

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" ^{х)} Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства		Огрунтовка основания холодной мастикой
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 м^2 основания.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., 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 плангом для транспортировки и нанесения мастики	Чертеж № О-68037 института "Гипрооргсельстрой" Минсельстроя СССР ^{хх)}	1

х) г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

хх) Москва, А-80, Волоколамское 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 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 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

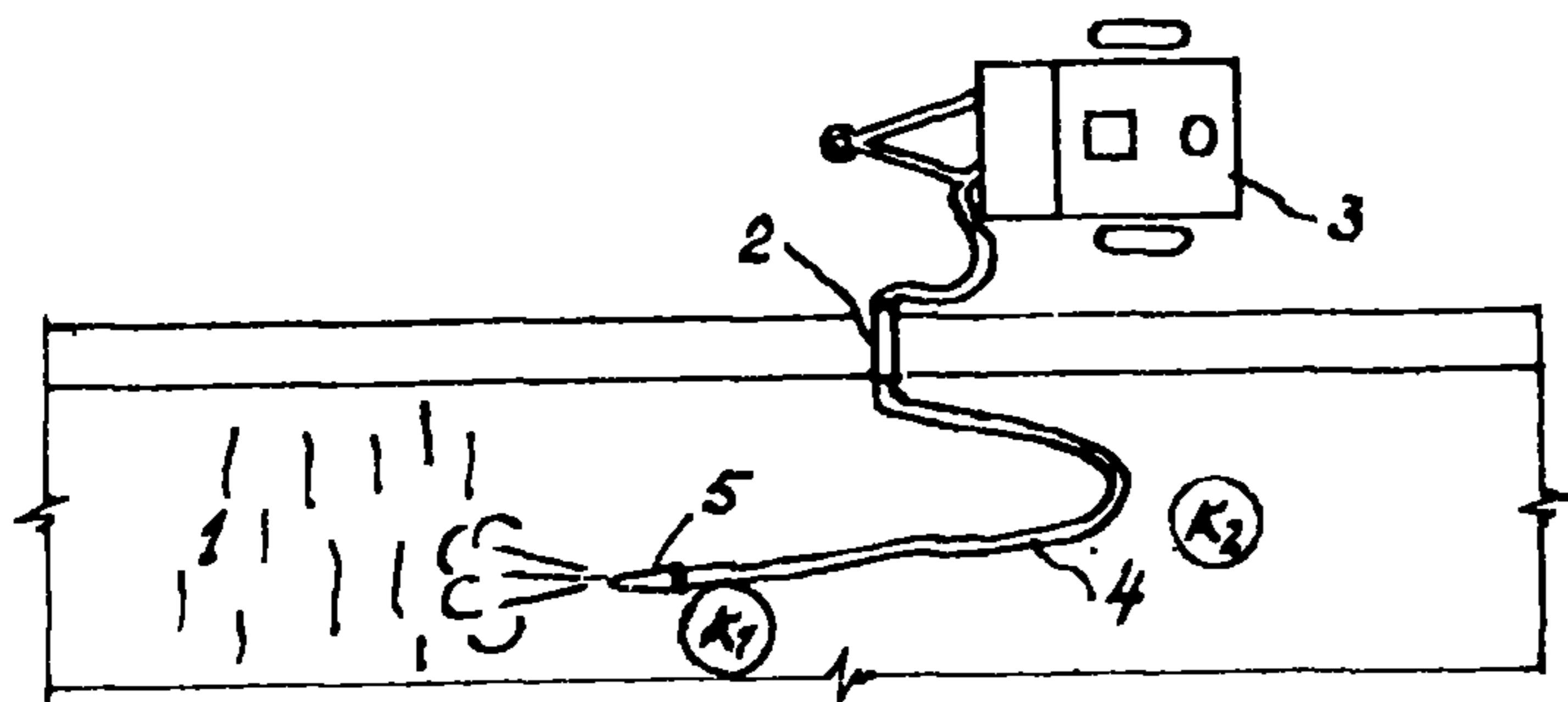
4.1. Огрунтовку основания выполняют в следующем порядке: сначала проводят
подготовительные работы, а затем огрунтовывают основание.

