

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

АЛБОМ 07-Д Ч. I

МОНТАЖ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ЗДАНИЙ

А Л Б О М 07-Д ч. I

С О Д Е Р Ж А Н И Е А Л Б О М А

06.4.03.01.34	Монтаж сборных фундаментов-оболочек.	3
06.7.01.07.31	Устройство фундаментов унифицированной типовой секции административно-бытового назначения промышленного предприятия серии 4I6-0-I.	10
06.7.01.07.32	Монтаж сборных железобетонных конструкций унифицированной типовой секции административно-бытового назначения промышленного предприятия серии 4I6-0-I.	17
7.02.01.22	Монтаж металлических связей по колоннам, в зданиях высотой до 15 м стреловыми кранами.	38
06.7.01.05.31	Монтаж покрытия бесчердачных стилизуемых промаданий.	45
06.7.01.06.09	Монтаж стеновых панелей башенными кранами.	55
06.7.01.06.10	Монтаж стеновых панелей стреловыми кранами.	62
06.7.01.06.22	Монтаж наружных стеновых ограждений.	69
06.7.03.03.10	Устройство перегородок из профильного стекла.	81
06.7.01.06.19	Монтаж сборно-разборных перегородок из армоцементных панелей.	91

Дурин В.А.	Павленченко В.А.	ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА Монтаж покрытия бесчердачных отапливаемых промзданий сборными комплексными плитами ПНС 3х6 м повышенной заводской готовности		07.14.12 06.7.01.05.31 (07А,41)	<div style="text-align: right; font-size: 24px; margin-bottom: 10px;">45</div> <div style="text-align: center;"> 2. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА </div> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Трудоемкость на весь объем работ в чел.-дн.</td> <td style="text-align: right;">- 32.57</td> </tr> <tr> <td>Трудоемкость на I плиту покрытия в чел.-дн.</td> <td style="text-align: right;">- 0.84</td> </tr> <tr> <td>Выработка на одного рабочего в смену в шт.плит</td> <td style="text-align: right;">- 2.95</td> </tr> <tr> <td>Затраты машинно-смен монтажного крана</td> <td style="text-align: right;">- 8.58</td> </tr> <tr> <td>Затраты электроэнергии на весь объем работ в кВт.час</td> <td style="text-align: right;">- 504</td> </tr> </table> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> 3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА </div> <p>3.1. До начала монтажа комплексных плит покрытия должны быть выполнены следующие работы:</p> <ol style="list-style-type: none"> а) монтаж, проверка и закрепление колонн, стропильных ферм, установка всех необходимых связей между ними в соответствии с проектом; б) завоз и складирование комплексных плит покрытия; в) оформление акта приемки смонтированных колонн и двух ферм на основании исполнительной схемы геодезической съемки фактического их положения; г) доставка в зону монтажа необходимого монтажного приспособления, инвентаря, инструмента и монтажного крана; д) испытание монтажного крана; е) устройство прожекторного электроосвещения рабочих мест; ж) обозначены путь движения и рабочие стоянки монтажного крана. <p>3.2. Доставка на объект сборные комплексные плиты покрытия следует раскладывать в зоне действия монтажного крана (рис.1) в количестве, обеспечивающем бесперебойную работу монтажного крана.</p>	Трудоемкость на весь объем работ в чел.-дн.	- 32.57	Трудоемкость на I плиту покрытия в чел.-дн.	- 0.84	Выработка на одного рабочего в смену в шт.плит	- 2.95	Затраты машинно-смен монтажного крана	- 8.58	Затраты электроэнергии на весь объем работ в кВт.час	- 504
Трудоемкость на весь объем работ в чел.-дн.	- 32.57														
Трудоемкость на I плиту покрытия в чел.-дн.	- 0.84														
Выработка на одного рабочего в смену в шт.плит	- 2.95														
Затраты машинно-смен монтажного крана	- 8.58														
Затраты электроэнергии на весь объем работ в кВт.час	- 504														
Мартемянов А.М.	Разработала	1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ Типовая технологическая карта применяется при проектировании, организации и производстве работ в летний период по монтажу покрытия бесчердачных отапливаемых промзданий сборными комплексными плитами 3х6 м повышенной заводской готовности.													
Мартемянов А.М.	Климов Н.С.	В основу разработки типовой технологической карты положен монтаж комплексных плит покрытия 3х6 м унифицированной типовой секции размером в плане 24х72м, шаг колонн 6 м высотой 7.8 м до нижнего пояса ферм.													
Мартемянов А.М.	Климов Н.С.	Монтаж 96 штук плит покрытия выполняется 2 звеньями монтажников в количестве 10 человек, в течение 4-х дней при работе в две смены, гусеничным краном МКГ-20.													
Мартемянов А.М.	Климов Н.С.	Заливка язов бетоном выполняется звеном бетонщиков из 4-х человек в течении 2-72 дня с помощью установки Марчукова при работе в 2 смены.													
Мартемянов А.М.	Климов Н.С.	Привязка типовой технологической карты к местным условиям строительства заключается в уточнении объемов работ, средств механизации и потребности в материальных ресурсах, а также графической схем организации процесса.													
Мартемянов А.М.	Климов Н.С.	Разработана трестом "Доноргтехстрой" Минтяжстроя СССР	Утверждена Главным Техническим управлением Минтяжстроя СССР Минпромстроя СССР Минстрой СССР № 18 от 18 октября 1974 г. № 8-20-2-8	Срок введения "20" января 1975 г.											

