

# **КАРТЫ ТРУДОВЫХ ПРОЦЕССОВ**

## **КРОВЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ (43 карты)**

**ВНИПИ труда в строительстве**

**Бюро внедрения ЦНИИОМТП**

**МОСКВА - 1974**

КТ-11.0-1.9-68	УСТРОЙСТВО РУЛОНОЙ КРОВЛИ	Разработана трестом "Оргтехстрой" <sup>х)</sup> Минпромстроя БССР
Карта трудового процесса строительного производства		Механизированная перемотка и очистка с двух сторон рулонных материалов
Входит в комплект карт ККТ-7.0-1-68		взамен КТ

## I. НАЗНАЧЕНИЕ И ЭФФЕКТИВНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ КАРТЫ

1.1. Карта предназначена для организации труда рабочих при перемотке и очистке с двух сторон рулонных материалов при помощи станка со стальным валом-щеткой.

Методы и приемы труда, рекомендуемые в настоящей карте, дают возможность звену из двух кровельщиков очистить и перемотать за смену  $2800 \text{ м}^2$  рулонных материалов.

### 1.2. Показатели производительности труда

выработка на 1 чел.-дн.,  $\text{м}^2$  рулонных материалов - 1400

затраты труда на  $100 \text{ м}^2$  рулонных материалов, чел.-час. - 0,57

## II. ИСПОЛНИТЕЛИ, ПРЕДМЕТЫ И ОРУДИЯ ТРУДА

### 2.1. Исполнители:

кровельщик III разряда ( $K_1$ ) - 1

кровельщик II " ( $K_2$ ) - 1

### 2.2. Инструменты, приспособления и инвентарь

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Станок для очистки и перемотки рулонных материалов	Чертеж № 889.00.000 ЦЭБ "Строймехавтоматика" ЦНИИОМТИ <sup>хх)</sup>	1

х) г. Минск, Ленинский проспект, 8.

хх) Москва, И-434, Дмитровское шоссе, 9.

Наименование, назначение и основные параметры	№ ГОСТа, чертеж	Количество, шт.
Ковш кровельный	Каталог-справочник ЦНИИЭстройдоркоммунмаша <sup>х)</sup> , лист 99	1

### III. УСЛОВИЯ И ПОДГОТОВКА ПРОЦЕССА

3.1. До начала работ по очистке и перемотке рулонных материалов необходимо: доставить на рабочее место требуемое количество рулонных материалов; провести освещение на рабочие места; проверить работу станка на холостом ходу.

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

### IV. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА

4.1. Станок для очистки и перемотки рулонных материалов устанавливают у приобъектного склада, а в зимнее время - в специальном помещении.

25 рулонов укладывают в штабель непосредственно у станка (из расчета одного часа работы станка при очистке материала с двух сторон).

Очищенные с одной стороны рулоны укладывают в штабель рядом со штабелем неочищенных рулонов для очистки их с другой стороны (см. схему организации рабочего места).

Очистив с двух сторон 25 рулонов, кровельщики заготавливают следующий штабель, и процесс повторяется.

4.2. Операции по очистке и перемотке рулонных материалов выполняют в следующем порядке: подносят и устанавливают рулон с валом на опорные щеки станка; заправляют полотно под прижимную траверсу; заправляют конец полотна в приемный вал; очищают и перематывают рулон; снимают перемотанный рулон и укладывают его в штабель.

4.3. Распределение операций между исполнителями процесса и затраты труда на очистку одного рулона ( $20 \text{ м}^2$ ) рубероида с двух сторон

№ п/п	Наименование операций	Затраты труда на перемотку и очистку рубероида с двух сторон, чел.-мин.	Исполнители
1	Подноска и укладка рулонов у станка	0,88	Кровельщики К <sub>1</sub> и К <sub>2</sub> .

