

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

типовыe
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КАРТЫ

РАЗДЕЛ 04

АЛЬБОМ 04.10

УСТРОЙСТВО БАЛОК

А ЛЬБОМ 04.10

С О Д Е Р Ж А Н И Е А ЛЬБОМ А

4.05.02.01	Сборка и установка деревянной опалубки балок при одиночном и групповом способе их изготовления	Стр. I
4.05.02.02	Сборка и установка металлической опалубки балок при одиночном и групповом способах их изготовления	Стр. II
4.05.02.03	Сборка и установка арматуры балок из готовых каркасов и блоков при одиночном и групповом способах их изготовления	Стр. 21
4.05.02.04	Сборка и установка арматуры балок из отдельных стержней при одиночном и групповом способах их изготовления	Стр. 28
4.05.02.05	Бетонирование балок с помощью башенных и стреловых кранов	Стр. 36
4.05.02.06	Бетонирование балок с помощью бетоноукладчиков при одиночном и групповом способах их изготовления	Стр. 45
4.05.02.07	Бетонирование балок с помощью питателей и транспортеров при одиночном и групповом способах их изготовления	Стр. 54
4.05.02.08	Электропрогрев балок	Стр. 62
4.05.02.09	Паропрогрев балок	Стр. 74

	Типовая технологическая карта	
	Сборка и установка арматуры балок из отдельных стержней при одиночном и групповом способах их изготовления	ШИФР 04.10.04 4.05.02.04

Гл.инженер Треста	Чагунов Г.М.
Начальник отдела	Кириченко Н.В.
Гл.инженер проекта	Митомин Н.Г.
Исполнитель	Коробенко Т.М.

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Технологическая карта разработана на сборку и установку арматуры балок из отдельных стержней при одиночном и групповом способах их изготовления в полигонных условиях, вблизи строящегося сооружения.

В качестве монтажных механизмов для сборки и установки арматуры данной картой предусматривается использование кранового оборудования, рассчитанного на производство основных строительно-монтажных работ на строящемся объекте.

II. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

1. Затраты труда на сборку и установку арматуры одной балки - 0,96 чел.-дня
2. Затраты труда на сборку и установку 1 т. арматуры - 3,10 чел.-дня
3. Выработка одного рабочего в смену - 0,32 т
4. Время работы механизмов - 0,05 машино-смены

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Область применения	9
2. Технико-экономические показатели	9
3. Организация и технология производства арматурных работ	10
4. Методы труда при сборке и установке арматуры балок	10
5. Правила техники безопасности	11
6. График производства работ	12
7. Калькуляция трудовых затрат	13

Чертежи

Схема организации рабочей площадки для сборки и установки арматуры балок из отдельных стержней (лист 1).....	14
Приемы вязки арматуры балок (лист 2).....	15
Схемы сборки и установки арматуры балки (лист 3).....	16

РАЗРАБОТАНА грестом "Оргтехстрой" Главвсесоюзстрой Минстроя СССР	УТВЕРДЕНА техническими управлениями Минстроя СССР Минпромтреста СССР Минтяжстроя СССР	Срок ведения "I" января 1972 г.
	"24" июня 1971 г. № 7-20-2-3/900	

Б. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА АРМАТУРНЫХ РАБОТ

До установки арматуры в опалубку должны быть выполнены и приняты по акту опалубочные работы и подготовлен фронт работ.

Установка и вязка арматуры отдельными стержнями выполняется при небольших объемах работ и невозможности организовать изготовление армокаркасов на стройплощадке.

Арматурные работы выполняются на строительной площадке специализированными звенями или бригадами (в зависимости от объема работ) и включают в себя следующие операции:

1. Разгрузка и складирование арматуры из транспортных средств;
2. Сортировка арматуры по маркам и диаметрам;
3. Вязка или сварка арматурных каркасов и блоков вне опалубки.
4. Установка и заготовка каркасов арматуры в опалубке.

Данной картой предусмотрено использование арматурных стержней, централизованно заготовленных в арматурных цехах.

Арматуру следует хранить под навесом или в закрытом складе во избежание коррозии.

