

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

| | | |
|---|----------------------------|--|
| КТ-7.0-7.4-68 | УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ | Разработана институтом "Оргпромстрой" ^{х)} Минпромстроя СССР |
| Карта трудового процесса строительного производства | | Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР |
| Входит в комплект карт ККТ-7.0-7-68 | | Взамен КТ |

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при оклейке чаш воронок внутреннего водостока плоских рулонных кровель одним слоем мешковины и тремя слоями рубероида.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., воронок - 5,7

затраты труда на 1 воронку, чел.-час. - 1,4

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнитель - кровельщик V разряда.

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

| Наименование, назначение и основные параметры | № ГОСТа, чертеж | Количество, шт. |
|--|---|-----------------|
| Тележка для транспортировки бачка с мастикой и бачок для мастики | О-66006, О-66007 института "Гипрооргсельстрой" Минсельстроя СССР ^{хх)} | 1 |
| Щетка для разравнивания мастики | Каталог-справочник НИИ Инфстройдорком-мунмаша, ^{xxx)} лист 126 | 1 |

х) г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

хх) Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

xxx) В настоящее время ЦНИИТЭстроймаш, Москва, ул. Ефремова, 22.

Ⓚ - Рабочее место кровельщика

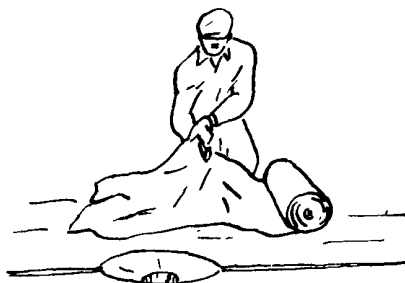
У. ПРИЕМЫ ТРУДА

| № п/п | Наименование операций, их продолжительность ^{х)} и орудия труда | Характеристика приемов труда |
|----------|--|------------------------------|
|----------|--|------------------------------|

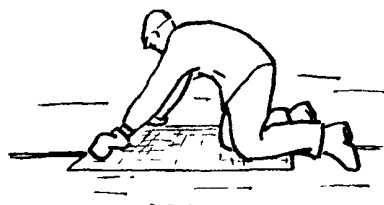
- 1 Нарезка и примерка мешковины;

2 мин.;

шаблон, нож



Кровельщик, развернув рулон мешковины, отмеряет по шаблону кусок длиной в 1 м и отрезает его по отметке

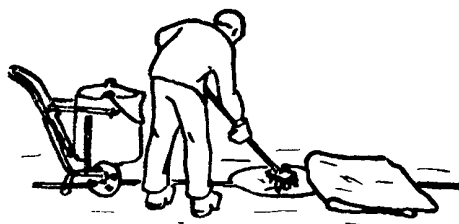


Отрезанный кусок он укладывает на воронку, располагая его по центру чаши

- 2 Наклейка мешковины на чашу воронки и вокруг нее;

15 мин.;

щетка, нож

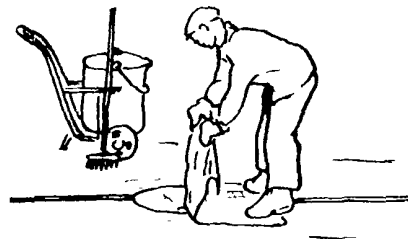


Не сдвигая с места мешковину, кровельщик отгибает ее, наносит щеткой мастику на открытую половину чаши и наклеивает мешковину

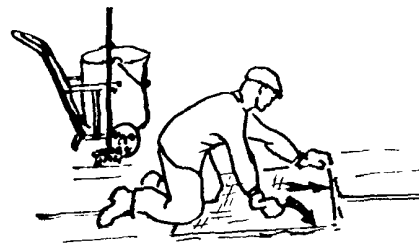
х)

На одну воронку.

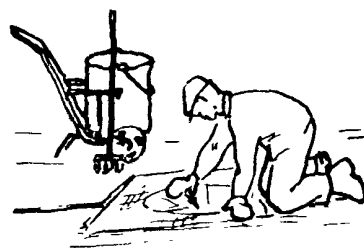
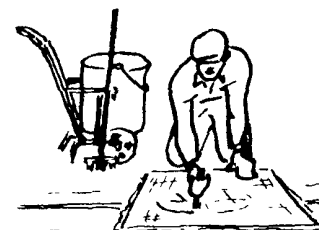
| № п/п | Наименование операций, их продолжительность и орудия труда | Характеристика приемов труда |
|----------|--|------------------------------|
|----------|--|------------------------------|



Затем в таком же порядке наклеивает мешковину на вторую половину чаши, разглаживая ее от отверстия воронки к краям мешковины

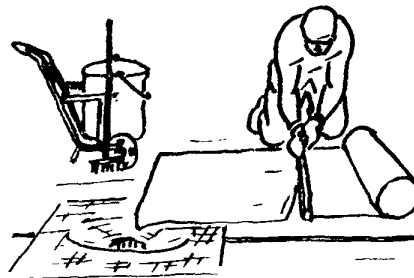


После этого кровельщик делает ножом крестообразный надрез по центру воронки, отгибая образовавшиеся углы вниз и плотно прижимая их руками к поверхности чаши

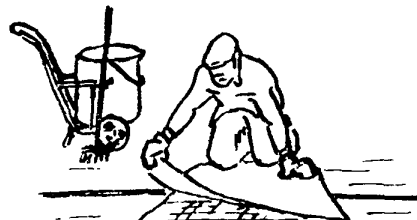


| № п/п | Наименование операций, их продолжительность и орудия труда | Характеристика приемов труда |
|----------|--|------------------------------|
|----------|--|------------------------------|

- 3 Нарезка и примерка рубероида;
2 мин.;
нож, шаблон



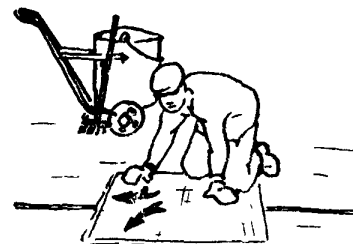
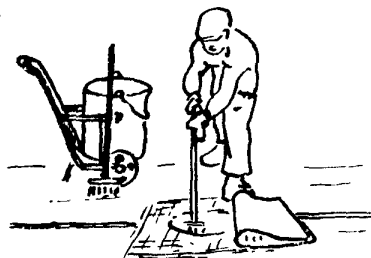
Кровельщик разворачивает рулон рубероида, отмеряет по шаблону кусок длиной в 1 м и отрезает его ножом




Затем укладывает отрезанный кусок на воронку, перекрывая им чашу и края вокруг нее

- 4 Наклейка рубероида;
16 мин.;
щетка

Не сдвигая с места рубероид, кровельщик отгибает его и щеткой наносит мастику на поверхность мешковины и вокруг нее, а затем наклеивает рубероид



| № п/п | Наименование операций, их продолжительность и орудия труда | Характеристика приемов труда |
|----------|---|---|
| | | <p>Вторую половину рубероида наклеивают в таком же порядке, а потом разглаживают ее руками. Далее кро-  вельщик делает крестообразный надрез по центру воронки и, отогнув вниз образовавшиеся углы рубероида, прижимает их руками к стенкам чаши</p> |
| 5 | <p>Наклейка двух последующих слоев рубероида; 36 мин.; щетка, нож</p> | <p>Последующие слои рубероида наклеивают в таком же порядке, как и первый</p> |

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: 103012, Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 12 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 | |