

ГОССТРОЙ СССР  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
И ПРОЕКТНО-ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ОРГАНИЗАЦИИ,  
МЕХАНИЗАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОМОЩИ СТРОИТЕЛЬСТВУ  
БЮРО ВНЕДРЕНИЯ

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА УСТРОЙСТВО РУЛОННЫХ И МАСТИЧНЫХ КРОВЕЛЬ ПО КОМПЛЕКСНЫМ ПЛИТАМ ПОВЫШЕННОЙ ЗАВОДСКОЙ ГОТОВНОСТИ ДЛЯ ЖИЛЫХ И ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ



Москва, Стройиздат, 1973

Технологические карты на устройство рулонных и мастичных кровель по комплексным плитам повышенной заводской готовности для жилых и промышленных зданий. М. Стройиздат, 1973. Центральный научно-исследовательский и проектно-экспериментальный институт организации, механизации и технической помощи строительству.

Стр. 116, табл. 112, рис. 53.

Составители: канд. техн. наук Н. Н. ЗАВРАЖИН, руководитель отдела технологии, механизации кровельных и отделочных работ и устройства полов ЦНИИОМТП; канд. техн. наук В. Б. БЕЛЕВИЧ, руководитель лаборатории технологии и механизации кровельных работ, А. Н. ОСЕПЯН старший научный сотрудник, А. В. ЧУЕВА, инженер этой же лаборатории

Альбом состоит из технологических карт на производство кровельных работ по комплексным железобетонным плитам покрытия повышенной заводской готовности в жилых и промышленных зданиях.

В картах указаны машины, приспособления и оборудование, которые рационально применять при производстве кровельных работ, а также приведены данные о затратах труда и о заработной плате рабочих, занятых на всех основных и вспомогательных работах.

## ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Технологические карты на устройство рулонных и мастичных кровель жилых и промышленных зданий по комплексным плитам покрытия повышенной заводской готовности разработаны с учетом современной технологии и передовых методов труда лучших кровельщиков страны, в соответствии с «Методическими указаниями по разработке технологических карт в строительстве», составленными ЦНИИОМТП и утвержденными техническим управлением Госстроя СССР 2 июля 1964 г., а также в соответствии с действующими СНиП III-В. 12-69, Инструкцией по проектированию кровель из рулонных материалов зданий промышленных предприятий Госстроя СССР (СН-246-63), Инструкцией по устройству рулонных кровель зданий и сооружений ЦНИИОМТП, Временными указаниями по применению холодной мастики БЛК для устройства кровель из рулонных материалов Главмосстроя, Инструкцией по производству безрулонных кровель из холодных асфальтовых мастик Главсевкавстроя, Техническими указаниями по устройству безрулонных кровель Госстроя УССР (РСН-154-65), Инструкцией по устройству мастичных кровель, армированных стекломатериалами, ЦНИИпромзданий.

Технологические карты содержат следующие разделы:

- I. Область применения;
- II. Техничко-экономические показатели;
- III. Организация и технология строительного процесса;
- IV. Организация и методы труда рабочих;
- V. Калькуляция затрат труда и заработной платы;
- VI. График производства работ и потребность в материально-технических ресурсах.

Рулонные и мастичные кровли устраивают по плитам повышенной заводской готовности, разработанным НИИТЭП, ЦНИИЭП жилища, НИИСФ и трестом Киеворгтехстрой, применяемым в жилищном и промышленном строительстве. Затраты труда и стоимость работ подсчитаны по ЕНиР 1966—1969 гг. и по расчетам, приведенным в Приложении.

В технологических картах предусмотрены: организация рабочих мест с рациональным расположением материалов, механизмов, инвентаря и приспособлений;

внедрение поточно-расчлененного метода, обеспечивающего безопасное ведение работ и сокращение сроков строительства;

внедрение новых механизмов и приспособлений, применяемых на отдельных объектах или проходящих производственное испытание;

комплектование звеньев и бригад по численности и квалификации рабочих и организация их работы;

обеспечение достаточного фронта работ и бесперебойного снабжения материалами.

При разработке технологических карт приняты следующие решения:

основания покрытий готовить для производства кровельных работ в соответствии с требованиями СНиП III-В. 12-69 (пп. 2,1 и 2,2);

мастики и эмульсии готовить централизованно, а на строящихся объектах, в случае необходимости, только перемешивать их и добавлять наполнители;

цементно-песчаный раствор, сухие смеси и утеплитель, употребляемые для заделки стыков комплексных плит, готовить централизованно и поставлять на объект в готовом виде;

рулонные материалы доставлять на покрытие очищенными от посыпки и в перемотанном виде.

Для устройства мастичных и рулонных кровель механизированным способом с подачей мастики по трубопроводам предусмотрены следующие механизмы, оборудование и приспособления:

окрасочный агрегат СО-4 для нанесения грунтовки;

автогудронатор Д-251 Курганского завода для подачи и нанесения холодной мастики БЛК;

установка ГУ-2 конструкции ЦНИИподземшхостроя для подачи эмульсии ЭГИК;

пистолет-распылитель конструкции ЦНИИОМТП для нанесения эмульсии ЭГИК, армированной рубленым стекловолокном;

удочка-распылитель конструкции треста Приднепроворгтехстрой для нанесения мастики на поверхность покрытия;

штукатурная станция для подачи холодной асфальтовой мастики;

станок для заготовки стальных кровельных деталей;

установка С-1027 конструкции ВНИИСтройдор-маш для вертикальной транспортировки горячей мастики;

установка СО-67 для вертикальной транспортировки горячей и холодной мастик;

машина конструкции ЦНИИОМТП для наклейки рулонных материалов;

машина конструкции ЦНИИОМТП для горизонтальной транспортировки мастики по покрытию;

машина конструкции ЦНИИОМТП для горизонтальной транспортировки гравия по покрытию;

сменное прицепное устройство для нанесения защитного слоя из гравия, устанавливаемое на машине конструкции ЦНИИОМТП для наклейки рулонных материалов;

термос конструкции СКБ Мосстроя для приема и подогрева мастики;

мотороллер ТГ-200 для горизонтальной транспортировки рубероида и других материалов по покрытию;

воздухонагреватель ОВЖТ-80;

каток-раскатчик конструкции треста Оргтехстрой Министерства промышленного строительства БССР для раскатки и приклеивания рулонных материалов;

пневматическая установка СО-51 для подачи и нанесения защитного покрытия из песка или гравия;

ручные тележки на пневматическом ходу для развозки материалов по покрытию.

При производстве кровельных работ на промышленных зданиях стеклоткань, рубероид и другие материалы транспортируют по вертикали переносным краном Т-108А грузоподъемностью 500 кг. При выполнении параллельно с кровельными другими строительными работ можно применять также башенные краны. Для горизонтального транспортирования материалов по скатым кровлям и на фанари устраивают инвентарные сборно-разборные эстакады или настилы.

Для вертикального транспортирования материалов на жилых пятиэтажных зданиях применяют самоходный подъемник УПСР конструкции ЦНИИОМТП грузоподъемностью 320 кг; для девятиэтажных зданий — подъемники С-953 конструкции ЦКБ Строймаш или ПСГ-800 конструкции СКБ Мосстроя грузоподъемностью соответственно 500 и 800 кг, а также подъемники К-1 и УСП-1. Возможно применение и других эффективных транспортных средств.

С целью сокращения затрат труда на строительной площадке предусмотрено устройство рулонных и мастичных кровель по комплексным плитам, состоящим из собственно железобетонной плиты, слоя пароизоляции (если это обусловлено проектом), слоя теплоизоляции, цементно-песчаной или асфальтовой стяжки и одного-двух слоев гидронизоляционного ковра или огрунтовки. После заделки стыков комплексных плит приступают к нанесению осталь-

ных гидронизоляционных слоев в соответствии с проектом.

В технологических картах данного альбома предусмотрены различные виды работ по устройству мастичных и рулонных кровель по комплексным плитам. В приложениях к картам даны:

узлы и детали различных конструкций кровель (в составе каждой технологической карты);

общие виды и краткие технические характеристики машин, механизмов и приспособлений;

расчеты норм времени и расценки на отдельные виды работ по устройству мастичной и рулонной кровли.

Технологические карты разработаны для типовых серий жилых зданий и промышленных корпусов размерами 144×72 и 144×54 м, состоящих из двух унифицированных типовых секций размерами 72×72 и 72×54 м.

Привязка технологических карт к конкретному объекту заключается в уточнении объемов работ, средств транспорта, потребности в материальных ресурсах, а также в уточнении средств механизации производства работ и графической схемы организации процесса соответственно фактическим размерам сооружаемого объекта.

Калькуляции затрат труда и заработной платы на отдельные виды работ по устройству мастичной и рулонной кровли составлены по ЕНиР и расчетам, выполненным исходя из производительности применяемых машин и механизмов.

При привязке к конкретным условиям строительства расчетные нормы и калькуляции подлежат уточнению.

Работы по устройству кровли следует производить строго соблюдая правила техники безопасности (СНиП III-A. 11-70).

Технологические карты можно применять при разработке:

индивидуальных проектов организации строительства и производства работ;

мероприятий по организации труда на объектах строительства;

карт трудовых процессов и планов научной организации труда.

Технологические карты подготовлены к изданию лабораторией технологии и механизации кровельных работ ЦНИИОМТП с использованием материалов проектного отделения ЦНИИОМТП, института Промстройпроект, треста Приднепроворгстрой и предназначены для линейно-технического персонала строков и работников проектных организаций.

## ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

При производстве кровельных работ необходимо соблюдать действующие правила по технике безопасности, охране труда, противопожарной безопасности (СНиП III-A. 11-70) и, кроме того, руководствоваться следующими положениями.

К кровельным работам допускаются рабочие, прошедшие медицинский осмотр. К работам с горячей мастикой не допускаются кормящие матери и лица с заболеваниями кожи, верхних дыхательных путей, желудочно-кишечного тракта и конъюнктивитом глаз, а также лица моложе 17 лет.

Кровельщики должны быть обеспечены спецодеждой, спецобувью и индивидуальными защитными средствами в соответствии с действующими нормами.

Работать с горячей мастикой кровельщики должны в брезентовых костюмах и рукавицах, в кожаных ботинках или резиновых сапогах, в головных уборах, защитных очках и респираторах (при засыпке наполнителей в котлы).

Каждый вновь поступающий на работу кровельщик должен пройти общий инструктаж по технике безопасности и производственный инструктаж непосредственно на рабочем месте. Кроме того, рабочих необходимо обучить безопасным способам работы по шести- и десятичасовой программе с выдачей им после проверки знаний специального удостоверения.

Рабочих, занятых на работах с пеками, следует осведомить о вредности этой работы и о необходимых мерах предосторожности.

Допускать рабочих на покрытие можно только после проверки исправности несущего основания.

Работать на краю не имеющего ограждения покрытия с любым ее уклоном кровельщикам разрешается только с надежно закрепленными к конструкциям предохранительными поясами.

При выполнении кровельных работ зона возможного падения материалов должна быть ограждена.

Запрещается производить все виды кровельных работ во время гололедицы, густого тумана, ветра более 6 баллов, ливневого дождя и снегопада.

Площадки, где установлены краны, битумоварочные котлы и битумонасосы с мастикопроводами, должны быть ограждены.

Запрещается нахождение посторонних лиц в огражденной зоне.

Подогрев в термосах (котлах) битумных мастик у объекта разрешается при соблюдении следующих условий: котлы должны быть очищены от гари, оборудованы плотно закрывающимися конусными крышками и несгораемыми навесами, установлены на прочное основание либо закреплены в корпусе печи так, чтобы их верхние края находились не выше поверхности земли или площадки для обслуживающего персонала.

