

КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-7,0-8,5-71	ПОКРЫТИЕ КРЫШИ ОЦИНКОВАННОЙ ЛИСТОВОЙ СТАЛЬЮ	Разработана трестом "Мосоргстрой" х) Главмосстроя с участием НИС-3 ЦНИБ Главмособлстроя
Карта трудового процесса строительного производства		Устройство разжелобка (ендовы)
Входит в комплект карт ККТ-7,0-8		Взамен КТ

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при устройстве разжелобка (ендовы) покрытия крыши средней сложности из оцинкованной листовой стали.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м разжелобка - 46
затраты труда на 10 м разжелобка, чел-час - 1,74

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители - два кровельщика 1У разряда (K_1, K_2).

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
Ножницы кровельные (правые и левые) для резки листовой стали	ГОСТ 7210-54	2
Молоток кровельный	МКР-1 и МКР-2, ГОСТ 11042-64	4
Плоскогубцы комбинированные	ГОСТ 5547-52	2
Киянка прямоугольная	-	2
Зубило	ГОСТ 7211-54	1

х) Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

КТ-7,0-8,5-71

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: сделать на месте устройства разжелобка сплошную обрешетку шириной 1 м из досок толщиной 5 см; завезти изготовленные в централизованном порядке в мастерских полосы из листов оцинкованной стали, соединенные между собой двойным лежащим фальцем, и скатать их в рулоны; доставить на рабочее место материалы и инструменты.

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по устройству разжелобка выполняют в следующем порядке: раскатывают рулон из кровельной стали на обрешетке; соединяют полосу разжелобка с настенным желобом; крепят полосу к обрешетке.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин								Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел-мин	
		6	12	18	24	30	36	42	48			
1	Раскатывание рулонов			K ₁							12	24
2	Соединение полосы разже- лобка с настенным желобом									K ₁	40	40
3	Крепление полосы разже- лобка									K ₂	40	40
Итого на 10 м разжелобка												104

Примечание. В затраты труда включено время на подготовительно-заключительные работы и отдых.

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по гра-
фику

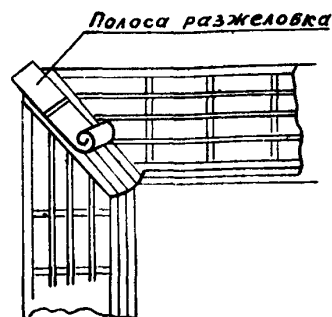
Наименование операций, их продолжительность,^{х)} исполнители и орудия труда;
характеристика приемов труда

1

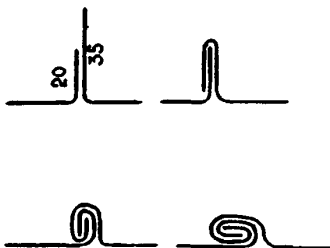
2

- 1 РАСКАТЫВАНИЕ РУЛОНОВ; 12 мин; K_1, K_2 ; киянка, кровельные ножницы

Кровельщик K_1 раскатывает рулон в направлении от конька к карнизу, а кровельщик K_2 киянкой выгибает полосу разжелобка по очертанию обрешетки



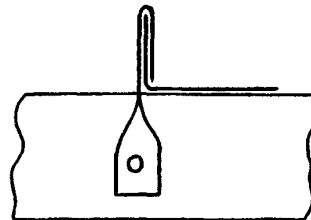
- 2 СОЕДИНЕНИЕ ПОЛОСЫ РАЗЖЕЛОБКА С НАСТЕННЫМ ЖЕЛОБОМ; 40 мин; K_1 ; киянка, кровельные ножницы, молотки, зубило



Кровельщик K_1 обрезает короткую сторону полосы разжелобка по очертанию нижнего желоба, выгибает ее киянкой по обрешетке и с помощью молотков соединяет двойным лежащим фальцем с настенным желобом

- 3 КРЕПЛЕНИЕ ПОЛОСЫ РАЗЖЕЛОБКА; 40 мин; K_2 ; молотки

Кровельщик K_2 плотно прижимает к обрешетке полосу разжелобка и укрепляет ее кляммерами, прибывая кляммеры гвоздями к обрешетке на расстоянии 50 см друг от друга и загибая их на кромку малого отгиба



^{х)} На 10 м разжелобка.

КТ-7.0-8.5-71

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 8 коп.

Адрес ББ: 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	