4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин.						Продол- жительность, 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
Продукция: 1000 м ² огрунтованного основания									85

КТ-11.0-50.3-68

4.3. Схема организации рабочего места



Ⓚ₁, Ⓚ₂ — места расположения рабочих

1 — огрунтованное основание;

2 — трубопровод;

3 — установка для подачи огрунтовочного состава;

4 — шланги;

5 — форсунка

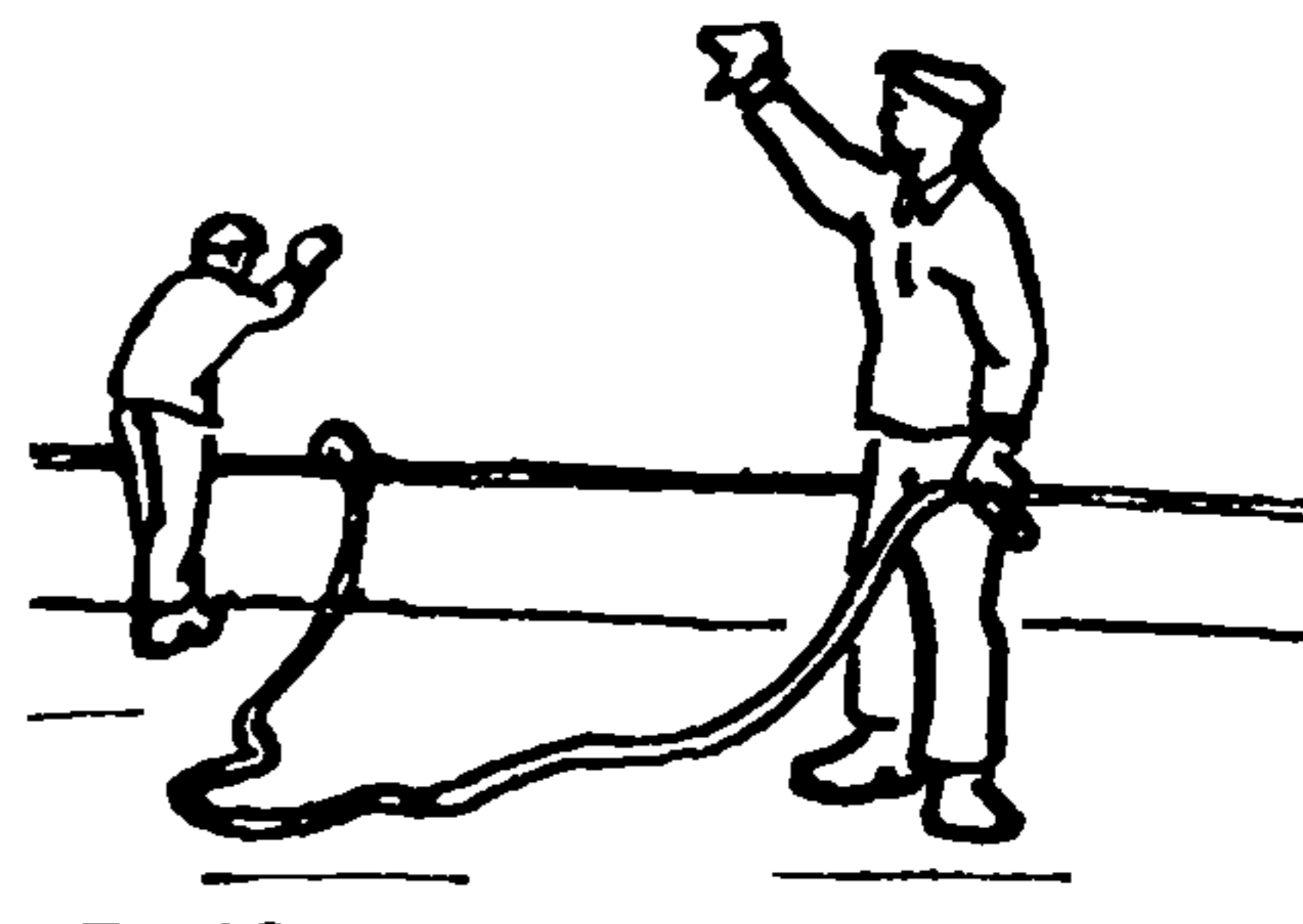
