

# **КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

## **КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-7,0-2,4-71	<p style="text-align: center;">ПОКРЫТИЕ КРЫШИ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫМИ ВОЛНИСТЫМИ ЛИСТАМИ УСИЛЕННОГО ПРОФИЛЯ (ВУ-175К)</p>	<p style="text-align: center;">Разработана трестом "Мосоргстрой"<sup>х)</sup> Главмосстроя с участием НИС-3 ЦНИБ Главмособлстроя</p>
<p style="text-align: center;">Карта трудового процесса строительного производства</p>	<p style="text-align: center;">Заготовка шайб и сортировка асбестоцементных листов</p>	<p style="text-align: center;">Откорректирована и рекомендована ВНИПИ труда в строительстве при Госстрое СССР для внедрения в строи- тельное производство</p>
<p style="text-align: center;">Входит в комплект карт ККТ-7,0-2</p>		<p style="text-align: center;">Взамен КТ</p>

### 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при изготовлении шайб и насадке их на шиферные гвозди, а также при сортировке асбестоцементных листов и подаче их к месту укладки.

#### 1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м<sup>2</sup> кровли - 130

затраты труда на 10 м<sup>2</sup> кровли, чел-час - 0,6

### II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

2.1. Исполнители - два кровельщика II разряда (K<sub>1</sub>, K<sub>2</sub>).

2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Ножницы электрические для заготовки шайб из листовой стали	-	1
Стол-верстак размером 1,5x0,8x0,7 м для раскроя листов стали	-	1

<sup>х)</sup> Москва, Ж-95, Б. Полянка, 51а.

1	2	3
Пробойник стальной для штамповки шайб из рубероида	См. раздел У "Приемы труда"	1
Молоток стальной строительный	ГОСТ 11042-64	2
Подкладка деревянная диаметром 30-35 см, толщиной 6 см для изготовления шайб (отпиливается от кряжа дерева твердой породы)	-	1

### III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: доставить на рабочее место материалы, инструменты и приспособления; очистить чердачное перекрытие от строительного мусора.

### IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции, предусмотренные настоящей картой, выполняют в следующем порядке: изготавливают шайбы из листовой стали и рубероида; насаживают шайбы на шиферные гвозди; сортируют асбестоцементные листы и при помощи крана подают их к месту укладки.

КТ-7,0-2,4-71

## 4.2. График трудового процесса

№ п/п	Наименование операции	Время, мин									Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел.-мин
		2	4	6	8	10	12	14	16	18		
1	Изготовление шайб из оцинкованной листовой стали	K <sub>1</sub>									1,5	1,5
2	Изготовление шайб из рубероида	K <sub>2</sub>									0,5	0,5
3	Насадка шайб на шиферные гвозди	K <sub>1</sub> K <sub>2</sub>									1,5 2,5	4
4	Сортировка асбестоцементных листов и подача их к месту укладки	K <sub>1</sub> K <sub>2</sub>									15	30
Итого на 10 м <sup>2</sup> кровли												36

Примечание. В затраты труда включено время на подготовительно-заключительные работы и отдых.

## У. ПРИЕМЫ ТРУДА

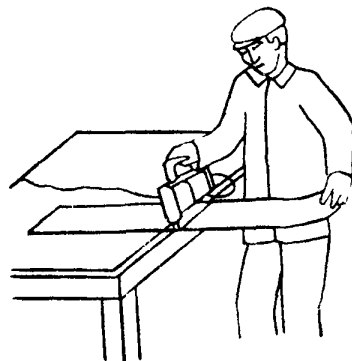
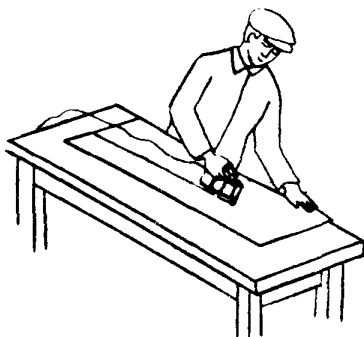
№ по гра-  
фику

Наименование операций, их продолжительность,<sup>х)</sup> исполнители и орудия труда;  
характеристика приемов труда

1

2

- 1 ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШАЙБ ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ; 1,5 мин; K<sub>1</sub>; электроножницы, стол-верстак