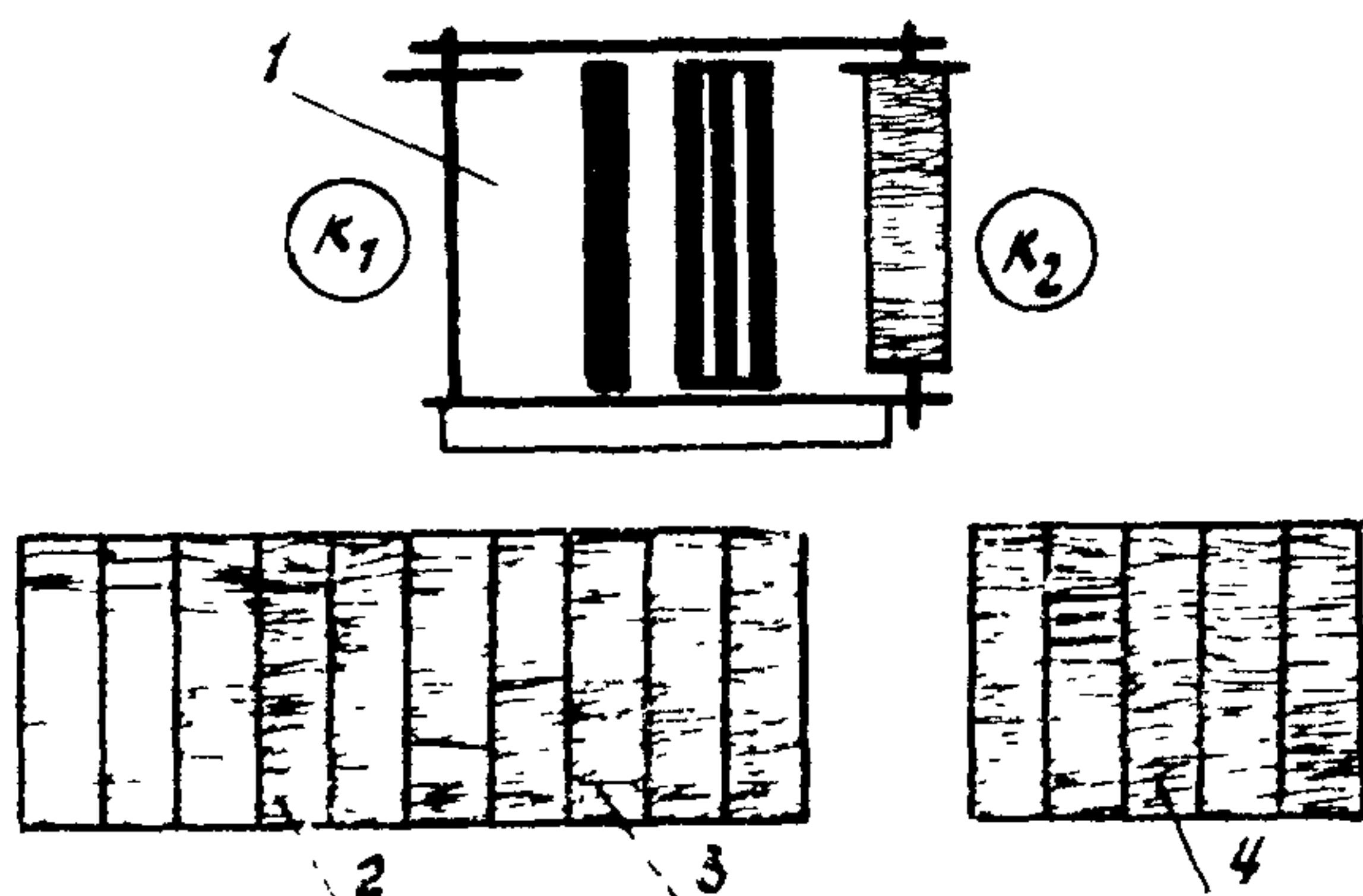
КТ-11.0-1.9-68

Продолжение

№ п/п	Наименование операций	Затраты труда на перемотку и очистку рубероида с двух сторон, чел.-мин.	Исполнители
2	Заправка вала в рулон	0,6	Кровельщик К <sub>1</sub>
3	Установка вала с рулоном на опорные щеки станка	0,2	То же
4	Заправка полотнища под прижимную траверсу и ведущие ролики	1,2	Кровельщики К <sub>1</sub> и К <sub>2</sub>
5	Заправка конца полотнища в приемный вал	1,2	То же
6	Очистка и перемотка рулона	0,8	"
7	Снятие перемотанного рулона со станка	0,2	Кровельщик К <sub>2</sub> (кровельщик К <sub>1</sub> в это время подносит следующий рулон, заправляет в него вал и устанавливает вал с рулоном на опорные щеки станка)
8	Извлечение приемного вала из рулона	0,2	Кровельщик К <sub>2</sub>
9	Укладка перемотанного рулона в штабель	0,2	То же
10	Установка приемного вала в станок	0,2	"
11	Технологический перерыв и отдых	1,2	Кровельщики К <sub>1</sub> и К <sub>2</sub>

Итого: 6,88 чел.-мин.