8.3.Кран, двигаясь поперек пролета с каждой рабочей стоянки, устанавливает четыре плиты покрытия (рис. I.2).

8.4.Для подъема монтажников к монтажным узлам, применяются приставные лестницы с площадками, которые переставляются по ходу монтажа краном.

8.5.Стропильную и подъем плит покрытия производить при помощи траверсы ПИ Промсталькомструкция, грузоподъемностью 5 тс.

8.6.Укладка плит покрытия производится на две фермы. Во время монтажа плит необходимо следить за правильностью зазора между плитами, а также достаточностью площади опирания плит на фермы, первая плита приваривается в 4 точках, а каждая последующая плита устанавливается после приварки предыдущей к закладным деталям фермы не менее чем в 3-х точках.

8.7.К крайним плитам до их подъема прикрепляются временные ограждения.

8.8.После приемки по акту смонтированных плит покрытия швы между ними заделываются бетоном марки 200 с фракцией щебня не более 10мм с подачей его при помощи установки инж.Марчукова.

Таблица I

Допускаемые отклонения плит покрытий при монтаже от проектного положения приведены в СНиП III-V.8-62, которые не должны превышать следующих величин:

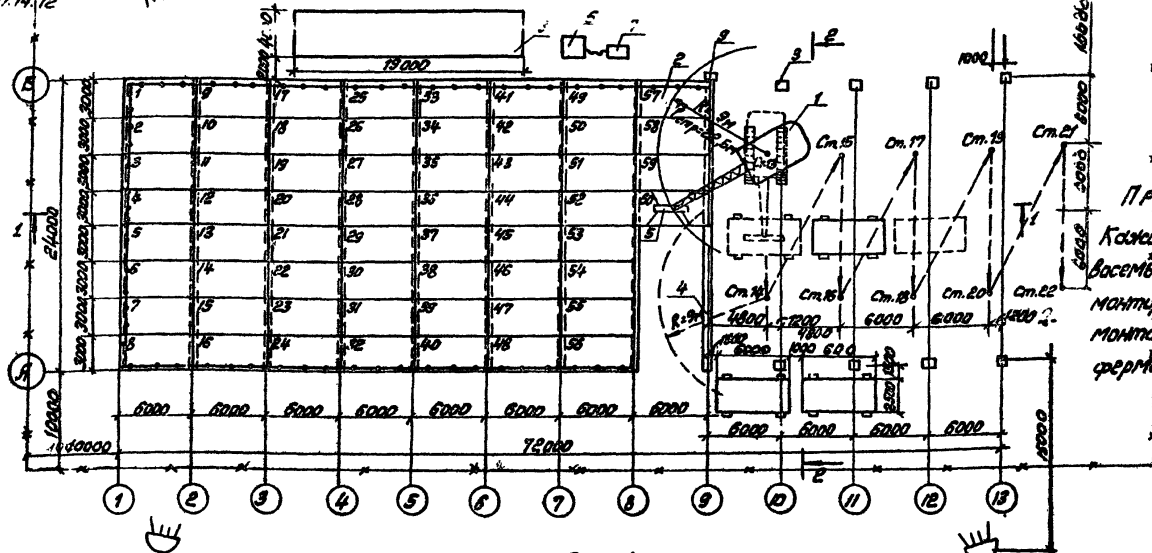
смещение осей плит относительно разбивочных осей на опорных конструкциях	± 5 мм
отклонение расстояний между осями покрытия по верхнему поясу	± 25мм

06.7.01.05.31
07.14.12

Система организации производства работ монтажных комплексных плит покрытия

-47-

18



ПРИМЕЧАНИЕ:

Каждые последующие
восемь плит покрытия
монтажные после
монтажа очередной
фермы.

