

**КАРТЫ
ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-11.0-50.9-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргпромстрой" ^{x)} Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства	Огрунтовка основания горячей мастикой	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР
Входит в комплект карт КТ-11.0-50-68		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при огрунтовке основания под рулонную кровлю с применением малогабаритной передвижной установки.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек огрунтовать за смену 5640 м^2 основания.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-ди., м^2 основания - 2820

затраты труда на 100 м^2 основания, чел.-час. - 0,284

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

кровельщик IV разряда (K_1) - 1

кровельщик III " (K_2) - 1

Установку обслуживает машинист IV разряда, не входящий в состав звена.

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Малогабаритная передвижная установка с бронированным шлангом для транспор- тировки и нанесения мастики	Чертеж № О-68037 ин- ститута "Гипрооргсель- строй" Минсельстроя СССР ^{xx)}	1
Маска для защиты лица и глаз	То же, чертеж № О-68035	1

^{x)} г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

^{xx)} Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Форсунка для нанесения огрунтовочно-го состава	Чертеж № Р3307-11/0200 института "Оргпромстрой" Минпромстроя СССР	1

2.3. Расход битумной жидкой мастики на огрунтовку 100 м² поверхности – 25 кг

III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала огрунтовки необходимо: просушить и очистить основание, заделать выбоины и раковины; подготовить и проверить рабочее состояние малогабаритной передвижной установки; провести инструктаж рабочих о правилах огрунтовки поверхности битумными составами с применением малогабаритной установки.

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

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

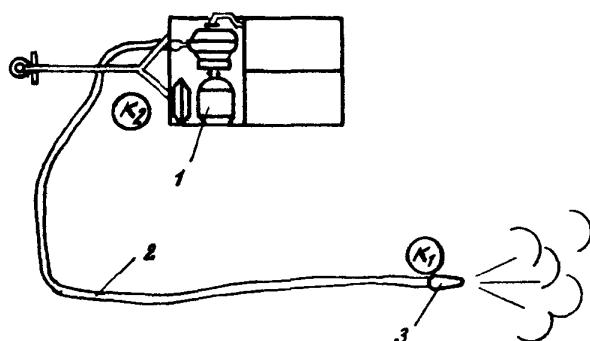
4.1. Операции по огрунтовке основания под рулонную кровлю выполняют в следующем порядке: подготавливают установку к пуску и регулируют факел форсунки; огрунтовывают основание.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин.								Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
		1	2	3	4	5	6	7	8		
1	Подготовка к пуску установки, регулировка факела	K ₁								0,5	1
2	Огрунтовка основания		K ₂							7	14
3	Заключительные работы, отвод					K ₃	K ₄			1	2
Производство: 100 м ² огрунтованной поверхности											17

КТ-11.0-50.9-68

4.3. Схема организации рабочего места



K_1 , K_2 – места расположения рабочих

1 – малогабаритная установка

2 – бронированный шланг;

3 – форсунка

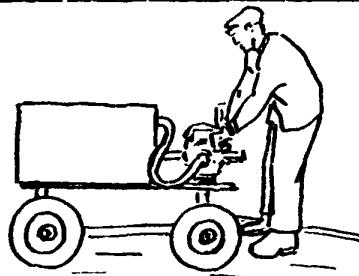
Σ. ПРИЕМЫ ТРУДА

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

1 Подготовка и пуск установки, регулировка факела форсунки; 0,5 мин.; K_1 , K_2 ;

малогабаритная установка, шланг с форсункой, защитная маска

Кровельщик K_2 осматривает установку, заправленную огрунтовочным составом



Кровельщик K_1 раскладывает шланг, визуально проверяя его состояние



Кровельщик K_1 подсоединяет к одному концу шланга форсунку. Другой конец кровельщик K_2 соединяет с установкой, а затем включает последнюю. Кровельщик K_1 регулирует струю огрунтовочного состава, добиваясь ее равномерности

x) На 100 м² основания.

КТ-11.0-50.9-68

Продолжение

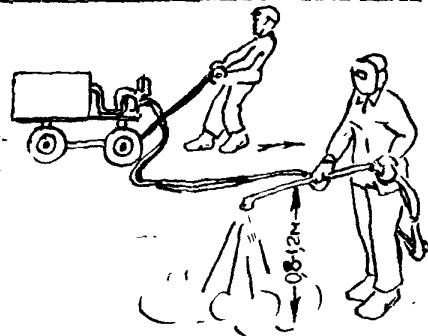
№ по графику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
-----------------	--	------------------------------

2 Огрунтовка основания;

7 мин.;

 K_1, K_2 малогабаритная установка,
шланг с форсункой, защит-
ная маска

Кровельщик K_1 ,
держа форсунку
на высоте
0,8-1,2 м от ос-
нования, круго-
выми движени-
ями насыщает
ровный слой
огрунтовочно-
го состава
толщиной до
0,3 мм. Кровельщик K_2 следит за работой ус-
тановки, по мере надобности перемещая ее в
направлении движения кровельщика K_1



Подготовлена сектором нормативной и проектной документации
и отделом научно-технической информации

ВНИИПИ 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 ЕВ: 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 однослоиного покрытия армированного стеклоХолстом	121
То же, при помощи цемент-пушки	2	Оклейка мест примыкания рулонного ковра к стенам	127
Асфальтобетонная стяжка	13	Оклейка чащ 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
ЦНИИОМТИ Госстроя СССР
Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8