

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-11.0-51.7-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргпромстрой" х) Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства		Перемотка рулонов и очистка рубероида от минеральной посыпки
Входит в комплект карт ККТ-11.0-51-68		Взамен КТ

Т. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при перемотке рулонов мягкой кровли механизированным способом с одновременной очисткой рубероида от минеральной посыпки с одной стороны.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек перемотать и очистить за смену 7452 м^2 рулонного материала.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., м^2 рулонного материала - 3726

затраты труда на 100 м^2 рулонного материала, чел.-час. - 0,216

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик III разряда (K_1) - 1

кровельщик II " (K_2) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Станок для очистки и перемотки рулонных материалов	Чертеж № 889.00.000 ЦЭКБ "Строймехавтоматика" ЦНИИОМТП хх)	1
Контейнер для рубероида	Рч-250-66 ЦБТИ ЦНИИОМТП	2

х) г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

хх) Москва, И-434, Дмитровское шоссе, 9.

КТ-11.0-31.7-68

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До перемотки рулонов на станке необходимо: осмотреть станок и проверить его работу на холостом ходу; доставить на рабочее место требуемое количество материалов и контейнеров для погрузки перемотанных и очищенных от посышки рулонов рубероида; провести инструктаж рабочих о правилах производства работ по перемотке и очистке рубероида от минеральной посышки.

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

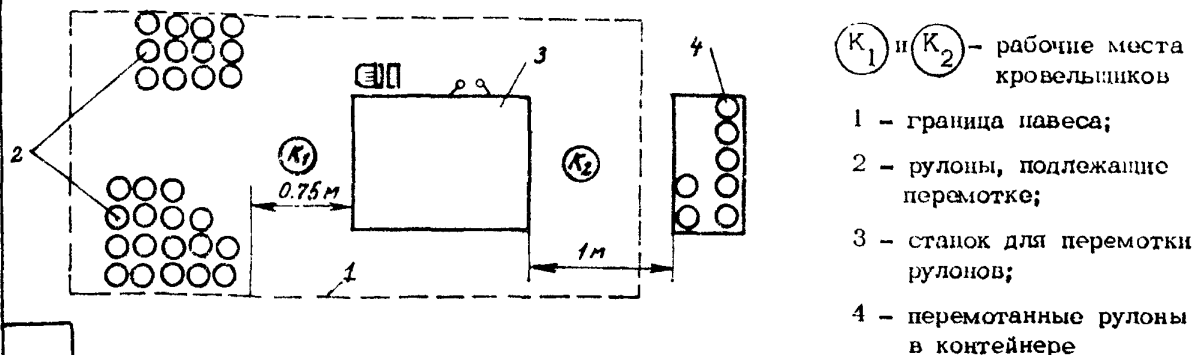
IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по перемотке рулонов рубероида выполняют в следующем порядке: подносят и заправляют рулон в станок; перематывают рулон и вынимают его из станка; переносят и укладывают рулон в контейнер.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин.						Производительность мин	Загрузка труд., чел.-мин
		1	2	3	4	5	6		
1	Подготовка станка к работе	K ₁ K ₂						1	2
2	Закладка рулона в станок и перематка его		K ₁ K ₂					2,5	5
3	Выемка рулона из станка и переноска его к месту складирования			K ₁ K ₂				2	4
4	Заключительные работы, отдых					K ₁ K ₂		1	2
Произвция. 100 м ² перемотанного и очищенного рубероида									13

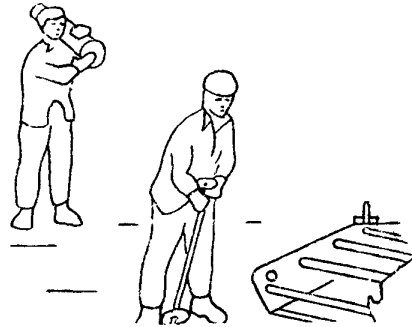
4.3. Схема организации рабочего места



№ по гра-фику	Наименование операций, ^{х)} их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
---------------	---	------------------------------

- 1 Подготовка станка к работе;
1 мин.;
К₁, К₂;

станок для очистки и перемотки рубероида



Кровельщик К₁ вынимает из станка подающую штангу и снимает с одного ее конца ограждающий диск. Кровельщик К₂ подносит к станку рулон

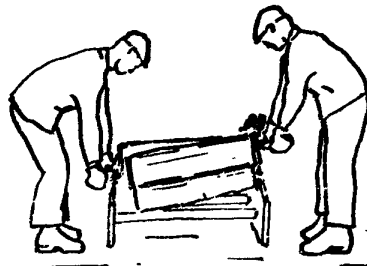
- 2 Закладка рулона в станок и перемотка его;
2,5 мин.;
К₁, К₂;

станок для очистки и перемотки рубероида

Кровельщик К₁ вставляет штангу в рулон, надевает ограждающий диск и вместе с кровельщиком К₂ устанавливает на станке и закрепляет штангу с рулоном. Кровельщик К₁ пропускает полстнище через рабочие части станка, а кровельщик К₂ закрепляет выходящий конец на приемной штанге. Кровельщик К₁, проверив правильность установки рулона в станке, включает мотор, приводит станок в действие и вместе с кровельщиком К₂ следит за перемоткой и очисткой рулона от минеральной посыпки



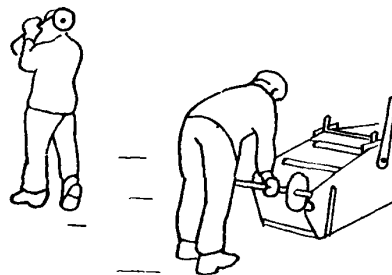
- 3 Снятие рулона со станка и переноска его к месту складирования;
2 мин.;
К₁, К₂



Выключив станок, кровельщики вынимают приемную штангу с перемотанным рулоном

^{х)} На 100 м² рулонного материала.

№ по гра-фику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
---------------	---	------------------------------



Кровельщик K_1 снимает с одного конца штанги ограждающий диск, вынимает ее из рулона и, надев диск, устанавливает на место. Кровельщик K_2 относит рулон и укладывает его в контейнер

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 9 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	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	
		ЦНИИОМТП Госстроя СССР	
		Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8	