На месте работ желательно иметь запас арматуры в объеме трехмесячной потребности.

В основу составления технологической карты на сборку и установку арматуры в качестве примера конструкции элемента принят балка пролетом 6 м.

Вязка каркасов организуется на специальной площадке размером 15x15 м. Площадка оборудуется ступенчатыми стеллажами, чтобы легко находить арматуру нужного диаметра и детали; четырехгранными стеллажами в виде пирамид для раскладки хомутов, полуходумтов, петель и других мелких заготовок; козелками с полочками для хранения возле работающего мелких заготовок и стержней.

IV. МЕТОДЫ ТРУДА ПРИ СБОРКЕ И УСТАНОВКЕ АРМАТУРЫ БАЛОК

I. Состав звена по профессиям.

Вязка и установка арматуры балок из отдельных стержней в соответствии с ЕНиР выполняются поточно-расчененным методом, звеньями в составе:

крановщик 5 разряда	- 1 человек;
такелажник 2 разряда	- 2 человека;
арматурщик 5 разряда	- 1 человек;
арматурщик 4 разряда	- 1 человек;
арматурщик 3 разряда	- 1 человек;
арматурщик 2 разряда	- 1 человек

При установке арматуры с соединением узлов электросваркой включается электросварщик дополнительно.

2. Способы и последовательность выполнения арматурных работ.

Арматурные работы могут производиться как вне опалубки балки, так и в опалубке. В первом случае арматурный каркас вяжут на специальном станке, а затем его вручную или при помощи крана устанавливают в опалубку. Во втором случае собирают и вяжут стержни арматуры на днище короба опалубки, оставляя одну сторону короба открытой. Эта сторона устанавливается после окончания арматурных работ.

Для сборки и вязки каркасов по обе стороны стеллажей парно устанавливают козелки. Между каждой парой козелков кладут металлические перекладины. На них укладываются продольные стержни каркаса, на которые надевают необходимое количество хомутов. Хомуты раздвигают и устанавливают по мерной рейке на требуемые расстояния друг от друга. Затем верхнюю сторону хомутов связывают со стержнями, соответствующими этой стороне каркаса.

Перекладины, на которых подвешен частично связанный каркас, поднимают на высоту, удобную для дальнейшей работы арматурщиков, а не связанные продольные стержни остаются в нижней части сечения каркаса.

Арматурщики 3 и 2 разрядов производят все подготовительные процессы, т.е. очищают арматуру от грязи, ржавчины, сортируют ее по маркам, диаметру и длине, подготавливают вязальную проволоку, подают арматуру на стеллажи и т.д.

Вяжут каркас два арматурщика 5 и 4 разрядов, продвигаясь навстречу друг другу с противоположных концов каркаса. Каркасы балок вяжут, перевернув их. Отогнутые стержни кладут отгибами вниз, при этом монтажные стержни находятся внизу, а рабочая арматура наверху. Для вязки применяют отожженную проволоку диаметром 0,8 и 1 мм, заготовленную в виде мотков или нарезанную длиной 8-10 см и затем связанные пучками.

Скрепление стержней штучной арматуры в местах пересечения должно производиться с соблюдением следующих требований:

а) стержни диаметром до 16 мм должны скрепляться перевязкой вязальной проволокой, а диаметром от 16 мм и выше - прихваткой дуговой сваркой, если проектом не предусмотрены иные способы скрепления;

б) перевязкой или сваркой должно быть соединено не менее 50 % пересечений, при этом обязательно должны соединяться все пересечения стержней с углами хомутов.

Сборка сеток и каркасов, свариваемых при помощи дуговой сварки, должна производиться на жестких стеллажах, позволяющих свариваемые элементы закреплять.

При соединении элементов арматуры сваркой для стержней из холоднотянутой или сплошной стали рекомендуется максимально сокращать период пропускания тока за счет увеличения его силы и уменьшения зоны разогрева металла, что позволяет сварить арматуру без существенного нарушения структуры металла.

При сваривании пересекающейся арматуры периодического профиля стержни располагают "на ребро".