Запрещается загружать котлы битумом со стороны топочных отверстий и более чем на 3/4 их емкости.

Подогревать битумные мастики следует под наблюдением ознакомленного с методами варки рабочего (кровельщика), имеющего термометр со шкалой на 250—350°С и необходимый инструмент.

Запрещается подогревать битум свыше 220°С и допускать перелив пены через край котла.

Возле термосов (котлов) должен находиться комплект противопожарных средств: пенные огнетушители, лопаты, сухой песок в ящиках.

При воспламенении мастики котел следует плотно закрыть крышкой и погасить огонь огнетушителями и песком.

Запрещается тушить горящую мастику водой.

Битумоварочные котлы следует устанавливать на расстоянии не менее 50 м от строящегося здания, а бак с топливом — на расстоянии не менее 5 м от котла; при установке котлов вблизи несгораемых зданий деревянные окна и двери в зоне рабочей площадки необходимо перекрыть снаружи асбофанерой или кровельной сталью.

Горячую мастику из термосов (котлов) следует подавать на покрытие при помощи насоса по трубопроводам, к рабочим местам доставлять в закрытых стальных баках.

Проходы к рабочим местам необходимо содержать в чистоте.

Во избежание ожогов при огрунтовке оснований способом распыления и наклейке рулонных материалов на горячей битумной мастике кровельщик должен быть в защитных очках и находиться с наветренной стороны.

Попавшие на кожу битум, пек или мастику следует смывать пастой-мылом Института имени Ф. Ф. Эрисмана или мыло-ланолиновой пастой и теплой водой. В случае ожога необходимо обращаться в медпункт.

При работе с дегтепековыми материалами обязательно соблюдение следующих требований:

осуществлять врачебный надзор за состоянием здоровья рабочих;

погрузку и разгрузку пеков выполнять преимущественно механизированным способом;

до начала работы с дегтевыми материалами лицо и руки смазывать специальной пастой, а после работы принять теплый душ или умыться теплой водой с мылом.

Состав специальной пасты: окись цинка, тальк, глицерин, вода, взятые в равных дозах, и 3% сажи от общей массы состава.

На каждой рабочей площадке должна быть аптечка с набором перевязочных материалов и медикаментов против ожогов.

При складировании на покрытии штучных кровельных материалов, инструментов, тары с мастикой и другими составами во избежание их падения на землю необходимо устраивать ограждение, а во время перерывов в работе и после окончания смены все оставшиеся на покрытии материалы, инструменты и приспособления убирать.

Электропроводку для освещения рабочих мест и обогрева трубопровода, бачков и др. следует содержать в исправном состоянии и обязательно выключать электрорубильники после окончания работы.

Курильщики разрешается в специально отведенных для этого местах.

Очищаемую с полотниц рулонных материалов посыпку следует собирать в стальной бачок с крышкой и в такой же бачок складывать ветошь после очистки ею рулонных материалов.

Растворители грунтовок и холодные мастики необходимо хранить в отдельных кладовых.

## ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 7

**УСТРОЙСТВО С ПРИМЕНЕНИЕМ МАШИНЫ  
КОНСТРУКЦИИ ЦНИИОМТП  
ДУХСЛОЙНОГО ГИДРОИЗОЛЯЦИОННОГО  
РУЛОННОГО КОВРА НА ГОРЯЧЕЙ  
БИТУМНОЙ МАСТИКЕ ПО ПЛИТАМ  
ПОКРЫТИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ  
С УКЛОНОМ КРОВЛИ ДО 10%**

## I. Область применения

Технологическая карта разработана на устройство с применением машины конструкции ЦНИИОМТП двухслойного гидроизоляционного ковра из рубероида на горячей битумной мастике по комплексным плитам повышенной заводской готовности при скатных кровлях промышленных зданий с уклоном до 10%.

## II. Техничко-економически показатели (на 1000 м<sup>2</sup> покривања)

Затраты труда	58,46 чел-дн
Потребность в машинах	2,7 маш-см
Потребность в электроэнергии	35,8 квтч

### III. Организация и технология строительного процесса

Схемы организации работ на корпусе и делянке промышленного здания приведены на рис. 1 и 2.

До устройства гидроизоляционного ковра на строительной площадке следует заделать стыки между уложенными комплексными плитами (см. технологическую карту № 2), проверить состояние нижнего гидроизоляционного слоя, наклеенного на плиты в заводских условиях, установить и закрепить хомутами патрубки, в которые вставляют чаши воронок, предварительно очищенные и окрашенные краской БТ-177 (ГОСТ 5631—70), как указано в технологической карте № 3.

Поверхность, на которую укладывают гидроизоляционный ковер, предварительно очищают от мусора, а пыль удаляют сжатым воздухом (см. технологическую карту № 4).

В случае необходимости просушки основания, используют подогретый калорифером воздух, или применяют огневой воздухоподогреватель ОВЖТ-80 конструкции НИИ-200, при этом на поверхности основания температура воздуха должна быть не выше 70° С. После выполнения перечисленных выше работ составляют акт на скрытые работы.

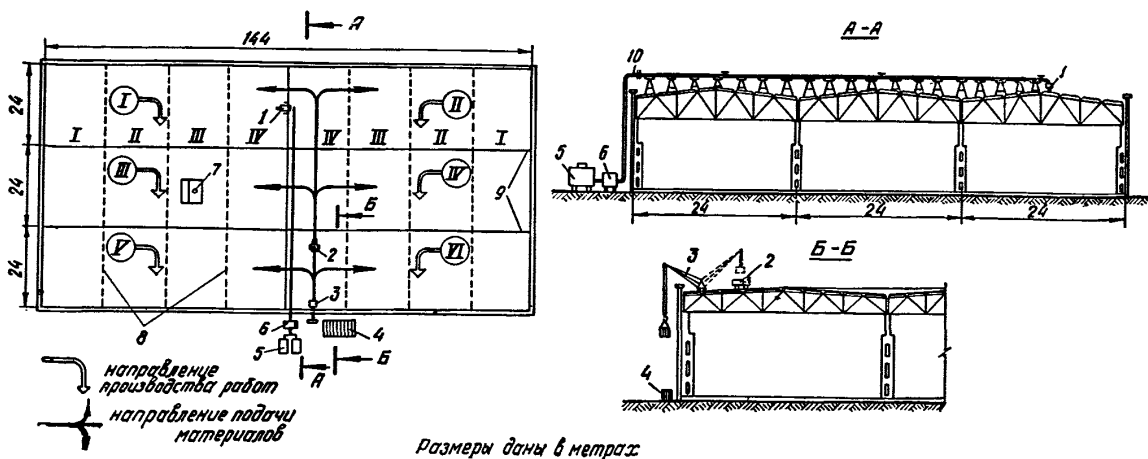


Рис. 1. Организация работ на корпусе

1 — машина для развозки мастики; 2 — мотороллер ТГ-200; 3 — кран Т-108А; 4 — склад рулонных материалов; 5 — термосы конструкции СКБ Мосстроя; 6 — установка С-1027 конструкции ВНИИстройдормаша; 7 — машина конструкции ЦНИИОМТП для наклейки рулонного ковра; 8 — границы заливки; 9 — границы захватов; 10 — трубопровод I-IV — очередность выполнения работ на участках; I-VI — в кружочках — очередность выполнения работ на захватках

Для верхнего слоя рулонного ковра применяют рубероид марки РМ-350 (ГОСТ 10923—64). До подъема на покрытие его очищают от посыпки и перематывают на другую сторону на станке конструкции ЦНИИОМТП.

Для нижнего слоя применяют рубероид подкладочный РП-250.

Горячую битумную мастику (ГОСТ 2889—67), применяемую для наклеивания рубероида, на покрытие следует доставлять с температурой +160—180° С и, как правило, антисептированную.

В качестве антисептирующих материалов применяют 1% пентахлорфенола или 4—5% кремнефтористого натрия от массы битумной мастики.

Марку горячей битумной мастики для основного ковра выбирают в зависимости от уклона кровли и района строительства: севернее 50° географической широты в европейской части и 53° в азиатской части СССР применяют мастику МБК-Г-65 (для мест примыкания кровли МБК-Г-85), южнее этих районов — мастику МБК-Г-75 (для мест примыкания — МБК-Г-100).

В настоящей технологической карте в качестве примера приведен технологический процесс наклейки гидроизоляционного ковра по покрытию здания, состоящего из двух унифицированных типовых секций размерами 72×72 м.

Для производства работ применительно к корпусу размерами 72×144 м покрытие в плане делят на 6 захваток размерами 72×24 м. Каждую захватку в свою очередь делят на 4 делянки. Размер делянки по длине определяют длиной рулона.

Наклеивают гидроизоляционный ковер на горячей мастике машиной конструкции ЦНИИОМТП. Предварительно в местах, к которым машина не может подойти вплотную, например, к продольным стенам, стенам фонарей и т. п., ковер наклеивают вручную в такой последовательности: сначала укладывают полосу рубероида в 1/2 ширины рулона, сверху укладывают полосу на всю ширину рулона, затем, отступив от стены на 1/2 ширины рулона, наклеивают вручную еще одну полосу рубероида полной ширины.

Наклейка рубероида вручную состоит из следующих операций: кровельщик, находящийся сбоку от

раскатываемого рулона рубероида, наносит щеткой мастику на 50—60 см основания по длине раскатываемого рулона сначала по краям основания двумя продольными мазками, затем поперечными движениями щетки на среднюю его часть. Для наклейки кровельных материалов рекомендуется щетка конструкции Тихомирова. Другой кровельщик тщательно притирает наклеиваемое полотнище от середины к краям и прикатывает наклеенный рулон катком массой 80 кг с брезентовой обкладкой или панцирной стальной сеткой.

После окончания работ, выполняемых вручную, основной ковер наклеивают машиной конструкции ЦНИИОМТП, которая выдает мастику на поверхность плит, распределяет ее по поверхности, разматывает рубероид, приклеивает и прикатывает его по предварительно нанесенному слою мастики, а также прикатывает кромки рубероида.

Описание конструкции машины дано в технологической карте № 6.

При наклейке двухслойного ковра рейку устанавливают на расстояние 1/2 ширины рулона от кромки ранее уложенного полотнища. По мере передвижения машины секции рейки переносят в новое положение. За каждый рабочий ход машина перекрывает ранее уложенный слой на 1/2 ширины рулона. После наклейки полосы рубероида по длине рулона машину возвращают в исходное положение, вновь заправляют рубероидом и наклеивают следующую полосу. Таким образом, сдвигая машину на 1/2 ширины рулона, одновременно наклеивают два слоя рубероида.

Стыки полотнищ рубероида по длине располагают вразбежку с напуском друг на друга не менее 100 мм.

Машину конструкции ЦНИИОМТП для наклейки рулонных материалов применяют на покрытиях, допускающих нагрузку не менее 500 кг/м<sup>2</sup>.

При применении теплоизоляционных материалов с пределом прочности менее 6 кгс/см<sup>2</sup> необходимо подкладывать направляющую рейку и под третье колесо машины.

Горячую мастику, доставленную автогудронаторами, перекачивают в два термоса конструкции СКБ Мосстроя емкостью 1,8 м<sup>3</sup> каждый.

