

# **КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

## **КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-7,0-1,7-68	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрой" (х) Минпримстроя СССР
Карта трудового процесса строительного производства		Огрунтовка механизированным способом цементно-песчаной стяжки покрытия промышленных зданий
Входит в комплект карт ККТ-7,0-1-68		Замен КТ

### I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при огрунтовке цементно-песчаной стяжки с помощью огрунтовочного агрегата.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух человек огрунтовать за смену  $1818 \text{ м}^2$  поверхности стяжки.

#### 1.2. Показатели производительности труда

Выработка на 1 чел.-дн.,  $\text{м}^2$  стяжки - 909

затраты труда на  $100 \text{ м}^2$  стяжки, чел.-час. - 0,88

### II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

#### 2.1. Исполнители:

кровельщик III разряда (К) - 1

машинист III " (М) - 1

#### 2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Огрунтовочный агрегат	Чертеж № 4М120-000-00 Оргтехстроя Минпримстроя СССР	1
Тележка со сменными емкостями для перевозки битумной грунтовки	То же, чертеж № 2М38А-000-00	1
Бачок емкостью 50 или 80 л для грунтовки	То же, чертеж № 2М3А-300-00	2
Ведро	-	1

х) г. Минск, Ленинский проспект, 8.

КТ-7.0-1.7-88

2.3. Расход материалов на 100 м<sup>2</sup> кровли

Наименование	Марка, ГОСТ	Количество, кг
<b>Битумная грунтовка</b>		
битум	БН-1У	32
соляровое масло или керосин	ГОСТ 1886-51	48
<b>Дегтевая грунтовка</b>		
пек	ГОСТ 1038-65	36
зеленое масло	ГОСТ 2985-64	44

## III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала огрунтовки поверхности стяжки необходимо: закончить все строительные работы на крыше (установить вентиляционные шахты, парапетные решетки и воронки внутренних водостоков); уложить стяжку из цементно-песчаного раствора; установить в зоне работ электрощиток с рубильником и предохранителем; приготовить и доставить к рабочему месту грунтовку и огрунтовочный агрегат; подготовить рабочее место для кровельщиков; очистить поверхность стяжки от мусора, снега и наледи.

3.2. Поверхность стяжки должна быть ровной. Местные неровности, определяемые при помощи контрольной трехметровой рейки, не должны превышать в направлении по скату - 5 мм, а в перпендикулярном направлении - 10 мм. Просветы между поверхностью стяжки и приложенной к ней контрольной рейкой допускаются только плавновыступающие, не более 1 мм на 1 м стяжки.

В местах стыковки горизонтальных и вертикальных поверхностей должны быть устроены выкружки радиусом 50 ± 100 мм.

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

## IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Огрунтовку цементной стяжки механизированным способом выполняют в следующем порядке: сначала подвозят и заправляют грунтовочный состав в агрегат, а затем наносят его на поверхность стяжки.

Грунтовку готовят централизованно и доставляют на объект в готовом виде в количестве, необходимом для выполнения работ в течение суток.

На рабочее место грунтовку подает подсобное звено, состоящее из двух человек.

Огрунтовку ведут с опережением накладки рулонного ковра на 2-3 захватки.

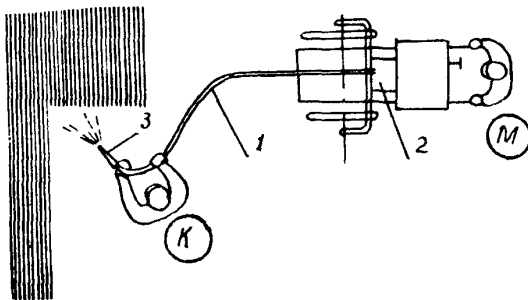
КТ-7,0-1,7-68

Примечание. При устройстве кровель из толя применяют дегтевую грунтовку, а из рубероида – битумную. Грунтовку наносят в период схватывания раствора; время высыхания ее должно составлять не менее 12 и не более 48 часов при нанесении на свежешелую цементную стяжку и не более 10 часов – на затвердевшую.

## 4.2. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин.										Продолж. тельность, мин.	Затраты труда, чел.-мин.		
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	50				
1	Подвозка грунтовки	М				М								2	4
2	Заправка агрегата	М	К			М	К							0,25	1
3	Нанесение грунтовки на стяжку			М	К			М	К					20	80
4	Промывка насосов и шлангов, отдых											М	К	8,5	17
5	Технологический перерыв	К				Б								2	4
Продукция: 200 м <sup>2</sup> огрунтованной поверхности													106		

## 4.3. Организация рабочего места

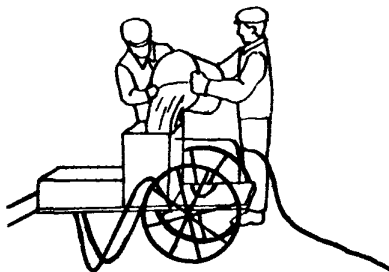


(К), (М) – расположение рабочих

1 – шланг, 2 – огрунтовочный агрегат; 3 – сопло

№ по гра-фику	Наименование операций, их продолжительность <sup>х)</sup> , исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
---------------	--	------------------------------

- 2 Заправка агрегата;  
0,25 мин.;  
М, К;  
огрунтовочный агрегат,  
бачок для грунтовки,  
тележка

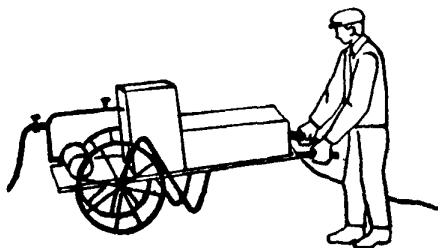


Машинист М подвозит на тележке бачок с грунтовкой и вместе с кровельщиком К выливает ее в расходную емкость агрегата

- 3 Нанесение грунтовки на  
стяжку;  
20 мин.;  
К, М;  
огрунтовочный агрегат



По сигналу кровельщика К машинист М запускает агрегат. Кровельщик К, передвигаясь по цементной стяжке, покрывает с помощью шланга ее поверхность тонким слоем грунтовки без пропусков и излишка



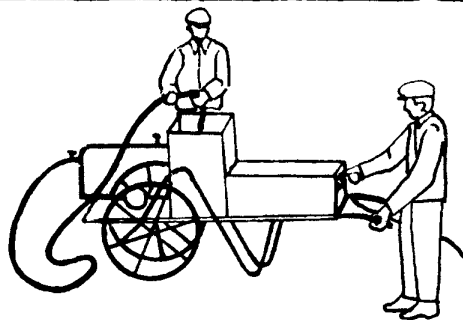
Машинист передвигает огрунтовочный агрегат вслед за кровельщиком и следит за его работой

х)  
На 200 м<sup>2</sup> поверхности.

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

4 Промывка насосов и шлангов;

3 мин.;  
М, К



Кровельщик К вместе с машинистом М промывает шланги и насос агрегата соляровым маслом; при этом кровельщик держит шланг над баком агрегата, а машинист следит за работой насоса

Подготовлена сектором нормативной и проектной документации  
и отделом научно-технической информации  
ВНИПИ труда в строительстве  
107078, Москва, Б-78, ул. Ново-Евсманная, 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: 109012, Москва, К-12, ул. Кудьышева, 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 . . . . .	
монолитным 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	