

**КАРТЫ
ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-7.0-2.5-71	ПОКРЫТИЕ КРЫШИ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫМИ ВОЛНИСТЫМИ ЛИСТАМИ УСИЛЕННОГО ПРОФИЛЯ (ВУ-175К)	Разработана трестом "Мосоргстрой" ^{x)} Главмосстрой с участием НИС-3 ЦНИБ Главмособлстроя
Карта трудового процесса строительного производства	Устройство рядового покрытия	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строи- тельное производство
Входит в комплект карт ККТ-7.0-2		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при покрытии крыши асбестоцементными волнистыми листами усиленного профиля по деревянному основанию.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-день, м² кровли – 133
затраты труда на 10 м² кровли, чел.-час – 0,6

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители – два кровельщика III разряда (К₁, К₂).

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Метр стальной складной	ГОСТ 7253-54	1
Шнур кручёный длиной 15 м для разбивки рядов кровли	-	1
Угольник	-	1
Резак для надрезки углов	См. раздел У "Приемы труда"	1
Клещи для обработки углов	-	2
Молоток стальной строительный	ГОСТ 11042-64	2
Электродрель для сверления отверстий в листах	-	1

^{x)} Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

КТ-7.0-2.5-71

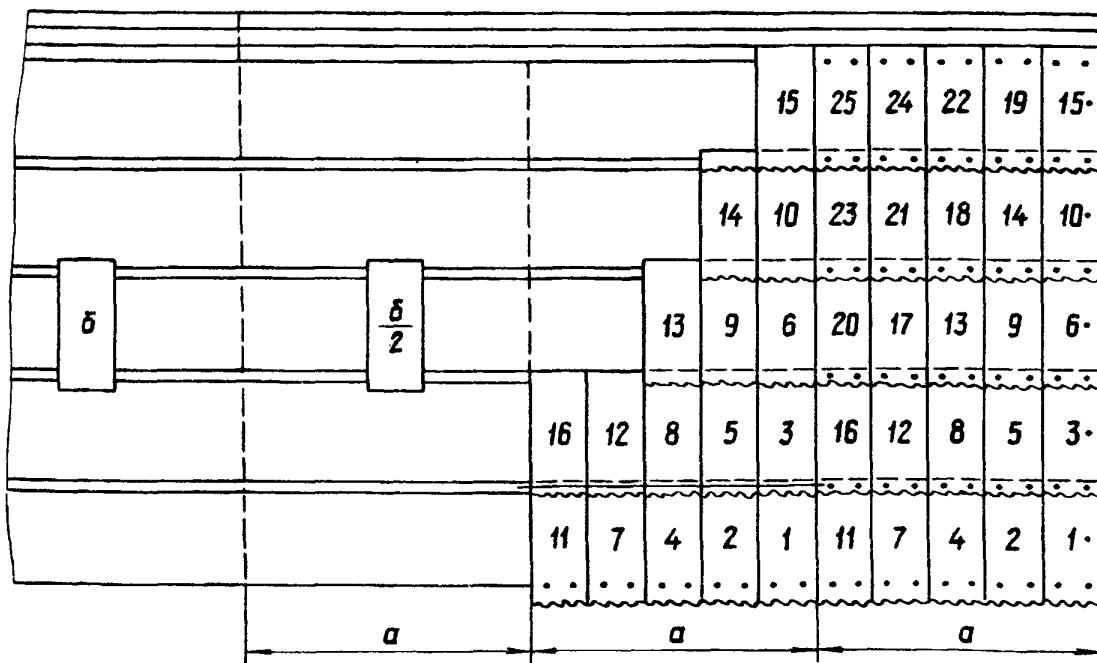
III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: закончить работы по устройству крыши с обрешеткой и слуховыми окнами; вывести на крышу канализационные стояки, вентиляционные шахты и стены лестничных клеток; обработать все выступающие над крышей части кровельной оцинкованной стали; доставить на рабочее место материалы, инструменты и приспособления.

1У. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по устройству рядового покрытия из асбестоцементных листов выполняют в следующем порядке: разбивают ряды кровли, натягивая и закрепляя шнуры; подносят листы к месту укладки; укладывают листы и обрезают их углы; натягивают шнур по оси сверления отверстий; электродрелью сверлят в листах отверстия; крепят листы к обрешетке гвоздями с шайбами.

4.2. Организация рабочего места



а – длина захватки (на каждой захватке по 5 листов); б – пакеты листов;

1–25 – последовательность укладки листов

КТ-7.0-2.5-71

4.3. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин								Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел.-мин
		2	4	6	8	10	12	14	16		
1	Натягивание и закрепление шнуром	K ₁								1	2
2	Укладка асбестоцементных листов на место	K ₄								17	34
<i>Итого на 10 м² кровли</i>											36

Примечание. В затраты труда включено время на подготовительно-заключительные работы и отдых.

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по гра-
фiku Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда;
характеристика приемов труда x)

1	2
---	---

1 НАТЯГИВАНИЕ И ЗАКРЕПЛЕНИЕ ШНУРА; 1 мин; K₁, K₂; метр, шнур, молоток

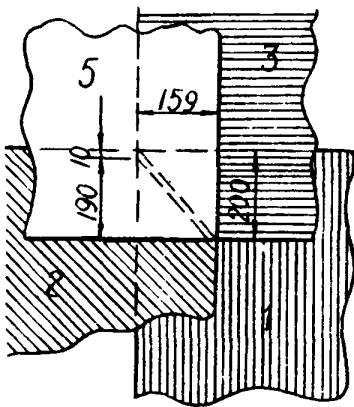
Кровельщики K₁ и K₂ до укладки листов на захватке натягивают шнур по планкам, прибитым к обрешетке с выносом от ската крыши на величину свеса карнизного ряда для укладки первого горизонтального ряда асбестоцементных листов

x) На 10 м² кровли.

