

# **КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

## **КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-11.0-50.8-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргпромстрой" х) Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства		Очистка основания механизированным способом
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 очистке основания под рулонные кровли механизированным способом.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек очистить за смену  $6000 \text{ м}^2$  основания.

### 1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн.,  $\text{м}^2$  основания - 3000

затраты труда на  $1000 \text{ м}^2$  основания, чел.-час. - 2,66

## II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

### 2.1. Исполнители:

кровельщик IY разряда ( $K_1$ ) - 1

кровельщик II " ( $K_2$ ) - 1

Компрессор обслуживает машинист IY разряда (M), не входящий в состав звена.

### 2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Компрессор	О-38М	1

х) г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Форсунка	Чертеж № Р-3307 11/0200 Оргпромстроя Минпром- строя СССР	1
Лопата для очистки основания	ЛКО-1, ГОСТ 3620-63	1
Метла	-	1
Маска для защиты лица и глаз	О-68035 института "Гипрооргсель- строй" Минсельстроя СССР <sup>х)</sup>	1

### III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. Для очистки основания сжатым воздухом необходимо высушить основание и проверить работу компрессора со шлангами и форсункой при давлении 2,5-3 ати.

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

### IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

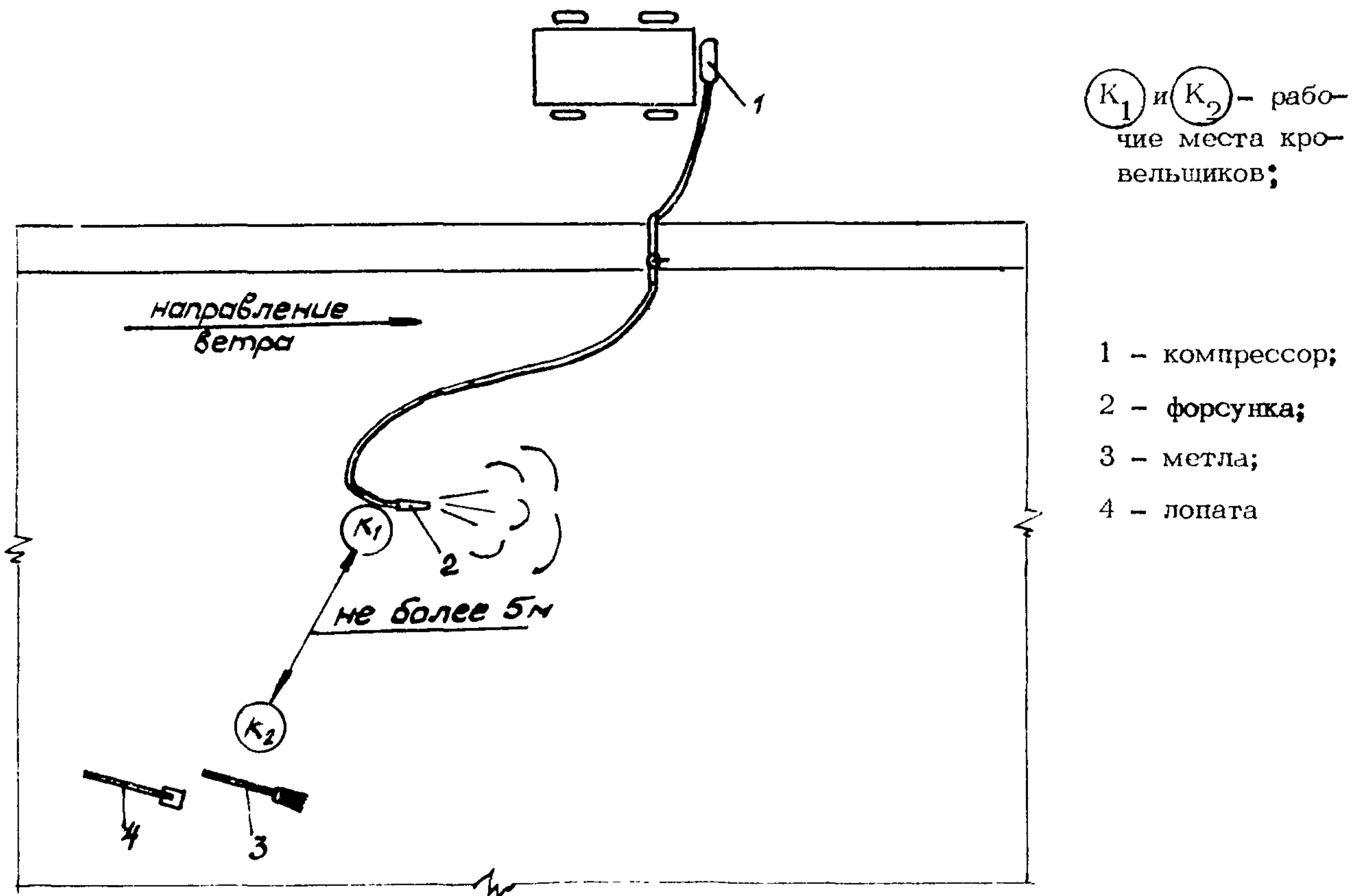
4.1. Операции по очистке основания выполняют в следующем порядке: готовят к пуску компрессорную установку; очищают основание струей сжатого воздуха, а затем лопатой - от наплывов раствора и грязи.

#### 4.2. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин.							Продол- житель- ность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.
		10	20	30	40	50	60	70		
1	Подготовка к работе								5	10
2	Очистка основания								55	130
3	Заключительные работы, отдых								10	20
<b>Производство: 1000 м<sup>2</sup> очищенной поверхности</b>									<b>160</b>	

<sup>х)</sup> Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

4.3. Схема организации рабочего места



У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ по гра-фику	Наименование операций, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
1	Подготовка к работе; 5 мин.; К <sub>1</sub> , К <sub>2</sub> ; защитная маска	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="flex: 1;"> <p>Кровельщик К<sub>1</sub>, взяв в руки форсунку, сообщает кровельщику К<sub>2</sub> о готовности к работе и надевает защитную маску. Кровельщик К<sub>2</sub> подает сигнал машинисту на пуск компрессора</p> </div> <div style="flex: 0.5; text-align: center;"> </div> </div>

х) На 1000 м<sup>2</sup> кровли.

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

2	<p>Очистка основания; 65 мин.; <math>K_1, K_2</math>; компрессорная установка со шлангами и форсункой, лопата, метла</p>	<p>Кровельщик <math>K_1</math>, держа форсунку в руках на высоте 0,4-0,6 м от основания, сжатым воздухом сдувает мусор и пыль с подветренной стороны. Прилипшие к основанию грязь и наплывы раствора кровельщик <math>K_2</math> счищает лопатой, а затем сметает метлой</p>
---	--	--



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 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	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	