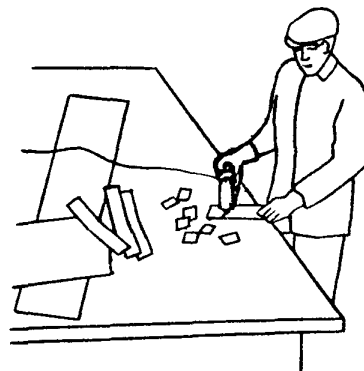
Кровельщик K<sub>1</sub> электроножницами разрезает лист оцинкованной кровельной стали вдоль на три равные по ширине полосы, затем каждую длинную полосу на две короткие, каждую короткую на ленты шириной 35 мм и, наконец, каждую ленту

<sup>х)</sup> На 10 м<sup>2</sup> кровли.

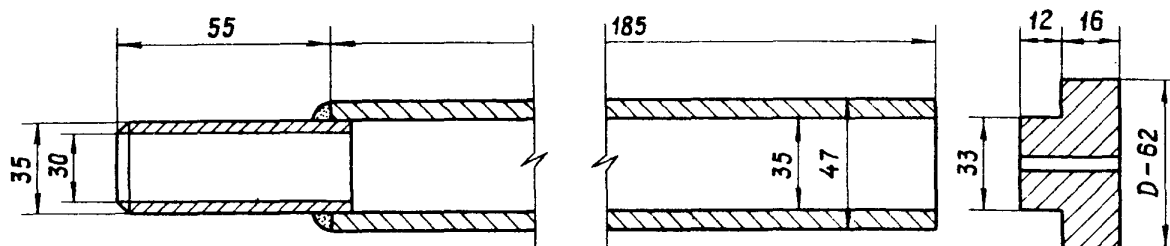
1

2

на шайбы размером 35х35 мм. Таким образом из одного листа он нарезаает 720 шайб



2 ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШАЙБ ИЗ РУБЕРОИДА; 0,5 мин; К<sub>2</sub>; пробойник, молоток, подкладка



Пробойник

Кровельщик К<sub>2</sub> укладывает кусок рубероида на подкладку и ударами молотка по пробойнику вырубает шайбы. Вырубив 50-70 шайб, он высыпает их из пробойника и продолжает работу

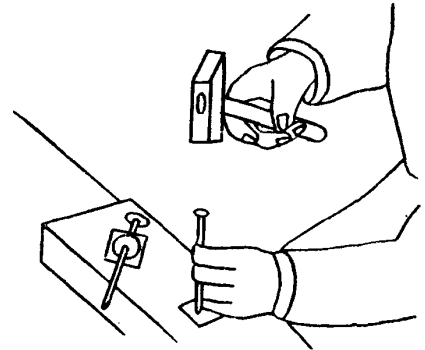


1

2

- 3 НАСАДКА ШАЙБ НА ШИФЕРНЫЕ ГВОЗДИ;  $K_1$  - 1,5 мин;  $K_2$  - 2,5 мин; молотки

Кровельщики  $K_1$  и  $K_2$ , работая самостоятельно, кладут на доску две шайбы из рубероида, накрывают одной шайбой из листовой стали и пробивают их шиферным гвоздем при помощи молотка. Гвозди с насаженными шайбами они кладут в ящик



- 4 СОРТИРОВКА АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЛИСТОВ И ПОДАЧА ИХ К МЕСТУ УКЛАДКИ; 15 мин;  $K_1$ ,  $K_2$

Кровельщики  $K_1$  и  $K_2$  берут из пачки по одному листу и визуально проверяют их качество. Листы без трещин, околлов и пробоин укладывают в пакеты по 25 листов, затем стропят их и с помощью крана подают на крышу к месту укладки

Подготовлена сектором нормативно-проектной документации  
по организации труда рабочих в строительном производстве  
и отделом научно-технической информации  
ВНИПИ труда в строительстве  
Москва, Б-66, ул. Ново-Басманная, 23. Тел. 261-34-99

Бюро внедрения  
Центрального научно-исследовательского  
и проектно-экспериментального института организации,  
механизации и технической помощи строительству  
Госстроя СССР

Выпуск № 2364/1Ув

Тираж 3000 экз.;

Цена 11 коп.

Адрес БИ: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/8, Тел. 228-89-24; 221-12-28

## 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	