

КАРТЫ
ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ
(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-11.0-37.3-70	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрой" Главсредуралстроя x) Минтяжстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства	Теплоизоляция покрытий плитным утеплителем на горячей мастике	Откорректирована и рекомендована ВНИИПИ 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 теплоизоляции покрытий из фибролитовых или пенобетонных плит на горячих битумных мастиках.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из четырех изолировщиков утеплить за смену 109 м² покрытия (без подвозки плит к месту укладки).

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м² покрытия - 27,3
затраты труда на 100 м² покрытия, чел-час - 29,2

П. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

изолировщик 1У разряда (И₁) - 1
изолировщики П " (И₂¹, И₃, И₄) - 3

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Бачок для мастики емкостью 15 л	РЧ-458-70 Бюро внедрения ЦНИИОМТП	2
Щетка для нанесения мастики	Каталог-справочник xx) ЦНИИТЭстроймаша, стр. 216	1
Ковш для мастики	То же, стр. 214	1
Лопата совковая	ГОСТ 3620-63	1
Топор плотничный	ГОСТ 1399-56	2

x) г. Свердловск, Ж-81, ул. Мамина-Сибиряка, 38.

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

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

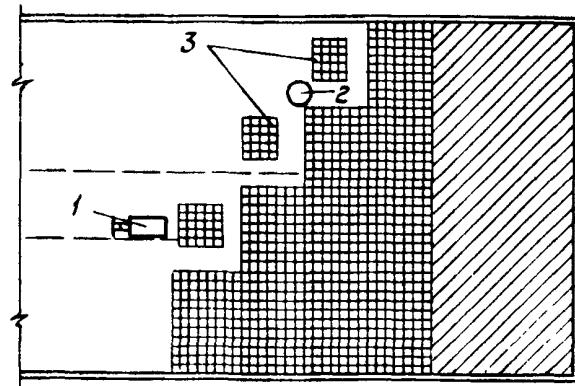
3.1. До начала работ необходимо: закончить установку воронок внутренних водостоков и санитарно-технических стояков; просушить основание; сделать температурные швы; огрунтовать основание и уложить пароизоляцию там, где это предусмотрено проектом.

3.2. Плиты доставляют на объект и подают на покрытие в контейнерах, а к рабочим местам подвозят на мототележках.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по укладке утеплителя выполняют в следующем порядке: укладывают на свеженанесенную мастику (по делянкам) маячные плиты; подбирают и раскладывают рядовые плиты одинаковой толщины; засыпают зазоры между плитами крошкой из того же материала; уплотняют стыки и заливают их мастикой.

4.2. Организация рабочего места



1 - мототележка ТГ-200; 2 - бачок с мастикой; 3 - места складирования плит

4.3. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время в часах и минутах							продолжи- тельность, мин	затраты труда, чел-мин
		1	2	3	4	5	6	7		
1	Нанесение мастики на основание							U_2	370	370
2	Укладка плит на мастику							U_1	370	740
3	Заполнение стыков крошкой						U_3		198	198
4	Заливка стыков мастикой						U_4		174	174
5	Подготовительно-заключитель- ные работы и отдых						U_5	U_6	67	268
Итого на 100 м² покрытия									1750	

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по гра-
фику Наименование операции, их продолжительность, x) исполнители и орудия труда; характеристика приемов труда

1

2

- 1 НАНЕСЕНИЕ МАСТИКИ НА ОСНОВАНИЕ; 370 мин; I_2 ; щетка, бачок для мастики
Изолировщик I_2 , обмакнув щетку в бачок, равномерно наносит мастику на поверхность покрытия
- 2 УКЛАДКА ПЛИТ НА МАСТИКУ; 370; I_1 , I_3

Изолировщики I_1 и I_3 укладывают плиты утеплителя на свеженанесенную мастику, плотно прижимая каждую укладываемую плиту к предыдущей

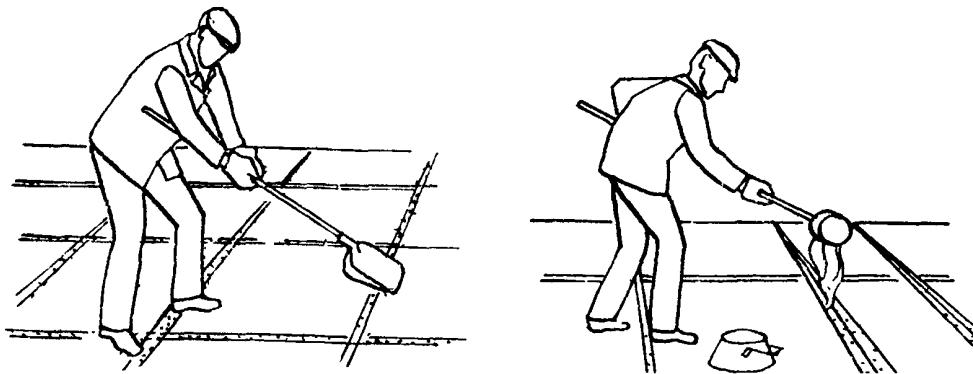


x) На 100 м² покрытия.

1

2

- 3,4 ЗАПОЛНЕНИЕ СТЫКОВ КРОШКОЙ; ЗАЛИВКА ИХ МАСТИКОЙ;
372 мин; И₄; совковая лопата, ковш



Изолировщик И₄ заполняет крошкой стыки между уложенными плитами и уплотняет их легким похлопыванием нижней плоскости лопаты. Затем он набирает в ковш горячую мастику и заливает ею заполненные крошкой стыки

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-Басманская, 23. Тел. 261-34-99

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

Выпуск № 2221/1Ув

Тираж 3000 экз.;

Цена 8 коп.

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
ЦНИИОМПИ Госстроя СССР
Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8