

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-11.0-51.1-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргпром- строй"х) Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства		
	Перемотка рулонов механизированным способом без очистки от минеральной посыпки	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР
Входит в комплект карт ККТ-11.0-51-68		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при перемотке рулонного материала механизированным способом без очистки от минеральной посыпки.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек перемотать за смену 3018 м^2 рулонного материала.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., м^2 кровли - 1509

затраты труда на 100 м^2 кровли, чел.-час. - 0,53

II. 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 перемотки рулонных материалов	Чертеж треста № 5 Минпромстроя БССР ^{хх)}	1
Контейнер для рубероида	Рч-250-66 ЦБТИ ЦНИИОМТП	2

х) г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

хх) г. Минск, Партизанский проспект, 144.

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До перемотки рулонов на станке необходимо: осмотреть станок и проверить его работу на холостом ходу; осветить рабочее место; подготовить и установить на рабочем месте необходимое количество контейнеров для загрузки перемотанных рулонов.

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

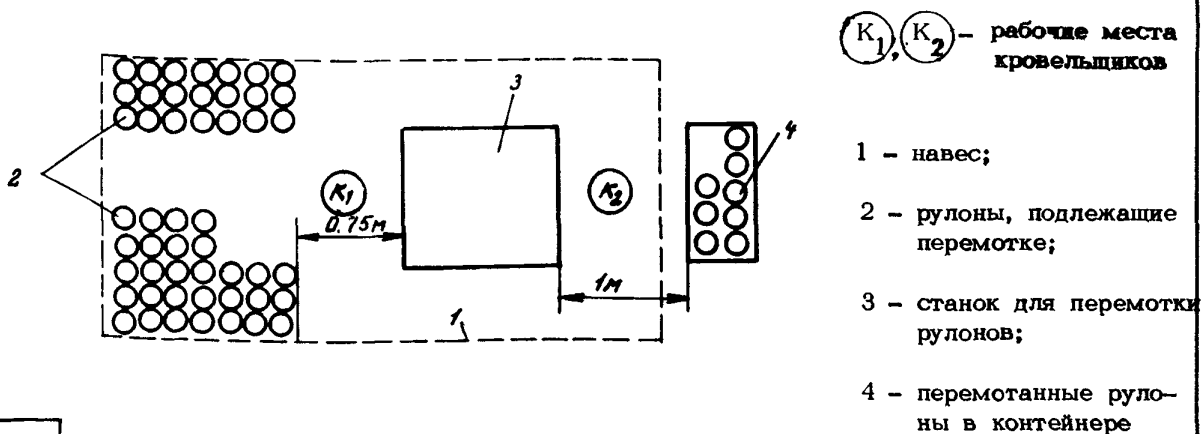
IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

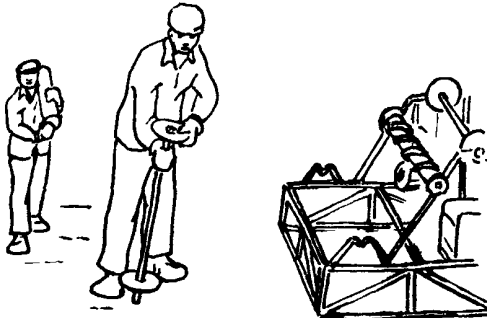
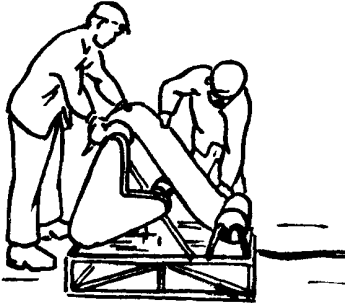
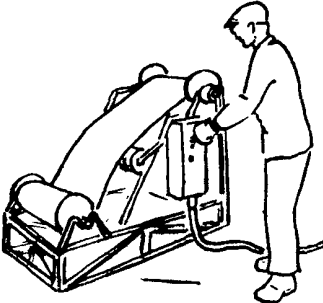
4.1. Операции по перемотке рулонов мягкой кровли выполняют в следующем порядке: подносят и заправляют рулон в станок; перематывают его; вынимают рулон из станка, переносят и укладывают его в контейнер.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин							Продол- жительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
		2	4	6	8	10	12	14		
1	Подготовка к процессу	K ₁ K ₂							1,5	3
2	Закладка рулона в станок и перематка его				K ₁ K ₂				7	14
3	Выемка рулона и переноска к месту складирования						K ₁ K ₂		5	10
4	Заключительные работы, отдых							K ₁ K ₂	2,5	5
Производство: 100 м ² перематанного материала										32

4.3. Схема организации рабочего места



№ по гра-фику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Подготовка к процессу; 1,5 мин.; К ₁ , К ₂	<p>Кровельщик К₁ вынимает из станка подающую штангу и снимает с одного конца ее ограждающий диск. Кровельщик К₂ подносит к станку рулон</p> 
2	<p>Заправка рулона в станок и перемотка его; 7 мин.; К₁, К₂;</p> <p>станок для перемотки рулонов, контейнер</p>	<p>Кровельщик К₁ вставляет штангу в рулон, надевает ограждающий диск, устанавливает вместе с кровельщиком К₂ штангу с рулоном на станке и закрепляет ее.</p> <p>Кровельщик К₁ протягивает полотнище рулона напрямую, минуя валы с очищающими щетками, а кровельщик К₂ закрепляет выходящий конец рулона на приемной штанге.</p> <p>Кровельщик К₁, проверив правильность заправки рулона в станке, включает мотор, приводит станок в действие и вместе с кровельщиком К₂ следит за перемогкой рулона</p>  

х)

На 100 м² рулонного материала.

№ по гра-
фику

Наименование операций,
их продолжительность,
исполнители и орудия
труда

Характеристика приемов труда

3 Снятие рулона со станка и
переноска его к месту скла-
дирования;

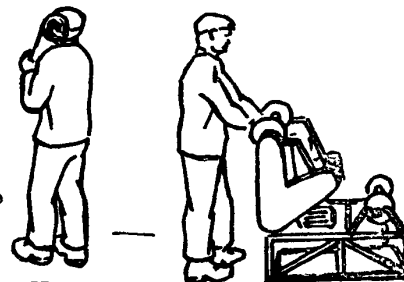
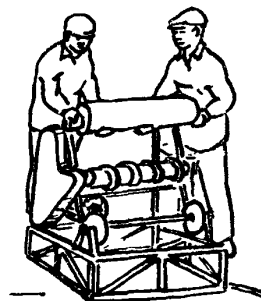
5 мин.;

K_1, K_2

Кровельщик K_1 выключа-
ет мотор и вместе
с кровельщиком K_2 вы-
нимает приемную штан-
гу с перемотанным ру-
лоном. Кровельщик K_1
снимает с одного кон-
ца ограждающий диск,

вынимает из рулона штангу и устанавливает
ее на место.

Кровельщик K_2
переносит сня-
тый рулон и
укладывает его
в контейнер



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: 109012, 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	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	Покрывание 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	Покрывание 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	