

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

ТИПОВЫЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КАРТЫ

РАЗДЕЛ 04

АЛЬБОМ 04.03

УСТРОЙСТВО ПОДКОЛОННИКОВ

Цена 2р. 50.

СОДЕРЖАНИЕ

4.02.01.04.	Стендовая сборка арматурных блоков подколонников	3 стр.
4.07.01.01	Стендовая сборка армоопалубочных блоков подколонников с применением типовой унифицированной деревянной опалубки	12 стр.
4.07.01.02	Стендовая сборка армоопалубочных блоков подколонников с применением унифицированной металлической опалубки	31 стр.
4.07.01.04.	Монтаж армоопалубочных блоков подколонников	50 стр.
4.07.01.03.	Сборка армоопалубочных блоков подколонников с применением дерево-металлической опалубки	63 стр.

4. Сборка АОБ представляет собой комплекс следующих основных процессов :

- сборка на стенде УП (размером ли грань подкапомника) из отдельных блоков с помощью крепежных скоб (лист 2) ;
- сборка на стенд АБ из готовых арматурных сеток и отдельных стержней (лист 3). Все соединения АБ - сварные ;
- сборка на стенд АОБ из готовых УП и АБ (лист 4).

Если для сборки АОБ применяется панель, оберачиваемая после распаковки, то процесс сборки УП заменяется его ремонтом и подгото-
вкой.

5. Работы по сборке УП и АБ выполняются двумя встречными потоками, направляемыми к центральному стенду 7 сборки АОБ. При этом готовые АБ могут поступать на стенд 7 со складов или из посредственно со стендов 2, как указано стрелками на чертеже. Готовая продукция АОБ со стендов поступает на склад 12 или непосредственно на склад 4 для АОБ на стройплощадку. Все транспортизация и монтажные операции на потоках выполняются башенным краном. Методы строповки УП, АБ и АОБ приводятся на соответствующих чертежах.

6. Запас материалов на складских площадках должен обеспечивать бесперебойную работу полигона. Настоящей ТТК принят трехдневный запас хранения материалов с учетом работы в 2 смены. В целях обеспечения бесперебойной работы по сборке АОБ необходимо, чтобы на складах 6 и 9 был запас АБ и комплектов УП, предусмотренных графиком. Выбор емкостей складских площадок и количества оборочных потоков устанавливается ППР в зависимости от объема работ и темпов строительства. Район необходимых для сборки материалов и изделий, а также вывоза готовой продукции приводится к третьей смене.

7. Транспортировка арматуры от арматурного цеха на склад 4 осуществляется автотранспортом : прямые стержни - в контейнерах, сетки - пакетами. В каждом контейнере комплектуется арматура только одной позиции, которая фиксируется на бирках. Упаковка арматуры на складе 4 производится в тех же контейнерах на под-
кладках в соответствии с требованиями СНиП I-В.4-62. В целях ускорения обработки контейнеров и траверс на складе должно храниться не более транзитного запаса арматуры. При этом с учетом сборки 7 АОБ в смену необходимо иметь 7 контейнеров для стержней и 14 контейнеров для сеток. Подача отдельных стержней со склада 4 на стенд 5 производится непосредственно

из контейнеров. Сетки комплектуются и транспортируются на стенд 5 в соответствии с указанными разделами ТУ (п. 4.6-1). Такой порядок транспортировки и хранения арматуры исключает излишние перегрузки.

8. Транспортировка цитов опалубки на склад 1 осуществляется бортовыми машинами в горизонтальном положении. Наклади УП после распаковки транспортируются из склад на автомашинах с подвязанными бортами. Наклады укладываются друг на друга (между ними деревянные подкладки сечением 150 x 150) скрепками вверх и жестко подвязывают. Все инвентарные элементы опалубки должны храниться на складе в пакетах по макетам. Киты опалубки и панели УП складируются по макетам в горизонтальном положении.

9. Инвентарные элементы опалубки и крепежный дюбели подвергаться приемке с составлением акта. Допускаемые отклонения для заготовленных элементов инвентарной опалубки и крепежей по плотности прилегания граней, ступенчатость при сборке и кососность отверстий для скоб должны быть не более 0,5 мм.

10. Примка арматуры должна производиться в месте ее изготовления в соответствии с требованиями СНиП I-В.1-32^Х (пп. 3.24 + 3.26). Сварка арматуры должна производиться электросварщиками, прошедшими испытания и имеющими удостоверения установившие их квалификации и характер работ, к которым они допущены. Приемка установленной арматуры должна производиться в соответствии с требованиями СНиП I-В.1-62^Х пп. 3.40 - 3.42).

II. Точность размеров и формы АОБ, а также приемлемость расположения арматуры и возможность обраствания трубчатого защитного слоя бетона обеспечивается фиксаторами, установленными на стендах и АБ, и технологией сборки АОБ в соответствии с указанными разделами ТУ.

12. В случае бетонирования фундаментов в зимних условиях сборка АОБ производится с применением утепленной или грунтовой опалубки в соответствии с решениями, принятыми на листе 10. Данная ТТК учитывает применение опалубки по типу I. В других случаях следует выполнить приведенные технологические карты и принятую решению (см. раздел VI п. 4).

IV. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ РАБОТЫ

I. Состав комплексной бригады по професиям и распределение работы между членами в смену на единицу времени приведено в таблице I.