Рис. 1

ЭКСПЛИКАЦИЯ

- 1 - экскаваторный кран МКГ-20 грузоподъемностью 20 тс;
- 2 - смонтированная сборная комплексная плита покрытия;
- 3 - смонтированная ж/б колонна;
- 4 - смонтированная ферма;
- 5 - проварка грузоподъемностью 5 т;
- 6 - силовой шквор;
- 7 - сборочный аппарат;
- 8 - инвентарная шина Мориэвской;
- 9 - приставная лестница с площадкой

Условные обозначения:

- Ст. 13 + Ст. 22 - стойки крана МКГ-20 при монтаже плит;
- 1+60 - порядки очередности монтажа комплексных плит;
- ☛ - прожекторная мачта на 3 прожектора;
- - инвентарное ограждение плит покрытия;
- — — — — направление движения крана МКГ-20;
- - места для складирования плит;
- ▭ - сборные комплексные плиты покрытия;
- * - временное ограждение

06.7.01.05.31
07.14.12

-48-

2-2

4

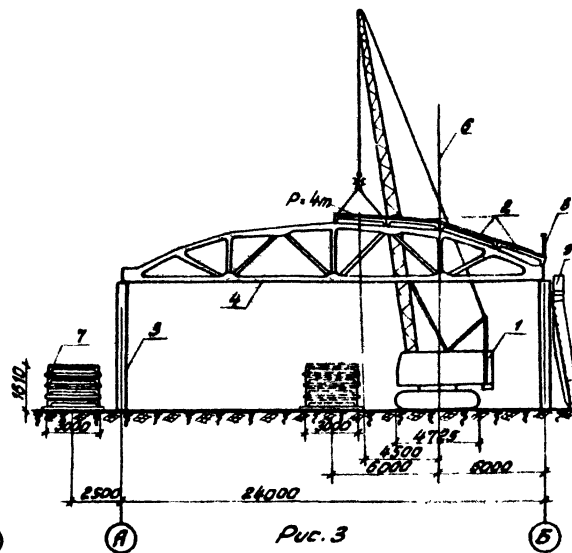
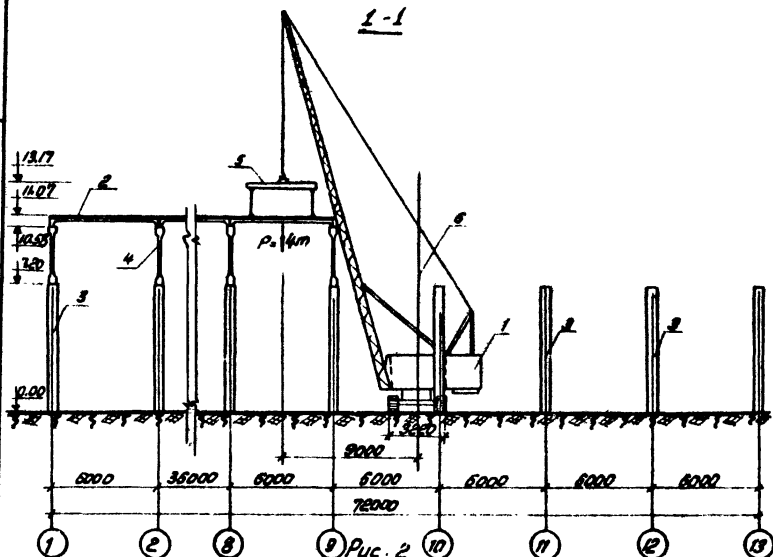


Схема строповки плит покрытия

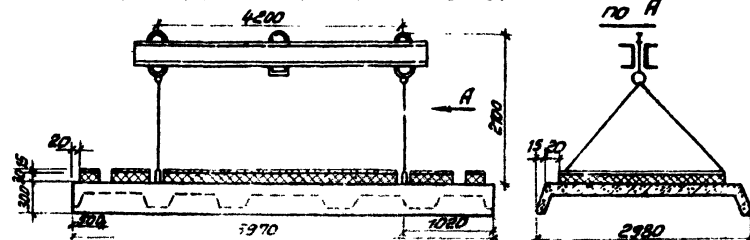


Рис. 4

Экспликация:

- 1-гусеничный кран МКГ-20, Q=20тс;
- 2-сталированная качающаяся плита покрытия;
- 3-сталированная жёб колонны;
- 4-сталированная ферма;
- 5-трaverse грузоподъёмностью 5тс;
- 6-ось броушения крана МКГ-20;
- 7-штабель плит покрытия 3х6м;
- 8-временное сооружение;
- 9-приставная лестница с площадкой.

4. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

Таблица 2

Состав бригады по профессиям и распределение работы между звеньями:

№ звеньев	Состав звена по профессии	Число человек	Перечень работ
	Машинист крана	I	Подача плит покрытия
I-2	Монтажники конструкций	4	Установка плит покрытия
	Электросварщик	I	Электросварка стыков. Установка временного ограждения
3-4	Машинист пневмоустановки	I	
	Бетонщик	I	Заливка швов бетоном с помощью пневмоустановки Марчукова
	Помощник опловщика	I	

4.1. Методы и приемы работ:

Каждое монтажное звено состоит из пяти человек: монтажника - звенья 4 разр. - I чел. (M1), монтажников 3 разр. - 2 чел. (M2, M3), монтажника 2 разр. - I чел. (M4) и электросварщика 5 разр. - I чел. (Э). Обслуживает монтажный кран машинист 6 разр. - I чел. (M5).

Подача бетонной смеси и заливка швов бетоном выполняется звеном из четырех человек: машиниста 4 разр. - I чел. (M6), бетонщика 4 разр. - I чел. (Б), сопловщика и его помощника 3 разряда, 2 разр. - 2 чел. (С1 и С2).

До начала монтажа сборных комплексных плит покрытия монтажники (M1), (M2), (M3), (M4) и электросварщик (Э) проверяют маркировку, наличие и расположение закладных деталей, геометрические размеры. Монтажник (M4) сметает мусор с поверхности первой верхней плиты, проверяет состояние строповочных петель на плитах, крепит к крайним плитам ограждение, стропит плиту.

Убедившись в надежности строповки монтажник (M4) дает сигнал машинисту крана (M5) поднять плиту на 300-400 мм, прикрепляет оттяжку к одной из монтажных петель и подает сигнал машинисту крана на продолжение подъема. По мере подъема и перемещения оборной комплексной плиты краном монтажники (M1), (M2) и (M3) стоя на площадках приставных лестниц, предварительно установленных к колоннам во время монтажа ферм, совместно с монтажником (M4) разворачивают и наводят плиту при помощи оттяжки на место укладки, ломными рихтуют и выверяют положение ее по рискам. После окончательной выверки уложенной плиты электросварщик (Э) прихватывает и сваривает закладные детали ее к закладным деталям верхнего пояса ферм.

Монтажник (M3) защищает поверхности швов после сварки, передвигает сварочный аппарат. После сварки плиту расстроповывают. Следующую плиту монтажники монтируют стоя на ранее уложенной и закреплённой плите, закрепившись к страховочному канату карабинами предохранительных поясов. На высоте не более чем на 0.3 и выше проектного положения верхнего пояса ферм плиту принимают и направляют ее к месту укладки монтажники (M1), (M2), (M3). По сигналу монтажника (M1) машинист крана (M5) плавно опускает плиту на ферму, монтажники (M2), (M3) ломными подрихтовывают ее к ранее уложенным плитам. Окончательно выверяют положение плиты.

После окончания выверки вновь уложенной плиты монтажник (M3) перемещает страховочный канат по ней.

Закрепив карабинами предохранительных поясов за страховочный канат ранее уложенной плиты монтажки (М2), (М3) производят зачистку сварных швов, а электросварщик (Э) приступает к сварочным работам.

Вновь уложенная плита крепится сваркой в 3-х точках.

При снятии временных распорок ферм монтажки (М1), (М2), (М3), закрепленные карабинами предохранительных поясов за страховочный канат ранее уложенных плит, стропят правую опору и демонтируют ее, а потом левую и по команде монтажника (М1), машинист крана (М5) опускает распорку, монтажник (М4) расстроповывает ее, а монтажки готовятся к монтажу и приему очередной плиты.

