

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-7,0-1,15-70	<p style="text-align: center;">УСТРОЙСТВО БИТУМНО-ЛАТЕКСНЫХ КРОВЕЛЬ</p>	<p style="text-align: center;">Разработана трестом "Оргтехстрой" Главнижевожскстрой^{х)}</p>
<p style="text-align: center;">Карта трудового процесса строительного производства</p>		<p style="text-align: center;">Окраска гидроизоляционного ковра</p>
<p>Входит в комплект карт ККТ-7,0-1</p>		<p>Взамен КТ</p>

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при окраске гидроизоляционного ковра из битумно-латексной мастики при помощи агрегата ГУ-2.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух кровельщиков окрасить за смену 3200 м² гидроизоляционного ковра.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м² ковра - 1600

затраты труда на 100 м² ковра, чел-час - 0,5

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 ЦНИИ, "Подзем- шахтострой" ^{хх)}	1
Удочка для нанесения окрасочного состава	То же	1
Компрессор	ЗИФ-55	1

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

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

1	2	3
Шланг резиновый диаметром 12 мм, длиной 40 м для окрасочного состава	ГОСТ 9356-60	1
То же, диаметром 9 мм для воздуха	ГОСТ 9356-60	1
Бачок емкостью до 20 л для слива окрасочного состава	-	1
Канат пеньковый диаметром 10-15 мм, длиной 40 м	ГОСТ 1868-51	1
Очки защитные	ГОСТ 9496-60	1

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо закончить все работы по устройству гидроизоляционного ковра и разделке примыканий, а также просушить "до отлипа" поверхность ковра.

3.2. Работы можно производить при температуре воздуха не ниже $+10^{\circ}\text{C}$ и скорости ветра не более 2 м/сек.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по окраске гидроизоляционного ковра выполняют в следующем порядке: наносят окрасочный состав, переходя с захватки на захватку; по окончании работы промывают шланги и удочку.

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		
1	Окраска гидроизоляционного ковра								4	8
2	Переход с захватки на захватку								6	12
3	Промывка шлангов и удочки								2	4
4	Подготовительно-заключительные работы и отдых								3	6
Итого на 100 м ² гидроизоляционного ковра										30

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

1

2

1 ОКРАСКА ГИДРОИЗОЛЯЦИОННОГО КОВРА; 4 мин; K_1, K_2 ; шланги, удочка, бачок



Кровельщик K_1 , взяв в левую руку удочку и держа ее сопло над пустым бачком, правой рукой открывает краны подачи краски и сжатого воздуха, регулируя факел распыления окрасочного состава. Диаметр факела должен быть 35–40 см. При нанесении окрасочного состава кровельщик K_1 держит удочку двумя руками, одной – за середину, а другой – за конец у кранов так, чтобы сопло удочки находилось на расстоянии 50–70 см от окрашиваемой поверхности под углом 60–65° к ней. Передвигаясь от середины пролета к карнизу, кровельщик K_1 наносит краску равномерным слоем, производя при этом вращательные или маховые движения удочкой в плоскости параллельной кровле. Кровельщик K_2 переносит шланги, а также следит за их состоянием, предохраняя от скручивания и перегибов

2 ПЕРЕХОД С ЗАХВАТКИ НА ЗАХВАТКУ; 6 мин; K_1, K_2 ; шланги, удочка, бачок

После окончания работ на одной захватке кровельщики K_1 и K_2 переносят шланги с удочкой и бачок на другую захватку

^{х)} На 100 м² гидроизоляционного ковра.

1

2

3 ПРОМЫВКА ШЛАНГОВ И УДОЧКИ; 2 мин; K_1 , K_2 ; шланги, удочка, канат, бачок

Кровельщик K_2 привязывает к шлангам канат (в месте соединения их с удочкой), а затем постепенно опускает их с крыши к агрегату. Кровельщик K_1 принимает шланги, отсоединяет шланг подачи окрасочного состава от бачка с краской и присоединяет его к штуцеру крана ресивера компрессора. Закрепив шланг, кровельщик K_1 открывает вентиль и продувает шланг сжатым воздухом. Кровельщик K_2 в это время держит удочку над бачком, куда сливаются остатки краски из шланга. После продувки шланга кровельщик K_1 отсоединяет его от ресивера и заполняет соляровым маслом. Затем вновь присоединяет шланг к ресиверу и продувает сжатым воздухом до полного удаления из него масла. После промывки сопло удочки разбирается, тщательно протирается ветошью и собирается вновь

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 БВ: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 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	