№ зве- ньев	Состав звеньев по профессиям	Коли- чество	Перечень работ	№ пп	Наименование про- цессов и состав звена (для одно- го потока)	Основные операции	Испол- нители
I	Звено сборки панелей опалубки (УП) Слесарь 3 разряда Слесарь 2 разряда	1	подача элементов опа- лубки на стеллажи сборка панелей УП смазка поверхности УП			чертежом	
2,3	Звено сборки АБ Монтажник, имеющий пра- ва сварщика 4 разряда Арматурщик 3 разряда Арматурщик 2 разряда	2	подача арматуры на стенды монтаж АБ подача АБ на склад		Слесарь 2 разряда (условн. обозн. С-2)	соединение щитов между со- бой крепежными скобами	C-I, C-2, C-3
4,5	Звено сборки АОБ Монтажник 3 разряда Слесарь 3 разряда Слесарь 2 разряда	1	подача УП и АБ на стенд сборка АОБ подача АОБ на склад		Слесарь 2 разряда (условн. обозн. С-3)	строповка панели и пода- ча ее на склад (лицевой стороной вверх)	C-I, C-2, C-3
6	Звено по ремонту пане- лей опалубки (УП) Слесарь 2 разряда	1	очистка поверхностей от бетона ремонт УП смазка поверхности	2	Монтаж АБ	разметка лицевой поверх- ности панели для фиксации положения АБ смазка лицевой поверх- ности эмульсией	C-I, C-2, C-3

2. Кран обслуживает 2 манипулятора 5 разряда. Размещение на полигоне инвентаря, приспособлений и организация рабочих мест показаны на схеме (лист I).

3. Последовательность выполнения основных операций приво-
дится в таблице 2.

Таблица 2

№ пп	Наименование про- цессов и состав зве- на (для одного потока)	Основные операции	Исполни- тели
I	Сборка УП Слесарь 3 разряда (условн. обозн. С-1)	отбор щитов, эле- ментов крепления и подача их к месту монтажа раскладка и под- гонка щитов на стел- лаже в соответствии с	C-I, C-2, C-3 C-I, C-2 C-3

№ пп	Использование процессов и состав звена (для одного потока)	Основные операции	Исполните- ли	№ пп	Най- менование про- цесса и состав звена (для одино- го потока)	Основные опера- ции	Исполните- ли
		приварка стержней к крайним сеткам СН и СВ	M-I, A-I A-2		Слесарь 3 раз- ряда (условн. обозн. С-1)	отбор, стяжка, учи- новка и временное закре- пление боковых панелей с установкой стяжных болтов	M-I, C-I, C-2
		перемещение сеток (пооче- редно) от консоли подвижной рамы в положение согласно раз- метке на приваренном арматур- ном стержне (начиная от сетки СН) с приваркой к арматурным стержням с обеих сторон в по- рядке, указанном на чертеже	M-I, A-I, A-2		Слесарь 2 разря- да (условн. обозн. С-2)	отбор, строповка и по- дача верхней консоли	M-I, C-I, C-2
		установка и приварка всех дополнительных элементов ар- матуры (консоли, крон- штейны, опорные уголки)	A-I, M-I, A-2			приварка верхних фик- саторов Ф-2	M-I, C-I
		строповка и подача подвиж- ной опоры на складскую пло- щадку арматуры	M-I, A-I, A-2			смывательная ванька и разметка ее	M-I, C-I
		подача, протаскивание и сварка арматурных стержней 7 и 8	M-I, A-I, A-2			строповка и подача АОБ на склад готовой продукции или непосред- ственно на транспорт	M-I, C-I, C-2
		установка и приварка про- чих дополнительных элементов каркаса	M-I, A-I, A-2	4	текущий ремонт УП и подготовка их к производству опа- лубочных работ	строповка и подача УП на ремонтный стенд лицевой стороной вниз	C-I
		строповка АБ и подача его на складскую площадку	M-I, A-I, A-2			осмотр повреждений и ремонтные работы	C-I
		отбор, строповка и подача нижней панели на стенд	M-I, C-I		Слесарь 2 разряда (условн.обозн.С-1)	закрепка панели ли- цевой стороной вверх	C-I
3	Сборка АОБ	отбор, строповка и подача нижней панели на стенд	M-I, C-I, C-2			очистка лицевой сто- роны от бетона	C-I
	Монтажник 3 разряда (условн. обозн. М-1)	отбор, строповка и подача АОБ на нижнюю панель	M-I, C-I, C-2			ремонтные работы с лицевой стороны панели	C-I

01.03.03
4.07.01.02

Продолжение таблицы 2

35

4. Суточный график сборки армоподлубочных блоков разработан на листе II.

5

5. При производстве работ необходимо соблюдать правила по технике безопасности, приведенные в СНиП III-А. II-62.

6. Калькуляция трудовых затрат на I АОБ (таблица 3).

Таблица 3

№ последовательности	Наименование процессов и состав звена (для одного потока)	Основные операции	Исполнители
		смазка лицевой стороны панели эмульсией строповка и подача УП на складскую площадку или на сборочный стенд АОБ	С-1 С-2

№ позиции	Шифр работы по ЕНиР	Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Норма времени на ед.изм., чел.-час.	Затраты труда на весь объем работ, чел.-час	Расценка на ед.изм., руб., коп.	Стоимость затрат труда на весь объем работ, руб., коп.
I	4-1-29, стр. I, кoeff. 0,6	Сборка комплекта (УП) из металлических щитов более 2 м ²	1 м ²	27,7	0,228	6,3	0-13,4	3,72
2	4-1-33 "Б", табл. 2	ИТОГО на I комплект УП				6,3		3-72
	4-1-34 стр. 4(г)	Сборка АБ						
	38-1-19, табл. I	Установка сеток весом до 20 кг (без электроприхватки)	шт.	24	0,17	4,1	0-08,7	2-08
		Установка отдельных стержней (Ø 18 мм) на электросварке	т	0,19	12,5	2,38	7-47	1-44
		Электроприхватка фиксаторов и кронштейнов	100 п/м	0,014	13,5	0,19	8-44	0-12
3	4-2-3 "Г", табл. 6, стр. 2, кoeff. 0,5	ИТОГО на I АБ				6,67		3-64
	4-2-6 "А", табл. 2, стр. 4 (б), кoeff. 0,55	Сборка АОБ						
		Сборка формы подколонника из готовых УП	1 м ²	27,7	0,185	5,12	0-10,9	3-019
		Установка АБ весом до 0,3 т краном	т	0,29	4,84	1,4	3-06,4	0-80
		ИТОГО на I АОБ				6,52		3-819
						19,49		II-18

П р и м е ч а н и е. В связи с отсутствием прямых норм трудовые затраты подсчитаны применительно к соответствующим параграфам ЕНиР и подлежат уточнению в процессе работы.

У. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

I. Основные материалы, полуфабрикаты, строительные детали и конструкции из АОБ размером 1,2 x 1,5 x 6,0 приведены в таблице 4.

Таблица 4

№ пп	Наименование	Марка	Кл. изм.	Коли- чество	Примечание
I	2	3	4	5	6
1	Щит опалубки	Ш-1	шт.	34	
2	Щит опалубки	Ш-2	шт.	12	
3	Щит опалубки	Ш-4	шт.	14	альбом чертежей
4	Стойка угловая	СУ-1	шт.	20	стальной унифици- рованной опалубки
5	Стойка неправ- ляющая	СН-1	шт.	6	из щитов, соеди- няемых пружинно- стержневыми скоба- ми УНИОМПИ
	Скоба крепеж- ная	СК-1	шт.	256	
	Стяжной болт	Л-1, 7 м	шт.	4	
	Грускок-распор- ка	80x80x x1250	шт.	4	
9	Сетка арматур- ная	СВ-8	шт.	6	альбом ТКЕ-08 ПИ-1, ч. I п. I, г. Ленинград
10	Сетка арматур- ная	ХВ	шт.	18	
II	Стержневая ар- матура			28	
I2	Кронштейн	К-1	шт.	4	
I3	Кронштейн	К-2	шт.	4	диски 4 и 9 данной
I4	Фиксатор	Ф-1	шт.	24	ТК
I5	Фиксатор	Ф-2	шт.	8	
I6	Опорная пласти- на	П-1	шт.	4	

2. Матери, оборудование, механизированный инструмент, ин-
вентарь и приспособления принимать по таблице 5.

Таблица 5

№ пп	Наименование	Тип	Мар- ка	Кол-во	Техниче- ская харак- теристика матриц	Примечание
I	2	3	4	5	6	7
1	Монтажный кран	МСК- 3/5-20	-	1	грузоподъ- емность 5 т	-
2.	Трансформатор сварочный	СТЭ-34	-	4	-	-
3	Шкаф для сва- рочных аппа- ратов	СПУ-62	-	2	-	-
4	Сварочный аппарат	СТЭ-34	-	4	-	-
5	Осветительная установка	ПЗ-24	-	4	-	-
6	Стенд сборки и ремонта УП	-	-	5	-	лист 5 данной ТТК
7	Стенд сборки АБ с фиксато- рами	-	-	2	-	лист 6 данной ТТК
8	Передвижная рама с кому- том	-	-	2	-	лист 7 данной ТТК
9	Стенд сборки АОБ		I			лист 3 данной ТТК
10	Строп двух- ветвевой	-	-	7	Q = 1,0-2,5 т	альбом гру- зозахват- ных приспо- соблений треста Оргтех- строй
II	Строп четырех- ветвевой	-	-	4	Q = 2,5 т	
I2	Траверса	-	-	4	Q = 3,0 т	

У. УКАЗАНИЯ О ПРИВЯЗКЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ КАРТЫ
К МЕСТНЫМ УСЛОВИЯМ1. Привязка к другим параметрам подконтинента :

- в разделе П следует откорректировать технико-экономические показатели ;
- в разделе ИУ - откорректировать таблицу ;
- в разделе У - откорректировать таблицу.

2. Изменение количества потоков сборки :

- в разделе П - откорректировать технико-экономические показатели ;
- в разделе Ш - откорректировать чертеж (лист I) и пп. 5 и 6;
- в разделе ИУ - откорректировать таблицу ;
- в разделе У - откорректировать таблицу.

3. Привязка к другому крану :

откорректировать лист I.

4. Привязка к зимним условиям (в случае применения
утепленной опалубки производится согласно листу 10):

- в разделе П - откорректировать технико-экономические показатели ;
- в разделе ИУ - откорректировать методы и приемы сборки УП и таблицу ;
- в разделе У - откорректировать таблицу.

УП. СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

- Методические указания по разработке типовых технологических карт в строительстве, Стройиздат, 1966.
- Методические указания о составлении, оформлении изданий и распространении паспортов на типовые технологические карты на производство отдельных видов работ 6-й части строительного каталога, Стройиздат, 1966 .
- Альбом типовых фундаментов, серии I.412-I , шифр ТКК-06, ч. I и II, ГПИ-1, г. Ленинград.

№ пп	Наименование	Тип	Мар- ка	Кол-во	Техничес- кая харак- теристика машин	Приме- чание
I	2	3	4	5	6	7
I3	Контейнер для арматурных стержней	-	-	7	-	чертежи треста Оргтехстрой Главзапстроя
I4	Контейнер для арматурных сегментов	-	-	I4	-	лист 7 данной ТТК
I5	Подмости	-	-	4	-	по месту
I6	Скоба С-1	-	-	8	-	лист 9 данной ТТК
I7	Скоба С-2	-	-	5	-	лист 9 данной ТТК
I8	Шаблон для разметки стержневой арматуры	-	-	3	-	по месту
I9	Карабин	-	-	10	-	$Q = 1,25 \text{ т}$
<u>Ручной инструмент</u>						
20	Кувалда	-	-	10	-	-
21	Ключ для крепежных скоб	-	-	I2	-	-
22	Метр складной металлический	-	-	8	-	-
23	Рулетка металлическая длиной 10 м	-	-	4	-	-
24	Петка фиброзная	-	-	10	-	-
25	Ключ гаечный	-	-	10	-	-
26	Штилк-маска	-	-	4	-	-
27	Уровень	-	-	6	-	-
28	Отвес	-	-	2	-	-
29	Щетка металлическая	-	-	10	-	-
30	Бачок или ведро	-	-	5	-	-

4. Альбом чертежей стальной унифицированной сплошной опалубки из плитов, соединяемых пружинно-стержневыми скобами, ЦЕЛКОМП, 1968.