## 4.4. Организация рабочего места



(К<sub>1</sub>) и (К<sub>2</sub>) – рабочие места кровельщиков

1 – станок для очистки и перемотки рулонных материалов; 2 – рулонные материалы, подлежащие очистке и перемотке; 3 – рулоны, очищенные с одной стороны; 4 – рулоны, очищенные с двух сторон



КТ-11.0-1.9-68

## У. ПРИЕМЫ ТРУДА

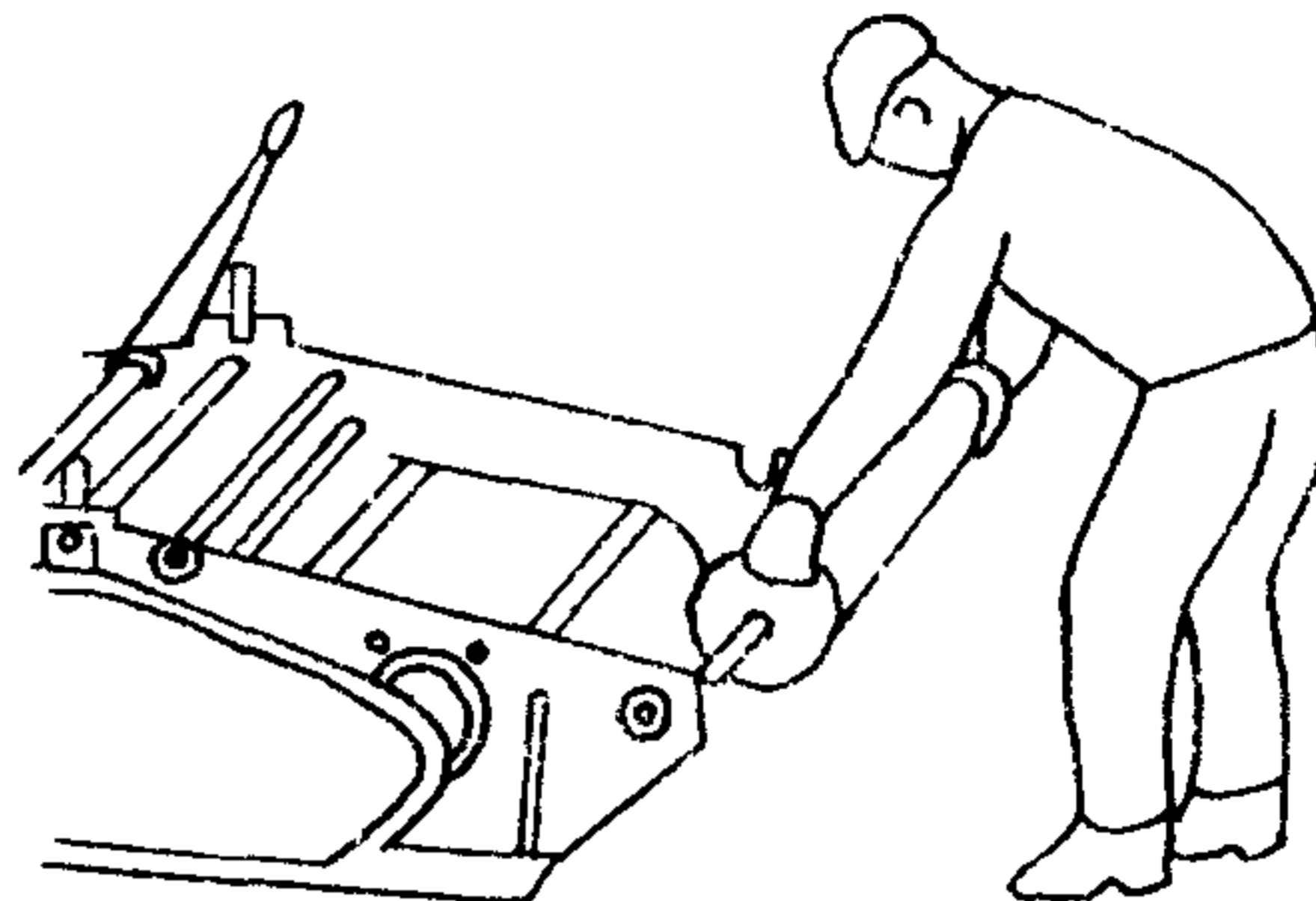
№ по  
таб-  
лице

Наименование операций,  
их продолжительность,  
исполнители и орудия  
труда

Характеристика приемов труда

2, 3 Заправка вала в рулон,  
подноска к станку и ус-  
тановка на опорные ще-  
ки станка;

0,8 мин.;