Марки и типы электродов, применяемые для сварки, должны соответствовать проекту, действующему ГОСТ и арматурной стали.

Электроды должны быть просушенны до нормальной влажности. Применение электродов с меловой обмазкой для сварки рабочей арматуры запрещается.

При установке арматуры отклонения от проекта не должны превышать следующих допустимых величин:

1. Расстояние между рядами арматуры при армировании в несколько рядов по высоте - ± 5 мм

2. Расстояние между хомутами балок - ± 10 мм.

При установке арматуры для обеспечения проектной толщины защитного слоя бетона применяются жесткие фиксаторы в виде бетонных подкладок, арматурных упоров. Толщина защитного слоя бетона в балке должна быть: при диаметре продольной арматуры до 20 мм - не менее 20 мм, при диаметре арматуры более 20 мм - не менее 25 мм.

Хомуты должны отстоять от поверхности бетона не менее чем на 15 мм.

У. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Арматуру балок из отдельных стержней необходимо устанавливать и собираять с соблюдением правил техники безопасности согласно СНиП III-A.II-70, обращая особое внимание на следующее:

1. Складывать заготовленную арматуру следует в специально предназначенные для этого места - складывать ее в проходах запрещается;

2. Установленные арматурные элементы оставлять без закрепления не разрешается;

3. Очищать арматуру ручными инструментами можно только в очках и плотных перчатках;

4. При вязке или сварке арматуры каркасов запрещается стоять на хомутах или стержнях;

04.10.04
4.05.02.04

5. К выполнению сварных соединений допускаются электро- сварщики, прошедшие установленные испытания и имеющие удосто- верения (СНиП Ш-В. З-62);

6. Корпуса электросварочных аппаратов и свариваемые кон- струкции необходимо заземлять;

7. До начала сварочных работ следует проверять правиль- ность установки элементов конструкции и положения свариваемых деталей.

Л И Т Е Р А Т У Р А

I. Методические указания по разработке типовых технологи- ческих карт в строительстве. 1970 г.

2. Строительные нормы и правила:

СНиП Ш-В. З-62;

СНиП Ш-А. II-70;

СНиП, часть IV

Сборник дополнений и поправок к сметным нормам IV части СНиП. 1965 г.

3. Производственные нормы расхода строительных материалов. 1968 г.

4. Единые нормы и расценки на строительные и монтажные ра- боты (ЕНиР). 1969 г.

5. М.М. Швей. Арматурные работы. 1964 г.

6. А.С. Леви. Арматурные работы. 1963 г.

Г Р А Ф И К

производства работ по сборке и установке арматуры
10 балок

п.п.	Наименование работ	Единиц изм.	Объем работ	Трудоем- кость на труда единицу изм., измен. чел.-час	Затраты на весь объем, измен. чел.-день	Состав экона- омической разряд	Рабочие дни			
							1	2	3	4
1	Подача арматуры к месту вязки (сварки) арматуры	т	3,1	0,13 0,26	0,05 0,10	Крановщик 5 разр. 1				
2	Сборка пространственных каркасов ненесущих из от- дельных стержней (средний Ø 12 мм)	т	3,1	19,0	7,4	Арматурщик 5 разр. 1				
3	Установка готовых каркасов в опалубку	т	3,1	5,3	2,05	Арматурщик 4 разр. 1				
	Итого:				0,05 9,55					7