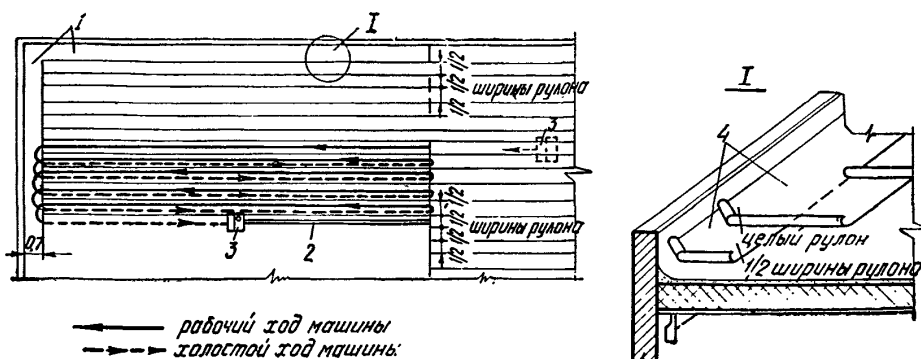


Рис. 2. Схема производства работ на делянке

1 — зона наклейки рулонных материалов вручную; 2 — направляющая рейка; 3 — машина конструкции ЦНИИОМТП для наклейки рулонного ковра; 4 — дополнительные полосы (наклеиваемые вручную)

Подавать мастику на покрытие можно установкой С-1027 конструкции ВНИИстройдормаш или установкой СО-67.

Установка С-1027 состоит из инвентарных секций вертикального и горизонтального участков трубопровода длиной 110 м и подает мастику по вертикали на высоту до 50 м и по горизонтали на расстояние до 100 м. Секции вертикального участка имеют длину 2,5 м, а горизонтального — 1 м. Основные узлы установки и принцип ее работы подробно описаны в технологической карте № 8.

Установка СО-67 подает мастику по вертикальному трубопроводу в бак, установленный на краю покрытия. Отсюда ее развозят на мототележке конструкции ЦНИИОМТП по покрытию. На мототележке установлен бак для мастики емкостью 200 л. Заправляют бак мототележки мастикой из раздаточного бака установки СО-67 или из крана на горизонтальном участке трубопровода установки С-1027. Мasticу доставляют к наклеечной машине, здесь из крана бака мототележки она самотеком переливается в бак наклеечной машины.

Рубероид доставляют на объект автотранспортом в пакетах по восемь рулонов и поднимают на покрытие краном Т-108А, а к месту работы развозят мотороллером ТГ-200.

После наклейки машиной основного ковра наклеивают вручную рулонные материалы в местах примыкания к выступающим частям здания — к парапетам, температурным швам, вентиляционным шахтам и т. п. (см. технологическую карту № 3).

Затем устраивают защитный слой из гравия, втопленного в покровный мастичный слой.

При производстве работ в зимних условиях гидроизоляционный слой, сделанный по комплексным плитам на заводе, после заделки стыков может служить защитным гидроизоляционным ковром на зимний период. Остальные слои гидроизоляционного ковра можно наклеивать в теплый период года.

Устройство рулонных кровель в зимний период, в соответствии с требованиями СНиП III-B. 12-69, допускается при температуре наружного воздуха не ниже —20° С.

Рулонные материалы для наклейки готовят в теплом помещении и отогревают до положительной температуры. Доставляют их к месту укладки в утепленной таре. Запрещается наклеивать рулонные материалы на неочищенную от инея, снега и льда поверхность.

#### IV. Организация и методы труда рабочих

Наклейку двухслойного рулонного ковра выполняет бригада из 6 звеньев общей численностью 10 человек (см. таблицу).

Таблица

Состав звеньев бригады по профессиям и перечень выполняемых ими работ			
№ звена	Состав звена по профессиям	Количество рабочих	Перечень выполняемых работ
1	Машинист 4 разряда Изолировщик 2 разряда	1 1	Наклейка и прикатка гидроизоляционного ковра на горячей битумной мастике машиной конструкции ЦНИИОМТП. Выгрузка рулонов рубероида с мотороллера ТГ-200, укладка их в каретку, перестановка направляющей рейки в новое положение, подклейка вручную концов рулона, проверка правильной нахлестки рулонов
2	Изолировщик 4 разряда Изолировщик 3 разряда	1 1	Наклейка и прикатка рулонного гидроизоляционного ковра вручную в местах, недоступных проходу машины, с нанесением слоя мастики и обеспечением нахлестки
3	Машинист 4 разряда	1	Обслуживание установки С-1027 конструкции ВНИИстройдормаш для подачи горячей битумной мастики на покрытие
4	Машинист 3 разряда Такелажник 2 разряда	1 2	Подъем пакетов рубероида краном Т-108А (прицепка груза к крюку крана, подача сигнала о готовности к подъему, отцепка груза)
5	Машинист 3 разряда	1	Горизонтальная перевозка рулонов рубероида мотороллером ТГ-200 от крана к месту работы
6	Машинист 3 разряда	1	Горизонтальная транспортировка мастики машиной конструкции ЦНИИОМТП для развозки мастики от трубопровода к наклеечной машине конструкции ЦНИИОМТП, заправка ее мастикой, возвращение порожняком

#### V. Калькуляция затрат труда и заработной платы рабочих

Шифр норм*	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Норма времени на единицу измерения, чел-ч	Затраты труда на общий объем работ, чел-дн	Расценка на единицу измерения, руб.-коп.	Заработная плата на общий объем работ, руб.-коп.
Основные работы							
Расчет № 5, коэффициент К-2	Наклейка двухслойного рулонного ковра машиной конструкции ЦНИИОМТП на горячей битумной мастике	1000 м <sup>2</sup>	9,85	20,48	24,6	11—45	112—78
Расчет № 12, коэффициент К-2	Наклейка вручную двухслойного рулонного ковра на горячей битумной мастике в местах, недоступных проходу машины	1000 м <sup>2</sup>	0,52	266	16,9	147—50	76—70
Итого					41,5		189—48



Продолжение

Шифр норм*	Наименование работ	Единица измерений	Объем работ	Норма времени на единицу измерения, чел-ч	Затраты труда на общий объем работ, чел-ли	Расценка на единицу измерения, руб.-коп.	Заработная плата на общий объем работ, руб.-коп.
<i>Погрузочно-разгрузочные и транспортные работы</i>							
ЕНиР, 1969, § 1—8, т. 2, № 21а	Подъем краном Т-108А рулонных материалов на высоту до 8 м для машиниста для такелажника	100 т	0,33	17	0,68	9—44	3—12
		100 т	0,33	34	1,36	16—76	5—53
Расчет № 16	Горизонтальная транспортировка рулонов рубероида по покрытию мотороллером ТГ-200 от зоны действия к месту работы	1 ездка	165	0,28	5,63	0—15,5	25—58
Расчет № 4	Подъем горячей битумной мастики на покрытие установкой С-1027 конструкции ВНИИстройдормаша для наклейки двухслойного ковра	1 т	55	0,9	6	0—56,2	30—91
Расчет № 17	Горизонтальная транспортировка горячей битумной мастики машиной конструкции ЦНИИОМТП от места заправки до наклейки машины с наполнением и опорожнением бака	1 ездка	275	0,098	3,29	0—05,4	14—85
Итого					16,96		79—99
Всего					58,46		269—47

\* Указанные в графе «Шифр норм» расчеты приведены в Приложении.

## VI. График производства работ

Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Затраты труда		Исполнители работ	Рабочие дни											
			на единицу измерения, чел-ч	на общий объем работ, чел-ли		1—5			6—10			11—15					
Наклейка двухслойного гидроизоляционного ковра на горячей битумной мастике вручную в местах, недоступных проходу машины	1000м <sup>2</sup>	0,52	266	16,9	Изолировщик 4 разряда — 1 человек												
					Изолировщик 3 разряда — 1 человек												
машиной конструкции ЦНИИОМТП	1000м <sup>2</sup>	9,85	20,48	24,6	Машинист 4 разряда — 1 человек												
					Изолировщик 2 разряда — 1 человек												
Транспортировка вертикальная на покрытие рубероида	100 т	0,33	51	2,04	Машинист 3 разряда — 1 человек												
					Такелажник 2 разряда — 2 человека												
мастики	т	55	0,9	6	Машинист 4 разряда — 1 человек												
горизонтальная по покрытию рубероида	1 ездка	165	0,28	5,63	Машинист 3 разряда — 1 человек												
					Машинист 3 разряда — 1 человек												
мастики	1 ездка	275	0,098	3,29	Машинист 3 разряда — 1 человек												
Итого				58,46													

Примечание. Пунктирная линия указывает на неполное использование механизмов. Полностью механизмы используются на параллельных работах.

### Материалы, полуфабрикаты

Наименование	Единица измерения	Норма расхода на 1000 м² покрытия	Потребность на корпус 144×72 м
Рубероид РМ-350 (для верхнего слоя)	м²	1320	13686
Рубероид РП-250 (для нижнего слоя)	м²	1220	12651
Мастика битумная	т	5,3	55

### Машины, оборудование, инструмент, приспособления

Наименование	Количество, шт.	Техническая характеристика
Машина конструкции ЦНИИОМТП для наклейки рулонного ковра	1	Производительность 1600 м²/см
Машина конструкции ЦНИИОМТП для развозки мастики по покрытию	1	Емкость бака 200 л

### Продолжение

Наименование	Количество, шт.	Техническая характеристика
Установка С-1027 конструкции ВНИИстройдормаша для подачи мастики на покрытие	1	Производительность 1,1 т/ч
Автогудронатор	1	Емкость цистерны 3,6 м³
Термос конструкции СКБ Мосстроя	2	Емкость 1,8 м³
Мотороллер ТГ-200	1	Грузоподъемность 200 кг
Кран Т-108А	1	Грузоподъемность 500 кг
Термос	3	Емкость 25 л
Стальной гребок	3	—
Щетка	2	—
Рабочий бачек	3	—
Шпатель-нож	2	—

# РАСЧЕТЫ НА ОТДЕЛЬНЫЕ ВИДЫ РАБОТ ПО УСТРОЙСТВУ ГИДРОИЗОЛЯЦИОННЫХ РУЛОННЫХ И МАСТИЧНЫХ КРОВЕЛЬНЫХ КОВРОВ \*

## РАСЧЕТ № 1

Нормы времени и расценки на очистку 1000 м<sup>2</sup> поверхности основания от мусора и пыли при помощи воздушной удочки. Производительность агрегата — 300 м<sup>2</sup>/ч. Работу выполняет кровельщик 3 разряда. Норма времени  $1000 : 300 = 3,34$  чел-ч. Расценка  $55,5 \times 3,34 = 1$  руб. 85,4 коп.

## РАСЧЕТ № 2

Нормы времени и расценки на устройство 1000 м<sup>2</sup> рулонной кровли в два слоя с нанесением мастики удочкой-распылителем, раскатыванием рулонов ручным приспособлением и наклейкой гидроизоляционного ковра вручную.

Производительность удочки-распылителя при наклейке в два слоя — 600 м<sup>2</sup>/см или  $600 : 8,2 = 73$  м<sup>2</sup>/ч.

Состав звена: машинист 4 разряда — 1; изолировщик 4 разряда — 2; изолировщик 2 разряда — 1; изолировщик 3 разряда — 2.

Норма времени  $\frac{1000}{73} \times 6 = 82,2$  чел-ч.

Средняя часовая ставка звена  $(62,5 \times 3) + (55,5 \times 2) + 49,3 : 6 = 57$  руб. 96 коп. Расценка на 1000 м<sup>2</sup>  $57,96 \times 82,2 = 47$  руб. 64 коп.

## РАСЧЕТ № 3

Нормы времени и расценки на устройство 1000 м<sup>2</sup> защитного слоя из гравия при помощи машины конструкции ЦНИИОМТП.

Производительность машины 1400 м<sup>2</sup>/см защитного слоя или  $1400 : 8,2 = 171$  м<sup>2</sup>/ч.

Работу выполняет машинист 4 разряда.

Норма времени  $1000 : 171 = 5,86$  чел-ч.

Расценка  $62,5 \times 5,86 = 3$  руб. 66,2 коп.

