

КАРТЫ
ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ
(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-8.0-0.5-70	УСТРОЙСТВО МАСТИЧНЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана институтом "Гипрооргсельстрой" ^{x)} Минсельстроя СССР ^{xx)}
Карта трудового процесса строительного производства	Защитная окраска гидроизоляционного мастичного ковра алюминиевой краской	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строи- тельное производство
Входит в комплект карт ККТ-7.0-1		Взамен КТ

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при защитной окраске гидроизоляционного мастичного ковра алюминиевой краской.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из трех человек окрасить алюминиевой краской за смену 1500 м² мастичной кровли.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м² кровли - 500

затраты труда на 100 м² кровли, чел-час - 1,6

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик IУ разряда (К₁) - 1

кровельщик III " (К₂) - 1

машинист установки У разряда (М) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Установка на базе автомобиля ЗИЛ-164 для транспортировки, подачи и нанесения алюминиевой краски на поверхность кровли	Конструкция треста "Мосстроймеханизации- ^{xx} ция-4" Главмосстроя	1
В комплект установки входят:		
компрессор, красконагнетательный бак емкостью 350 л, удочка с форсункой, шланги диаметром 20 и 12 мм для подачи сжатого воздуха и краски, бак емкостью 40 л для растворителя		
^{x)} Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.		
^{xx)} Москва, Ж.Б., Б. Полянка, 51а.		

КТ-8.0-0.5-70

Продолжение

1	2	3
Ведро	-	1
Очки защитные	ГОСТ 9496-60	1
Респиратор	ГОСТ 9802-61	1
Канат пеньковый диаметром 10-15 мм, длиной 30 м	ГОСТ 1868-51	1

II. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: закончить все работы по устройству гидроизоляционного ковра, а также обделку выступающих конструкций (парапетов, слуховых окон, труб); просушить и очистить покрытие от пыли; доставить готовую алюминиевую краску к окрасочной установке.

3.2. Эксплуатацию окрасочной установки с компрессором следует производить в соответствии с "Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", утвержденными Госгортехнадзором.

3.3. Не разрешается производить окраску кровли в жаркие солнечные дни, так как под действием солнечных лучей происходит усиленное испарение растворителя, краска быстро густеет, что приводит к повышенному расходу материала.

3.4. Окрасочный состав приготавливают в количестве, необходимом для работы в течение одной смены, так как при большем сроке хранения алюминиевая пудра осаждается. Готовая к употреблению краска должна иметь вязкость при температуре 18-23° в пределах 26-30 сек по вискозиметру В3-4.

1У. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Защитную окраску мягкой кровли алюминиевой краской производят механизированным способом при помощи окрасочной установки.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин			Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел-мин
		10	20	30		
1	Подготовка к работе	K ₁ K ₂ M			1	3
2	Подъем шлангов на крышу	K ₁ K ₂			2	5
3	Обслуживание окрасоч- ной установки		M		27	27
4	Защитная окраска кровли		K ₁ K ₂		23	46
5	Промывка и укладка шлангов		K ₁ K ₂		3	6
6	Отдых		K ₁ K ₂ M		3	9
Итого на 100 м ² кровли						96

КТ-8.0-0.5-70

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по графику Наименование операций, их продолжительность, ^{х)} исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда

1	2
---	---

1 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ; 1 мин; К₁, К₂, М; окрасочная установка

Кровельщики К₁ и К₂, освободив от креплений шланги с удочкой, снимают их с установки. Машинист М присоединяет шланги к красконагнетательному баку и проверяет готовность установки к работе

2 ПОДЪЕМ ШЛАНГОВ НА КРЫШУ; К₁, К₂ - 2 мин; М - 1 мин; шланги, удочка, канат

Кровельщики К₁ и К₂, размотав шланги, поднимаются на крышу и опускают вниз канат. Машинист М привязывает к канату шланги с удочкой, а кровельщики К₁ и К₂ поднимают их на крышу

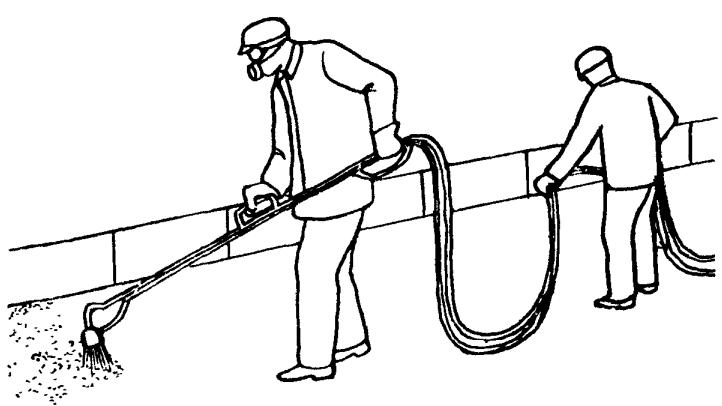
3 ОБСЛУЖИВАНИЕ ОКРАСОЧНОЙ УСТАНОВКИ; 27 мин; М; окрасочная установка

Машинист М включает компрессор и следит за рабочим давлением в красконагнетательном баке. Машинист М периодически перемешивает краску в баке шнековым устройством, чтобы в верхнем слое не было скопления алюминиевой пудры.

По сигналу кровельщиков он включает и выключает кран подачи краски

4 ЗАЩИТНАЯ ОКРАСКА КРОВЛИ; 23 мин; К₁, К₂; окрасочная установка

Кровельщик К₁ при помощи крана, расположенного на удочке, регулирует подачу краски к форсунке. Затем он от торца крыши, по всей ширине рабочей захватки, круговыми движениями удочки наносит ровный слой краски без пропусков, держа удочку под углом 55-65° к поверхности кровли на расстоянии 30-35 см от нее. Кровельщик К₂ в процессе работы переносит шланги, устраивая их перегибы и скручивание



х) На 100 м² кровли.

1

2

5 ПРОМЫВКА И УКЛАДКА ШЛАНГОВ; 3 мин; K_1 , K_2 , M ; окрасочная установка, шланги, удочка, канат

После окончания окраски кровельщики K_1 и K_2 опускают при помощи каната шланги и удочку на землю, вместе с машинистом M промывают их соляровым маслом и укладывают на окрасочную установку

Подготовлена сектором нормативно-проектной документации по организации труда рабочих в строительном производстве и отделом научно-технической информации

ВНИПИ труда в строительстве

Москва, Г-66, ул. Ново-Басманская, 23. Тел. 261-34-99

Бюро внедрения

Центрального научно-исследовательского и проектно-экспериментального института организации, механизации и технической помощи строительству Госстроя СССР

Выпуск № 2364/1Ув

Тираж 3000 экз.;

Цена 11 коп.

Адрес ГВ: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

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