5. Альбом № 3 треста Фрттехстрой Глаззапстроя. Применение унифицированной опалубки в зимних условиях, 1969

6. СНиП III-1.1-62.* Бетонные и железобетонные конструкции, монолитные".

7. СНиП I-В.4-62." Арматура для железобетонных конструкций".

8. СНиП III-В.5-62.* Металлические конструкции. Правила проек-

водства и приемки работ".

9. СНиП III-A.II-62." Техника безопасности в строительстве".

10. ЕНиР на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы, 1949.

II. Технологические карты и правила производства работ по бетонированию фундаментов под колонны промышленных зданий, объект 343-00, треста Приднепровгортехстрой, 1961.

04.03.03
82.01.01

R. 07.01.0

80

2019/20

60

51

12

1

39

1000

THE SOUTHERN JOURNAL

1000

卷之三

1

10

1000-1000

Экспликация:

- 1- склад шинтов опалубки;
- 2- склад для сборки по
некоторим опалубкам;
- 3- склад панелей опа-
лубки;
- 4- склад арматуры;
- 5- склад сборки згк-
блоков;
- 6- передвижная рама
(перемещение при сборке
секций в пакете);
- 7- склад арматуры;
- 8- склад сборки АОБ;
- 9- склад ремонта ре-
актив и арматуры;
- 10- склад инструментов
и инвентаря;
- 11- склад возвратного
материала;
- 12- склад горючего,
продукции;
- 13- башенный кран
МКР-3-5-20;
- 14- землесортировка.

ПРИЧЕВЫЕ: Все разные
и разные они! В Петрок

Условные обозначения

— *располагаю место:*

— передвижные
помещения:

— НАПРАВЛЕНИЕ ПЕРЕ-

— НАУЧНОЕ ПОДОБИЕ —
НЕИЗВЕСТИЯ ЭВЛАНЕР
ПОД АОБ ПРИСВОЯКА
(СТАРИНЫМ КРАСНОМ)

→ Направление перемещен

— АЛГОРИТМОВАДЕ ПРИ СВОРКЕ (ЗРДЧНУМ)

— А — — — звук, рость ну
пого напряжения освещения

1. КОВАЛЬНОЕ
2. ЭЛЕКТРОСЕТЬ НЕ
3. НАГРЯЖЕНИЕ ОБСЛУЖИТЕЛЕЙ

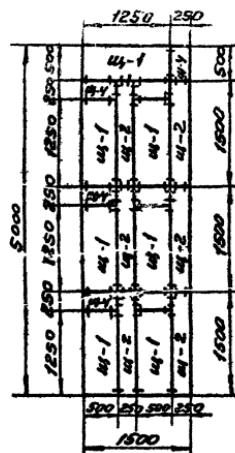
электропрессор низкого напряжения
силовая (габаритная проходка).

• Прожекторная установка на месте;

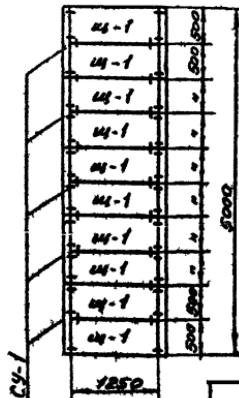
— ЭЛЕКТРОСИЛОВОЙ
РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ

առօղ.

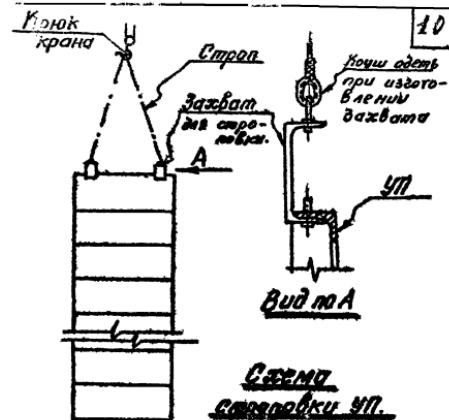
Полигон сборки армированых блоков (АБ)

11-1^a

11-1



11-2



Спецификация зажимов.

Наименование	Марка	Кол-во	Масса	Общ. в кг.
щиты опалубки	ш-1	7	29.07	203.5
щиты опалубки	ш-2	6	22.12	133.7
щиты опалубки	ш-3	7	22.20	155.0
скобы крепежн.	ск-1	74	0.83	61.0
щиты опалубки	ш-1	10	29.07	290.7
щиты опалубки	ш-2	10	22.12	221.2
щиты опалубки	ш-3	10	22.20	222.0
скобы крепежн.	ск-1	50	0.83	41.5
щиты опалубки	ш-1	10	29.07	290.7
щиты опалубки	ш-2	10	22.12	221.2
щиты опалубки	ш-3	10	22.20	222.0
скобы крепежн.	ск-1	58	0.83	48.3

