

# **КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

## **КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-11.0-51.7-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргпромстрой" <sup>х)</sup> Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства		Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР
Входит в комплект карт ККТ-11.0-51-68		Взамен КТ

## І. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при перемотке рулонов мягкой кровли механизированным способом с одновременной очисткой рубероида от минеральной посыпки с одной стороны.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек перемотать и очистить за смену  $7452 \text{ м}^2$  рулонного материала.

### 1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн.,  $\text{м}^2$  рулонного материала - 3726

затраты труда на  $100 \text{ м}^2$  рулонного материала, чел.-час. - 0,216

## ІІ. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

### 2.1. Исполнители:

кровельщик ІІІ разряда ( $K_1$ ) - 1

кровельщик ІІ " ( $K_2$ ) - 1

### 2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Станок для очистки и перемотки рулонных материалов	Чертеж № 889.00.000 ЦЭКБ "Строймехавтоматика" ЦНИИОМТП <sup>хх)</sup>	1
Контейнер для рубероида	Рч-250-66 ЦБТИ ЦНИИОМТП	2

х) г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

хх) Москва, И-434, Дмитровское шоссе, 9.

## III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До перемотки рулонов на станке необходимо: осмотреть станок и проверить его работу на холостом ходу; доставить на рабочее место требуемое количество материалов и контейнеров для загрузки перемотанных и очищенных от посыпки рулонов рубероида; провести инструктаж рабочих о правилах производства работ по перемотке и очистке рубероида от минеральной посыпки.

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

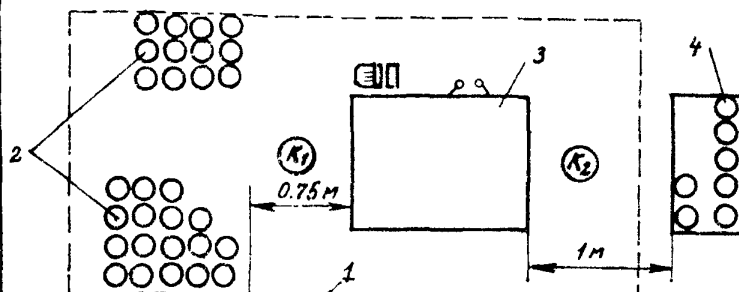
## IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по перемотке рулонов рубероида выполняют в следующем порядке: подносят и заправляют рулон в станок; перематывают рулон и вынимают его из станка; переносят и укладывают рулон в контейнер.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин.						Производи- тельность, м/ч	Затраты труда, чел.-мин
		1	2	3	4	5	6		
1	Подготовка станка к работе	K <sub>1</sub> K <sub>2</sub>						1	2
2	Закладка рулона в станок и перемотка его			K <sub>1</sub> K <sub>2</sub>				2,5	5
3	Выемка рулона из станка и переноска его к месту складирования				K <sub>1</sub> K <sub>2</sub>			2	4
4	Заключительные работы, отдых					K <sub>1</sub> K <sub>2</sub>		1	2
Произв. 100 м <sup>2</sup> перемотанного и очищенного рубероида									13

4.3. Схема организации рабочего места



(K<sub>1</sub>) и (K<sub>2</sub>) — рабочие места кровельщиков

- 1 — граница навеса;
- 2 — рулоны, подлежащие перемотке;
- 3 — станок для перемотки рулонов;
- 4 — перемотанные рулоны в контейнере

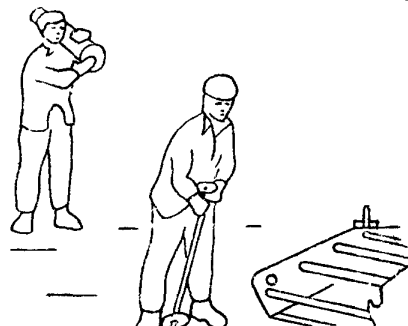
№ по  
гра-  
фику

Наименование операций,  
их продолжительность,  
исполнители и орудия  
труда

Характеристика приемов труда

- 1 Подготовка станка к работе;  
1 мин.;  
 $K_1, K_2$ ;

станок для очистки и пере-  
мотки рубероида

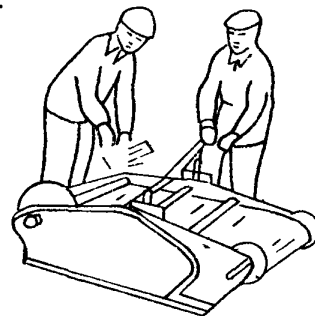


Кровельщик  $K_1$  вынимает из станка подающую штангу и снимает с одного ее конца ограждающий диск. Кровельщик  $K_2$  подносит к станку рулон

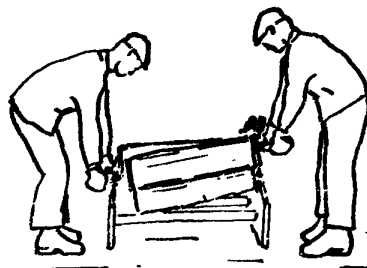
- 2 Закладка рулона в станок  
и перемотка его;  
2,5 мин.;  
 $K_1, K_2$ ;

станок для очистки и пере-  
мотки рубероида

Кровельщик  $K_1$  вставляет штангу в рулон, надевает ограждающий диск и вместе с кровельщиком  $K_2$  устанавливает на станке и закрепляет штангу с рулоном. Кровельщик  $K_1$  пропускает полстнище через рабочие части станка, а кровельщик  $K_2$  закрепляет выходящий конец на приемной штанге. Кровельщик  $K_1$ , проверив правильность установки рулона в станке, включает мотор, приводит станок в действие и вместе с кровельщиком  $K_2$  следит за перемоткой и очисткой рулона от минеральной посыпки



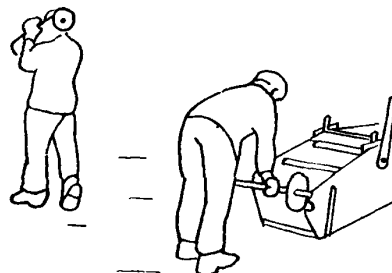
- 3 Снятие рулона со станка  
и переноска его к месту  
складирования;  
2 мин.;  
 $K_1, K_2$



Выключив станок, кровельщики вынимают приемную штангу с перемотанным рулоном

х)  
На 100 м<sup>2</sup> рулонного материала.

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



Кровельщик  $K_1$  снимает с одного конца штанги ограждающий диск, вынимает ее из рулона и, надев диск, устанавливает на место. Кровельщик  $K_2$  относит рулон и укладывает его в контейнер

Подготовлена сектором нормативной и проектной документации  
и отделом научно-технической информации  
ВНИПИ 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 БВ: 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 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	Покрывание 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	Покрывание 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	