04.10.04
4.05.02.04

32

КАЛЕНДАРИЯ

трудовых затрат на сборку и установку арматуры
10 блоки

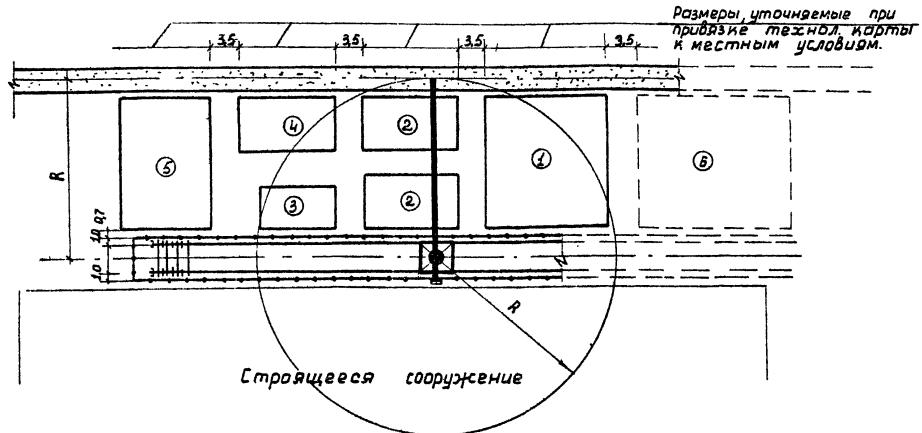
№ п.п.	Основные работы	Наименование работ	Един. изм.	Объем работ	Трудоемкость на единицу измер.	Затраты труда на весь объем, чел.-час	Расценка на единицу измерения, руб.коп.	Стомость труда на весь объем работ, руб.коп.
1	§ 1-6 г.2	Подача арматуры к месту вязки на высоту до 12 м	т	3,1	0,13 0,26	0,40 0,80	0 - 08,1 0 - 12,8	0 - 25 0 - 40
2	§ 4-1-34 п.3	Сборка пространственных каркасов из отдельных стержней средним Ø 12 мм	т	3,1	19,0	58,9	II - 35	35 - 19
3	§ 4-2-6	Установка готовых каркасов в опалубку	т	3,1	5,3	16,4	3 - 15	9 - 77
Итого:						0,40	0 - 25	45 - 36

МАШИНЫ, ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

№ п/п	Наименование	Тип или марка	К-во	Примечание
1	Кран башенный или гусеничный		1	Марка подбирается при составлении стройгенплана
2	Сварочный трансформатор	СТЭ-24, СТЭ-84 СТН-500	1	
3	Электрод качественный	Э-42	1	
4	Тягелеса для подъема грузов	По месту		
5	Кусачки для вязки арматуры		3	Длина кусачек 15 см, ручки выпрямленные, зубцы кусачек притупленные
6	Арматурная проволока для вязки каркасов	(д=0,8мм) (д=1мм)		
7	Деревянные стеллажи для арматуры	По месту		
8	Козлы для вязки арматуры в каркасы		6	

Примечание. При привязке технологической карты к местным условиям вес арматуры и конструкция блоков берутся с рабочих чертежей монтируемой конструкции.

Схема организации рабочей площадки
на сборку и установку арматуры балок из отдельных стержней



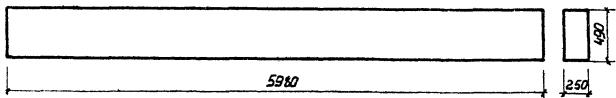
Экспликация

1. Стенд готовых каркасов.
2. Площадки для вязки каркасов.
3. Площадка для раскладки хомутов, петель и других мелких заготовок.
4. Площадка для подготовки арматуры.
5. Склад арматуры.
6. Площадка для демонтажа конструкций.
7. Инвентарное ограждение путей башенного крана.

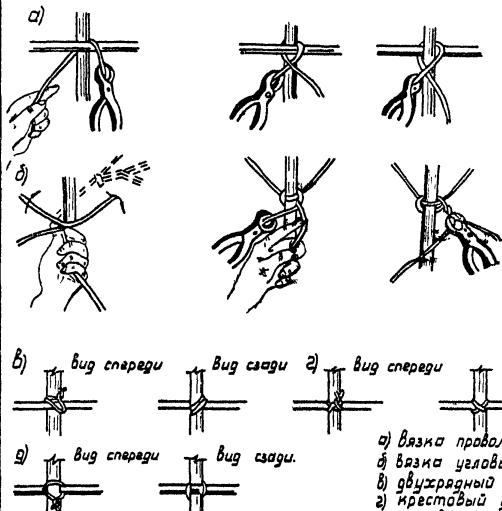
Примечания:

1. Указания по производству работ см. Пояснительную записку.
2. Технологическая карта выполнена на 3 листах.