## РАСЧЕТ № 4

Нормы времени и расценки на подачу 1 т мастики на покрытие установкой конструкции ВНИИстройдормаша или СО-67.

Производительность установки 1,1 т/ч.

Работу выполняет машинист 4 разряда.

Норма времени  $1 : 1,1 = 0,9$  чел-ч.

Расценка  $62,5 \times 0,9 = 56,2$  коп.

## РАСЧЕТ № 5

Нормы времени и расценки на наклейку машинной конструкции ЦНИИОМТП 1000 м<sup>2</sup> однослойного рулонного ковра на холодной или горячей мастике.

Производительность машины 1600 м<sup>2</sup>/смену или  $1600 : 8,2 = 195$  м<sup>2</sup>/ч.

Состав звена: машинист 4 разряда — 1; изолировщик 2 разряда — 1.

Норма времени  $\frac{1000}{195} \times 2 = 10,24$  чел-ч.

Средняя часовая ставка звена  $(62,5 + 49,3) : 2 = 55,9$  коп. Расценка  $10,24 \times 55,9 = 5$  руб. 72,4 коп.

## РАСЧЕТ № 6

Нормы времени и расценки на устройство пароизоляции стыков комплексных плит 1000 м<sup>2</sup> покрытия.

Наклейка пароизоляционных полос из изола шириной до 0,2 м на холодной мастике согласно ЕНиР, 1969, § 11—35, № 1а на 100 м стыка:

норма времени 8,5 чел-ч;

расценка 4 руб. 37 коп.

Для плит размерами 1,5×6 м

Длина стыков на 1000 м<sup>2</sup> покрытия  $1000 \times \frac{1,5+6}{1,5 \times 6} = 833$  м.

Норма времени  $8,5 \times 8,33 = 70,81$  чел-ч.

Расценка  $4,37 \times 8,33 = 36$  руб. 40,2 коп.

Для плит размерами 1,5×12 м

Длина стыков на 1000 м<sup>2</sup> покрытия —  $1000 \times \frac{1,5+12}{1,5 \times 12} = 750$  м.

Норма времени  $8,5 \times 7,5 = 63,75$  чел-ч.

Расценка  $4,37 \times 7,5 = 32$  руб. 76 коп.

Для плит размерами 3×6 м

Длина стыков на 1000 м<sup>2</sup> покрытия —  $1000 \times \frac{3+6}{3 \times 6} = 500$  м.

Норма времени  $8,5 \times 5 = 42,5$  чел-ч.

Расценка  $4,37 \times 5 = 21$  руб. 85 коп.

Для плит размерами 3×12 м

Длина стыков на 1000 м<sup>2</sup> покрытия —  $1000 \times \frac{3+12}{3 \times 12} = 417$  м.

Норма времени  $8,5 \times 4,17 = 35,4$  чел-ч.

Расценка  $4,37 \times 4,17 = 18$  руб. 22 коп.

Состав звена: изолировщик 3 разряда — 1; изолировщик 2 разряда — 2.

## РАСЧЕТ № 7

Нормы времени и расценки на засыпку стыков комплексных плит керамзитовым гравием или легкой бетонной смесью с уплотнением.

Применительно к ЕНиР, 1969, § 11—10, объем засыпки при ее толщине 0,12 м на 1 м стыка  $\frac{0,3+0,21}{2} \times 0,12 = 0,03$  м<sup>3</sup>.

На 1 м<sup>3</sup> засыпки:

норма времени 1,35 чел-ч;

расценка 66,6 коп.

\* Во всех расчетах принята часовая ставка рабочих 4 разряда — 62,5 коп., 3 разряда — 55,5 коп., 2 разряда — 49,3 коп. и 1 разряда — 43,8 коп.

Норма времени на 1000 м<sup>2</sup> покрытия из плит размерами:  
 $1,5 \times 6 - 833 \times 0,03 \times 1,35 = 33,7$  чел-ч;  
 $1,5 \times 12 - 750 \times 0,03 \times 1,35 = 30,4$  чел-ч;  
 $3 \times 6 - 500 \times 0,03 \times 1,35 = 20,3$  чел-ч;  
 $3 \times 12 - 417 \times 0,03 \times 1,35 = 16,89$  чел-ч.

Расценка на 1000 м<sup>2</sup> покрытия из плит размерами:

$1,5 \times 6 - 833 \times 0,03 \times 66,6 = 16$  руб. 64 коп.;  
 $1,5 \times 12 - 750 \times 0,03 \times 66,6 = 14$  руб. 98,5 коп.;  
 $3 \times 6 - 500 \times 0,03 \times 66,6 = 9$  руб. 99 коп.;  
 $3 \times 12 - 417 \times 0,03 \times 66,6 = 8$  руб. 33 коп.

Работу выполняет изолировщик 2 разряда.

#### РАСЧЕТ № 8

Нормы времени и расценки на устройство стяжки толщиной 25 мм из цементно-песчаного раствора по засыпке стыков комплексных плит.

По ЕНиР, 1969, § 7—15, № 12 на 1 м<sup>2</sup> стяжки:

норма времени 0,25 чел-ч;

расценка 14,75 коп.

Норма времени на 1000 м<sup>2</sup> покрытия из плит размерами:

$1,5 \times 6 - 833 \times 0,25 = 62,48$  чел-ч;  
 $1,5 \times 12 - 750 \times 0,3 \times 0,25 = 56,25$  чел-ч;  
 $3 \times 6 - 500 \times 0,3 \times 0,25 = 37,5$  чел-ч;  
 $3 \times 12 - 417 \times 0,3 \times 0,25 = 31,27$  чел-ч.

Расценка на 1000 м<sup>2</sup> покрытия из плит размерами:

$1,5 \times 6 - 833 \times 0,3 \times 14,75 = 36$  руб. 86 коп.  
 $1,5 \times 12 - 750 \times 0,3 \times 14,75 = 34$  руб. 65,8 коп.  
 $3 \times 6 - 500 \times 0,3 \times 14,75 = 22$  руб. 12,5 коп.  
 $3 \times 12 - 417 \times 0,3 \times 14,75 = 18$  руб. 45,2 коп.

Работу выполняет бетонщик 3 разряда.

#### РАСЧЕТ № 9

Нормы времени и расценки на устройство асфальтовой стяжки толщиной 20 мм по засыпке стыков комплексных плит.

По ЕНиР, 1969, § 7—15, № 10 на 1 м<sup>2</sup> стяжки:

норма времени 0,088 чел-ч;

расценка 5,19 коп.

Норма времени на 1000 м<sup>2</sup> покрытия из плит размерами:

$1,5 \times 6 - 833 \times 0,3 \times 0,088 = 22$  чел-ч;  
 $1,5 \times 12 - 750 \times 0,3 \times 0,088 = 19,8$  чел-ч;  
 $3 \times 6 - 500 \times 0,3 \times 0,088 = 13,2$  чел-ч;  
 $3 \times 12 - 417 \times 0,3 \times 0,088 = 11,01$  чел-ч.

Расценка на 1000 м<sup>2</sup> покрытия из плит размерами:

$1,5 \times 6 - 833 \times 0,3 \times 5,19 = 12$  руб. 97 коп.;  
 $1,5 \times 12 - 750 \times 0,3 \times 5,19 = 11$  руб. 67,8 коп.;  
 $3 \times 6 - 500 \times 0,3 \times 5,19 = 7$  руб. 78,5 коп.;  
 $3 \times 12 - 417 \times 0,3 \times 5,19 = 6$  руб. 49 коп.

Состав звена: изолировщик 4 разряда — 1; изолировщик 3 разряда — 1.

#### РАСЧЕТ № 10

Нормы времени и расценки на огрунтовку с помощью пистолета-распылителя холодной битумной грунтовкой цементно-песчаной стяжки по засыпке стыков комплексных плит.

Применительно к ЕНиР, 1969, § 8—24, № 12ж на 1 м<sup>2</sup> покрытия:

норма времени 0,018 чел-ч;

расценка 1,13 коп.

Норма времени на 1000 м<sup>2</sup> покрытия из плит размерами:

$1,5 \times 6 - 833 \times 0,3 \times 0,018 = 4,5$  чел-ч;  
 $1,5 \times 12 - 750 \times 0,3 \times 0,018 = 4,05$  чел-ч;  
 $3 \times 6 - 500 \times 0,3 \times 0,018 = 2,7$  чел-ч;  
 $3 \times 12 - 417 \times 0,3 \times 0,018 = 2,25$  чел-ч.

Расценка на 1000 м<sup>2</sup> покрытия из плит размерами:

$1,5 \times 6 - 833 \times 0,3 \times 1,13 = 2$  руб. 82,4 коп.;  
 $1,5 \times 12 - 750 \times 0,3 \times 1,13 = 2$  руб. 54,3 коп.;  
 $3 \times 6 - 500 \times 0,3 \times 1,13 = 1$  руб. 69,5 коп.;  
 $3 \times 12 - 417 \times 0,3 \times 1,13 = 1$  руб. 41,3 коп.

Работу выполняет изолировщик 4 разряда.

#### РАСЧЕТ № 11

Нормы времени и расценки на наклейку в два слоя полос шириной 0,5 и 0,7 м из рулонных материалов на битумной мастике по стыкам комплексных плит.

По ЕНиР, 1969, § 11—35, № 1а, б на 1 м стыка:

норма времени 0,127 чел-ч;

расценка 6,53 коп.

Норма времени на 1000 м<sup>2</sup> покрытия из плит размерами:  
 $1,5 \times 6 - 833 \times 0,127 \times 2 = 211,6$  чел-ч;  
 $1,5 \times 12 - 750 \times 0,127 \times 2 = 190,5$  чел-ч;  
 $3 \times 6 - 500 \times 0,127 \times 2 = 127$  чел-ч;  
 $3 \times 12 - 417 \times 0,127 \times 2 = 105,92$  чел-ч.

Расценка на 1000 м<sup>2</sup> покрытия из плит размерами:

$1,5 \times 6 - 833 \times 6,53 \times 2 = 108$  руб. 80 коп.;  
 $1,5 \times 12 - 750 \times 6,53 \times 2 = 97$  руб. 95 коп.;  
 $3 \times 6 - 500 \times 6,53 \times 2 = 65$  руб. 30 коп.;  
 $3 \times 12 - 417 \times 6,53 \times 2 = 54$  руб. 46 коп.

Состав звена: изолировщик 3 разряда — 1; изолировщик 2 разряда — 2.

#### РАСЧЕТ № 12

Нормы времени и расценки на наклейку основного однослойного рулонного гидроизоляционного ковра вручную на холодной и горячей битумных мастиках.

Согласно ЕНиР, 1969, § 7—1, № 7 на 100 м<sup>2</sup> слоя:

норма времени 6,2 чел-ч;

расценка 3 руб. 44 коп.

В эти нормы времени и расценки не включены вспомогательные работы, перечисляемые ниже.

Очистка основания от мусора.

В соответствии с расчетом № 1 на 100 м<sup>2</sup> покрытия:

норма времени 0,33 чел-ч;

расценка 18,54 коп.

Очистка рулонных материалов от посыпки.

По ЕНиР, 1969, § 11—66, № 1а на 100 м<sup>2</sup>:

норма времени 0,6 чел-ч;

расценка 31,4 коп.

Приготовление горячих мастик.

По ЕНиР, 1969, § 11—46, п. 26 на 1 т:

норма времени 13,5 чел-ч;

расценка 7 руб. 07 коп.

Из расчета 0,25 т мастики на 100 м<sup>2</sup> однослойного ковра:

норма времени  $13,5 \times 0,25 = 3,4$  чел-ч;

расценка  $7,07 \times 0,25 = 1$  руб. 76,8 коп.

