

# **КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

## **КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-11.0-1.3-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрой" х) Минпромстроя БССР
Карта трудового процесса строительного производства		Устройство пароизоляции покрытий промышленных зданий из холодных эмульсионных мастик
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  $2000 \text{ м}^2$  слоя пароизоляции.

### 1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн.,  $\text{м}^2$  пароизоляции - 667

затраты труда на  $100 \text{ м}^2$  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 Минпромстроя БССР	1
Бескомпрессорная форсунка диаметром 38 мм для нанесения холодной мастики	То же, чертеж № 4М126-1100-00	1
Шланг резиноканевый напорный диаметром 38 мм	ГОСТ 8318-57	100 пог.м
Лопата для перемешивания мастики	ЛП-1, ГОСТ 3620-63	2

х) 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<sup>2</sup> пароизоляции при толщине слоя 3 мм - 480 кг.

### Ш. 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.); выровнять 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.

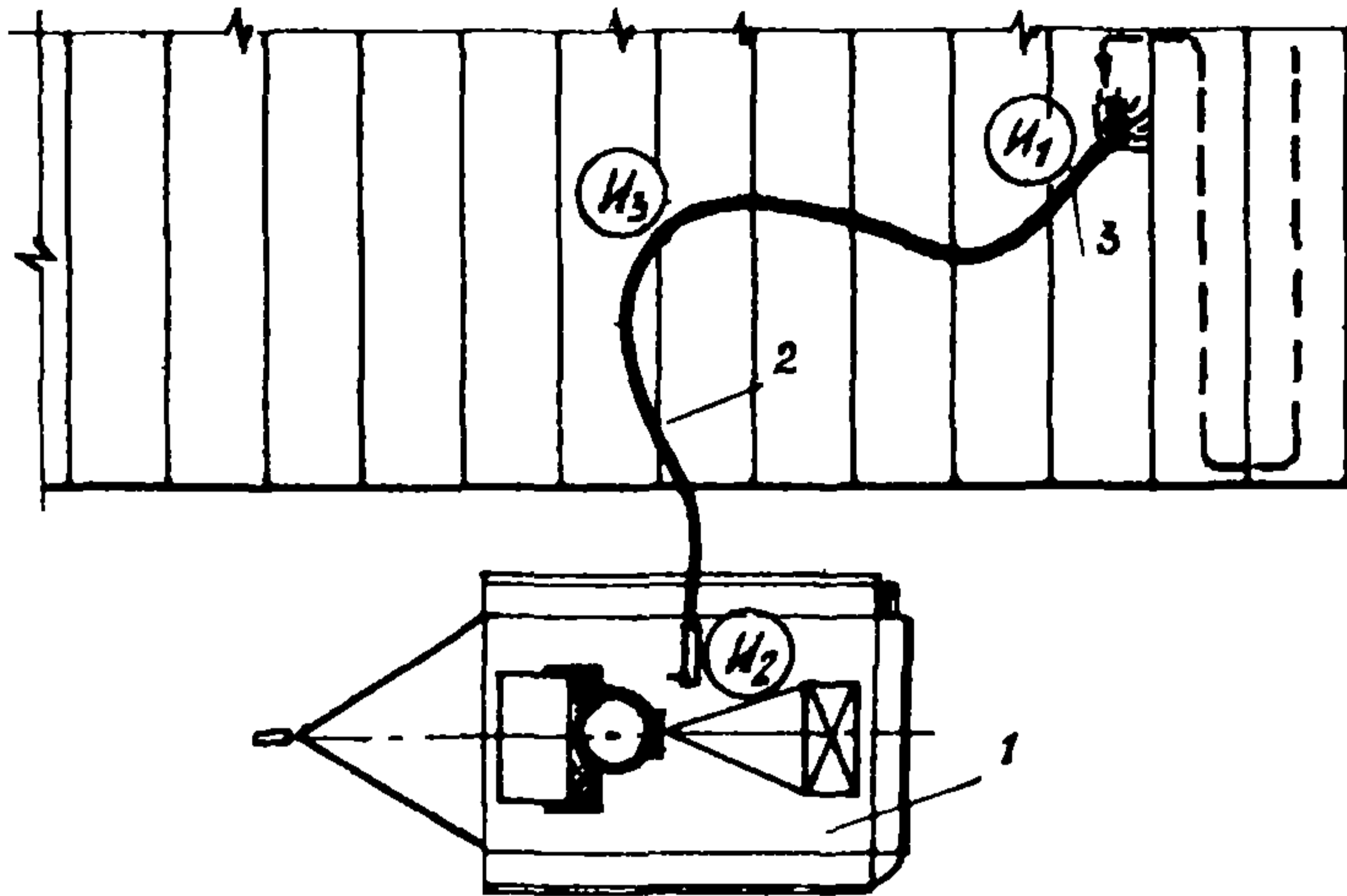
3.2. Работы следует выполнять, полностью соблюдая правила техники безопасности и охраны труда рабочих.

### У. 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

N п/п	Наименование операции	Время, мин.						Продолжительность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
		10	20	30	40	50	60		
1	Подача мастики на кровлю					4 <sub>2</sub>	51	51	
2	Нанесение мастики, переноска шлангов по ходу работы					4 <sub>1</sub> 4 <sub>3</sub>	51	102	
3	Отдых	4 <sub>1</sub> 4 <sub>3</sub>				4 <sub>2</sub> 4 <sub>4</sub> 4 <sub>5</sub>	9	27	
Продукция: 260 м <sup>2</sup> пароизоляции								180	



↓ - последовательность нанесения мастики.

И<sub>1</sub>, И<sub>2</sub>, И<sub>3</sub> - рабочие места изолировщиков

1 - установка для приготовления и нанесения холодной битумной мастики;

2 - шланги;

3 - бескомпрессорная форсунка

У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по гра-фику	Наименование операций <sup>х)</sup> их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Подача мастики на кровлю; 51 мин.; И <sub>2</sub> , И <sub>3</sub> ; лопата	По сигналу изолировщика И <sub>3</sub> изолировщик И <sub>2</sub> включает установку, перемешивает мастику в бункере и следит за подачей ее на кровлю
2	Нанесение мастики; 51 мин.; И <sub>1</sub> , И <sub>3</sub> ; бескомпрессорная форсунка	

Изолировщик И<sub>1</sub> при помощи бескомпрессорной форсунки наносит мастику ровным слоем на поверхность основания. Изолировщик И<sub>3</sub>, двигаясь вслед за изолировщиком И<sub>1</sub>, переносит по ходу работ шланги

х) На 260 м<sup>2</sup> паризоляции.

№ по  
гра-  
фику

Наименование операций,  
их продолжительность,  
исполнителя и орудия  
труда

Характеристика приемов труда



В местах примыкания поверхности кровли к стенам 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-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, 9/8. Тел. 228-89-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 10 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	