

**КАРТЫ  
ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

**КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

**(43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-7.0-1.15-70	УСТРОЙСТВО БИТУМНО-ЛАТЕКСНЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана трестом "Оргтехстрой" Главнижневолжского строительства <sup>x)</sup>
Карта трудового процесса строительного производства	Окраска гидроизоляционного ковра	Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строи- тельное производство
Входит в комплект карт ККТ-7.0-1		Взамен КТ

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при окраске гидроизоляционного ковра из битумно-латексной мастики при помощи агрегата ГУ-2.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух кровельщиков окрасить за смену  $3200 \text{ м}^2$  гидроизоляционного ковра.

### 1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день,  $\text{м}^2$  ковра - 1600

затраты труда на 100  $\text{м}^2$  ковра, чел-час - 0,5

## II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

### 2.1. Исполнители:

кровельщик IУ разряда ( $K_1$ ) - 1

кровельщик II " ( $K_2$ ) - 1

### 2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Агрегат ГУ-2	Чертежи ЦНИИ "Подзем- шахтострой" <sup>xx)</sup>	1
Удочка для нанесения окрасочного состава	То же	1
Компрессор	ЗИФ-55	1

<sup>x)</sup> г. Волгоград-7, Проспект Ленина, 100.

<sup>xx)</sup> Москва, Л-193, 8-я Кожуховская ул., 7.

КТ-7.0-1.15-70

Продолжение

1

2

3

Шланг резиновый диаметром 12 мм, длиной 40 м для окрасочного состава	ГОСТ 9356-60	1
То же, диаметром 9 мм для воздуха	ГОСТ 9356-60	1
Бачок емкостью до 20 л для слива окрасочного состава	-	1
Канат пеньковый диаметром 10-15 мм, длиной 40 м	ГОСТ 1868-51	1
Очки защитные	ГОСТ 9496-60	1

### III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо закончить все работы по устройству гидроизоляционного ковра и разделке примыканий, а также просушить "до отлипа" поверхность ковра.

3.2. Работы можно производить при температуре воздуха не ниже +10°C и скорости ветра не более 2 м/сек.

### IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по окраске гидроизоляционного ковра выполняют в следующем порядке: наносят окрасочный состав, переходя с захватки на захватку; по окончании работы промывают шланги и удочку.

#### 4.2. График трудового процесса

N n/p	Наименование операции	Время, мин							Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел-мин
		2	4	6	8	10	12	14		
1	Окраска гидроизоляционного ковра	K <sub>1</sub>	K <sub>2</sub>						4	8
2	Переход с захватки на захватку		K <sub>1</sub>	K <sub>2</sub>					6	12
3	Промывка шлангов и удочек			K <sub>1</sub>	K <sub>2</sub>				2	4
4	Подготовительно-заключительные работы и отводы					K <sub>1</sub>	K <sub>2</sub>		3	6
<i>Итого на 100 м<sup>2</sup> гидроизоляционного ковра</i>										30

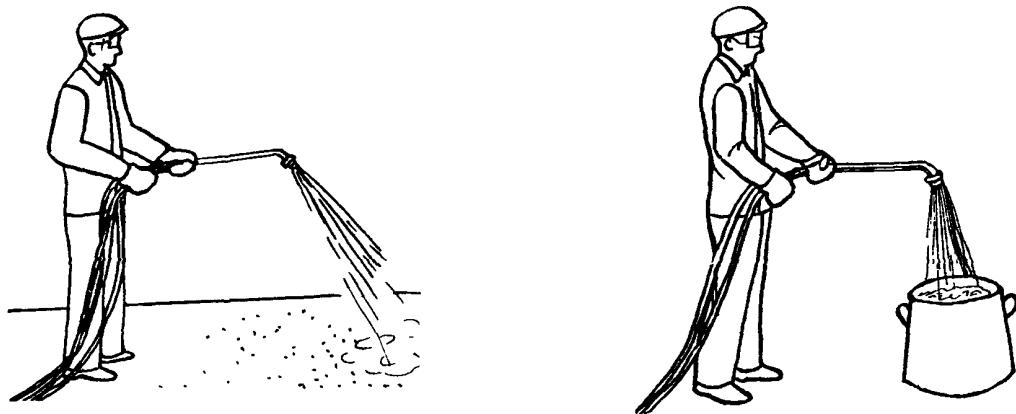
КТ-7.0-1.15-70

## У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по  
графику      Наименование операций, их продолжительность, <sup>х)</sup> исполнители и орудия труда;  
 характеристика приемов труда

1	2
1	

1 ОКРАСКА ГИДРОИЗОЛЯЦИОННОГО КОВРА; 4 мин;  $K_1, K_2$ ; шланги, удочка, бачок



Кровельщик  $K_1$ , взяв в левую руку удочку и держа ее сопло над пустым бачком, правой рукой открывает краны подачи краски и сжатого воздуха, регулируя факел распыления окрасочного состава. Диаметр факела должен быть 35–40 см. При нанесении окрасочного состава кровельщик  $K_1$  держит удочку двумя руками, одной – за середину, а другой – за конец у кранов так, чтобы сопло удочки находилось на расстоянии 50–70 см от окрашиваемой поверхности под углом 60–65° к ней. Передвигаясь от середины пролета к карнизу, кровельщик  $K_1$  наносит краску равномерным слоем, производя при этом вращательные или маховые движения удочкой в плоскости параллельной кровле. Кровельщик  $K_2$  переносит шланги, а также следит за их состоянием, предохраняя от скручивания и перегибов

2 ПЕРЕХОД С ЗАХВАТКИ НА ЗАХВАТКУ; 6 мин;  $K_1, K_2$ ; шланги, удочка, бачок

После окончания работ на одной захватке кровельщики  $K_1$  и  $K_2$  переносят шланги с удочкой и бачок на другую захватку

---

<sup>х)</sup> На 100 м<sup>2</sup> гидроизоляционного ковра.

1

2

- 3 ПРОМЫВКА ШЛАНГОВ И УДОЧКИ; 2 мин; К<sub>1</sub>, К<sub>2</sub>; шланги, удочка, канат, бачок

Кровельщик К<sub>2</sub> привязывает к шлангам канат (в месте соединения их с удочкой), а затем постепенно опускает их с крыши к агрегату.

Кровельщик К<sub>1</sub> принимает шланги, отсоединяет шланг подачи окрасочного состава от бачка с краской и присоединяет его к штуцеру крана ресивера компрессора. Закрепив шланг, кровельщик К<sub>1</sub> открывает вентиль и продувает шланг сжатым воздухом. Кровельщик К<sub>2</sub> в это время держит удочку над бачком, куда сливаются остатки краски из шланга. После продувки шланга кровельщик К<sub>1</sub> отсоединяет его от ресивера и заполняет соляровым маслом. Затем вновь присоединяет шланг к ресиверу и продувает сжатым воздухом до полного удаления из него масла. После промывки сопло удочки разбирается, тщательно протирается ветошью и собирается вновь

Подготовлена сектором нормативно-проектной документации  
по организации труда рабочих в строительном производстве  
и отделом научно-технической информации

ВНИПИ труда в строительстве  
Москва, Б-66, ул. Ново-Басманская, 23. Тел. 261-34-99

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

Выпуск № 2364/1Ув

Тираж 3000 экз.;

Цена 11 коп.

Адрес БВ: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

## 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
<b>Теплоизоляция покрытия:</b>		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