Огрунтовка холодной битумной мастикой 100 м<sup>2</sup> поверхности основания (применительно к ЕНиР, 1969, § 8—24, № 12ж):

норма времени 1,8 чел-ч;

расценка 1 руб. 13 коп.

Устройство свесов из расчета 2,5% на 100 м<sup>2</sup> покрытия.

По ЕНиР, 1969, § 7—8, № 1а:

норма времени  $0,19 \times 2,5 = 0,48$  чел-ч;

расценка  $10,6 \times 2,5 = 26,5$  коп.

Устройство мест примыкания из расчета 2,5% на 100 м<sup>2</sup> покрытия.

По ЕНиР, 1969, § 11—32, № 3а:

норма времени  $0,195 \times 2,5 = 0,49$  чел-ч;

расценка  $10,9 \times 2,5 = 27,3$  коп.

Всего по вспомогательным работам:

норма времени  $0,33 + 0,6 + 3,4 + 1,8 + 0,48 + 0,49 = 7,1$  чел-ч;

расценка  $18,54 + 31,4 + 176,8 + 113 + 26,5 + 27,3 = 3$  руб. 93,5 коп.

В целом на наклейку 1000 м<sup>2</sup> однослойного ковра:

норма времени  $(6,2 + 7,1) \times 10 = 133$  чел-ч;

расценка  $(344 + 393,5) \times 10 = 73$  руб. 75 коп.

#### РАСЧЕТ № 13

Нормы времени и расценки на развозку машиной гравия по кровле от приемно-раздаточного бункера в зону работы.

Емкость бункера машины 0,2 м<sup>3</sup> = 0,36 т.

Скорость перемещения машины — 5 км/ч.

Дальность перевозки — 70 м.

Работу выполняет машинист 3 разряда.

Измеритель — 1 ездка (цикл) машины.

Норма времени на измеритель определяется:

нормой времени простоя машины под погрузкой и разгрузкой по ЕНиР, 1969, § 1—11, 1в, 1д

$(0,034 + 0,033) \times 0,36 = 0,025$  чел-ч;

нормой времени на перемещение машины от приемно-раздаточного бункера в зону работы и обратно порожняком

$70 \times 2 : 5000 = 0,028$  чел-ч.

Норма времени машиниста на 1 ездку (цикл)

$(0,025 + 0,028) \times 1,25 = 0,066$  чел-ч,

где 1,25 — коэффициент маневренности машины.

Расценка для машиниста 3 разряда на измеритель

$55,5 \times 0,06 = 0,36$  коп.

#### РАСЧЕТ № 14

Нормы времени и расценки на транспортировку флаг с холодной грунтовкой и мастикой, а также термосов с горячей мастикой мотороллером ТГ-200 по кровле от крана в зону работы.

Грузоподъемность мотороллера — 200 кг.  
Скорость перемещения мотороллера — 5 км/ч.  
Дальность перевозки — 70 м.  
Работу выполняет машинист 3 разряда.  
Измеритель — 1 ездка (цикл) мотороллера.  
Норма времени (на измеритель) определяется:  
нормой времени простоя машины под погрузкой и разгрузкой по ЕНиР, 1969, § 1—11, 3а, 3д

$$(0,53+0,44) \times 0,2 = 0,194 \text{ чел-ч};$$

нормой времени на перемещение мотороллера от крана в зону работы и обратно порожняком

$$70 \times 2 : 5000 = 0,028 \text{ чел-ч.}$$

Норма времени на погрузку порожней тары при ее массе 50 кг (фляги, термоса) по ЕНиР, 1969, § 1—11, 3а, 3д и простоя при строповке тары

$$(0,53+0,44) \times 0,05 = 0,048 \text{ чел-ч.}$$

Норма времени машиниста на 1 ездку (цикл)

$$(0,194+0,028+0,048) \times 1,25 = 0,34 \text{ чел-ч.}$$

где 1,25 — коэффициент маневренности машины.

Расценка для машиниста 3 разряда на измеритель

$$55,5 \times 0,34 = 18,9 \text{ коп.}$$

#### РАСЧЕТ № 15

Нормы времени и расценки на транспортировку теплоизоляционных сыпучих материалов, цементно-песчаного раствора и литого асфальта мотороллером ТГ-200 по покрытию от крана в зону работы.

Грузоподъемность мотороллера — 200 кг.  
Скорость перемещения мотороллера — 5 км/ч.  
Дальность перевозки — 70 м.  
Работу выполняет машинист 3 разряда.

Измеритель — 1 ездка (цикл) мотороллера.

Норма времени на измеритель определяется:

нормой времени простоя под нагрузкой из бункера и разгрузкой опрокидыванием по ЕНиР, 1969, § 1—11, 3в, 3д

$$(0,034+0,033) \times 0,2 = 0,013 \text{ чел-ч};$$

нормой времени движения мотороллера от крана или пневмоустановки в зону работы и обратно порожняком

$$70 \times 2 : 5000 = 0,028 \text{ чел-ч.}$$

Норма времени машиниста на 1 ездку (цикл)

$$(0,013+0,028) \times 1,25 = 0,051 \text{ чел-ч.}$$

где 1,25 — коэффициент маневренности мотороллера.

Расценка для машиниста 3 разряда

$$55,5 \text{ руб.} \times 0,051 = 02,8 \text{ коп.}$$

#### РАСЧЕТ № 16

Нормы времени и расценки на транспортировку рулонов рубероида мотороллером ТГ-200 по покрытию от крана в зону работы.

Грузоподъемность мотороллера — 0,2 т.  
Скорость движения мотороллера — 5 км/ч.  
Дальность перевозки — 70 м.

Работу выполняет машинист 3 разряда.

Измеритель — 1 ездка (цикл) мотороллера.

Норма времени на измеритель определяется:

нормой времени простоя под погрузкой и нормой времени на разгрузку по ЕНиР, 1969, § 1—11, 3а, 3д

$$(0,53+0,44) \times 0,2 = 0,194 \text{ чел-ч};$$

нормой времени движения мотороллера от крана в зону работ и обратно порожняком

$$70 \times 2 : 5000 = 0,028 \text{ чел-ч.}$$

Норма времени машиниста на 1 ездку (цикл)

$$(0,194+0,028) \times 1,25 = 0,28 \text{ чел-ч.}$$

где 1,25 — коэффициент маневренности мотороллера.

Расценка для машиниста 3 разряда

$$55,5 \times 0,28 = 15,5 \text{ коп.}$$

#### РАСЧЕТ № 17

Нормы времени и расценки на транспортировку машиной конструкции ЦНИИОМТП мастики (холодной и горячей) от

раздаточного пункта трубопроводов до наклеочной машины с наполнением и опорожнением бака.

Емкость бака — 200 л.

Скорость движения машины — 5 км/ч.

Дальность перевозки — 70 м.

Работу выполняет машинист 3 разряда.

Измеритель: 1 ездка (цикл) машины.

Норма времени на измеритель определяется:

нормой времени на наполнение и опорожнение бака (согласно технической характеристике машины на опорожнение бака затрачивается 1,5 мин.)

$$\frac{1,5 \times 2}{60} = 0,05 \text{ чел-ч};$$

нормой времени на рабочий и холостой пробег

$$70 \times 2 : 5000 = 0,028 \text{ чел-ч.}$$

Норма времени машиниста на 1 ездку (цикл)

$$(0,05+0,028) \times 1,25 = 0,098 \text{ чел-ч.}$$

где 1,25 — коэффициент маневренности машины.

Расценка для машиниста 3 разряда на измеритель

$$55,5 \times 0,098 = 05,4 \text{ коп.}$$

#### РАСЧЕТ № 18

Нормы времени и расценки на транспортировку по покрытию кирпича мотороллером ТГ-200 от крана к месту работы.

Грузоподъемность мотороллера — 200 кг.

Скорость движения мотороллера — 5 км/ч.

Дальность перевозки — 70 м.

Работу выполняет машинист 3 разряда.

Измеритель: 1 ездка (цикл) мотороллера.

Норма времени на измеритель определяется:

нормой времени простоя под погрузкой по ЕНиР, 1969, § 1—11, № 2а

$$0,63 \times 0,2 = 0,126 \text{ чел-ч};$$

нормой времени на передвижение мотороллера от крана к месту работы и обратно порожняком

$$70 \times 2 : 5000 = 0,028 \text{ чел-ч.}$$

Нормы времени на разгрузку бункера опрокидыванием по ЕНиР, 1969, § 1—11, 3д

$$0,44 \times 0,2 = 0,088 \text{ чел-ч.}$$

Норма времени машиниста на 1 ездку

$$(0,126+0,028+0,088) \times 1,25 = 0,3 \text{ чел-ч.}$$

где 1,25 — коэффициент маневренности мотороллера.

Расценка для машиниста 3 разряда на измеритель

$$55,5 \times 0,3 = 16,65 \text{ коп.}$$

#### РАСЧЕТ № 19

Нормы времени и расценки на транспортировку строительного мусора в кузове мотороллера ТГ-200 по покрытию к лоткам.

Грузоподъемность мотороллера — 200 кг.

Скорость движения мотороллера — 5 км/ч.

Дальность перевозки — 70 м.

Работу выполняет машинист 3 разряда.

Измеритель: 1 ездка (цикл) мотороллера.

Норма времени на измеритель определяется:

нормой времени на погрузку и разгрузку строительного мусора по ЕНиР, 1969, § 1—11, 3б, 3д

$$(0,41+0,44) \times 0,2 = 0,17 \text{ чел-ч};$$

нормой времени на передвижение мотороллера от места сбора мусора к лоткам для сбрасывания

$$70 \times 2 : 5000 = 0,028 \text{ чел-ч.}$$

Норма времени машиниста на 1 ездку (цикл)

$$(0,17+0,028) \times 1,25 = 0,25 \text{ чел-ч.}$$

где 1,25 — коэффициент маневренности мотороллера.

Расценка для машиниста 3 разряда на измеритель

$$55,5 \times 0,25 = 13,9 \text{ коп.}$$

#### РАСЧЕТЫ

*количества ездов машин для транспортировки материалов по покрытию промышленных зданий площадью 72×144 м.*

Машиной для развозки горячей мастики при наклеке трехслойного рулонного ковра.

Мастика — 77,8 т.

Грузоподъемность машины — 0,2 т.

Количество ездов 77,8 : 0,2 = 389.

Мотороллером ТГ-200 при перевозке рубероида для устройства трехслойного ковра.

Рубероид — 48,1 т.

Грузоподъемность мотороллера — 0,2 т.

Количество ездов  $48,1 : 0,2 = 241$ .

Машиной для развозки мастики при устройстве защитного слоя.

Мастика — 34,2 т.

Грузоподъемность машины — 0,2 т.

Количество ездов  $34,2 : 0,2 = 171$ .

Машиной для развозки гравия при устройстве защитного слоя.

Гравий — 107,8 м<sup>3</sup>.

Емкость бункера машины 0,2 м<sup>3</sup>.

Количество ездов —  $107,8 : 0,2 = 539$ .

Машиной для развозки холодной мастики при наклейке трехслойного ковра.

Мастика — 25 т.

Грузоподъемность машины — 0,2 т.

Количество ездов  $25 : 0,2 = 125$ .

Машиной для развозки горячей мастики при наклейке двухслойного ковра.

Мастика — 55 т.

Грузоподъемность машины — 0,2 т.

Количество ездов  $55 : 0,2 = 275$ .

Мотороллером ТГ-200 при перевозке рубероида для устройства двухслойного ковра.

Рубероид — 33 т.

Грузоподъемность мотороллера — 0,2 т.

Количество ездов  $33 : 0,2 = 165$ .

Машиной конструкции ЦНИИОМТП для развозки холодной мастики для наклейки двухслойного ковра

Мастика — 16,6 т.