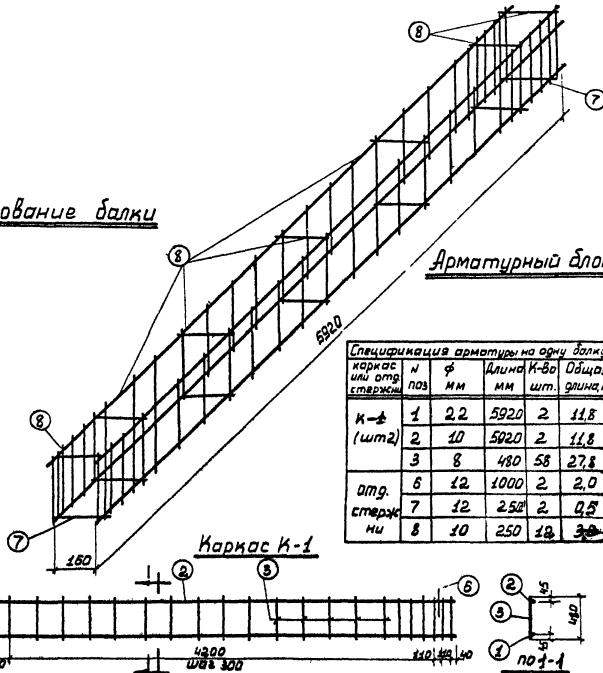
Обязочная балка



Приемы вязки арматуры



Армирование балки

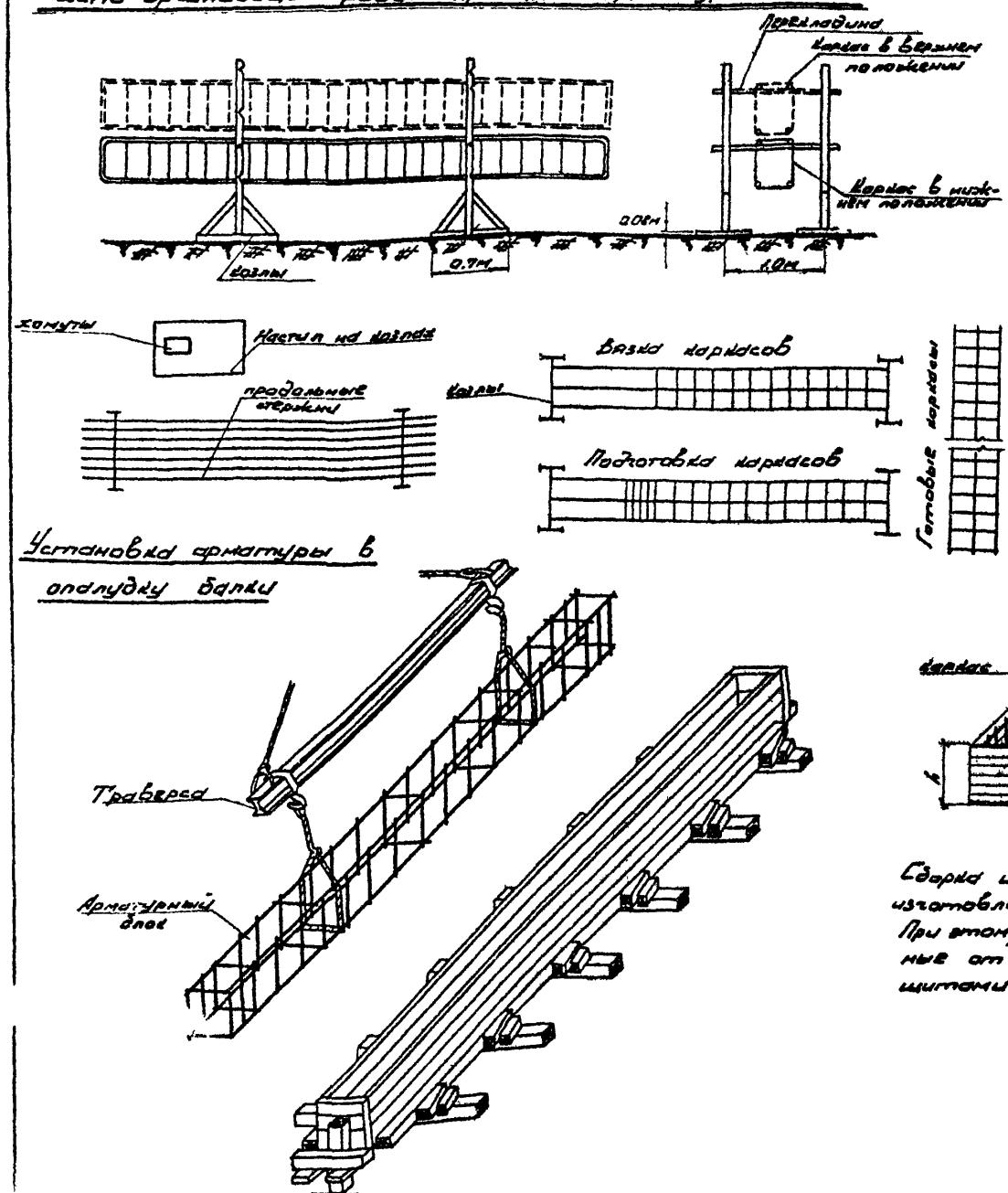


спецификация промптуха по огну балку		шарнир			
посл	поз	φ	диам.	К-во	общая
шт2)	1	22	5920	2	11.8
	2	10	5920	2	11.8
	3	8	480	58	27.8
шт2)	6	12	1000	2	2.0
шт2)	7	12	250	2	0.5
ни	8	10	250	12	3.0

а) вязка проволокой в пучок
 б) вязка угловых узлов,
 в) двойной узел,
 г) крестовый узел,
 д) мертвый узел.

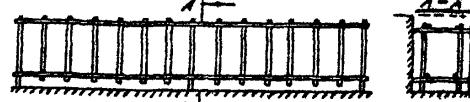
4.05.02.04 04.10.04

Схема организации работ при вязке арматуры блоки

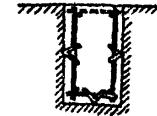


Способы обеспечения защитного слоя

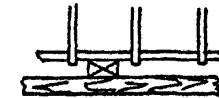
