

# **КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

## **КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-7.0-0.1-71	УСТРОЙСТВО РУЛОННОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Ленинградоргстрой" <sup>х)</sup> Главленинградстроя
Карта трудового процесса строительного производства		Теплоизоляция покрытий плитами из пенополистирола
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 теплоизоляции покрытий коврами из плит пенополистирола, наклеенных на стеклоткань.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух изолировщиков утеплить за смену 170 м<sup>2</sup> покрытия.

#### 1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел-день, м<sup>2</sup> покрытия - 85

затраты труда на 100 м<sup>2</sup> покрытия, чел-час - 9,4

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

### II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

#### 2.1. Исполнители:

изолировщик 1У разряда (И<sub>1</sub>) - 1

изолировщик Ш " (И<sub>2</sub>) - 1

#### 2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	ГОСТ № чертежа	Количество, шт.
1	2	3
Голожка двухколесная для подвозки мастики	Конструкции треста "Оргтехстрой" Минпромстроя БССР хх)	1

х) Ленинград, Ф-121, Набережная Мойки, 122.

хх) г. Минск, проспект Ленина, 8.

1	2	3
Термос емкостью 25 л для мастики	Рабочие чертежи, ЦНИИОМТП <sup>х)</sup>	1
Бачок емкостью 15 л для мастики	РЧ-458-70 Бюро внедрения ЦНИИОМТП	1
Щетка для нанесения мастики	Каталог-справочник <sup>хх)</sup> , ЦНИИТЭстроймаша, стр. 216	1
Ножовка по дереву узкая с мелкими зубьями для прирезки плит	То же, стр. 70	1
Нож кровельный для резки стекло- ткани	То же, стр. 186	1
Каток весом 80 кг для прикатки ковров	-	1
Контейнер для перевозки ковров	Чертежи К-968-00 и К-971-00 треста "Ленинградоргстрой"	1
<b>2.3. Расход материалов на 1 м<sup>2</sup> покрытия</b>		
ковров из плит пенополистирола на стеклоткани, м <sup>2</sup>	- 1,03	
мастики битумной БН-3, кг	- 0,7	

### III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ необходимо: замонолитить швы и выровнять поверхность сборных железобетонных плит покрытия; выверить покрытие с помощью двухметровой рейки (просветы между рейкой и покрытием не должны превышать 5 мм вдоль ската и 10 мм - поперек); закончить оклеечную или обмазочную пароизоляцию; разбить поверхность покрытия на захватки площадью не менее сменной выработки звена; очистить покрытие от мусора, пыли, снега, льда и высушить его; доставить к рабочему месту материалы, инструменты, приспособления и инвентарь.

### IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Операции по теплоизоляции покрытия выполняют в следующем порядке: подносят к месту укладки ковер в свернутом виде; укладывают его по месту насухо; отделяют по периметру ковра приклеенную стеклоткань на ширину 10 см; поднимают одну плиту, наносят на основание горячую битумную мастику, тщательно промазывая кромки ранее уложенных плит; приклеивают плиту к основанию и прикатывают ее катком; аналогично приклеивают вторую плиту ковра; отогнув стеклоткань двух смежных кромок ковра, наносят мастику на стыки и приклеивают стеклоткань сначала на стык ранее уложенного ковра, а затем - укладываемого, стыкуя стеклоткань внахлестку; прикатывают катком склеенный стык.

<sup>х)</sup> Москва, И-434, Дмитровское шоссе, 9.

<sup>хх)</sup> Москва, Г-19, ул. Маркса и Энгельса, 7/10.