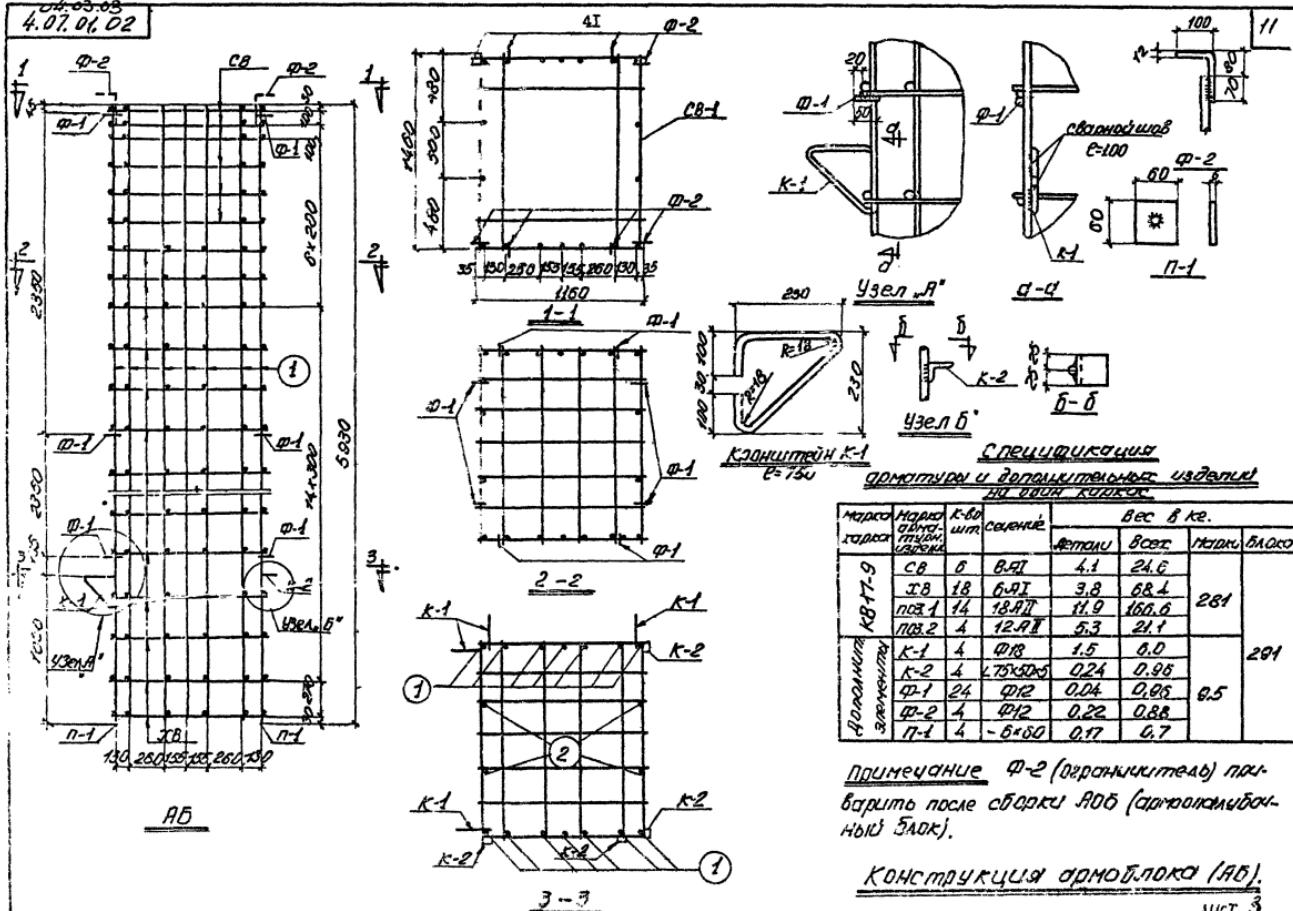
Спецификация крепеж.

отправочная марка	нр. отп.	Сечение	Длина нм.	Кол-во	Общ. в кг.
приспособле- ние для спир- альных паль- цев.	1	БЛ14	80	1	0.99
	2	Ф18	150	1	0.14
	3	Ф12	50	1	0.05

Конструкция укрупненной панели опалубки
(УП). Страповка УП.

лист 2

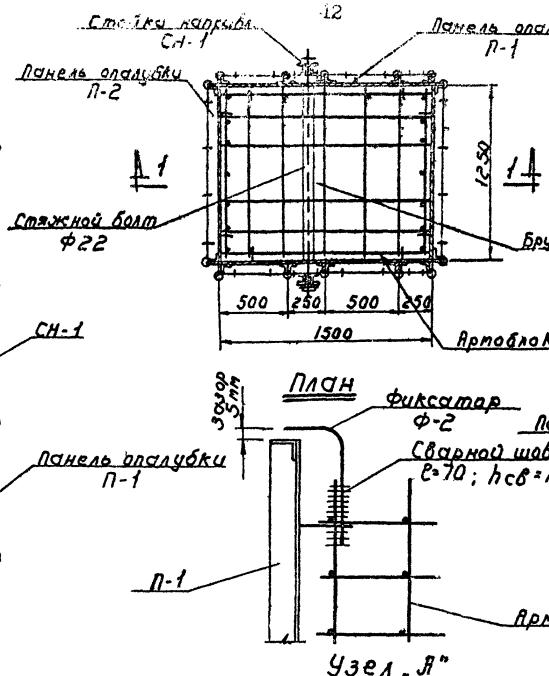
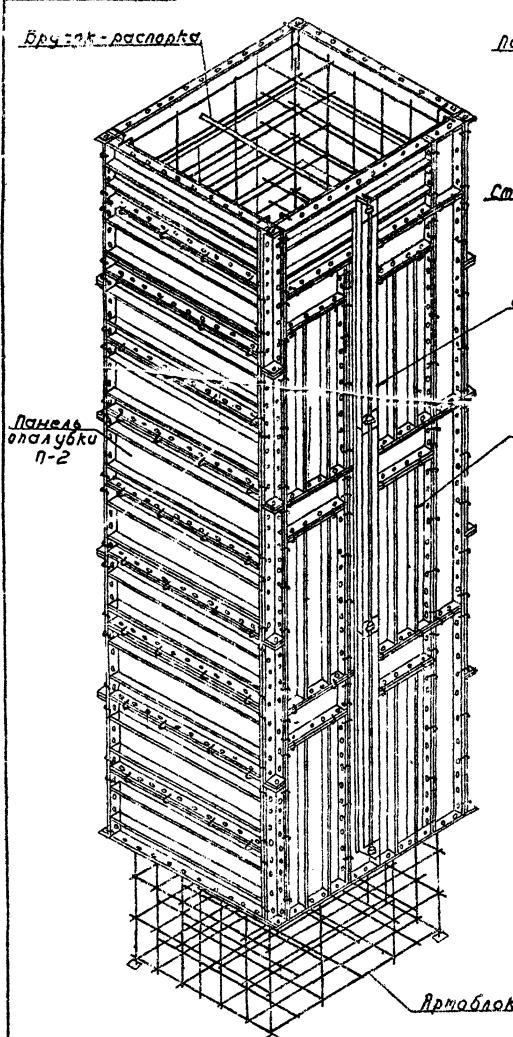
~~04.03.03~~
4.07.01.02



