

КАРТЫ
ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ
(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-11.0-29.3-70	УСТРОЙСТВО МАСТИЧНЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана институтом "Гипрооргсельстрой" Минсельстроя СССР ^{x)}
Карта трудового процесса строительного производства	Устройство мастичного однослойного покрытия, армированного стеклохолстом	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строительное 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 устройстве гидроизоляционного мастичного однослойного покрытия, армированного стеклохолстом.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из пяти человек выполнить за смену 930 м² однослойного гидроизоляционного покрытия кровли.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м² покрытия – 186
затраты труда на 100 м² покрытия, чел-час – 4,3

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик IУ разряда (К₁) – 1
кровельщики III (К₂, К₃) – 2
кровельщик II (К₄) – 1
машинист автогудронатора У разряда (М) – 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Автогудронатор, укомплектованный шлангом и удочкой	Д-640	1
Нож кровельный	Каталог-справочник ЦНИИТЭстроймаша, ^{xx)} стр. 186	1

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

^{xx)} Москва, Г-19, ул. Маркса и Энгельса, 7/10.

КТ-11.0-29.3-70

Продолжение

1	2	3
Гребок с резиновым полотном для разравнивания мастики и стеклохолста	Чертеж О-66015 института "Гипрооргсельстрой"	2
Ковш для разлива битумной мастики	Чертеж О-68022 того же института	1
Рулетка стальная	РС-10, ГОСТ 7502-61	1
Очки защитные	ГОСТ 9496-60	1
Канат пеньковый диаметром 10-15 мм, длиной 30 м	ГОСТ 1868-51	1
Ведро	-	1

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

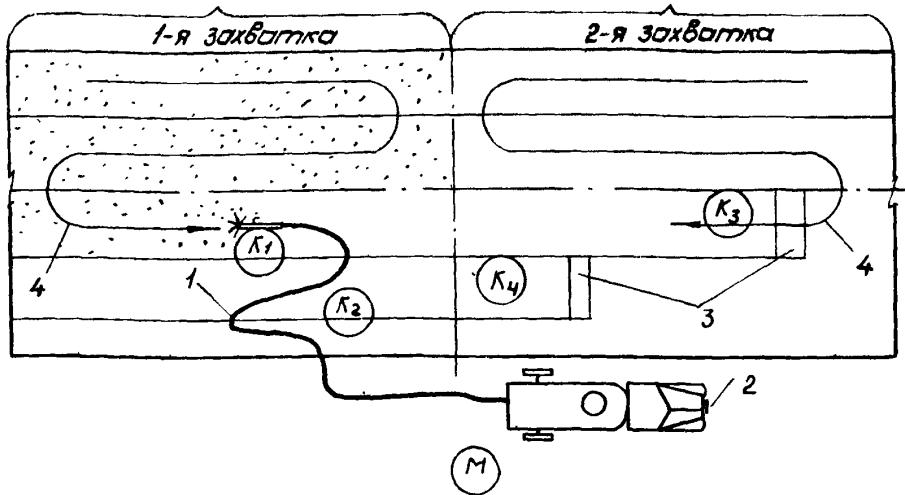
3.1. До начала работ необходимо: закончить все строительно-монтажные работы; установить вентиляционные шахты и трубы; сделать температурные швы и компенсаторы согласно проекту; произвести обделку кровельной сталью парапетов и выступающих частей; просушить и огрунтовать основание; доставить на рабочее место необходимые материалы и инструменты.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по устройству покрытия выполняют в следующем порядке: раскатывают стеклохолст и закрепляют его на основании; наносят мастику на стеклохолст и разравнивают ее гребками.

4.2. Полотница стеклохолста укладывают внахлестку по ширине и длине не менее 10 см.

4.3. Работы следует производить при температуре не ниже +5°C.



