированная подача на покрытие керамзитового гравия 165</p> <p>Механизированная перемотка рулонных без очистки от посыпки 171</p> <p>То же, с очисткой от посыпки с одной стороны 175</p> <p>То же, с двух сторон 179</p> <p>Приготовление битумно-каолиновых мастик 185</p> <p>Транспортировка мастики по покрытию . . 191</p> <p>Покрытие крыши асбестоцементными волнистыми листами усиленного профиля</p> <p>Заготовка шайб и сортировка листов . . 195</p> <p>Устройство рядового покрытия 201</p> <p>Покрытие крыши оцинкованной сталью</p> <p>Заготовка элементов 207</p> <p>Устройство карнизных свесов 213</p> <p>Устройство настенных желобов 217</p> <p>Устройство разжелобков 221</p> <p>Устройство рядового покрытия 225</p>
---	---

Бюро внедрения
ЦНИИОМТП Госстроя СССР
Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8