Примечание Ф-2 (ограничитель) пла-
варится после сборки АДБ (ограничитель-
ный блок).

Конструкция фронтального (ФВ).

ACT 3



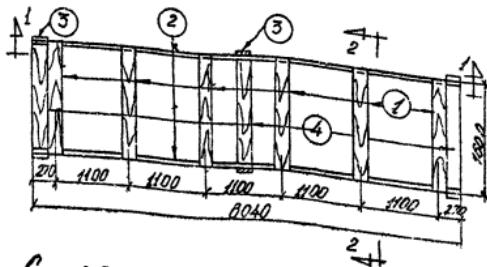
Спецификация элементов			Вес в кг.		
Наименов.	Марка	Кол-во	Марки	Всех	Блока
Панель	П-1	2	411	822	
Панель	П-2	2	355	710	
Скобы крепл.	СК-1	74	0.23	17	
Стойки опор.	СН-1	6	22	132	2062
Стяжной болт	Р=1700	4	5.1	20	
Бруск-распорка	80x80x120	4	17.6	70	
Армоблок	АБ(КВ) 17-9	1	291	291	

ПРИМЕЧАНИЯ.

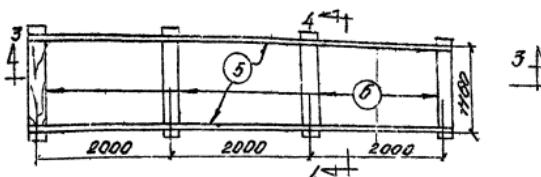
1. Армоблок принят типа КВ 17-9 (по образцу ТКЖ-18) щиты опалубки приняты по требованию новой унифицированной металлической опалубки (спуск ЦНИИОМПЛ 1967г.)
2. Конструкция панелей П-1, П-2 даны на черт.

1-1

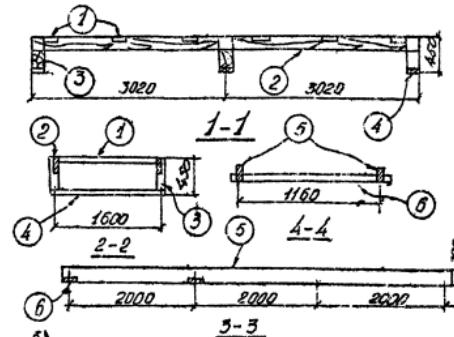
Конструкция армоподложечного блока (АПБ)
ЧАСТЬ 4



Стена для сборки панелей обшивки (УП)



Стена для сборки алюминиевых блоков (БР05)



Стена для сборки панелей обшивки (УП)

Н/Н поз	размеры заготовки	диаметр заготовки, мм	Объем лесоматериалов		
			На единицу	Всего	Норма
1	50x180	6000	6	0.016	0.09
2	50x180	6040	2	0.035	0.11
3	100x180	400	6	0.008	0.05
4	50x180	1700	3	0.013	0.04
5	50x180	6200	2	0.055	0.11
6	50x180	1300	4	0.017	0.06

Примечание:

Стены запроектированы из расчета блоки АЛБ без тиорозмазов по алюминию ТЛЖ-08.

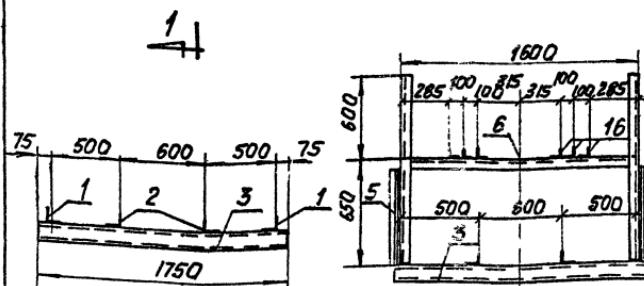
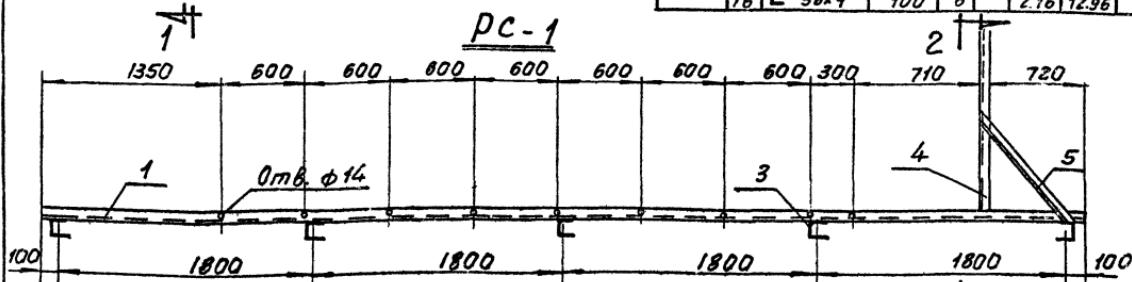
Стены для сборки усилительных
панелей (УП) из алюминиевых блоков

Стенд в сбре.



