

# **КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

## **КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-7.0-1.9-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом <sup>х)</sup> "Оргтехстрой" Минпромстроя БССР
Карта трудового процесса строительного производства		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 транспортировке по покрытию на ручных тележках горячих битумных мастик на расстояние 30-50 м от места раздачи к месту наклейки рулонного ковра.

#### 1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., м<sup>2</sup> покрытия - 1050

затраты труда на 100 м<sup>2</sup> покрытия, чел.-час. - 0,76

В затраты труда включено время на заключительные работы и отдых (15-16%).

### II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнитель - кровельщик III разряда.

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Тележка ручная для перевозки бачка с мастикой	Чертеж 2М38А-000-00 Оргтехстроя Минпромстроя БССР	1
Бачок емкостью 60 л для перевозки мастики	Чертежи треста № 9 Минпромстроя БССР <sup>хх)</sup>	1
Котел-термос емкостью 2 м <sup>3</sup> для битумной мастики	Чертеж № 2169-00,00,00 СКБ Мосстроя <sup>ххх)</sup>	1
Установка для подачи горячей битумной мастики	То же, чертеж № 2364-00,00	1
Очки защитные	ГОСТ 9802-61	1

х) г. Минск, Ленинский проспект, 8.

хх) г. Витебск, ул. Правды, 5.

ххх) Рабочие чертежи можно приобрести в ЦБТИ ЦНИИОМТП.

КТ-7.0-1.9-68

## Ш. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

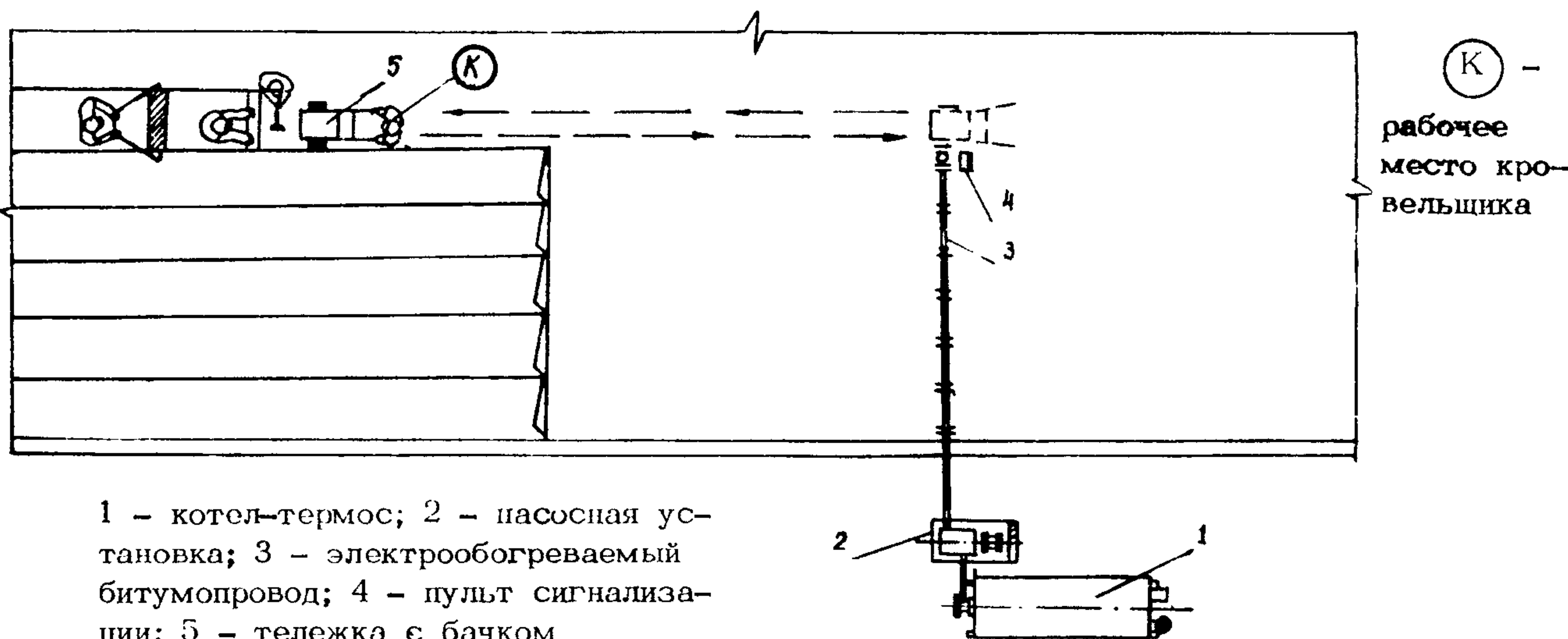
3.1. До начала работ по транспортировке мастики на тележках необходимо: закончить подготовку основания (заделать цементом отверстия, срезать выступающую арматуру, установить компенсаторы); проверить исправность сигнализации от места раздачи мастики до пульта управления насосной установки, а также исправность самой установки; провести освещение на рабочие места.