К<sub>1</sub>

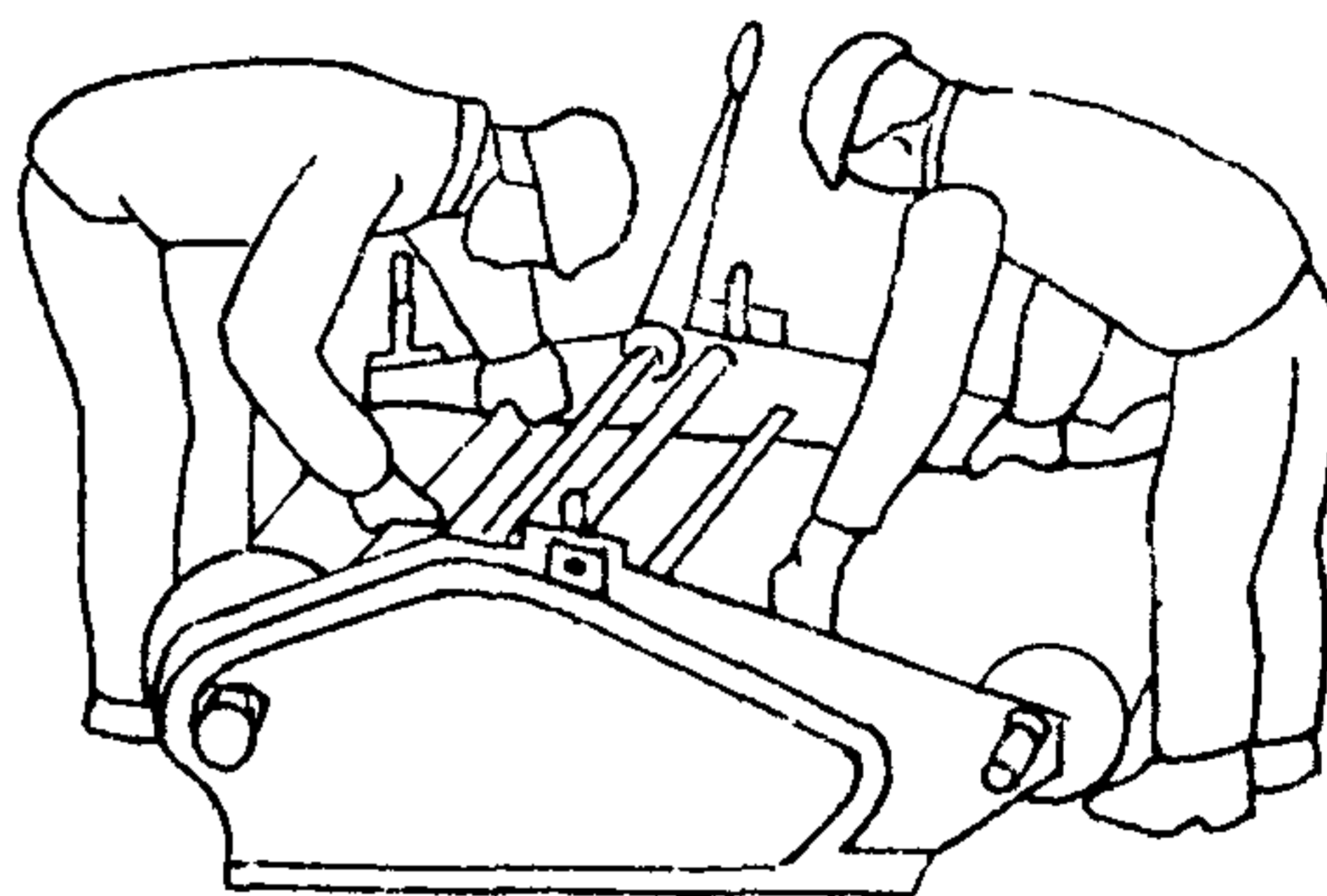
Кровельщик К<sub>1</sub>, вставив вал в рулон, подно-  
сит и устанавливает его на опорные щеки  
станка

4, 5 Заправка полотнища  
под прижимную тра-  
версу, ведущие  
ролики и в приемный  
вал;

2,4 мин.;

К<sub>1</sub>, К<sub>2</sub>;

станок



Кровельщики К<sub>1</sub> и К<sub>2</sub>, заправив полотнище  
под прижимную траверсу и ведущие ролики,  
закрепляют конец его на приемном валу



