

# **КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

## **КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-7,0-7.4-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана институтом "Оргпромстрой" <sup>х)</sup> Минпромстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства		Оклейка чаш воронок внутреннего водостока
Входит в комплект карт ККТ-7,0-7-68		Взамен КТ

## I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при оклейке чаш воронок внутреннего водостока плоских рулонных кровель одним слоем мешковины и тремя слоями рубероида.

1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн., воронок - 5,7

затраты труда на 1 воронку, чел.-час. - 1,4

## II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнитель - кровельщик V разряда.

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Тележка для транспортировки бачка с мастикой и бачок для мастики	О-66006, О-66007 института "Гипрооргсельстрой" Мицельстроя СССР <sup>хх)</sup>	1
Щетка для разравнивания мастики	Каталог-справочник НИИИнфстройдорком-мунмаша, <sup>xxx)</sup> лист 126	1

х) г. Тула, 8, ул. Свободы, 38.

хх) Москва, А-80, Волоколамское шоссе, 3.

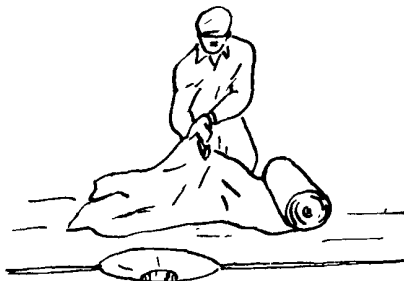
xxx) В настоящее время ЦНИИТЭстроймаш, Москва, ул. Ефремова, 22.



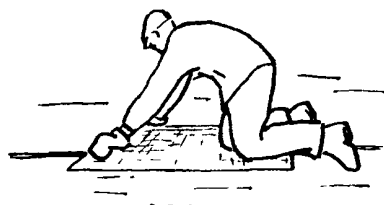
## У. ПРИЕМЫ ТРУДА

№ п/п	Наименование операций, их продолжительность <sup>х)</sup>  и орудия труда	Характеристика приемов труда
----------	--	------------------------------

- 1 Нарезка и примерка мешковины;  
2 мин.;  
шаблон, нож

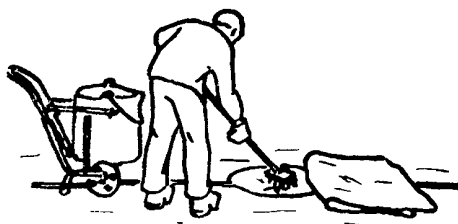


Кровельщик, развернув рулон мешковины, измеряет по шаблону кусок длиной в 1 м и отрезает его по отметке



Отрезанный кусок он укладывает на воронку, располагая его по центру чаши

- 2 Наклейка мешковины на чашу воронки и вокруг нее;  
15 мин.;  
щетка, нож

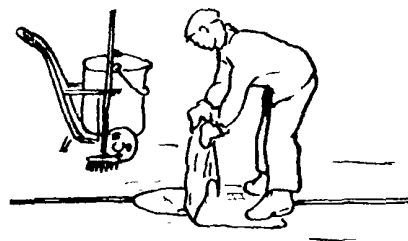


Не сдвигая с места мешковину, кровельщик отгибает ее, наносит щеткой мастику на открытую половину чаши и наклеивает мешковину

х) На одну воронку.

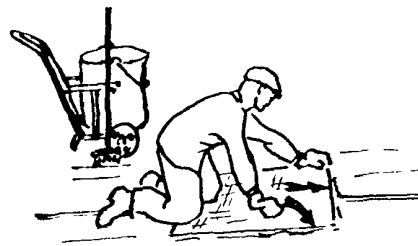
№ Наименование операций,  
п/п их продолжительность  
и орудия труда