Спецификация. Станд Ст.3

Отправочная марка дет.	Сечение	Длина	Кат-80		Вес в кг.	Приложен.
			п.	н.		
PC-1	1 L 63x4	7600	?	29.6	59.2	ГОСТ 8509-57
	2 L 45x4	7400	2	20.2	40.4	— "
	3 Г 12	1750	5	18.9	87.5	ГОСТ 8740-56
	4 L 45x4	1250	2	3.41	6.82	ГОСТ 8504-57
	5 L 45x4	1000	2	2.73	5.46	— "
	6 L 45x4	1600	1	4.36	4.36	— "
	16 L 36x4	100	6	2.16	12.96	— "

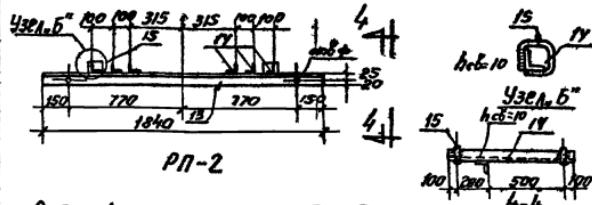
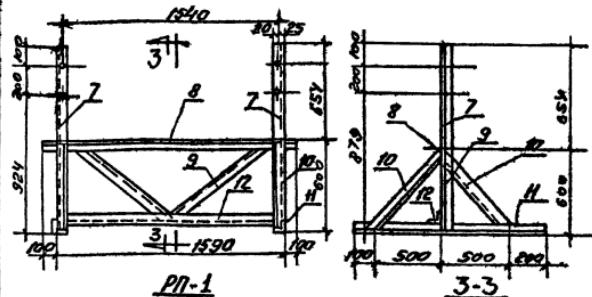


Примечания
 1. Все узлы на сварке нав. бим. Варить в электроподогревом тигле Э-42.
 2. Крепление фитингов см. рис. 11.
 3. Стенд запроектирован из расчета сборки АБ всех типоразмеров, предусмотренных слоемом ТЛК-08.

Стенд для сборки орнаблоков (АБ). Стенд в сбре.
 марка PC-1 лист 6

~~04.03.03~~
4.07.01.02

4.07.01.02



Спецификация статьи Ст.-3.

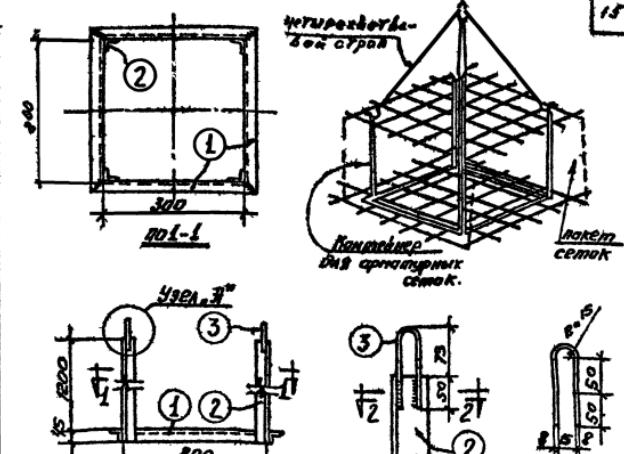
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все узлы на сварке 6св-бим.
Кроме особы оговорённых
варить электродами
типа З-42.

2. Настоящий чертеж рассмотреть
всеми собственниками с чертежом 3.

Стенд для сборки армоблоков (АБ).
Подвижная рама тягача РП-1 и РП-2.

49

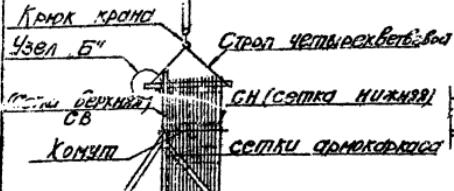


Спецификация материа-

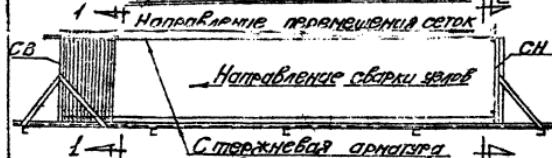
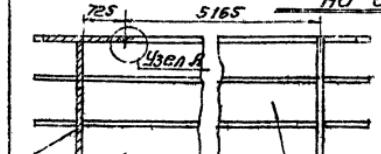
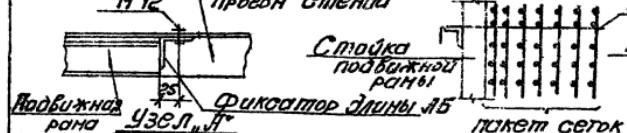
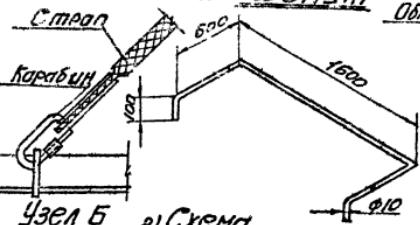
Примечания:

1. Контийнер для орнаментных симметрических рас-
считан по емкостному весу 1 кг/м.
 2. Материал конструкции канавкодера -
сталь марки В 353 КЛ по ГОСТ 288-60.
 3. Все сборные избы ≤ 4 кн.
 4. Сварку производить элекродами
типа Э-42 по ГОСТ 9467-62.