КТ-7.0-0.1-71

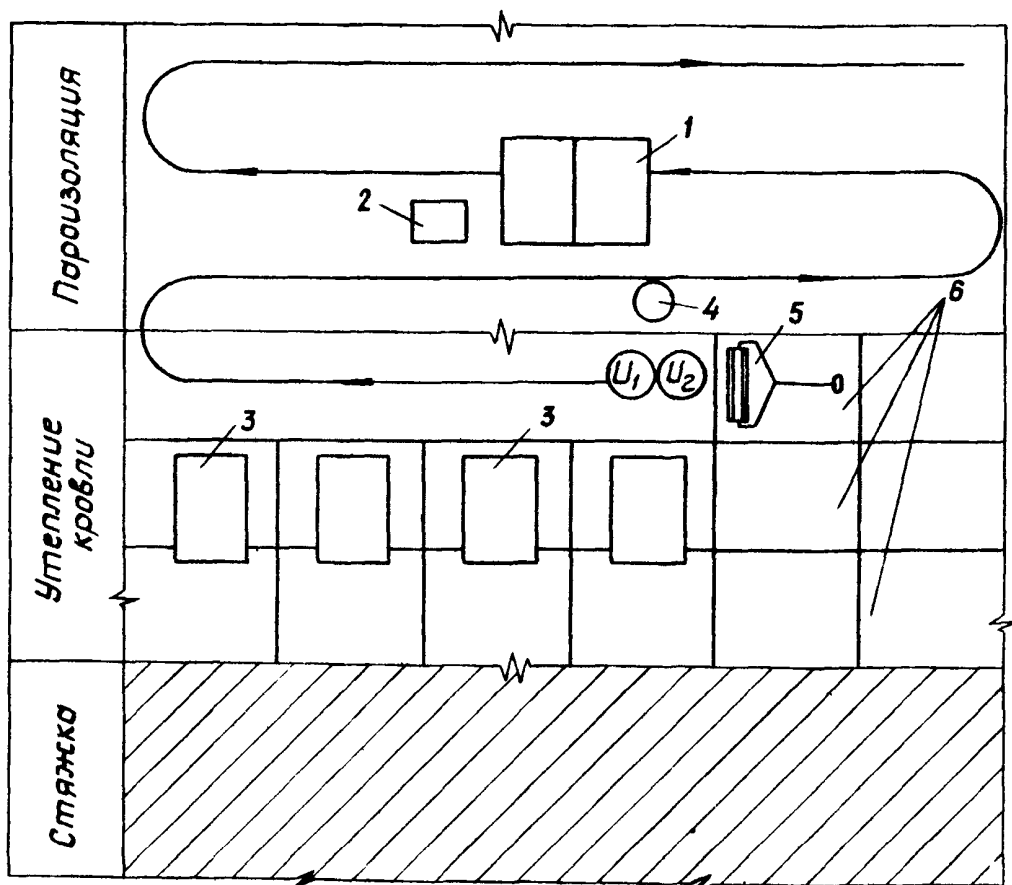
4.2. Ковры из плит пенополистирола укладывают в направлении от карниза, передвигаясь вдоль ската.

4.3. На участках кровли с выступающими элементами (вентиляционными устройствами, ограждениями шахт, трубами и т.д.) плиты прирезают по форме выступов и подгоняют по месту.

4.4. При укладке ковров в два и более слоев швы располагают вразбежку.

4.5. Для более интенсивного таяния снега и льда и свободного сброса воды у воронок внутренних водостоков и в ендовах ковры не укладывают.

4.6. Организация рабочего места



И<sub>1</sub>, И<sub>2</sub> - рабочие места изолировщиков

1 - контейнер с коврами; 2 - тележка с термосом; 3 - подготовленные к укладке ковры; 4 - бачок с мастикой; 5 - коток; 6 - уложенные ковры

КТ-7,0-0,1-71

## 4.7. График трудового процесса

N п/п	Наименование операции	Время, мин						Продолжи- тельность, мин	Затраты труда, чел-мин
		1	2	3	4	5	6		
1	Подача и раскладка ковров	U <sub>1</sub> U <sub>2</sub>						0,5	1
2	Укладка ковра по месту насухо		U <sub>1</sub> U <sub>2</sub>					0,5	1
3	Отделение стеклоткани от плит по периметру ковра			U <sub>1</sub> U <sub>2</sub>				0,5	1
4	Нанесение мастики на основание, укладка и прикатка катком первой плиты ковра				U <sub>1</sub> U <sub>2</sub>			2	4
5	Нанесение мастики на основание, укладка и прикатка катком второй плиты ковра					U <sub>1</sub> U <sub>2</sub>		2	4
6	Наклейка стеклоткани на стыке ковров						U <sub>1</sub> U <sub>2</sub>	1,5	3
<b>Итого на один ковер (3 м<sup>2</sup>)</b>									<b>14</b>

## У. ПРИЕМЫ ТРУДА

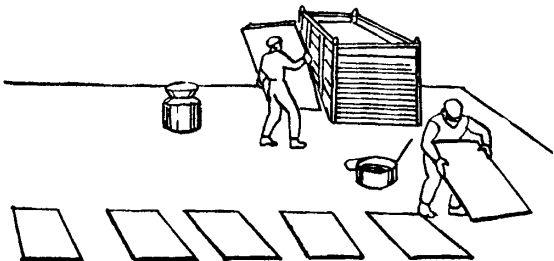
№ по гра-фику Наименование операций, их продолжительность, <sup>х)</sup> исполнители и орудия труда: характеристика приемов труда

1

2

1 ПОДАЧА И РАСКЛАДКА КОВРОВ; 0,5 мин; И<sub>1</sub>, И<sub>2</sub>: контейнер

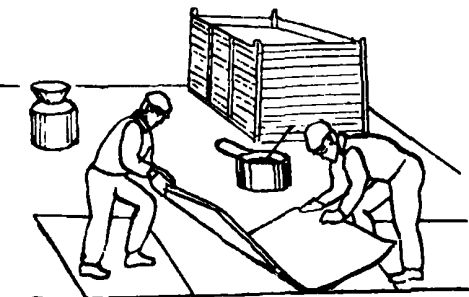
Изолировщики берут из контейнера ковры и раскладывают их в сложенном виде на захватке



<sup>х)</sup> На один ковер (3 м<sup>2</sup>).

