

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-7,0-1.14-70	УСТРОЙСТВО БИТУМНО-ЛАТЕКСНЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана трестом "Оргтехстрой" Главнижневолжскстроя ^{х)}
Карта трудового процесса строительного производства		
	Устройство гидроизоляционного ковра армированного стеклосеткой	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 устройстве гидро-изоляционного ковра армированного стеклосеткой, на крыше промышленного здания при помощи агрегата ГУ-2.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух кровельщиков нанести за смену 1250 м^2 гидроизоляционного ковра.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м^2 ковра - 625

затраты труда на 100 м^2 ковра, чел-час - 1,28

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик IУ разряда (K_1) - 1

кровельщик II " (K_2) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Агрегат ГУ-2	Чертежи ЦНИИ "Подземшахто- строй" ^{хх)}	1
Удочка для нанесения эмульсии	То же	1

^{х)} Г. Волгоград-7, Проспект Ленина, 100.

^{хх)} Москва, Ж-193, 8-я Кожуховская ул., 7.

1	2	3
Компрессор	ЗИФ-55	1
Шланг резиновый диаметром 18 мм, длиной 40 м для эмульсии	ГОСТ 10362-63	1
То же, диаметром 12 мм для коагулятора	То же	1
То же, диаметром 9 мм для воздуха	ГОСТ 9356-60	1
Нож кровельный	Чертеж О-63003 института "Гипрооргсельстрой" ^{х)}	2
Ключ гаечный	ГОСТ 2839-62	2
Плоскогубцы	ГОСТ 5547-52	1
Очки защитные	ГОСТ 9496-60	1
Канат пеньковый диаметром 10-15 мм, длиной 40 м	-	1

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: просушить "до отлипа" огрунтованное основание; разделать и подготовить все примыкания, свесы, ендовы, водоприемные воронки, температурные и усадочные швы; установить в местах пропуска через кровлю анкеров, труб и др. оборудования гильзы с фланцами и зонты на хомутах; закрепить на водоприемных воронках прижимные кольца.

3.2. Битумно-латексное гидроизоляционное покрытие наносят послойно на горизонтальные, вертикальные и наклонные поверхности.

3.3. Эмульсию можно наносить на кровлю при температуре наружного воздуха не ниже +5°C и скорости ветра до 3 м/сек.

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

1У. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА




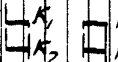

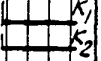
4.1. Операции по устройству гидроизоляционного ковра выполняют в следующем порядке: наносят первый слой эмульсии; наклеивают стеклосетку; наносят второй слой эмульсии, а после просыхания его – третий.

4.2. Ширина нанесения первого слоя эмульсии должна соответствовать ширине полосы стеклосетки, а длина – ширине пролета крыши. Второй слой эмульсии наносят сразу же после наклейки стеклосетки, при этом одновременно наносят эмульсию и под следующее полотно стеклосетки.

Наклейку полос стеклосетки ведут от карнизных свесов или ендов через конек кровли с напуском в 5–10 см на ранее уложенные полосы.

Третий слой эмульсии наносят на хорошо просохший второй.

4.3. График трудового процесса

N п/п	Наименование операций	Время, мин										Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел-мин
		2	6	10	14	18	22	26	30	34	38		
1	Нанесение первого слоя эмульсии											5	10
2	Наклейка стеклосетки											12,5	25
3	Нанесение второго слоя эмульсии											5	10
4	Продувка, промывка шлан- гов и удочек											4	8
5	Нанесение третьего слоя эмульсии											5	10
6	Подготовительно-заклю- чительные работы и от- дых											7	14
Итого на 100 м ² гидроизоляционного ковра													77

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по гра-
фику

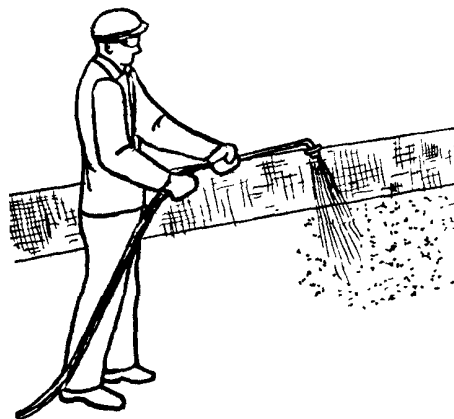
Наименование операций, их продолжительность,^{х)} исполнители и орудия труда:
характеристика приемов труда