1. посредством усиления поперечных стяжек



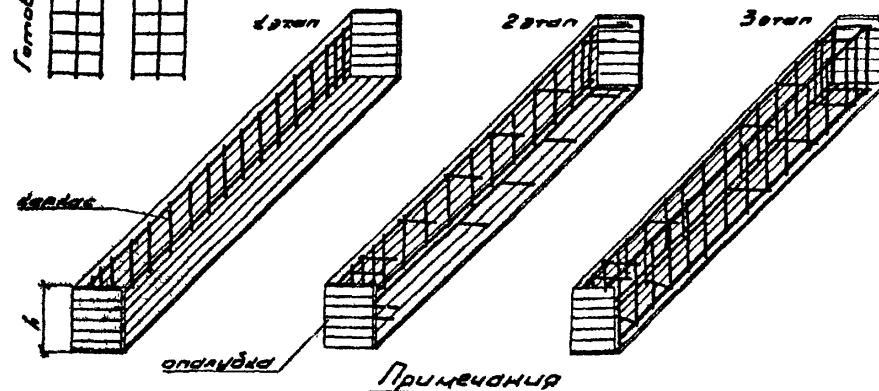
2. при помощи упоров



3. при помощи бетонных подкладок



Последовательность установки арматуры в опалубку блоки (h>60см)



Примечания

Сборка и установка арматуры в опалубку при зернитовом способе изготавления блоков производится аналогично представлению схемы. При этом, на время установки арматуры в зернитовую опалубку свободы нет от арматуры выше зернитовой фракции перекрываются элементами щитами, с которых производится установка арматуры.

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г.Новосибирск, пр.Карла Маркса 1
Выдана в печать: 14 № 4.01.9 1976г.
Заказ 1274 Тираж 1000