Грузоподъемность машины — 0,2 т.

Количество ездов  $16,6 : 0,2 = 83$ .

Мотороллер ТГ-200 для перевозки мусора по покрытию к лоткам

Мусор со всей поверхности — 51,8 т.

Грузоподъемность мотороллера — 0,2 т.

Количество ездов  $51,8 : 0,2 = 259$ .

Мотороллером ТГ-200 грузоподъемностью 0,2 т для перевозки материалов при устройстве мест примыканий и обделок на кровле.

Керамзитовый гравий — 7,9 т.

Грузоподъемность за 1 езду — 0,15 т.

Количество ездов  $7,9 : 0,15 = 53$ .

Цементно-песчаный раствор — 13,7 т.

Количество ездов  $13,7 : 0,2 = 69$ .

Кирпич — 12,2 т.

Количество ездов  $12,2 : 0,2 = 61$ .

Минеральная вата — 0,36 т.

Количество ездов  $0,36 : 0,2 = 2$ .

Заготовки из кровельной стали — 5,43 т.

Количество ездов  $5,43 : 0,2 = 27$ .

## РАСЧЕТЫ

*количества ездов машин при горизонтальной транспортировке материалов для заделки стыков комплексных плит (на 1000 м<sup>2</sup> покрытия)*

Мотороллером ТГ-200 грузоподъемностью 0,2 т для перевозки рубероида при устройстве паронизации стыков плит размерами:

$1,5 \times 6$  м — рубероида 0,22 т, количество ездов  $0,22 : 0,2 = 1$ ;

$1,5 \times 12$  м — рубероида 0,2 т, количество ездов  $0,2 : 0,2 = 1$ ;

$3 \times 6$  м — рубероида 0,13 т, количество ездов  $0,13 : 0,2 = 1$ ;

$3 \times 6$  м — рубероида 0,1 т, количество ездов  $0,1 : 0,2 = 1$  — принимаем 1.

Мотороллером ТГ-200 для перевозки мастики в термосах или флягах по четыре штуки за одну езду (массу перевозимой в них мастики принимаем равной 0,1 т) при устройстве паронизации стыков плит размерами:

$1,5 \times 6$  м — мастики 0,42 т, количество ездов  $0,42 : 0,1 = 4$ ;

$1,5 \times 12$  м — мастики 0,38 т, количество ездов  $0,38 : 0,1 = 3,8$  — принимаем 4;

$3 \times 6$  м — мастики 0,25 т, количество ездов  $0,25 : 0,1 = 2,5$  — принимаем 3;

$3 \times 12$  м — мастики 0,21 т, количество ездов  $0,21 : 0,1 = 2$ .

Мотороллером ТГ-200 грузоподъемностью 0,2 т при перевозке керамзита для теплоизоляции стыков плит размерами:

$1,5 \times 6$  м — керамзита 20 т, количество ездов  $20 : 0,2 = 100$ ;

$1,5 \times 12$  м — керамзита 18 т, количество ездов  $18 : 0,2 = 90$ ;

$3 \times 6$  м — керамзита 12 т, количество ездов  $12 : 0,2 = 60$ ;

$3 \times 12$  м — керамзита — 9,8 т, количество ездов  $9,8 : 0,2 = 49$ .

Мотороллером ТГ-200 грузоподъемностью 0,2 т при перевозке цементно-песчаного раствора для устройства стяжки стыков плит размерами:

$1,5 \times 6$  м — раствора 11,2 т, количество ездов  $11,2 : 0,2 = 56$ ;

$1,5 \times 12$  м — раствора 10,1 т, количество ездов  $10,1 : 0,2 = 50$ ;

$3 \times 6$  м — раствора 6,1 т, количество ездов  $6,1 : 0,2 = 30$ ;

$3 \times 12$  м — раствора 5,6 т, количество ездов  $5,6 : 0,2 = 28$ .

Мотороллером ТГ-200 грузоподъемностью 0,2 т при перевозке литого асфальта для устройства стяжки стыков плит размерами:

$1,5 \times 6$  м — литого асфальта 11 т, количество ездов  $11 : 0,2 = 55$ ;

$1,5 \times 12$  м — литого асфальта 9,9 т, количество ездов  $9,9 : 0,2 = 50$ ;

$3 \times 6$  м — литого асфальта 6,6 т, количество ездов  $6,6 : 0,2 = 33$ ;

$3 \times 12$  м — литого асфальта 5,5 т, количество ездов  $5,5 : 0,2 = 28$ .

Мотороллером ТГ-200 грузоподъемностью 0,2 т при перевозке грунтовок (масса перевозимой во флягах за 1 езду грунтовок принимается равной 0,1 т) для огрунтовки цементно-песчаной стяжки стыков плит размерами:

$1,5 \times 6$  м — грунтовок 0,075 т, количество ездов  $0,075 : 0,1 = 0,75$  — принимаем 1;

$1,5 \times 12$  м — грунтовок 0,068 т, количество ездов  $0,068 : 0,1 = 0,68$  — принимаем 1;

$3 \times 6$  м — грунтовок 0,045 т, количество ездов  $0,045 : 0,1 = 0,45$  — принимаем 1;

$3 \times 12$  м — грунтовок 0,037 т, количество ездов  $0,037 : 0,1 = 0,37$  — принимаем 1.

Мотороллером ТГ-200 грузоподъемностью 0,2 т при перевозке рубероида для наклейки гидроизоляционного ковра на стыки плит размерами:

$1,5 \times 6$  м — рубероида 1,05 т, количество ездов  $1,05 : 0,2 = 5$ ;

$1,5 \times 12$  м — рубероида 0,95 т, количество ездов  $0,95 : 0,2 = 4,8$  — принимаем 5;

$3 \times 6$  м — рубероида 0,62 т, количество ездов  $0,62 : 0,2 = 3,1$  — принимаем 3;

$3 \times 12$  м — рубероида 0,52 т, количество ездов  $0,52 : 0,2 = 2,6$  — принимаем 3.

Мотороллером ТГ-200 для перевозки мастики в термосах или флягах по четыре штуки за 1 езду для наклейки гидроизоляционного ковра над стыками (массу перевозимой в них мастики принимаем равной 0,1 т) для наклейки гидроизоляционного ковра на стыках плит размерами:

$1,5 \times 6$  м — мастики 2,1 т, количество ездов  $2,1 : 0,1 = 21$ ;

$1,5 \times 12$  м — мастики 1,9 т, количество ездов  $1,9 : 0,1 = 19$ ;

$3 \times 6$  м — мастики 1,2 т, количество ездов  $1,2 : 0,1 = 12$ ;

$3 \times 12$  м — мастики 1 т, количество ездов  $1 : 0,1 = 10$ .

## РАСЧЕТ № 20

Нормы времени и расценки на устройство четырехслойного гидроизоляционного рулонного ковра с нанесением холодной мастики БЛК удочкой-распылителем, раскатыванием рулонов катком-раскатчиком и наклейкой полотнищ вручную.

Измеритель — 100 м<sup>2</sup> в четыре слоя.

Производительность удочки-распылителя при наклейке в четыре слоя — 300 м<sup>2</sup> в смену.

Состав бригады: изолировщик 4 разряда — 2; изолировщик 3 разряда — 2; изолировщик 2 разряда — 2.

Продолжительность рабочего дня — 8,2 ч.

Норма времени  $\frac{8,2 \times 6}{3} = 16,4$  чел.-ч.

Средняя часовая ставка звена

$(62,5 \times 2) + (55,5 \times 2) + (49,3 \times 2) : 6 = 55,8$  коп.

Расценка на 100 м<sup>2</sup>

$55,8 \times 16,4 = 9$  руб. 15 коп.

## РАСЧЕТ № 21

Нормы времени и расценки на очистку поверхности основания от мусора и пыли при помощи воздушной струи.

Производительность агрегата — 300 м<sup>2</sup>.  
Измеритель — 1000 м<sup>2</sup> очищенной поверхности.  
Выполняет работу подсобный рабочий 3 разряда.  
Норма времени на измеритель  
 $1000 : 300 = 3,34$  чел-ч.  
Расценка рабочего 3 разряда составит  
 $55,5 \times 3,34 = 1$  руб. 85,4 коп.

#### РАСЧЕТ № 22

Нормы времени и расценки на устройство трехслойного ковра из холодной мастики ЭГИК с рубленным стекловолокном, наносимой пистолетом-распылителем.  
Измеритель — 100 м<sup>2</sup> покрытия в три слоя.  
Производительность пистолета-распылителя 1400 м<sup>2</sup> в смену.  
Состав звена: изолировщики 4 разряда — 2; изолировщики 3 разряда — 2; изолировщики 2 разряда — 2.  
Продолжительность рабочего дня — 8,2 ч.  
Норма времени  $\frac{8,2 \times 6}{14} \times 3 = 10,54$  чел-ч.  
Средняя часовая ставка звена  
 $(62,5 \times 2) + (55,5 \times 2) + (49,3 \times 2) : 6 = 55,8$  коп.  
Расценка на 100 м<sup>2</sup>  
 $55,8 \times 10,54 = 5$  руб. 88,1 коп.

#### РАСЧЕТ № 23

Нормы времени и расценки на устройство трехслойного ковра из холодной мастики ЭГИК с рубленным стекловолокном, наносимой на поверхность плит покрытия пистолетом-распылителем.  
Измеритель — 100 м<sup>2</sup> в три слоя.  
Производительность пистолета-распылителя — 2800 м<sup>2</sup>/см в однослойном исчислении.  
Состав бригады: изолировщики 4 разряда — 2; изолировщики 3 разряда — 2; изолировщики 2 разряда — 2.  
Продолжительность рабочего дня — 8,2 ч.  
Нормы времени  $\frac{8,2 \times 6}{28} \times 3 = 5,27$  чел-ч.  
Средняя часовая ставка звена  
 $(62,5 \times 2) + (55,5 \times 2) + (49,3 \times 2) : 6 = 55,8$  коп.  
Расценка на 100 м<sup>2</sup>  
 $55,8 \times 5,27 = 2$  руб. 94 коп.

#### РАСЧЕТ № 24

Нормы времени и расценки на устройство двухслойного ковра из холодной мастики ЭГИК с рубленным стекловолокном, наносимой на поверхность плит покрытия.  
Измеритель — 100 м<sup>2</sup> в два слоя.  
Производительность пистолета-распылителя — 2800 м<sup>2</sup>/см в однослойном исчислении.  
Состав звена: изолировщики 4 разряда — 2; изолировщики 3 разряда — 2; изолировщики 2 разряда — 2.  
Продолжительность рабочего дня — 8,2 ч.  
Норма времени  $\frac{8,2 \times 6}{28} \times 2 = 3,51$  чел-ч.  
Средняя часовая ставка звена  
 $(62,5 \times 2) + (55,5 \times 2) + (49,3 \times 2) : 6 = 55,8$  коп.  
Расценка на 100 м<sup>2</sup>  
 $55,8 \times 3,51 = 1$  руб. 95,9 коп.

#### РАСЧЕТ № 25

Нормы времени и расценки на покрытие парапетов, обделку мест примыканий к стенам и температурного шва кровельной сталью вручную.  
Измеритель — 1000 м<sup>2</sup> покрытия.  
При размере секции здания 72×144 м:  
суммарная длина парапетов по периметру  $72 \times 2 + 144 \times 2 = 432$  м;  
длина температурного шва 72 м.  
Объемы работ на измеритель:  
длина парапетов  $\frac{432}{73 \times 144} \times 1000 = 41,7$  м;  
длина температурного шва  $\frac{72 \times 1000}{72 \times 144} = 7$  м.