1

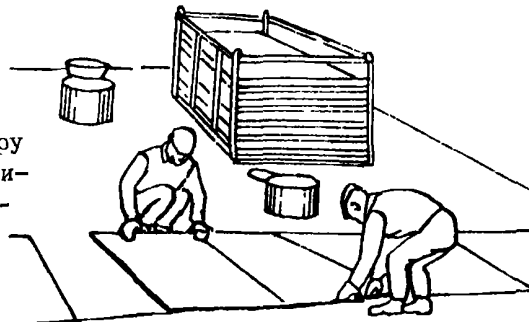
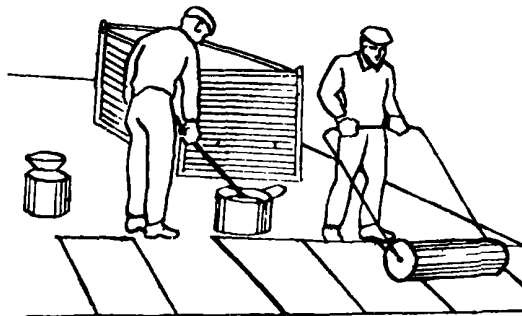
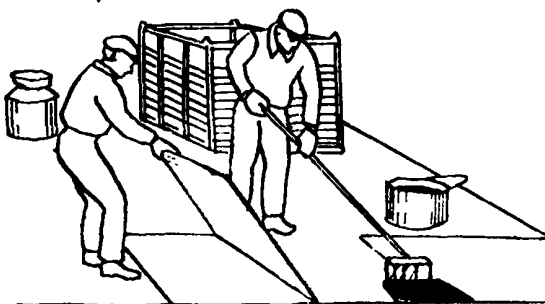
2

2 УКЛАДКА КОВРА ПО МЕСТУ НАСУХО; 0,5 мин; И<sub>1</sub>, И<sub>2</sub>

Изолировщики, держа ковер за кромки, раскрывают его и укладывают по месту насухо стеклотканью вверх, плотно прижимая кромки к ранее уложенным коврам

3 ОТДЕЛЕНИЕ СТЕКЛОТКАНИ ОТ ПЛИТ ПО ПЕРИМЕТРУ КОВРА; 0,5 мин; И<sub>1</sub>, И<sub>2</sub>; нож

Изолировщики отделяют по периметру ковра наклеенную стеклоткань на ширину 10 см (ширина напуска для перекрытия стыков)

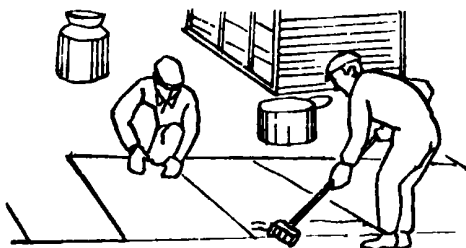
4 НАНЕСЕНИЕ МАСТИКИ НА ОСНОВАНИЕ, УКЛАДКА И ПРИКАТКА КАТКОМ ПЕРВОЙ ПЛИТЫ КОВРА; И<sub>1</sub>, И<sub>2</sub>; 2 мин; бачок с горячей мастикой, щетка, каток

Изолировщик И<sub>2</sub> отгибает одну плиту ковра и складывает ковер пополам стеклотканью внутрь. Изолировщик И<sub>1</sub> щеткой наносит горячую мастику на основание и кромки ранее уложенных и укладываемой плиты ковра. Изолировщик И<sub>2</sub> поднимает отогнутую плиту и опускает ее на смазанное мастикой основание, плотно соемящая кромки. Затем уложенную плиту прикатывают катком. Вторую плиту ковра укладывают аналогичным способом

1

2

6 НАКЛЕЙКА СТЕКЛОТКАНИ НА СТЫК КОВРОВ; 1,5 мин; И<sub>1</sub>, И<sub>2</sub>; бачок с горячей мастикой, щетка, каток



Изолировщик И<sub>2</sub> отгибает напуски стеклоткани, оголяя стыки ковров, а изолировщик И<sub>1</sub> наносит на них мастику и вместе с изолировщиком И<sub>2</sub> приклеивает напуски стеклоткани на стыки сначала ранее уложенного, а затем укладываемого ковра, стыкуя стеклоткань внахлестку. Приклеенные на стыках напуски стеклоткани изолировщик И<sub>2</sub> прикатывает катком

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.

## 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	