

# **КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

## **КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-7,0-1,13-70	УСТРОЙСТВО БИТУМНО-ЛАТЕКСНЫХ КРОВЕЛЬ	Разработана трестом "Оргтехстрой" Главнижневолжскстроя <sup>х)</sup>
Карта трудового процесса строительного производства		Очистка и огрунтовка основания
Входит в комплект карт ККТ-7,0-1		Взамен КТ

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при очистке и огрунтовке агрегатом ГУ-2 бетонного основания покрытия промышленного здания под битумно-латексную кровлю.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух кровельщиков очистить и огрунтовать за смену 2080 м<sup>2</sup> основания.

### 1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м<sup>2</sup> основания - 1040

затраты труда на 100 м<sup>2</sup> основания, чел-час - 0,77

## II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

### 2.1. Исполнители:

кровельщик IУ разряда (К<sub>1</sub>) - 1  
кровельщик II " (К<sub>2</sub>) - 1

### 2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ, № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Агрегат ГУ-2	Чертежи ШНИИ <sup>х)</sup> "Подзем- шахтострой" <sup>хх)</sup>	1
Удочка для нанесения эмульсии	То же	1
Компрессор	ЗИФ-55	1
Шланг резиновый диаметром 18 мм, длиной 40 м для эмульсии	ГОСТ 10362-63	1
То же, диаметром 12 мм для коагулятора	То же	1
То же, диаметром 9 мм для воздуха	ГОСТ 9356-60	1

х) Волгоград-7, Проспект Ленина, 100.

хх) Москва, Ж-113, 8-я Кожуховская ул., 7.



## У. ПРИЕМЫ ТРУДА

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

1

2

1 ОЧИСТКА ОСНОВАНИЯ; 11 мин; К<sub>1</sub>, К<sub>2</sub>; пневмоскребки, шланги

Кровельщики К<sub>1</sub> и К<sub>2</sub>, держа скребки под углом 60° к основанию, возвратно-поступательными движениями очищают поверхность основания. Сжатый воздух, поступающий через ручку скребка и выходящий из прорези над рабочим полотном скребка, сдувает счищенный мусор и пыль. При односкатной конструкции крыши очистку основания производят в одну сторону, при двухскатной – в обе стороны. Пыль и мелкий мусор собирают в ендовах и спускают по лоткам вниз



2 ОГРУНТОВКА ОСНОВАНИЯ; 5 мин; К<sub>1</sub>, К<sub>2</sub>; агрегат ГУ-2, компрессор, шланги, удочка



Машинист компрессора открывает вентиль подачи сжатого воздуха в бак с эмульсией и на удочку, а также вентиль подачи эмульсии на удочку. Затем кровельщик К<sub>1</sub> открывает краны подачи воздуха и эмульсии на удочке и регулирует факел распыления. Эмульсию наносят слоем толщиной 0,5-0,6 мм движением удочки на себя, держа сопло удочки на расстоянии 40-60 см от огрунтовываемой поверхности под углом

60-65° к ней. При этом кровельщик передвигается поперек пролета крыши с подветренной стороны. Кровельщик К<sub>2</sub> подносит шланги, а также следит за их состоянием, предохраняя от скручивания и перегибов

<sup>х)</sup> На 100 м<sup>2</sup> основания.

1

2

- 3 ПРОДУВКА, ПРОМЫВКА ШЛАНГОВ И УДОЧКИ; 2 мин;  $K_1$ ,  $K_2$ ; шланги, удочка, компрессор, канат

После окончания работы кровельщики привязывают к шлангам канат и опускают их с крыши к агрегату. Кровельщик  $K_1$  отсоединяет от агрегата шланг подачи эмульсии, присоединяет его к штуцеру крана на ресивере компрессора и открывает вентиль подачи сжатого воздуха. При этом он держит удочку так, чтобы остатки эмульсии, вытекающие из шланга, не попадали на элементы строящегося здания. Продув шланг подачи эмульсии, кровельщик  $K_1$  отсоединяет его от ресивера компрессора и заполняет соляровым маслом, после чего вновь продувает его сжатым воздухом до полного удаления солярового масла из шланга. Детали форсунки тщательно промывают и протирают насухо. Шланги сворачивают в бухты и укладывают в ящик агрегата

Подготовлена сектором нормативно-проектной документации  
по организации труда рабочих в строительном производстве  
в отделе научно-технической информации  
ВНИПИ труда в строительстве  
Москва, 15-03, 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 8 коп.

Адрес Изд.: Москва, К-12, ул. Куйбышева, 3/6. Тел. 228-80-24; 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	