V. ПРИЕМЫ ТРУДА

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

Характеристика приемов труда

1 Подготовительные работы;
4 мин.;
Ⓚ₁, Ⓚ₂;
защитная маска

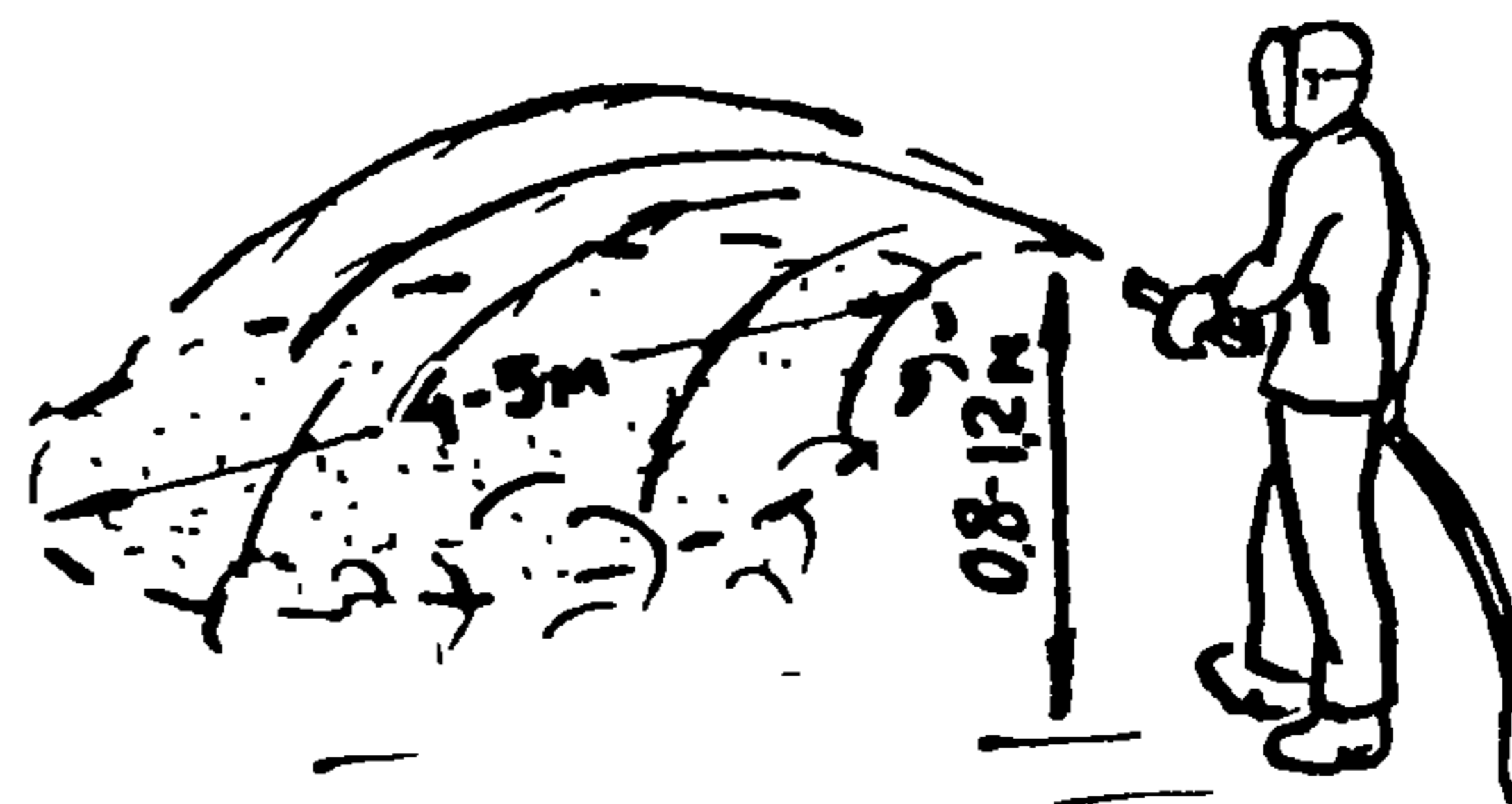
Кровельщик Ⓚ₁, находясь на рабочем месте, сообщает кровельщику Ⓚ₂ о готовности к



работе. Кровельщик Ⓚ₂ подает сигнал машинисту на пуск установки. Кровельщик Ⓚ₁ надевает защитную маску и регулирует струю состава

