

**КАРТЫ
ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

(43 карты)

ВНИПИ труда в строительстве

Бюро внедрения ЦНИИОМТП

МОСКВА - 1974

КТ-11.0-1.3-68 Карта трудового процесса строительного производства	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрой" x) Минпромстроя БССР
	Устройство пароизоляции покрытий промышленных зданий из холодных эмульсионных мастик	Откорректирована и рекомендована к опытному внедрению ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР
Входит в комплект карт ККТ-7.0-1-68		Взамен КТ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при устройстве пароизоляции толщиной слоя 3 мм из холодных эмульсионных битумных мастик при положительных температурах.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из трех человек нанести за смену 2000 м^2 слоя пароизоляции.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-ди., м^2 пароизоляции - 667

затраты труда на 100 м^2 пароизоляции, чел.-час. - 1,2

II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители:

изолировщики III разряда (I_1), (I_2) - 2

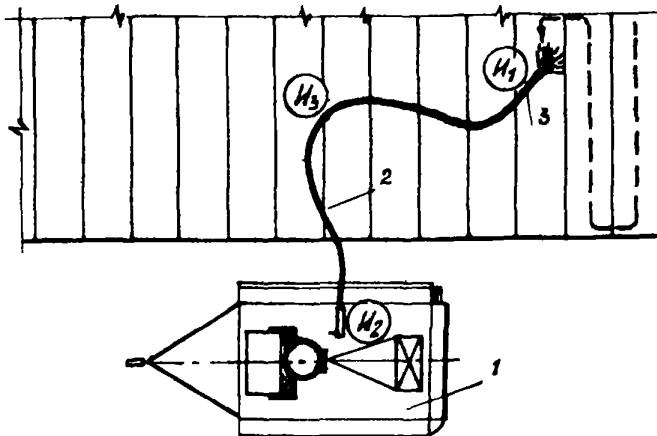
изолировщик, II " (I_3) - 1

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Передвижная установка для приготовления и нанесения битумных мастик	Чертеж УБКМ-000.001 Оргтехстроя Минпром- строя БССР	1
Бескомпрессорная форсунка диаметром 38 мм для нанесения холодной мастики	То же, чертеж № 4М126-1100-00	1
Шланг резинотканевый напорный диаметром 38 мм	ГОСТ 8318-57	100 пог.м
Лопата для перемешивания мастики	ЛП-1, ГОСТ 3620-63	2

x) г. Минск, Ленинский проспект, 8.

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.		
Стержень стальной диаметром 5 мм, длиной 150–200 мм для прочистки сопла	-	1		
2.3. Расход холодной эмульсионной мастики на 100 м ² пароизоляции при толщине слоя 3 мм – 480 кг.				
III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА				
3.1. До устройства обмазочной пароизоляции необходимо: закончить все строительные работы на крыше (установить вентиляционные шахты, чаши воронок внутреннего водостока и пр.); выровнить основание (просветы между поверхностью основания и контрольной рейкой длиной 3 м не должны превышать 5 мм при установке рейки вдоль ската и 10 мм – поперек ската); срезать выступающие части арматуры; очистить сжатым воздухом основание от мусора и пыли; огрунтовать поверхность основания холодной эмульсионной мастикой; устроить ограждение по всему периметру крыши, огородить все проемы; доставить на объект установку для приготовления и нанесения холодных битумных мастик, подключить ее к электросети и проверить работу всех механизмов; доставить на рабочее место необходимые инструменты, инвентарь и приспособления.				
3.2. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих.				
IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА				
4.1. Работы по нанесению слоя пароизоляции выполняют в следующем порядке: сначала подают мастику на крышу, а затем наносят ее на основание.				
4.2. График трудового процесса				
<i>№ п/п</i>	<i>Наименование операции</i>	<i>Время, мин.</i>	<i>Продолжи- тельность, мин.</i>	<i>Затраты труда, чел.-мин.</i>
1	<i>Подача мастики на крышку</i>	<i>10 20 30 40 50 60</i>	<i>U₂</i>	<i>51</i>
2	<i>Нанесение мастики, переноска шлангов по ходу работы</i>	<i>U₁ U₃</i>	<i>51</i>	<i>102</i>
3	<i>Отдых</i>	<i>U₁ U₃</i>	<i>U₄ U₅</i>	<i>9</i>
4	<i>Производство: 260 м² пароизоляции</i>			<i>180</i>



— последовательность нанесения мастики.

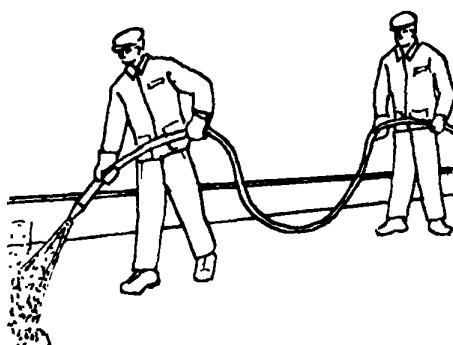
I₁, **I₂**, **I₃** — рабочие места изолировщиков

1 — установка для приготовления и нанесения холодной битумной мастики;

2 — шланги;

3 — бескомпрессорная форсунка

2. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по графи- ку	Наименование операций их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Подача мастики на кровлю; 51 мин.; I₂ , I₃ ; лопата	По сигналу изолировщика I₃ изолировщик I₂ включает установку, перемешивает мастику в бункере и следит за подачей ее на кровлю
2	Нанесение мастики; 51 мин.; I₁ , I₃ ; бескомпрессорная форсунка	 <p>Изолировщик I₁ при помощи бескомпрессорной форсунки наносит мастику ровным слоем на поверхность основания. Изолировщик I₃, двигаясь вслед за изолировщиком I₁, переносит по ходу работ шланги</p>

x) На 260 м² пароизоляции.

КТ-11.0-1.3-68

Продолжение

№ по
графи-
ку
Наименование операций,
их продолжительность,
исполнители и орудия
труда

Характеристика приемов труда



В местах примыкания поверхности кровли к сте-
нам мастику наносят на вертикальную поверхность
высотой не менее 10-15 см

Подготовлена сектором нормативной и проектной документации
и отделом научно-технической информации
ВНИПИ труда в строительстве
107078, Москва, Б-78, ул. Ново-Басманный, 23, Тел. 261-18-14

Бюро внедрения
Центрального научно-исследовательского
и проектно-экспериментального института организации,
механизации и технической помощи строительству
Госстрой 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 10 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	Зашитная 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