Контейнер для сортов. № 7

4.03.03
4.03.01.02СХЕМА СБОРКИ ПОДВИЖНОЙ РАМЫ

Подвижная рама

СХЕМА ПРОСЕВОДСТВА РОБОТСХЕМА УСТАНОВКИ ПОДВИЖНОЙ РАМЫ НА СТЕНДСХЕМА УСТАНОВКИ ХОМУЧКО46 Хомут

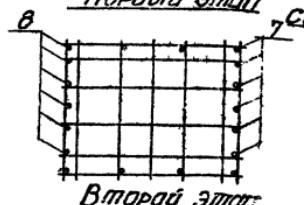
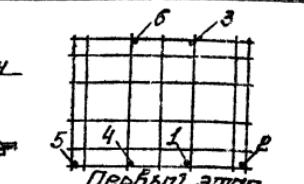
Облегчённый строп

Кронштейн
Маэбара

16

СХЕМАФИКСАЦИИ ПРЯМОУГОЛЬНЫХ СЕТОК
НА СБОРОЧНОМ СТЕНДЕФиксаторы
на подвижной рамеФиксаторы
на стендовой раме

СН



ПО 1-1

ПО 2-2

Наименование	Норма	Кол-во	Прим.
Стенд сборки	РС-3	1	Рис. 9
РЛ-1	1	1	Рис. 10
РЛ-2	1	1	Рис. 10
Арматурный блок	МББ-179	1	Рис. 4
Фиксатор длины	2	2	Рис. 11
Хомут		1	Рис. 11
Строп		2	
Маэбара		1	

ПРИМЕЧАНИЕ
Рабочие чертежи стендов сборки
смотрите на черт. 7 и 9.

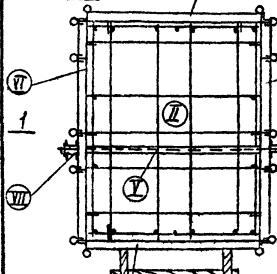
отв. ф. В Схема сборки арматурной
лестницы

Лист 8

04.03 57

04.03.03
4.07.01.02

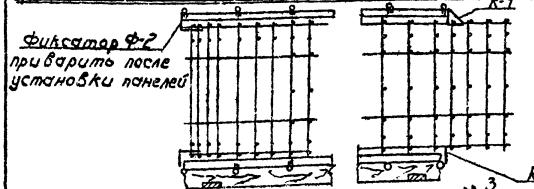
а) Схема
сборки армоопалубочного
блока. 21 (1)



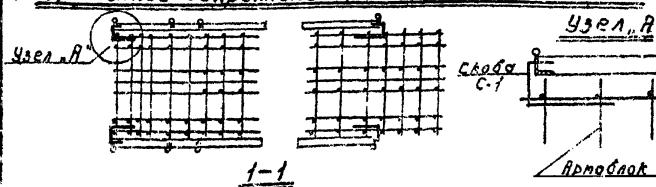
(1) 21

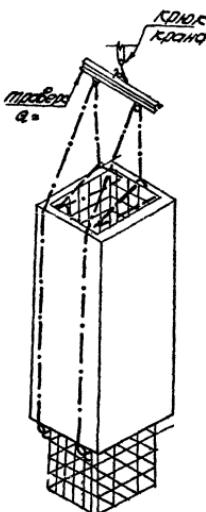
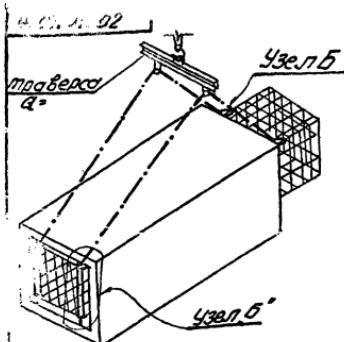
б) Схема

фиксации панелей в продольном направлении



в) временное закрепление панелей на III и VII этапах





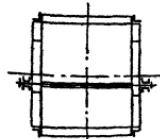
Спецификация

Примечание:
схема обвязки AOB
должна по черт. 9

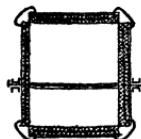
Наименование	Номер	Кол-во листов	Черт.
стенки сварки		1	черт.5
вентопечный блок	Я0Б	1	черт.9
скоба	С-1	4	черт.9
скоба	С-2	4	черт.9
стопор	Ф-2	8	черт.9
стопор		2	
подвеска		1	
подности		1	

Схема строповки А0Б Спецификация

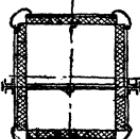
48



Тип I
(без утепления)



Тип II
(с утеплением)



Пояснение

Конструкция гравитационной унифицированной опалубки и утепленной ванты в скобах в скобах. Чертежи стальной унифицированной опалубки из щитов, соединенных пазогребенными стяжками, скобами из изолонной ленты цинкоданти.

Методы выдерживания бетона

Климатич. условия	типы опалубки		
	тип I	тип II	тип III
летние условия	без прогрева	—	—
зимние условия	—	метод термоса	1. Метод передвижного прогрева 2. Метод термоса с изолонным прогр.

Применение опалубки в раз-
личных климатических условиях

лист 10

24.03 53

18

РАДИК СБОРКИ АРМОПАЛУБОЧНОГО БЛОКА

Наименование работ	Количество	Состав рабочих	Состав бригады	Часы													
				Минуты													
				10	20	30	40	50	60	10	20	30	40	50	60	10	
Сборка комплекта укрепленных панелей (УП) из щитовых щитов	шт. 1	6,3	126	Слесари 3 разр. - 1 2 разр. - 2													
Сборка армобандажа (АВ) из щитов и отформовки	шт. 1	6,67	133	Монтажник 3 разр. - 1 Слесарь - 3 разр. - 1 2 разр. - 1													
Сборка армопалубочного блока (АОБ) из УП и АВ	шт. 1	6,5	130	Монтажник 3 разр. - 1 Слесарь - 3 разр. - 1 2 разр. - 1													

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
830064 г. Новосибирск, пр. Карла Маркса 1
выдано в печать: 30^е 06 1977 г.
заказ 1617 Тираж 600