Покрытие парапета и обделка мест примыкания к стене: по ЕНиР, 1969, § 7—8, п. 6а на покрытие 1 м парапета норма времени 0,32 чел-ч, расценка 17,7 коп.; по ЕНиР, 1969, § 7—8, п. 10а на обделку 1 м боковых примыканий норма времени 0,105 чел-ч, расценка 5,8 коп.; на измеритель норма времени  $(0,32 + 0,105) \times 41,7 = 17,72$  чел-ч, расценка  $(17,7 + 5,8) \times 41,7 = 9$  руб. 80 коп.

Работу выполняет кровельщик 3 разряда.  
Обделка температурного шва — устройство обрамлений из угловой стали сечением 50×50×5 мм, установка нижнего и верхнего щитов из оцинкованной стали с приваркой к обрамлению.

На установку 1 т металлоконструкций с креплением к железобетонным конструкциям по ЕНиР, 1969, § 5—1—10, п. 3: норма времени  $34 \times 1,25 = 42,5$  чел-ч; расценка  $20 - 06 \times 1,25 = 25$  руб. 08 коп.  
Масса обрамляющих уголков (при длине температурного шва 7 м) на 1000 м<sup>2</sup> покрытия

$$7 \times 4,8 = 33,6 \text{ кг} = 0,034 \text{ т.}$$

По ЕНиР, 1969, § 5—1—10, п. 3 (с коэффициентом 1,25): норма времени  $42,5 \times 0,034 = 1,45$  чел-ч; расценка  $25 - 08 \times 0,034 = 85$  коп.  
Установка нижнего щита с приваркой к уголкам по ЕНиР, 1969, § 22—1, № 1а:

на 10 м норма времени 2,2 чел-ч, расценка 93,5 коп.; на измеритель норма времени  $2,2 \times 0,1 \times 7 \times 2 = 3,08$  чел-ч, расценка  $93,5 \times 0,1 \times 7 \times 2 = 1$  руб. 31 коп.

На изготовление щита по ЕНиР, 1969, § 7—14, № 1в: норма времени  $0,14 \times 7 = 0,98$  чел-ч; расценка  $7,8 \times 7 = 54,6$  коп.

Установка верхнего щита из оцинкованной стали по ЕНиР, 1969, № 7—8, № 6а:

норма времени  $0,32 \times 7 = 2,24$  чел-ч; расценка  $17,7 \times 7 = 1$  руб. 24 коп.  
Для установки обоих щитов в расчете на измеритель: норма времени  $1,45 + 3,08 + 0,98 + 2,24 = 7,75$  чел-ч; расценка  $85 + 131 + 54,5 + 124 = 3$  руб. 94,5 коп.  
Состав звена: кровельщик 3 разряда — 1; кровельщик 2 разряда — 1.

Покрытие парапета и обделка мест примыканий к стенам для кровель с уклоном более 2,5%:  
норма времени 17,72 чел-ч; расценка 9 руб. 80 коп.  
Объем работ по обделке мест примыканий к фонарям: для здания размерами 72×144 м  $(60 \times 2 + 6 \times 2) \times 6 = 792$  м, на измеритель  $792 : 10,3 = 76,8$  м.  
Устройство покрытия парапетов и обделка мест примыканий кровли с уклоном более 2,5°/о:  
норма времени  $17,72 + (0,105 \times 76,8) = 25,78$  чел-ч; расценка  $980 + (5,8 \times 76,8) = 14$  руб. 25 коп.

#### РАСЧЕТ № 26

Нормы времени и расценки на окраску поверхности рулонной кровли горячей мастикой в один слой с нанесением мастики удочкой-распылителем.

Производительность удочки-распылителя 1200 м<sup>2</sup>/смену в однослойном исчислении.  
Работу выполняет изолировщик 4 разряда.  
Измеритель 1000 м<sup>2</sup> слоя.  
Норма времени на измеритель  $(8,2 \times 1) : 1,2 = 6,83$  чел-ч.  
Средняя часовая ставка 62,5 коп.  
Расценка на измеритель  $62,5 \times 6,83 = 4$  руб. 26,8 коп.

#### РАСЧЕТ № 27

Нормы времени и расценки на устройство трехслойного гидроизоляционного рулонного ковра на горячей битумной мастике, наносимой на поверхность основания удочкой-распылителем с раскатыванием рулонов ручным приспособлением.

Измеритель 100 м<sup>2</sup> покрытия в три слоя.  
Производительность удочки-распылителя 400 м<sup>2</sup>/см в трехслойном исчислении.

Состав звена: изолировщик 4 разряда — 2; изолировщик 3 разряда — 1.

На 100 м<sup>2</sup> покрытия в три слоя: норма времени  $(8,2 \times 3) : 4 = 6,15$  чел-ч.

Средняя часовая ставка звена  $(62,5 \times 2 + 55,5) : 3 = 60,2$  коп.

Расценка на 100 м<sup>2</sup> покрытия в три слоя  $60,2 \times 6,15 = 3$  руб. 70,2 коп.

При устройстве ковра в два слоя норма времени на 100 м<sup>2</sup> покрытия  $(8,2 \times 2) : 4 = 4,1$ , расценка  $60,2 \times 4,1 = 2$  руб. 46,8 коп.

*Расчетно-техническая норма на перемещение вручную битумораспылителя по покрытию*

Работу выполняет транспортный подсобный рабочий 1 разряда.

Принимаем скорость перемещения битумораспылителя по покрытию 3 км/ч.

Время, необходимое на перемещение груза (емкость бачка-заправщика 120 л) на 1 км

$$1 \text{ км} : 3 \text{ км/ч} = 0,33 \text{ ч.}$$

Затраты времени на перемещение 1 т/км

$$(1 : 0,12) \times 0,33 \times 2 = 5,5 \text{ ч.}$$

где цифра 2 — грузовой и обратный рейсы порожняком.

Затраты труда на 1 т/км

$$5,5 \times 1 = 5,5 \text{ чел.-ч.}$$

Часовая ставка транспортного (подсобного) рабочего 1 разряда = 43,8 коп.

Расценка  $5,5 \times 43,8 = 2$  руб. 41 коп.

*Расчетно-техническая норма на загрузку бачка-заправщика мастикой и выгрузку выливанием*

Работу выполняет транспортный подсобный рабочий 1 разряда.

Время загрузки бачка-заправщика емкостью 120 л горячей битумной мастикой и выгрузки принято по 2,5 мин.

Для загрузки и выгрузки 1 т мастики требуется

$$\frac{1000 \times 2,5}{120 \times 60} \times 2 = 0,7 \text{ ч.}$$

Затраты труда  $0,7 \times 1 = 0,7$  чел.-ч.

Часовая ставка транспортного подсобного рабочего 1 разряда 43,8 коп.

Расценка  $0,7 \times 43,8 = 30,6$  коп.

**РАСЧЕТ № 28**

Нормы времени и расценки на устройство четырехслойного гидроизоляционного рулонного ковра на холодной мастике БЛК при помощи машины конструкции треста Мосоргстрой.

Измеритель 100 м<sup>2</sup> покрытия в четыре слоя.

Производительность машины конструкции треста Мосоргстрой 300 м<sup>2</sup>/см в четырехслойном исчислении.

Состав звена: изолировщики 4 разряда — 2; изолировщик 3 разряда — 1.

Норма времени на 100 м<sup>2</sup> покрытия в четыре слоя

$$(8,2 \times 3) : 3 = 8,2 \text{ чел.-ч.}$$

Средняя часовая ставка звена

$$(62,5 \times 2 + 55,5) : 3 = 60,2 \text{ коп.}$$

Расценка на 100 м<sup>2</sup> покрытия в четыре слоя

$$60,2 \times 8,2 = 4 \text{ руб. 93,6 коп.}$$

*Расчетно-техническая норма на перемещение битумораспылителя по покрытию*

Работу выполняет машинист 3 разряда.

Принимаем скорость перемещения битумораспылителя по покрытию 5 км/ч.

Время, необходимое на перемещение груза (емкость бачка-заправщика 120 л) на 1 км

$$1 \text{ км} : 5 \text{ км/ч} = 0,2 \text{ ч.}$$

Затраты времени на перемещение 1 т/км

$$(1 : 0,12) \times 0,2 \times 2 = 3,33 \text{ ч.}$$

где цифра 2 — грузовой рейс и обратный порожняком.

Затраты труда

$$3,33 \times 1 = 3,33 \text{ чел.-ч.}$$

Расценка за 1 т/км

$$3,33 \times 55,5 = 1 \text{ руб. 84,8 коп.}$$

*Расчетно-техническая норма на загрузку мастики в бак битумораспылителя заливкой и разгрузку соплованием*

Работу выполняет машинист 3 разряда.

Время загрузки бака битумораспылителя емкостью 120 л горячей битумной мастикой принято 2,5 мин.

Для загрузки 1 т мастики требуется

$$\frac{1000 \times 2,5}{120 \times 60} = 0,35 \text{ ч.}$$

Затраты времени на выгрузку (соплование) 1 т мастики определяют, исходя из производительности сопла при наклеи-

ке одного слоя рулонного ковра 1200 м<sup>2</sup>/см и, согласно СНиП. ч. 4, расхода мастики 2,6 т, то есть  $8,2 : 1,2 \times 2,6 = 2,63$  ч.

Итого затраты времени на загрузку и выгрузку 1 т мастики

$$0,35 + 2,63 = 2,98 \text{ ч.}$$

Затраты труда  $2,98 \times 1 = 2,98$  чел.-ч.

Расценка  $2,98 \times 55,5 = 1$  руб. 65,4 коп., в том числе расценка на загрузку бака мастикой  $0,35 \times 55,5 = 19,4$  коп.

и на выгрузку мастики из бака  $2,63 \times 55,5 = 1$  руб. 46 коп

**СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ  
РАСЧЕТОВ НОРМ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНОК**

№ рас- чета	Наименование работы	Единица измерения	Норма времени, чел.-ч	Расценка, руб.-коп.
1	Очистка поверхности основания от мусора и пыли при помощи воздуходувки	1000 м <sup>2</sup>	3,34	1—85,4
2	Устройство рулонной кровли в два слоя с нанесением мастики удочкой-распылителем, раскатыванием рулонов ручным приспособлением и наклейкой гидроизоляционного ковра вручную	1000 м <sup>2</sup>	82,2	47—64
3	Устройство защитного слоя из гравия с помощью машины конструкции ЦНИИОМТП	1000 м <sup>2</sup>	5,86	3—66,2
4	Подача мастики на покрытие насосной установкой конструкции ВНИИстройдормаша или установкой СО-67	1	0,9	0—56,2
5	Наклейка рулонного ковра машиной конструкции ЦНИИОМТП на холодной и горячей мастике в 1 слой	1000 м <sup>2</sup>	10,24	5—72,4
6	Устройство пароизоляции стыков плит размерами			
	1,5×6 м	1000 м <sup>2</sup>	70,81	36—40,2
	1,5×12 м	1000 м <sup>2</sup>	63,75	32—76
	3×6 м	1000 м <sup>2</sup>	42,5	21—85
	3×12 м	1000 м <sup>2</sup>	35,4	18—22
7	Засыпка керамзитовым гравием или смесью легкого бетона с уплотнением стыков плит размерами			
	1,5×6 м	1000 м <sup>2</sup>	33,7	16—64
	1,5×12 м	1000 м <sup>2</sup>	30,4	14—98,5
	3×6 м	1000 м <sup>2</sup>	20,3	9—99
	3×12 м	1000 м <sup>2</sup>	16,89	8—33
8	Устройство стяжки из цементно-песчаного раствора толщиной 25 мм по засыпке стыков плит размерами			
	1,5×6 м	1000 м <sup>2</sup>	62,48	36—86
	1,5×12 м	1000 м <sup>2</sup>	56,25	34—65,8
	3×6 м	1000 м <sup>2</sup>	37,5	22—12,5
	3×12 м	1000 м <sup>2</sup>	31,27	18—45,3
9	Устройство асфальтовой стяжки толщиной 20 мм по засыпке стыков плит размерами			
	1,5×6 м	1000 м <sup>2</sup>	22	12—97
	1,5×12 м	1000 м <sup>2</sup>	19,8	11—67,8
	3×6 м	1000 м <sup>2</sup>	13,2	7—78,5
	3×12 м	1000 м <sup>2</sup>	11,01	6—49