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

## IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Работы по транспортировке мастики по кровле и разлив ее под рулонный ковер выполняют в следующем порядке: заполняют бачок мастикой из битумопровода; устанавливают его на тележку и перевозят на место работ; разливают мастику из бачка по основанию.

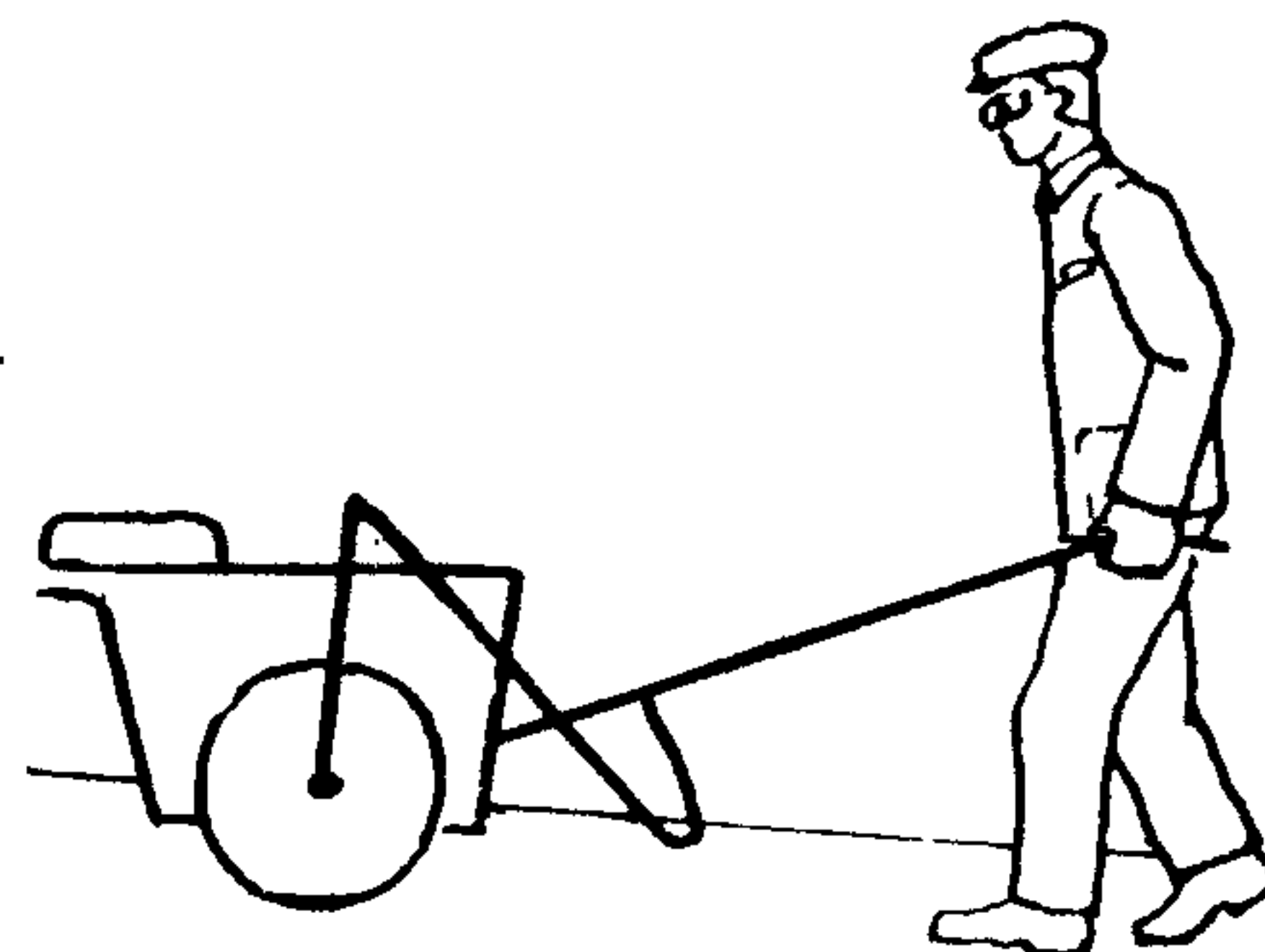
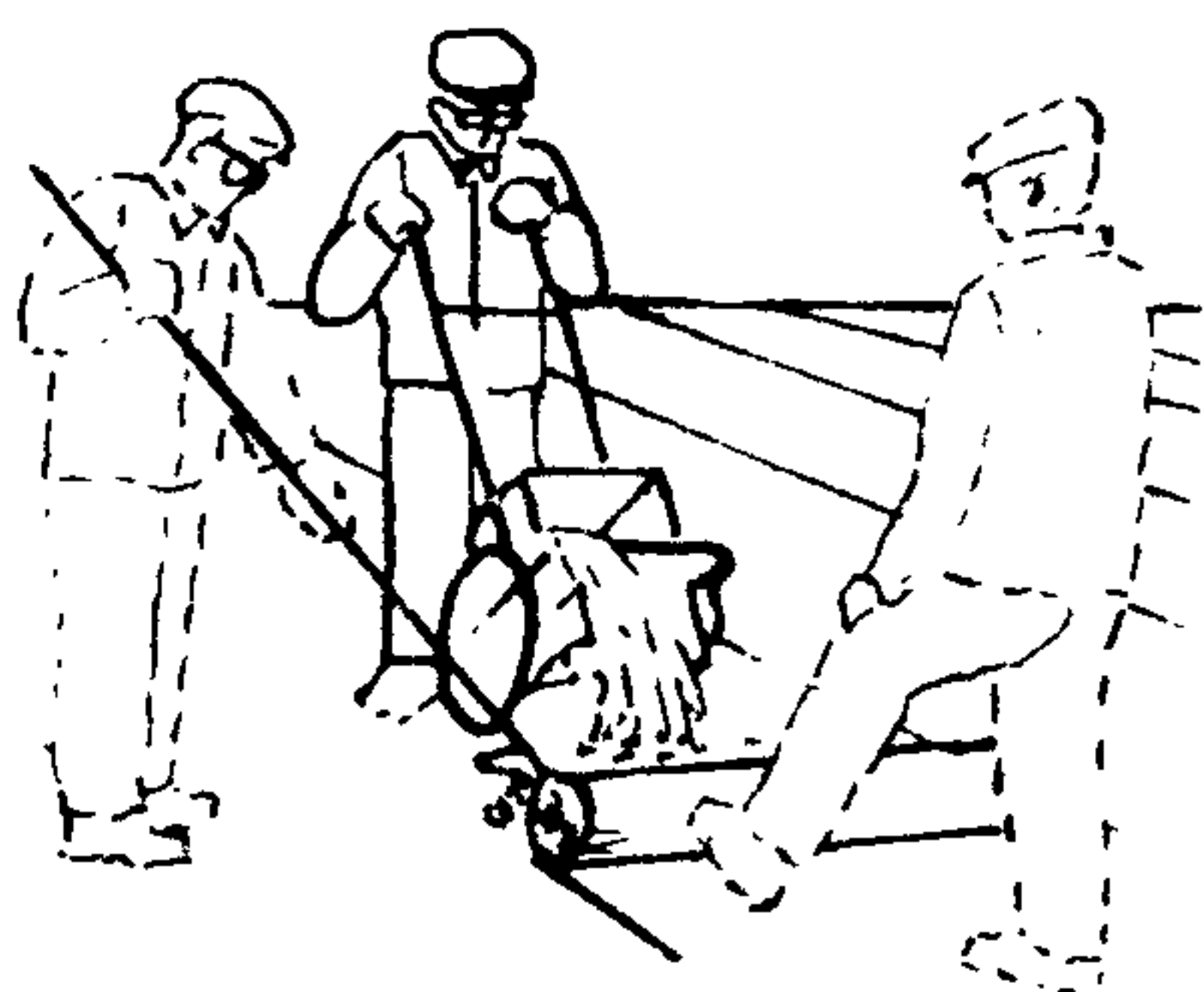
## 4.2. Организация рабочего места



## 4.3. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	В р е м я, мин.																			Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19		
1	Заполнение бачков мастикой	к																			0,25	0,5
2	Подвозка мастики	к																			0,75	1,5
3	Разлив мастики по основанию																				8	16
4	Отвозка бачка для приема мастики																				0,5	1
2	Производство: 40 м <sup>2</sup> покрытой мастикой поверхности												19									

№ по гра-фику	Наименование операций, <sup>х)</sup> их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Заполнение бачка мастикой; 0,25 мин.; тележка, бачок	Кровельщик, установив тележку с бачком у места раздачи мастики, сигнализирует о включении насоса. Заполнив бачок мастикой, он дает сигнал на выключение насоса
2	Подвозка мастики; 0,75 мин.; бачок, тележка	Кровельщик на ручной тележке подвозит мастику в бачке к месту наклейки рулонного ковра
3	Разлив мастики по основанию; 8 мин.; тележка, бачок	Кровельщик подвозит мастику к месту наклейки полотнищ мягкой кровли и разливает ее по основанию непосредственно из бачка, наклоняя тележку



х) На 40 м<sup>2</sup> огрунтованной поверхности.



КТ-7.0-1.9-68

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
фибrolитовыми 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	