

# **КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

## **КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-11,0-50,3-68	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-11,0-50-68		Взамен КТ

## I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

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

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек огрунтовать за смену  $11240 \text{ м}^2$  основания.

### 1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн.,  $\text{м}^2$  основания - 5820

затраты труда на  $1000 \text{ м}^2$  основания, чел.-час. - 1,4

## II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

### 2.1. Исполнители:

кровельщик IV разряда ( $K_1$ ) - 1

кровельщик III " ( $K_2$ ) - 1

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

### 2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Малогобаритная передвижная установка с брошированным плангом для транспортировки и нанесения мастики	Чертеж № О-68037 института "Гипрооргсельстрой" Минсельстроя СССР <sup>хх)</sup>	1

х) г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

хх) Москва, А-80, Молоколамское шоссе, 3.

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Форсунка для нанесения мастики	Чертеж № Р3307-11/0200 Оргпромстроя Минпром- строя СССР	1
Маска для защиты лица и глаз	О-68035 института "Гип- рооргсельстрой" Минсель- строя СССР	1

2.3. Расход мастики на  $1000 \text{ м}^2$  поверхности - 120 кг

Примечание. Состав битумной жидкой мастики: битум БН-1У, лак-кукерсоль, цемент или зола-унос, бензин.

### III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала огрунтовки необходимо: просушить и очистить от грязи основа-  
ние, заделать выбоины и раковины; проверить установку и подготовить ее к работе;  
подвести и подать на крышу шланги и форсунку; провести инструктаж рабочих о пра-  
вилах огрунтовки поверхности битумным составом с применением малогабаритной  
установки.

3.2. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопас-  
ности и охраны труда рабочих.

### IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

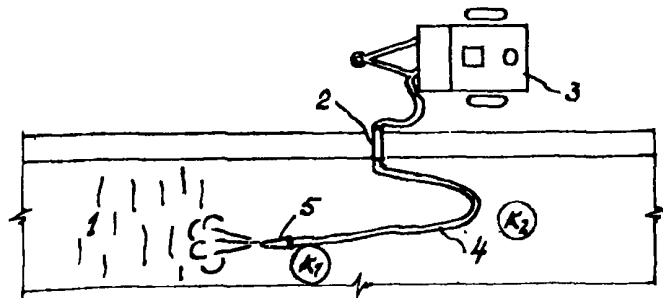
4.1. Огрунтовку основания выполняют в следующем порядке: сначала проводят  
подготовительные работы, а затем огрунтовывают основание.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин.						Продол- житель- ность, мин.	Затра- ты тру- да, чел.-мин.
		10	20	30	40	50	60		
1	Подготовительные ра- боты	K <sub>1</sub> K <sub>2</sub> T						4	8
2	Огрунтовка основания			K <sub>1</sub> K <sub>2</sub>				33	66
3	Технологический пере- рыв, отдых				K <sub>1</sub> K <sub>2</sub>			5.5	11
Продукция: 1000 м <sup>2</sup> огрунтованного основания									85

КТ-11.0-50.3-68

## 4.3. Схема организации рабочего места



(K<sub>1</sub>), (K<sub>2</sub>) — места расположения рабочих

1 — огрунтованное основание;

2 — трубопровод;

3 — установка для подачи огрунтового состава;

4 — шланги;

5 — форсунка

## V. ПРИЕМЫ ТРУДА

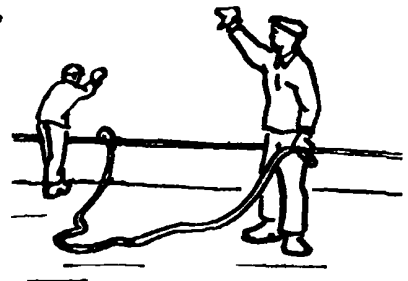
№ по  
гра-  
фику

Наименование операций,  
их продолжительность, х)  
исполнители и орудия  
труда

Характеристика приемов труда

1 Подготовительные работы;  
4 мин.;  
K<sub>1</sub>, K<sub>2</sub>;  
защитная маска

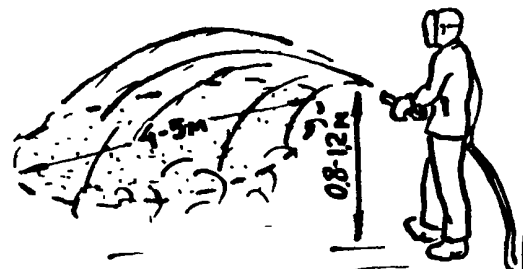
Кровельщик K<sub>1</sub>,  
находясь на  
рабочем мес-  
те, сообщает  
кровельщи-  
ку K<sub>2</sub> о го-  
товности к



работе. Кровельщик K<sub>2</sub> подает сигнал маши-  
нисту на пуск установки. Кровельщик K<sub>1</sub> на-  
девает защитную маску и регулирует струю  
состава

2 Огрунтовка основания;  
33 мин.;  
K<sub>1</sub>, K<sub>2</sub>;  
малогабаритная установка,  
шланги с форсункой

Кровель-  
щик K<sub>1</sub>,  
держа  
форсунку  
на высоте  
0,8-1,2 м  
от основа-



ния, движениями влево и вправо наносит мастику  
на поверхность основания ровным слоем  
толщиной 0,5-1 мм

х) На 1000 м<sup>2</sup> основания.

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



Кровельщик К<sub>2</sub> помогает переносить шланги, а машинист следит за работой установки

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. 228-80-24; 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	