(M), (K₁), (K₂), (K₃), (K₄) - рабочие места исполнителей

1 - шланг с удочкой; 2 - автогудронатор; 3 - рулоны стеклохолста; 4 - направление хода работы

4.5. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин										Продолжи- тельность, мин	Затраты трудо- вре- мени, чел- мин
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50		
1	Подготовка рабочего места	К ₁ К ₂ К ₃ К ₄										5 2	14
2	Раскатка стеклохолста и закрепление его на основании											К ₃ К ₄	27 54
3	Обслуживание автогудронатора											М	46 46
4	Нанесение мастики											К ₁ К ₂	38 76
5	Разравнивание мастики											К ₃ К ₄	16 32
6	Спуск и промывка шланга											К ₁ К ₂	2,5 5
7	Отдых											М К ₁ К ₂	- 31
Итого на 100 м ² покрытия кровли													258

КТ-11.0-29.3-70

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по
гра-
фику

Наименование операций, их продолжительность, ^{х)} исполнители и орудия труда;
характеристика приемов труда

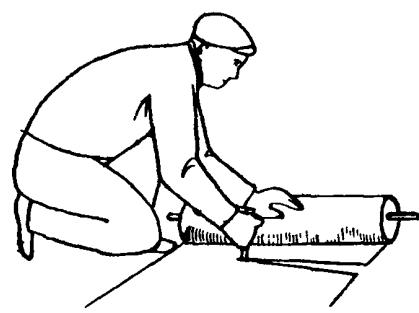
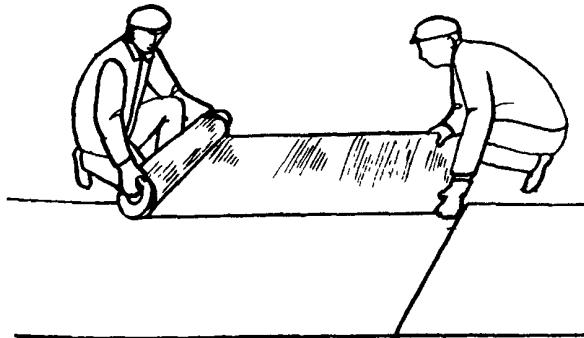
1

2

- 1 ПОДГОТОВКА РАБОЧЕГО МЕСТА; K_1, K_2 – 5 мин; K_3, K_4 – 2 мин; шланг, удочка, канат

Кровельщики K_1 и K_2 разматывают шланг, поднимаются на крышу и опускают вниз канат. Машинист M привязывает к нему шланг с удочкой, а кровельщики K_1 и K_2 поднимают их на крышу. Кровельщики K_3 и K_4 распаковывают на крыше рулоны стеклохолста и раскладывают их вдоль фронта работ

- 2 РАСКАТКА СТЕКЛОХОЛСТА И ЗАКРЕПЛЕНИЕ ЕГО НА ОСНОВАНИЙ; 27 мин; K_3, K_4 ; рулетка, нож, ведро, ковш



Кровельщики K_3 и K_4 размещают места укладки полотнищ стеклохолста, раскатывают рулоны стеклохолста и нарезают их по длине у мест примыкания. Затем они укладывают полотнища внахлестку по ширине и длине и приклеивают их в нескольких местах мастикой

- 3 ОБСЛУЖИВАНИЕ АВТОГУДРОНАТОРА; 46 мин; M

Машинист M следит за работой двигателя и насоса автогудронатора и по сигналу кровельщика K_2 включает и выключает насос

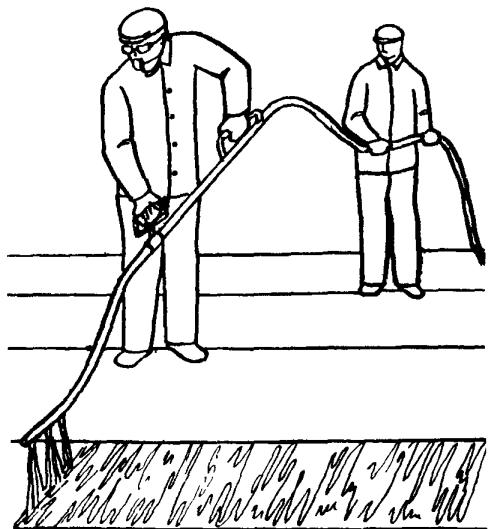
^{х)} На 100 м² покрытия.

