

**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" ^{x)} Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства	Отгрунтовка основания холодной мастикой	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 отгрунтовке 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 отгрунтовать за смену 11240 м^2 основания.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-ди., м^2 основания - 5620

затраты труда на 1000 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.
Малогабаритная передвижная установка с бронированным шлангом для транс- портировки и нанесения мастики	Чертеж № О-08037 ин- ститута "Гипрооргсель- строй" Минсельстроя СССР ^{xx)}	1
^{x)} г. Тула, 8, ул. Свободы, 38. ^{xx)} Москва, Л-80, Волоколамское шоссе, 3.		1

КТ-11.0-30.3-68

Продолжение

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 м² 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 основание, заделать выбоины и раковины; проверить установку и подготовить ее к работе; подвести и подать на крышу шланги и форсунку; провести инструктаж рабочих о правилах огрунтовки поверхности битумным составом с применением малогабаритной установки.

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

IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

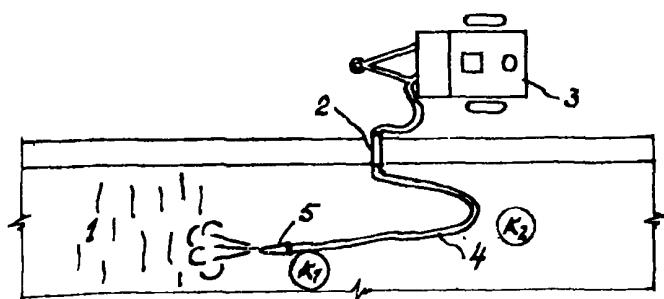
4.1. Огрунтовку основания выполняют в следующем порядке: сначала проводят подготовительные работы, а затем огрунтывают основание.

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 ₁	K ₂					4	8
2	Огрунтовка основания		K ₁	K ₂				33	66
3	Технологический пере- рыв, отдых			K ₁	K ₂			5.5	11
Производство: 1000 м ² огрунтованного основания								85	

КТ-11.0-50.3-68

4.3. Схема организации рабочего места

 K_1, K_2

— места расположения рабочих

1 — огрунтованное основание;

2 — трубопровод;

3 — установка для подачи огрунто-
вочного состава;

4 — шланги;

5 — форсунка

V. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по
графу
диаграммы

Наименование операций,
их продолжительность,
исполнители и орудия

Характеристика приемов труда

труда

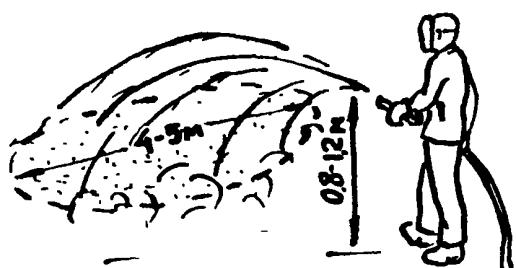
1 Подготовительные работы;
4 мин.;
 K_1, K_2 ;
защитная маска

Кровельщик K_1 ,
находясь на
рабочем мес-
те, сообщает
кровельщи-
ку K_2 о го-
товности к
работе. Кровельщик K_2 подает сигнал маши-
нисту на пуск установки. Кровельщик K_1 на-
девает защитную маску и регулирует струю
состава



2 Огрунтовка основания;
33 мин.;
 K_1, K_2 ;
малогабаритная установка,
шланги с форсункой

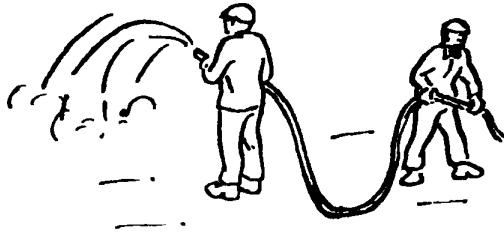
Кровель-
щик K_1 ,
держа
форсунку
на высоте
0,8-1,2 м
от основа-



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

x) На 1000 м² основания.

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



Кровельщик К₂ 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-Басманская, 23. Тел. 281-18-14

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

Выпуск № 2364/1Ув

Адрес БВ: 103012, Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8. Тел. 228-88-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 9 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	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	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