Характеристика приемов труда

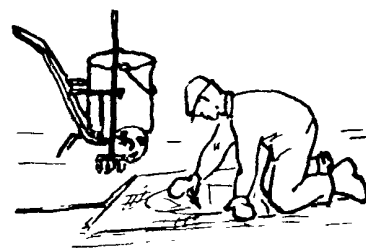
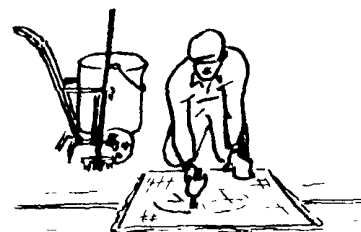


Затем в таком же порядке наклеивает мешковину на вторую половину чаши,

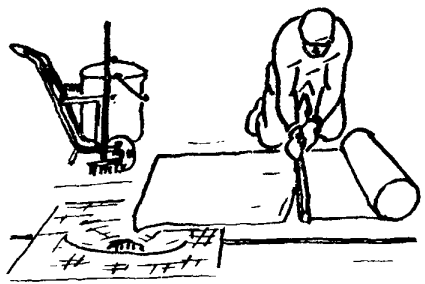
разглаживая ее от  
отверстия воронки к  
краям мешковины



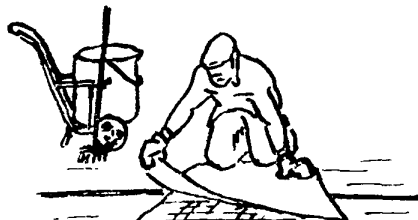
После этого кровельщик делает ножом крестообразный надрез по центру воронки, отгибая образовавшиеся углы вниз и плотно прижимая их руками к поверхности чаши



№ п/п	Наименование операций, их продолжительность и орудия труда	Характеристика приемов труда
----------	--	------------------------------

3	Нарезка и примерка рубероида; 2 мин.; нож, шаблон	
---	---	--

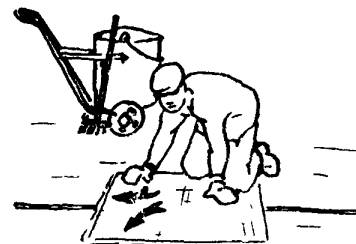
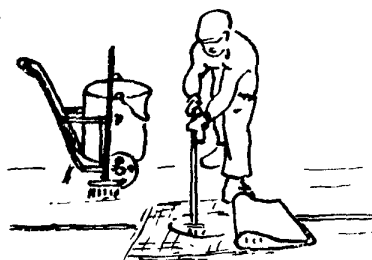
Кровельщик разворачивает рулон рубероида, отмеряет по шаблону кусок длиной в 1 м и отрезает его ножом

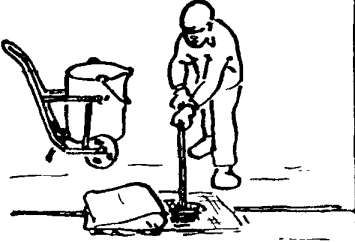


Затем укладывает отрезанный кусок на воронку, перекрывая им чашу и края вокруг нее

4	Наклейка рубероида; 16 мин.; щетка	Не сдвигая с места рубероид, кровельщик отгибает его и щеткой наносит мастику на поверхность мешковины и вокруг нее, а затем наклеивает рубероид
---	--	--

Не сдвигая с места рубероид, кровельщик отгибает его и щеткой наносит мастику на поверхность мешковины и вокруг нее, а затем наклеивает рубероид



№ п/п	Наименование операций, их продолжительность и орудия труда	Характеристика приемов труда
		<p>Вторую половину рубероида наклеивают в таком же порядке, а потом разглаживают ее руками. Далее кро-               вельщик делает крестообразный надрез по центру воронки и, отогнув вниз образовавшиеся углы рубероида, прижимает их руками к стенкам чаши</p>
5	<p>Наклейка двух последующих слоев рубероида;            36 мин.;            щетка, нож</p>	<p>Последующие слои рубероида наклеивают в таком же порядке, как и первый</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 12 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 . . . . .	
монокристаллическим 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	
		ЦНИИОМТП Госстроя СССР	
		Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8	