1

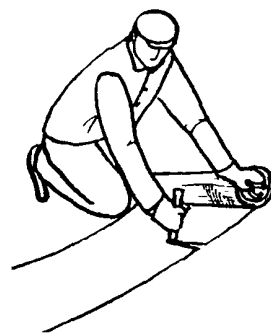
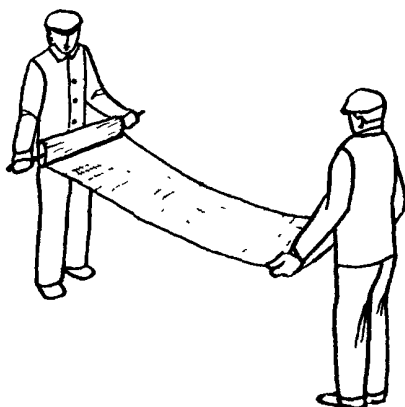
2

1 НАНЕСЕНИЕ ПЕРВОГО СЛОЯ ЭМУЛЬСИИ; 5 мин; К₁, К₂; шланги, удочка

Отрегулировав факел эмульсии до нужных размеров, кровельщик К₁ открывает кран подачи коагулятора и тщательно регулирует дозировку подачи. Эмульсию он наносит слоем толщиной 3-4 мм движением удочки на себя, держа сопло удочки на расстоянии 40-60 см от обрабатываемой поверхности под углом 60-65° к ней. При этом кровельщик передвигается поперек пролета крыши с подветренной стороны.



Кровельщик К₂ переносит шланги, а также следит за их состоянием, предохраняя от скручивания и перегибов

2 НАКЛЕЙКА СТЕКЛОСЕТКИ; 12,5 мин; К₁, К₂; нож

Сразу же после нанесения первого слоя эмульсии кровельщики К₁ и К₂, держа на весу, раскатывают полотнище стеклосетки до конца крыши, натягивают его и опускают

на эмульсию. Приклеив стеклосетку на половине пролета, кровельщик К₁ становится на

край приклеенного полотнища, удерживая его от смещения, а кровельщик К₂ продолжает раскатывать стеклосетку по второй половине пролета крыши. Уложив стеклосетку, кровельщик К₂ отрезает ее от рулона в нужном месте. Кровельщик К₁ в это время разравнивает образовавшиеся морщины и пузыри по всей длине уложенного полотнища

1

2

3 НАНЕСЕНИЕ ВТОРОГО СЛОЯ ЭМУЛЬСИИ; 5 мин; K_1 , K_2 ; шланги, удочка

Кровельщик K_1 покрывает наклеенное полотнище стеклосетки вторым слоем эмульсии, а также наносит эмульсию слоем толщиной 1,5–2 мм на огрунтованное основание для приклейки следующего полотнища

4 ПРОДУВКА, ПРОМЫВКА ШЛАНГОВ И УДОЧЕК; 4 мин; K_1 , K_2 ; шланги, удочка, канат

После окончания работы кровельщик K_2 привязывает к шлангам (в месте подсоединения удочки) канат, а затем постепенно опускает с крыши к месту стоянки агрегата. Кровельщик K_1 принимает внизу шланги, укладывает их в кольца, отсоединяет от агрегата и подсоединяет каждый из них к штуцеру ресивера компрессора для продувки сжатым воздухом. После продувки шланг, по которому подается эмульсия, заполняют соляровым маслом и продувают вторично сжатым воздухом до полного удаления солярового масла

5 НАНЕСЕНИЕ ТРЕТЬЕГО СЛОЯ ЭМУЛЬСИИ; 5 мин; K_1 , K_2 ; шланги, удочка

После высыхания второго слоя эмульсии, нанесенной на стеклосетку, кровельщики проверяют качество гидроизоляционного покрытия. Образовавшиеся пузыри или не-приклеенные участки придавливают к основанию, а затем наносят третий слой битумно-латексной эмульсии

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

Москва, Б-66, ул. Ново-Басманная, 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 ГБ: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

5

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	