1

2

4 НАНЕСЕНИЕ МАСТИКИ; 38 мин; К₁, К₂; шланг, удочка

По сигналу кровельщика К₂ машинист М включает подачу мастики. Кровельщик К₁, открыв кран удочки и отрегулировав фалы распыления, равномерными движениями слева направо тонким слоем наносит мастику, держа удочку на расстоянии 35–40 см от основания. Мастику на стеклоХолст наносят до получения глянцевой поверхности. Кровельщик К₂ поддерживает и переносит шланг в процессе работы, а также сигнализирует машинисту о подаче или прекращении подачи мастики

5 РАЗРАВНИВАНИЕ МАСТИКИ; 16 мин; К₃, К₄; гребки

Кровельщики К₃ и К₄ разравнивают гребками мастику на отдельных участках, а также разглаживают вспученные места и кромки стеклоХолста

1

2

- 6 СПУСК И ПРОМЫВКА ШЛАНГА; 2,5 мин; K_1 , K_2 ; автогудронатор, шланг, удочка, канат

После нанесения мастики на захватке кровельщик K_2 привязывает к шлангу с удочкой канат и вместе с кровельщиком K_1 опускает его с крыши. Машинист подсоединяет шланг к баку с соляровым маслом, установленному на автогудронаторе, включает насос и промывает шланг и удочку. После промывки кровельщики K_1 и K_2 вместе с машинистом укладывают шланг и удочку на автогудронатор

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

ВНИПИ труда в строительстве
Москва, І-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 БВ: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

СОДЕРЖАНИЕ

<p>Устройство цементно-песчаной стяжки механизированным способом</p> <p>То же, при помощи цемент-пушки</p> <p>Асфальтобетонная стяжка</p> <p>Цементная стяжка по плитному утеплителю</p> <p>Очистка основания механизированным способом</p> <p>Огрунтовка основания горячей мастикой</p> <p>Очистка и огрунтовка основания</p> <p>Механизированная огрунтовка основания битумной мастикой</p> <p>Механизированная огрунтовка цементно-песчаной стяжки</p> <p>Огрунтовка основания холодной мастикой</p> <p>Устройство пароизоляции из холодных мастик</p> <p>Теплоизоляция покрытия:</p> <p>из битумоперлита</p> <p>плитами пенополистирола</p> <p>пенобетонными плитами</p> <p>монолитным газобетоном</p> <p>фибролитовыми плитами</p> <p>плитным утеплителем на горячей мастике</p> <p>Наклейка рулонного ковра на горячей мастике вручную</p> <p>То же, на горячей мастике механизированным способом</p> <p>То же, на холодной мастике</p> <p>То же, на горячей мастике (вариант подачи мастики установкой ПКУ-35/1А000)</p> <p>Устройство гидроизоляционного ковра армированного стеклосеткой</p>	<p>1</p> <p>2</p> <p>13</p> <p>19</p> <p>25</p> <p>29</p> <p>33</p> <p>37</p> <p>41</p> <p>47</p> <p>51</p> <p>55</p> <p>61</p> <p>67</p> <p>73</p> <p>79</p> <p>83</p> <p>87</p> <p>98</p> <p>101</p> <p>107</p> <p>115</p>	<p>Устройство мастичного однослоиного покрытия армированного стеклохолстом</p> <p>Оклейка мест примыкания рулонного ковра к стенам</p> <p>Оклейка чащ воронок</p> <p>Зашитная окраска алюминиевой краской</p> <p>Устройство песчаного защитного слоя</p> <p>То же, гравийного</p> <p>Окраска гидроизоляционного битумно-латексного ковра</p> <p>Механизированная заделка бетоном стыков плит</p> <p>Механизированная подача на покрытие керамзитового гравия</p> <p>Механизированная перемотка рулонных без очистки от посыпки</p> <p>То же, с очисткой от посыпки с одной стороны</p> <p>То же, с двух сторон</p> <p>Приготовление битумно-каолиновых мастик</p> <p>Транспортировка мастики по покрытию</p> <p>Покрытие крыши асбестоцементными волнистыми листами усиленного профиля</p> <p>Заготовка шайб и сортировка листов</p> <p>Устройство рядового покрытия</p> <p>Покрытие крыши оцинкованной сталью</p> <p>Заготовка элементов</p> <p>Устройство карнизных свесов</p> <p>Устройство настенных желобов</p> <p>Устройство разжелобков</p> <p>Устройство рядового покрытия</p>	<p>121</p> <p>127</p> <p>133</p> <p>139</p> <p>143</p> <p>149</p> <p>155</p> <p>159</p> <p>165</p> <p>171</p> <p>175</p> <p>179</p> <p>185</p> <p>191</p> <p>195</p> <p>201</p> <p>207</p> <p>213</p> <p>217</p> <p>221</p> <p>225</p>
--	--	--	--