## Продолжение

№ рас-чета	Наименование работы	Единица измерения	Норма времени, чел.-ч	Расценка руб.-коп.
10	Огрунтовка холодной битумной грунтовкой пистолетом - распылителем по цементно-песчаной стяжке, устраиваемой по засыпке стыков плит размерами 1,5×6 м 1,5×12 м 3×6 м 3×12 м	1000 м <sup>2</sup> 1000 м <sup>2</sup> 1000 м <sup>2</sup> 1000 м <sup>2</sup>	4,5 4,05 2,7 2,25	2—82,4 2—54,3 1—69,5 1—41,3
11	Наклейка в два слоя полос шириной 0,5 и 0,7 м из рулонных материалов на битумной мастике по стыкам комплексных плит размерами 1,5×6 м 1,5×12 м 3×6 м 3×12 м	1000 м <sup>2</sup> 1000 м <sup>2</sup> 1000 м <sup>2</sup> 1000 м <sup>2</sup>	4,5 4,05 127 105,92	2—82,4 2—54,3 65—30 54—46
12	Наклейка основного рулонного гидроизоляционного ковра в один слой на холодной и горячей битумных мастиках вручную	1000 м <sup>2</sup>	133	73—75
13	Транспортировка гравия по покрытию машинной для развозки гравия от приемно-раздаточного бункера в зону работы	1 ездка	0,066	0—03,6
14	Транспортировка фляг с холодной грунтовкой и мастикой, а также термосов с горячей мастикой мотороллером ТГ-200 по покрытию от крана в зону работы	1 ездка	0,34	0—18,9
15	Транспортировка теплоизоляционных сыпучих материалов, цементно-песчаного раствора и литого асфальта мотороллером ТГ-200 от крана в зону работы	1 ездка	0,051	0—02,8
16	Транспортировка рулонов рубероида мотороллером ТГ-200 по покрытию от крана в зону работы, минеральной ваты и заготовок из кровельной стали	1 ездка	0,28	0—15,5
17	Транспортировка мастики (холодной и горячей) машиной конструкции ЦНИИОМТП от раздаточного крана трубопровода до наклеенной машины с наполнением и опорожнением бака	1 ездка	0,098	0—05,4
18	Транспортировка кирпича мотороллером ТГ-200 от крана к месту работы	1 ездка	0,3	0—16,65
19	Транспортировка строительного мусора мотороллером ТГ-200 по покрытию к лоткам	1 ездка	0,25	13,9
20	Устройство четырехслойной рулонной кровли с нанесением холодной мастики БЛК удочкой-распылителем, раскатыванием рулонного ковра катком-раскатчи-	100 м <sup>2</sup>	16,4	9—15

## Продолжение

№ рас-чета	Наименование работы	Единица измерения	Норма времени, чел.-ч	Расценка руб.-коп.
21	ком и наклейкой гидроизоляционного ковра вручную Очистка поверхности основания от мусора, пыли при помощи воздушной дувки	1000 м <sup>2</sup>	3,34	1—85,4
22	Устройство трехслойной мастичной кровли с нанесением пистолетом-распылителем на поверхность плит покрытия холодной мастики ЭГИК с рубленным стекловолокном	100 м <sup>2</sup>	10,54	5—88,1
23	Устройство трехслойной мастичной кровли с нанесением пистолетом-распылителем на поверхность плит покрытия холодной мастики ЭГИК с рубленным стекловолокном	100 м <sup>2</sup>	5,27	2—94
24	Устройство двухслойной мастичной кровли с нанесением пистолетом-распылителем на поверхность плит покрытия холодной мастики ЭГИК с рубленным стекловолокном	100 м <sup>2</sup>	3,51	1—95,9
25	Покрытие парапетов и обделка мест примыканий к стенам Обделка температурного шва — устройство обрамлений из угловой стали сечением 50×50×5 мм	1000 м <sup>2</sup> 1000 м <sup>2</sup>	17,72 7,75	9—80 3—94,5
26	Покрытие парапета и мест примыканий к стенам для кровель с уклоном более 2,5%	1000 м <sup>2</sup>	25,78	14—25
27	Окраска поверхности рулонной кровли горячей мастикой в один слой с нанесением мастики при помощи удочки-распылителя Устройство трехслойной (числитель) и двухслойной (знаменатель) рулонной кровли на горячей битумной мастике, наносимой на поверхность основания удочкой-распылителем, раскатывание рулонов вручную	1000 м <sup>2</sup> 100 м <sup>2</sup>	6,83 6,15 4,1	4—26,8 3—70,2 2—46,8
28	Перемещение битумораспылителя по покрытию (вручную) Загрузка мастики в бачок-заправщик и разгрузка выливанием Устройство четырехслойной рулонной кровли на холодной мастике БЛК при помощи машины конструкции треста Мосоргстрой Перемещение битумораспылителя по покрытию Погрузка мастики в бак битумораспылителя заливкой и разгрузка соплованием	1 т/км т 100 м <sup>2</sup> 1 т/км т	5,5 0,7 8,2 3,33 2,98	2—41 0—30,6 4—93,6 1—84,8 1—65,4

# СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.		Стр.
Пояснительная записка . . . . .	1	мастике БЛК по плитам покрытия промышленных зда-	
Правила техники безопасности . . . . .	2	ний при уклоне кровли до 2,5% (с применением маши-	
Технологическая карта № 1. Заделка стыков типа I,		ны конструкции ЦНИИОМТП) . . . . .	65
II и III плит покрытия жилых зданий . . . . .	4	Технологическая карта № 12. Устройство трехслойно-	
Технологическая карта № 2. Заделка стыков комплекс-		го, армированного стеклохолстом гидроизоляционного	
ных плит покрытия плоских и скатных кровель . . . . .	11	ковра из горячей битумной мастики по плитам покры-	
Технологическая карта № 3. Устройство мест примы-		тия жилых зданий с уклоном кровли до 2,5% . . . . .	69
каний гидроизоляционного ковра к выступающим эле-		Технологическая карта № 13. Устройство трехслойно-	
ментам покрытия . . . . .	22	го, армированного стеклохолстом гидроизоляционного	
Технологическая карта № 4. Подготовка поверхности		ковра из горячей битумной мастики по плитам покры-	
плит покрытия для наклейки гидроизоляционного ковра	32	тия промышленных зданий с уклоном кровли до 2,5% . . . . .	74
Технологическая карта № 5. Устройство трехслойного		Технологическая карта № 14. Устройство двухслойно-	
гидроизоляционного рулонного ковра на горячих битум-		го, армированного стеклохолстом гидроизоляционного	
ных или дегтевых мастиках по плитам покрытия жилых		ковра из горячей битумной мастики по плитам покры-	
зданий . . . . .	34	тия промышленных зданий с уклоном кровли до 10% . . . . .	80
Технологическая карта № 6. Устройство с применением		Технологическая карта № 15. Устройство пятислойно-	
машины конструкции ЦНИИОМТП трехслойного гид-		го, армированного рубленым стекловолокном гидроизо-	
роизоляционного рулонного ковра на горячей битумной		ляционного ковра из эмульсии ЭГИК по плитам покры-	
мастике по плитам покрытия промышленных зданий с	41	тия жилых зданий (с применением пистолета-распыли-	
уклоном кровли до 2,5% . . . . .		теля конструкции ЦНИИОМТП) . . . . .	86
Технологическая карта № 7. Устройство с применением		Технологическая карта № 16. Устройство трехслойно-	
машины конструкции ЦНИИОМТП двухслойного		го, армированного стеклохолстом гидроизоляционного	
гидроизоляционного рулонного ковра на горячей битум-		ковра из битумной мастики на основе эмульсии эмуль-	
ной мастики по плитам покрытия промышленных зданий	46	бит по плитам покрытия жилых зданий . . . . .	91
с уклоном кровли до 10% . . . . .		Технологическая карта № 17. Устройство четырехслой-	
Технологическая карта № 8. Устройство с применением		ного, армированного стекловолокном гидроизоляционного	
удочки-распылителя двухслойного гидроизоляционно-		ковра из эмульсии ЭГИК по плитам покрытия промы-	
го рулонного ковра на горячей битумной мастике по		шленных зданий с уклоном кровли до 2,5% (с примене-	
плитам покрытия промышленных зданий с уклоном кров-	51	нием пистолета-распылителя конструкции ЦНИИОМТП) . . . . .	96
ли более 10% . . . . .		Технологическая карта № 18. Устройство с помощью	
Технологическая карта № 9. Устройство с применением		машины конструкции ЦНИИОМТП защитного слоя из	
машины конструкции треста Мосоргстрой четырех-		гравия с применением холодной или горячей битумной	
слойного гидроизоляционного рулонного ковра на хо-		мастики на плоских и скатных кровлях с уклоном до	
лодной битумной мастике БЛК по плитам покрытия жи-	55	10% . . . . .	100
лых зданий . . . . .		Технологическая карта № 19. Окраска поверхности	
Технологическая карта № 10. Устройство четырехслой-		кровельного гидроизоляционного ковра из эмульсии	
ного рулонного гидроизоляционного ковра на холодной		ЭГИК краской БТ-177 . . . . .	104
мастике БЛК по плитам покрытия жилых зданий серии		Приложение. Расчеты на отдельные виды работ по	
II-49 (с применением катка-раскатчика конструкции тре-	60	устройству гидроизоляционных рулонных и мастичных	
ста Оргтехстрой Минпромстроя БССР) . . . . .		кровельных ковров . . . . .	106
Технологическая карта № 11. Устройство трехслойно-		Сводная ведомость расчетов норм времени и расценок	111
го рулонного гидроизоляционного ковра на холодной			

Николай Николаевич ЗАВРАЖИН, Владимир Борисович БЕЛЕВИЧ,  
Алла Николаевна ОСЕПЯН, Антонина Владимировна ЧУЕВА

## ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА УСТРОЙСТВО РУЛОННЫХ И МАСТИЧНЫХ КРОВЕЛЬ ПО КОМПЛЕКСНЫМ ПЛИТАМ ПОВЫШЕННОЙ ЗАВОДСКОЙ ГОТОВНОСТИ ДЛЯ ЖИЛЫХ И ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ

Научный редактор инж. Р. С. Кодабашева  
Редактор Е. Б. Шнейдер  
Технический редактор К. И. Павлова  
Корректор Е. А. Шамшинович

Бюро внедрения  
Центрального научно-исследовательского  
и проектно-экспериментального института организации,  
механизации и технической помощи строительству  
Госстроя СССР

Выпуск № 2304/1д

Адрес Бюро внедрения: 103012, Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8.  
Тел.: 228-89-24

Сдано в набор 23/VII 1973 г. Подписано к печати 19/XI 1973 г. Т-17183.  
Бумага типографская № 3 Формат 60×90<sup>1</sup>/<sub>8</sub>; 7,0 бум. л. 14,0 печ. л.  
(уч.-изд. 14,95 л.) Тираж 6000 экз. Изд. № XX-4372/15 Зак. № 3348. Цена 1 руб. 20 коп.

Московская типография № 8 «Союзполиграфпрома» при Государственном комитете  
Совета Министров СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли,  
Хохловский пер., 7.