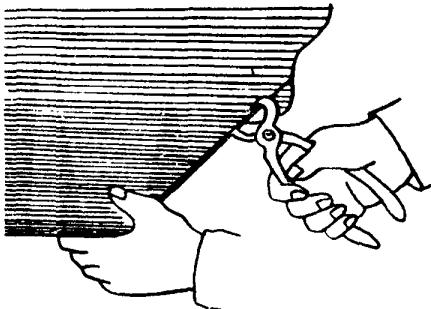
1

2

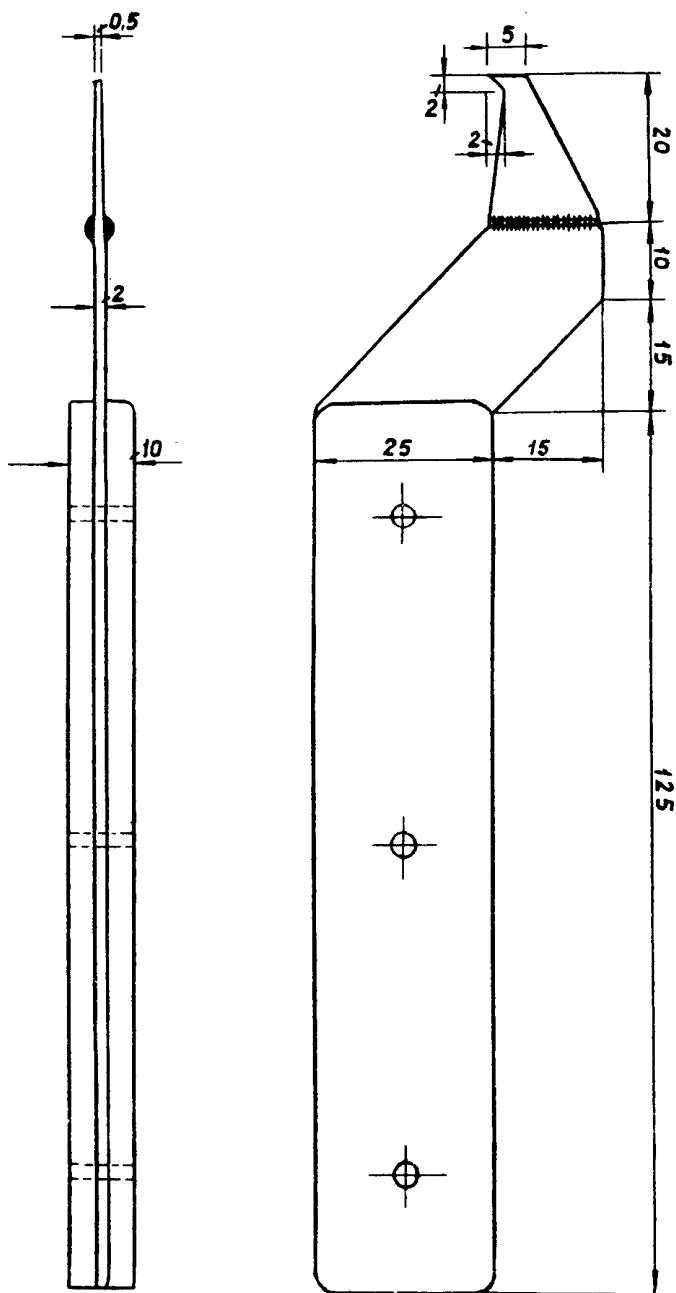
- 2 УКЛАДКА АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЛИСТОВ НА МЕСТО; 17 мин; К₁, К₂; угольник, резак, клемши, электродрель, молотки, шнур



Кровельщики К₁ и К₂ подносят листы и укладывают их на место (по 25 листов на захватке), начиная с нижнего правого листа (1) в порядке, указанном на схеме организации рабочего места. Уложив первый и второй листы карнизного ряда, они натягивают шнур по оси отверстий на полосе нахлестки листов. Затем кровельщик К₁ сверлит в каждом месте по два отверстия на гребнях вторых волн, а кровельщик К₂ прибивает листы к карнизному свесу шиферными гвоздями с шайбами из стали и рубероида, не забивая их до отказа на 3–4 мм. Затем кровельщики кладывают листы 3, 4 и 5, при этом лист 5 подводят под ранее срезанный правый верхний угол нижележащего листа 4. Кровельщик К₁ надрезает резаком левый нижний угол листа 5 по очертанию среза правого верхнего угла листа 4, а кровельщик К₂ надрезает резаком правый верхний угол листа 5. Затем кровельщики вытаскивают лист 5, по надрезам обламывают его углы клемшами и окончательно укладывают лист на место. После укладки каждого ряда на захватке, кровельщики натягивают шнур по оси отверстий на полосе нахлестки листов, сверлят электродрелью по два отверстия в каждом листе на гребнях вторых волн, а затем прибивают к обрешетке шиферными гвоздями с шайбами из стали и рубероида.



KT-7.0-2.5-71



PE3AK

СОДЕРЖАНИЕ

Устройство цементно-песчаной стяжки механизированным способом	1	Устройство мастичного однослоиного покрытия армированного стеклоХолстом	121
То же, при помощи цемент-пушки	2	Оклейка мест примыкания рулонного ковра к стенам	127
Асфальтобетонная стяжка	13	Оклейка чащ 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