2 Огрунтовка основания;
33 мин.;
Ⓚ₁, Ⓚ₂;
малогабаритная установка, шланги с форсункой

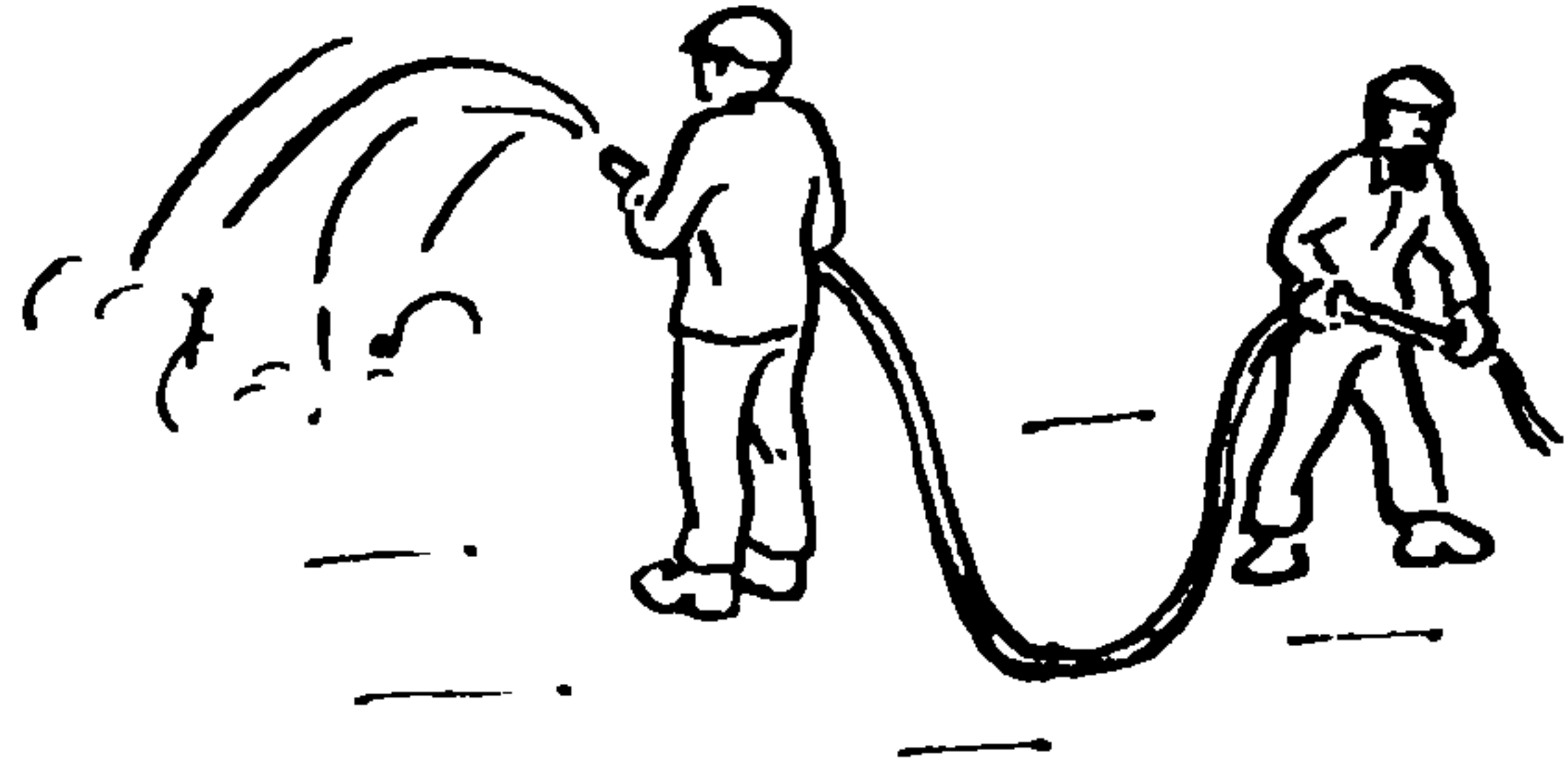
Кровельщик Ⓚ₁, держа форсунку на высоте 0,8-1,2 м от основа-



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

х) На 1000 м² основания.

№ по гра-фику	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-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	Покрытие 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	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 ЦНИИОМТП Госстроя СССР Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8	