После окончания укладки ряда плит монтажки (М1), (М2), (М3) и электросварщик (Э) по приставной лестнице опускаются вниз. Монтажник (М4) краном переставляет приставную лестницу к колонне вновь монтируемого ряда плит. Монтажки (М1), (М2), (М3) и электросварщик (Э) с помощью приставной лестницы поднимаются на площадки и процесс монтажа плит повторяется. По окончании монтажа секции сборных комплексных плит покрытия все монтажки и электросварщик переходят к монтажу конструкций новой секции, а бетонщик (Б), соплщик (С1), его помощник (С2) и машинист пневмоустановки (М6) приступают к замоноличиванию швов с помощью пневмоустановки инж. Марчукова бетоном марки 200 на щебне фракции до 10 мм.

Перед замоноличиванием следует тщательно очистить швы между плитами от строительного мусора. Соплщик (С1) и его помощник (С2) производят заливку швов между плитами, бетонщик (Б) - заглаживание поверхности шва. Машинист пневмоустановки (М6) обеспечивает уход за установкой инж. Марчукова и бесперебойную подачу бетона к месту замоноличивания швов.

По окончании замоноличивания швов монтажки (М1), (М2), (М3) снимают временные ограждения с приставных лестниц.

4.2. Указания по технике безопасности.

При монтаже плит покрытия необходимо выполнять правила по технике безопасности (СНиП Ш-А.11-70) "Правила устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов", а также приводимые ниже общие требования:

а) до начала работ рабочие и инженерно-технические работники должны быть ознакомлены с проектом производства работ и настоящими указаниями;

б) кран устанавливать с привязкой, обеспечивающей расстояние от поворотных частей крана до складываемых материалов и транспортных средств не менее метра;

в) включение любого механизма машинистом производится только по команде бригадира или такелажника;

г) между штабелями на складах должны быть предусмотрены проходы шириной не менее 1 м;

д) грузоподъемные и такелажные средства (кран, траверса и др.) перед началом эксплуатации, а также периодически в процессе работы должны проверяться и испытываться согласно требованиям Госгортехнадзора;

е) запрещается находиться под плитой, подвешенной к крюку крана, оттягивать ее во время перемещения на весу;

ж) перед началом электросварочных работ и во время работы, необходимо следить за исправностью изоляции сварочных проводов и электродержателей, а также плотностью соединения контактов;

з) сварочные установки на время их передвижения необходимо отсоединять от сети;

и) изменять вылет стрелы крана с подвешенным грузом разрешается только в пределах грузовой характеристики крана;

к) при горизонтальном перемещении груза должен быть поднят не менее чем на 0.5 м выше встречающихся на пути препятствий;

л) траверсом и стропы для подъема плит должны исключать самопроизвольное отцепление и обеспечивать устойчивость груза во время его подъема и перемещения;

м) съемные грузозахватные приспособления (траверсы, стропы и т.п.) для подъема строительных конструкций и других грузов на строительной площадке после их изготовления и каждого ремонта должны подвергаться осмотру и испытанию нагрузкой в 1.25 раза превышающей их номинальную грузоподъемность, с длительностью выдержки нагрузки 10 минут. В процессе эксплуатации съемные грузозахватные приспособления и тара должны подвергаться периодическому осмотру лицом, ответственным за их исправное состояние, в сроки, установленные владельцем, но не реже, чем:

1) траверсы - через каждые 6 месяцев;

2) стропы - через каждые 10 дней

Результаты должны вноситься в журнал учета и осмотра их;

н) для перехода монтажников от одной конструкции к другой следует применять лестницы и переходные мостики;

о) монтаж и сварка плит покрытия производится: первая по ходу монтажа с площадок приставных лестниц, а последующие - с соседних ранее установленных плит. Во время нахождения на плитах монтажники и сварщики должны прикрепляться карабином предохранительного пояса к специально натянутому стальному канату;

п) расстроповка элементов (конструкций) до их закрепления запрещается.

06.7.01.05.31
07.14.12

- 52 -

8

График выполнения работ

Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Производительность на единицу измерения работ в чел.-час.	Производительность на один объем работ в чел.-днях.	Состав бригады	Рабочие дни																			
						1	2	3	4	5															
						Смены																			
						1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2								
Монтаж плит покрытия с установкой временных опрасовки о их снятием.	элемент	96	1,58	21,71	5																				
Эксплуатация сборки монтажные стыков плит покрытия.																									
Затирка швов бетоном с помощью пневмоустановки	м шва	41	0,31	10,86	4																				
и прием бетона																									

Примечание: Интервалы на линии монтажа плит обозначают технологические разрывы на монтаже ферм

