

Subcapitolul E

LUCRĂRI DE TINCHIGERIE LA ÎNVELITORI

DATE SPECIFICE

Domeniul de aplicare

Normele de muncă din acest subcapitol se referă la confecționare și montarea jgheburilor, burlanelor, tabacherelor, căciulilor de protecție, buclilor de tablă pentru rosturi de dilatație, a găurilor de evacuare a apelor, precum și îmbrăcatul în tablă al profilelor și parapetelor la învelitori de orice material și executarea doliilor, paziilor și șorțurilor de tablă la învelitori cu țiglă, olane, etc, în afara învelitorilor de tablă.

Condiții specifice de lucru

Normele de muncă, pe lângă timpii operativi necesari executării lucrărilor indicate la fiecare articol, mai cuprind și timpii de adaos pentru:

- | | |
|--|-------|
| ▪ Pregătirea-încheierea și deservirea locului de muncă | 4.2% |
| ▪ Odihnă și necesități fiziologice | 10.3% |
| Total timpii de adaos | |
| | 14.5% |

Toate materialele necesare confecționării lucrărilor de tinichigerie se consideră aduse și depozitate într-o încăpere alăturată aceleia în care se găsește bancul de lucru, în normele de confecționare cuprinzându-se transportul de la acest depozit la banc. Pentru montare, piesele gata fasonate se consideră aduse și depozitate lângă construcție într-o încăpere din interiorul construcției respective, în normele de montare cuprinzându-se transportul de la acest depozit intermediar la locul de montare.

Condiții tehnice specifice

Materialele utilizate pentru executarea lucrărilor de tinichigerie vor trebui să corespundă condițiilor tehnice specificate în standarde, normative și alte prescripții tehnice în vigoare.

Condițiile principale de execuție și recepție sunt următoarele:

- Jgheburile și burlanele se confecționează din tablă zincată de:
 - 1000 x 2000 mm de 0.5 mm sau 0.74 mm grosime;
 - 650 x 1000 mm de 0.5 mm grosime;
 - 1400 x 710 mm de 0.5 mm grosime;
 - 1500 x 750 mm de 0.5 mm grosime.
- Burlanele se confecționează, în general, din aceeași tablă ca și jgheburile sau din tablă mai subțire;

- Dimensiunile jgheaburilor și burlanelor trebuie astfel alese încât foile de tablă din care se confecționează să fie taiate într-un număr întreg de fâșii fără pierderi;
- Jgheaburile trebuie executate astfel ca, în caz de astupare a burlanelor, apa să se reverse fără a pricinui degradări ale construcției. În acest scop, jgheaburile se confecționează astfel încât partea din față să fie cu cel puțin 2 cm mai joasă decât partea dinspre clădire;
- Pentru a permite dilatarea este necesar ca jgheaburile având lungimea mai mare de 10 m să fie prevăzute cu rosturi de dilatare. Aceste rosturi se așază la vârfurile de pantă ale jgheaburilor. Rostul va fi de circa 5 mm dacă montarea se va face vara, respectiv 30 mm dacă montarea se va face iarna.

Condiții de măsurătoare

Pentru lucrările de confecționare a jgheaburilor și burlanelor, precum și pentru arămitul lor, măsurătoarea se face la metru liniar real executat (măsurând lungimea fiecărei bucăți confecționate). Pentru lucrările de montare a jgheaburilor și burlanelor, măsurătoarea se face la metru liniar de jgheab sau burlan gata montat.

Pentru îmbrăcatul cu tablă al profilelor, parapetelor, coșurilor și zidurilor de calcan, precum și pentru executarea doliilor, paziilor, șorțurilor de tablă și buclei de tablă pentru rosturi de dilatație, măsurarea se face atât pentru confecționare, cât și pentru montare, pe lungimea maximă. Lucrările de confecționare a cârligelor pentru jgheaburi, confecționarea și montarea colțurilor capacelor marginale pentru jgheaburi, brațarilor pentru burlane, ștuțurilor, coșurilor tabacherelor, căciuililor de protecție și găurii de evacuare, se măsoară la bucată efectiv pusă în operă.

NORME PENTRU ARTICOLE DE LUCRĂRI

10 E 1. Confecționarea și asamblarea la banc a jgheaburilor obișnuite, cu unul sau doua vulțuri (ciubuce), semirotunde sau dreptunghiulare.

Metoda de muncă cuprinde:

▪ Pentru confecționare:

- Transportul și desfacerea legăturilor de tablă;
- Trasarea fâșiilor de tablă și tăierea manuală sau introducerea tablei în ștanță și tăierea cu ștanța;
- Așezarea fâșiilor de tablă pe banc;
- Însemnarea îndoiturilor cu dornul (în cazul jgheaburilor dreptunghiulare);
- Transportul tablei la mașina de îndoit;
- Îndoirea jgheaburilor (în cazul jgheaburilor dreptunghiulare);
- Îndoirea ciubucului cu mașină;
- Rotunjirea jgheabului (în cazul jgheaburilor semirotunde);
- Depozitarea jgheabului.

• **Pentru asamblare in tronsoane:**

- Înnădirea bucăților de jgheab pentru formarea tronsoanelor;
- Aprinderea și întreținerea focului pentru încălzirea ciocanului de lipit;
- Lipirea provizorie a înnădirilor cu puncte de cositor;
- Găurirea pentru nituirea înnădirilor și nituirea;
- Executarea lipiturii la înnădiri;
- Depozitarea tronsonului.

Formatia normata: <http://so.cnfpa.ro/so/g/Tinichigu.constructii.pdf>

Cod	Lucrare	UM	Forma secțiunii			
			Dreptunghiulară		Semirotondă	
			1		2	
			NT	PU	NT	PU
10 E 1 a	Confecționarea jgheaburilor cu ajutorul dispozitivelor de îndoit (abkant sau mașina de roluit).	Un metru	0.14		0.11	
10 E 1 b	Confecționarea jgheaburilor manual.		x		0.13	
10 E 1 c	Asamblarea jgheaburilor în tronsoane prin lipire.	O bucată	0.11		0.14	
10 E 1 d	Asamblarea jgheaburilor în tronsoane prin lipire și nituire.		x		0.27	