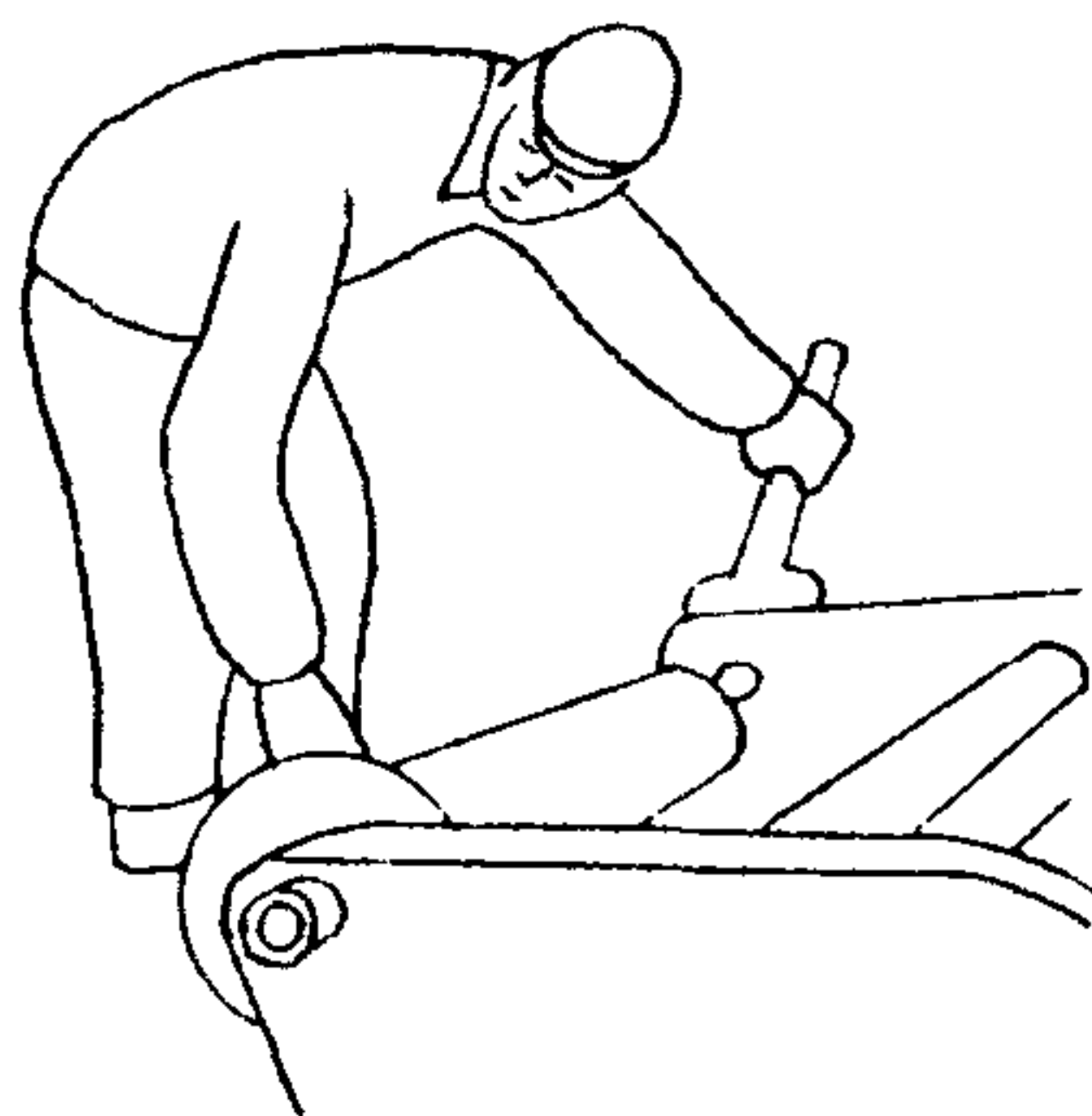
№ по таб-лице	Наименование операции, их продолжительность, исполнители и орудия труда	Характеристика приемов труда
---------------	---	------------------------------

6 - 10 Очистка, перемотка и снятие перемотанного рулона, извлечение из него вала и укладка рулона в штабель; установка приемного вала в станок;

$K_1$  - 0,8 мин.;

$K_2$  - 1,6 мин.;

станок



После перемотки рулона кровельщик  $K_2$ , нажав на рычаг отвода подвижной опоры приемного вала, снимает перемотанный рулон, вынимает вал, укладывает рулон в штабель и устанавливает приемный вал в станок

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. 228-80-24; 221-12-28

Тираж 3000 экз.; Цена 10 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	Покрывание 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	Покрывание 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	