

**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" ^{x)} Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства	Оклейка чаш воронок внутреннего водостока	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 \checkmark 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 "Гипроорг- сельстрой" Минсель- строя СССР ^{xx)}	1
Шетка для разравнивания мастики	Каталог-справочник НИИИнфстройдорком- муниципа, лист 126 ^{xxx)}	1

^{x)} г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

^{xx)} Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

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

КТ-7.0-7.4-68

Продолжение

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Нож для резки мешковины и рулонных материалов	Каталог-справочник НИИИнфстройдаком- мунмаша, лист 99	1
Шаблон деревянный размером 70x25x1000 мм для разметки меш- ковины и рулонных материалов	-	1
2.8. Расход материалов на оклейку одной чаши воронки:		
мастики холодной, кг - 10, или горячей, кг - 7,5		
рубероида беспокровного, м ² - 3		
мешковины, м ² - 1		

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

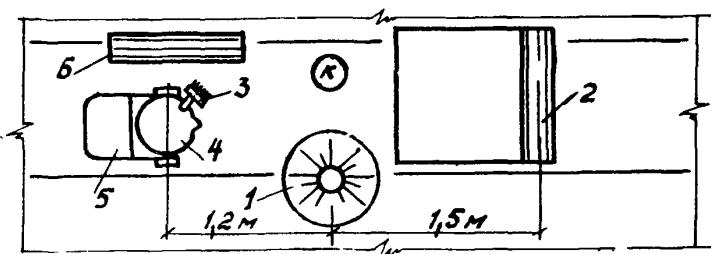
3.1. До начала работ по оклейке воронок водосточных труб необходимо: установить очищенные от ржавчины и покрытые анткоррозийным составом чаши внутренних водостоков с воронками; завезти на объект и доставить на рабочее место рулонные материалы в перемотанном виде; очистить и огрунтовать основание.

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

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по оклейке чаши воронки выполняют в следующем порядке: сначала нарезают, примеряют и наклеивают мешковину, а затем нарезают, примеряют и наклеивают рубероид.

4.2. Схема организации рабочего места



- 1 - воронка водосточной трубы;
- 2 - рулон мешковины;
- 3 - щетка для нанесения мастики;
- 4 - бачок для мастики;
- 5 - тележка;
- 6 - рулон рубероида

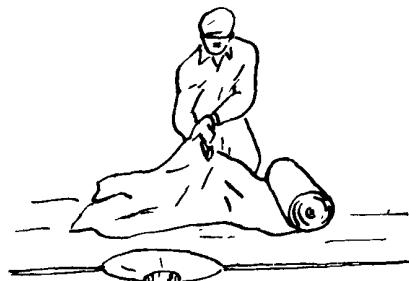
(K) -Рабочее место кровельщика

КТ-7.0-7.4-08

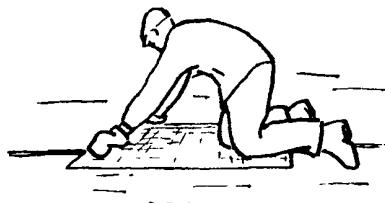
Σ. ПРИЕМЫ ТРУДА

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

- 1 Нарезка и примерка мешковины;
шаблон, нож
2 мин.;



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;
щетка, нож
15 мин.;



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

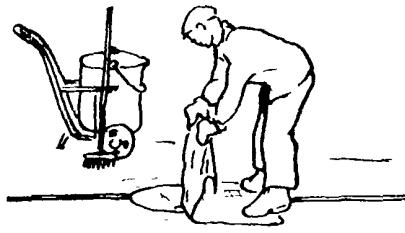
^{x)}
На одну воронку.

КТ-7.0-7.4-68

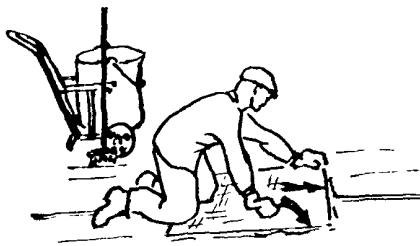
Продолжение

№
п/п Наименование операций,
их продолжительность
и орудия труда

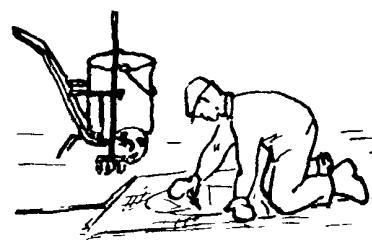
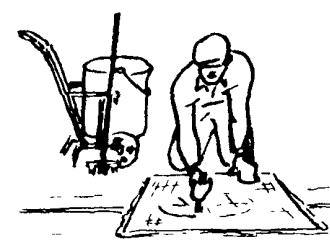
Характеристика приемов труда



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

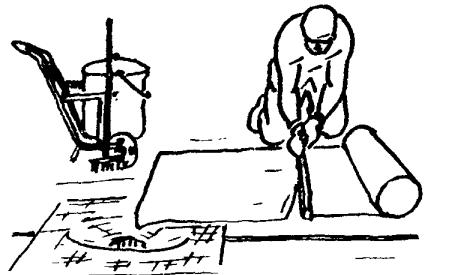


КТ-7.0-7.4-68

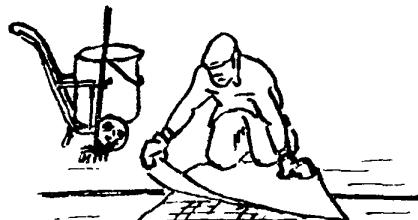
Продолжение

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

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



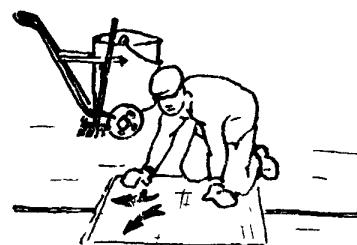
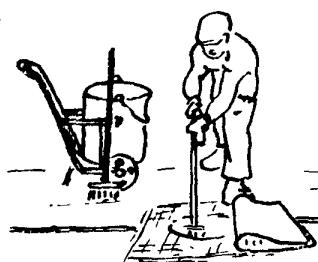
Кровельщик разворачивает рулон рубероида, отмеряет по шаблону кусок длиной в 1 м и отрезает его ножом



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 носит мастику на поверхность мешковины и вокруг нее, а затем наклеивает рубероид

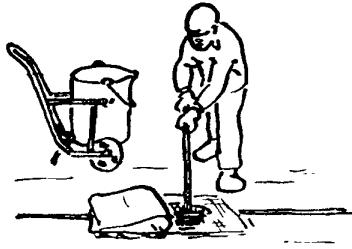


КТ-7.0-7.4-68

Продолжение

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

Вторую половину
рубероида наклеива-
ют в таком же по-
рядке, а потом раз-
глаживают ее ру-
ками. Далее кро-



вельщик делает крестообразный надрез по
центру воронки и, отогнув вниз образовавшиеся
углы рубероида, прижимает их руками к
стенкам чаши

б Наклейка двух последую-
щих слоев рубероида;
36 мин.;
щетка, нож

Последующие слои рубероида наклеивают в та-
ком же порядке, как и первый

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 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 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	Зашитная 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

Бюро внедрения
ЦНИИОМТИ Госстроя СССР
Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8