

КАРТЫ
ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ
(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-7.0-1.9-68 Карта трудового процесса строительного производства	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрой" х) Минпромстроя БССР
	Транспортировка мастики по покрытию промышленных зданий и разливка ее под рулонный ковер	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР
Входит в комплект карт ККТ-7.0-1-68		Взамен КТ

І. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при транспортировке по покрытию на ручных тележках горячих битумных мастик на расстояние 30-50 м от места раздачи к месту наклейки рулонного ковра.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., м² покрытия - 1060

затраты труда на 100 м² покрытия, чел.-час. - 0,76

В затраты труда включено время на заключительные работы и отдых (15-16%).

ІІ. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнитель - кровельщик III разряда.

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Тележка ручная для перевозки бачка с мастикой	Чертеж 2М38А-000-00 Оргтехстрой Минпромстроя БССР	1
Бачок емкостью 60 л для перевозки мастики	Чертежи треста № 9 Минпромстроя БССР хх)	1
Котел-термос емкостью 2 м ³ для битумной мастики	Чертеж № 2169-00.00.00 СКБ Мосстроя ххх)	1
Установка для подачи горячей битумной мастики	То же, чертеж № 2364-00.00	1
Очки защитные	ГОСТ 9802-61	1

х) г. Минск, Ленинский проспект, 8.

хх) г. Витебск, ул. Правды, 5.

ххх) Рабочие чертежи можно приобрести в ЦБТИ ЦНИИОМТП.

KT-7.0-1.9-68

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

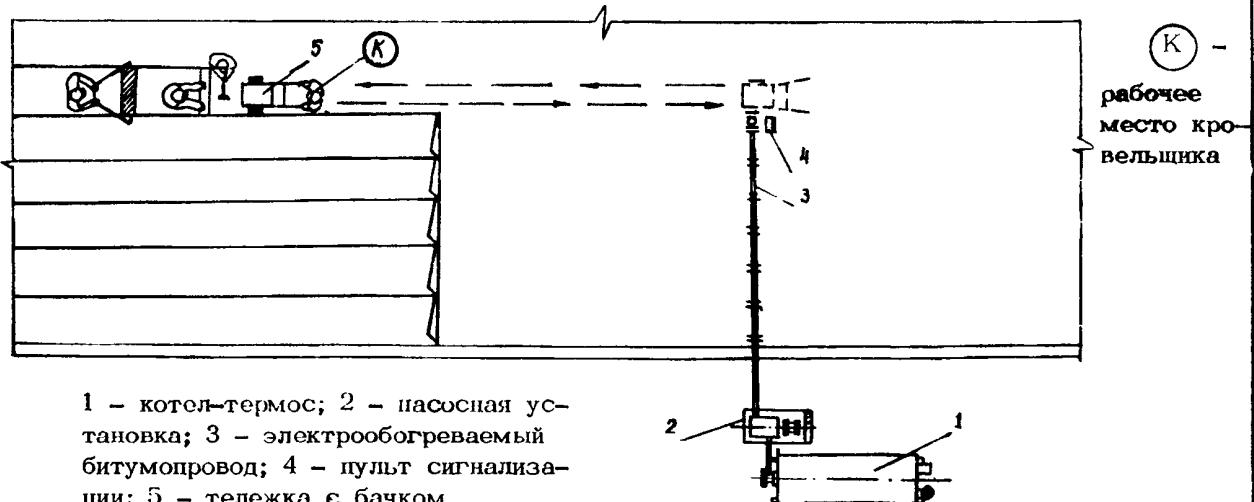
3.1. До начала работ по транспортировке мастики на тележках необходимо: закончить подготовку основания (заделать цементом отверстия, срезать выступающую арматуру, установить компенсаторы); проверить исправность сигнализации от места раздачи мастики до пульта управления насосной установки, а также исправность самой установки; провести освещение на рабочие места.

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

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Работы по транспортировке мастики по кровле и разлив ее под рулонный ковер выполняют в следующем порядке: заполняют бачок мастикой из битумопровода; устанавливают его на тележку и перевозят на место работ; разливают мастику из бачка по основанию.

4.2. Организация рабочего места



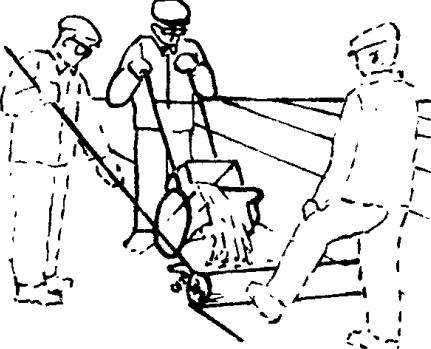
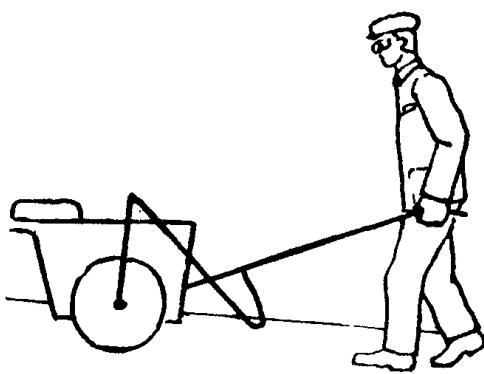
1 - котел-термос; 2 - насосная установка; 3 - электрообогреваемый битумопровод; 4 - пульт сигнализации; 5 - тележка с бачком

4.3. График трудового процесса

КТ-7.0-1.9-68

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по граф- фику	Наименование операций и их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
-----------------------	---	------------------------------

- 1 Заполнение бачка мастикой;
0,25 мин.;
тележка, бачок
- Кровельщик, установив тележку с бачком у места раздачи мастики, сигнализирует о включении насоса. Заполнив бачок мастикой, он дает сигнал на выключение насоса
- 2 Подвозка мастики;
0,75 мин.;
бачок, тележка
- Кровельщик на ручной тележке подвозит мастику в бачке к месту наклейки рулонного ковра
- 
- 
- 3 Разлив мастики по основанию;
8 мин.;
тележка, бачок
- Кровельщик подвозит мастику к месту наклейки полотнищ мягкой кровли и разливает ее по основанию непосредственно из бачка, наклоняя тележку

^{x)} На 40 м² огрунтованной поверхности.

КТ-7.0-1.9-68

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 организаций,
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

<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