

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-7,0-1,13-70	УСТРОЙСТВО БИТУМНО-ЛАТЕКСНЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана трестом "Оргтехстрой" Главнижневолжскстроя ^{х)}
Карта трудового процесса строительного производства		Очистка и огрунтовка основания
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 очистке и огрунтовке агрегатом ГУ-2 бетонного основания покрытия промышленного здания под битумно-латексную кровлю.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух кровельщиков очистить и огрунтовать за смену 2080 м² основания.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м² основания - 1040

затраты труда на 100 м² основания, чел-час - 0,77

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик IУ разряда (К₁) - 1

кровельщик II " (К₂) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

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

х) г. Волгоград-7, Проспект Ленина, 100.

хх) Москва, Ж-113, 8-я Кожуховская ул., 7.

1	2	3
Пневмоскребок	Чертеж 2540-53 треста "Оргтехстрой" "Главнижневолжскстрой"	2
Канат пеньковый диаметром 10-15 мм, длиной 40 м	-	1
Рулетка	РС-10, ГОСТ 7502-69	1
Плоскогубцы	ГОСТ 5547-52	1
Очки защитные	ГОСТ 9496-60	1

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: полностью закончить монтаж железобетонных элементов покрытия, укладку утеплителя и цементной стяжки; хорошо просушить основание; смонтировать внутренние водостоки и установить чаши водосборных воронок; сделать согласно проекту компенсаторы и температурно-усадочные швы; обработать карнизные свесы и все выступающие части крыши; установить ограждение кровли и пожарные лестницы.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по подготовке основания под битумно-латексную кровлю выполняют в следующем порядке: убирают с крыши строительный мусор; очищают основание скрепками и обдувают сжатым воздухом; огрунтовывают основание.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин										Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел-мин						
		2	4	6	8	10	12	14	16	18	20			22					
1	Очистка основания																	11	22
2	Огрунтовка основания																	5	10
3	Продувка, промывка шлан- гов и удочки																	2	4
4	Подготовительно-заклю- чительные работы и от- дых																	5	10
Итого на 100 м² основания													46						

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

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

1

2

1 ОЧИСТКА ОСНОВАНИЯ; 11 мин; К₁, К₂; пневмоскребки, шланги

Кровельщики К₁ и К₂, держа скребки под углом 60° к основанию, возвратно-поступательными движениями очищают поверхность основания. Сжатый воздух, поступающий через ручку скребка и выходящий из прорези над рабочим полотном скребка, сдувает счищенный мусор и пыль. При односкатной конструкции крыши очистку основания производят в одну сторону, при двухскатной – в обе стороны. Пыль и мелкий мусор собирают в ендовах и спускают по лоткам вниз



2 ОГРУНТОВКА ОСНОВАНИЯ; 5 мин; К₁, К₂; агрегат ГУ-2, компрессор, шланги, удочка



Машинист компрессора открывает вентиль подачи сжатого воздуха в бак с эмульсией и на удочку, а также вентиль подачи эмульсии на удочку. Затем кровельщик К₁ открывает краны подачи воздуха и эмульсии на удочке и регулирует факел распыления. Эмульсию наносят слоем толщиной 0,5-0,6 мм движением удочки на себя, держа сопло удочки на расстоянии 40-60 см от огрунтовываемой поверхности под углом 60-65° к ней. При этом кровельщик передвигается поперек пролета крыши с подветренной стороны. Кровельщик К₂ подносит шланги, а также следит за их состоянием, предохраняя от скручивания и перегибов

^{х)} На 100 м² основания.

1

2

- 3 ПРОДУВКА, ПРОМЫВКА ШЛАНГОВ И УДОЧКИ; 2 мин; K_1 , K_2 ; шланги, удочка, компрессор, канат

После окончания работы кровельщики привязывают к шлангам канат и опускают их с крыши к агрегату. Кровельщик K_1 отсоединяет от агрегата шланг подачи эмульсии, присоединяет его к штуцеру крана на ресивере компрессора и открывает вентиль подачи сжатого воздуха. При этом он держит удочку так, чтобы остатки эмульсии, вытекающие из шланга, не попадали на элементы строящегося здания. Продув шланг подачи эмульсии, кровельщик K_1 отсоединяет его от ресивера компрессора и заполняет соляровым маслом, после чего вновь продувает его сжатым воздухом до полного удаления солярового масла из шланга. Детали форсунки тщательно промывают и протирают насухо. Шланги сворачивают в бухты и укладывают в ящик агрегата

Подготовлена сектором нормативно-проектной документации
по организации труда рабочих в строительном производстве
в отделе научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве
Москва, 15-03, 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 8 коп.

Адрес Изд.: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/6. Тел. 228-80-24; 221-12-28

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
фибrolитовыми 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	