06.7.01.05.31
07.14.12

-53-

9

4.4.Калькуляция трудовых затрат

Шифр норм	Наименование работ	Едини- ца из- мере- ния	Объем работ	Норма вре- мени на ед- ницу изме- рения в чел.-час.	Затраты труда на весь объем работ в чел.-днях	Расценка на единицу измерения в руб.: коп.	Стоимость затрат труда на весь объем работ в руб.-коп.
§ 4-I-7 № 10 а,б	Строповка плит площадью 18 м2. Укладка плит при помощи крана МКГ-20. Выверка и исправление положения плит	I элемент	96	1.32	15.84	0-735	70-56
	Работа машиниста крана		96	0.33	3.96	0-232	22-77
§ 5-I-3 № 11а	Установка временных ограждений на плитах покрытия	1м	144	0.14	2.52	0-08.4	12-09
§ 5-I-3 № 11б к=0.7 примечание В	Снятие временных ограждений плит покрытий	1м	144	0.098	1.76	0-05.9	8-50
§ 4-I-17 № 2б Красц.- 1.08	Электродуговая сварка монтажных стыков плит покрытий. Зачистка мест сварки. Перемещение сварочного аппарата	м.сва	41	0.31	1.59	0-28.5	9-64
Местные нормы к-та До- нектных- строй ДМ-4-7	Заливка швов плит легким бетоном при подаче пневмоуста- новкой инж.Марчукова. Заглаживание поверхности шва	10м шва	87	0.96	10.44	0-551	47-94
§ 4-I-42 № 17	Прием бетонной смеси из кузова автосамосвала в бункера	100м3	0.05	8.5	0.42	4-19	0-21
Итого:					32.57		148-94
Кроме того маш.-см.крана:					3.96		22-27

5. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

Таблица 8

Основные конструкции, материалы и полуфабрикаты

Наименование	Марка	Единица измерения	Количество
Сборные комплановые плиты покрытия размером 3х6м весом 4т	ПНС	шт.	96
Бетон с фракцией щебня до 10мм	200	м3	5
Электроды	Э-46	кг	17

Таблица 4

Машины, оборудование, механизированный инструмент и инвентарь

Наименование	Тип	Марка	Количество	Техническая характеристика
Монтажный кран	тросовый	МКГ-20	I	ℓ стр. = 22.5м Q = 20 тс
Траверса в комплекте со стропами Q = 5тс		ПИ "Пром-стальной-отружия"	I	
Пневмоустановка		инж. Мар-чукова	I	Производит. 1.5 м3/час
Сварочный аппарат		ТС-500		
Инвентарное ограждение плит		альбом ГС-13 черт. № 627И-00-00	I44п.м.	
Метры складные		ГОСТ 7258-54	4	
Реметка стальная ℓ=20 м	РС-20	ГОСТ 7512-69	2	
Лопаты		ГОСТ 3680-57	2	
Зубила слесарные		ГОСТ 7211-72	2	
Монтажные ломы		ГОСТ 880-71	4	

Продолжение табл. 4

Наименование	Тип	Марка	Количество	Техническая характеристика
Монтажные пояса		ГОСТ 5718-67	4	
Приставные алюминиевые лестницы с площадкой ℓ=7.8 м		ПИ "Промсталь-конструкция"	2	
Бункеры для бетона Q = 0.5 м3		альбом ГС-13 черт. 627И-00-00	2	
Метка стальная			8	
Молоток слесарный		ГОСТ 2310-70	2	
Канат пеньковый φ 25мм с карабином на конце для оттяжки ℓ=35м		ГОСТ 489-55	2	
Канат отрезочный стальной φ 11мм со струбинами на концах ℓ=14м		ГОСТ 8071-66	I	
Кельма	КБ	ГОСТ 9538-71	I	
Сварочный кабель		ПРГД0 сеч. 150мм2	50м.п.	

Таблица 5

Эксплуатационные материалы

Наименование эксплуатационных материалов	Един. измерения	Норма на час работы	Количество на принятый объем работ
Дизельное топливо	кг	I2	768
Смазочные масла:			
"авиационное"	"	0.75	48
"индустриальное"	"	0.085	2.3
"трансмиссионное" (шпгроз)	"	0.07	4.5
Консистентные смазки:			
солидол	"	0.06	3.8
мазь канатная	"	0.085	2.3

От печатано
в Новосибирском филиале ЦИИП
630054 г. Новосибирск, пр. Копейкина 1.
Выдано в печать: 21^я _____ 1977 г.
Зак. № 14475 Тираж 150