

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

типовыe
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КАРТЫ

РАЗДЕЛ 07

АЛЬБОМ С7.14

МОНТАЖ ПОДКРАНОВЫХ БАЛОК, ФЕРМ, ПЛИТ ПОКРЫТИЯ
ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЗДАНИЙ.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-448, Смоленская ул., 22
Сдано в печать XII 1980.
Завод № 15912 Тираж 500 экз.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

7.0I.04.07	Монтаж балок покрытия многоэтажных промышленных зданий высотой до 35 м гусеничным краном	3
7.0I.04.08	Монтаж балок покрытия многоэтажных промышленных зданий высотой до 35 м башенным краном	13
7.0I.05.I2	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 15 м башенным краном грузоподъемностью 40-80 кН	25
7.0I.04.Ia	Монтаж балок и плит покрытия одноэтажных зданий высотой до 15 м стреловыми кранами	38
7.0I.04.02a	Монтаж подкрановых балок, ферм и плит покрытия одноэтажных зданий высотой до 25 м стреловыми кранами	46
7.0I.05.09	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 15 м гусеничным краном	57
7.0I.05.09б	Монтаж плит покрытий в зданиях высотой до 15 м гусеничными кранами	67
7.0I.05.I0a	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 25 м гусеничными кранами	76
7.0I.05.IIa	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 35 м гусеничными кранами	90

Типовая технологическая карта	
Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 35 метров гусеничными кранами.	7.01.05.11а 07.14.09

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Технологическая карта разработана на монтаж плит покрытия одноэтажных промышленных зданий с пролетами 24 м, шагом стропильных ферм 12 м и отметкой низа фермы покрытия до 32,40 м.

Плиты покрытия приняты по серии ПК-01-134 размером 3x12 м. Вес плиты 5,5 т.

Картой предусмотрено производство работ в четких условиях. Монтаж производится в две смены, а сопутствующие работы (разгрузка конструкций и замоноличивание швов) в одну смену.

1.2. Плиты покрытия монтируются в комплексе с фермами. После установки фермы плиты покрытия монтируются гусеничным краном СКГ-50 "на себя".

1.3. При привязке технологической карты к конкретному объекту необходимо уточнить:

- объем работ и вылькуляцию трудовых затрат в соответствии с принятой конструктивной схемой здания;
- общую графическую схему организации монтажа соответ-

ственно с фактически принятой очередностью строительства и геометрической схемой объекта;

- средства механизации с учетом максимального использования наличного парка монтажных механизмов.

При этом методы монтажа конструкций, принятые в технологической карте и технико-экономические показатели могут меняться только в сторону их улучшения.

II. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Таблица 1

Нр. пн.	Наименование показателей	Единица измерения	Количество	
			на ячейку 24x12м	на секцию 72x72м
1.	Количество плит	шт	8	144
2.	Трудоемкость монтажа плит.	чел.-ди.	2,1	37,8
3.	Трудоемкость монтажа 1 м ² плиты.	чел.-ди.		0,12
4.	Выработка на одного рабочего в смену.	шт		3,8
5.	Затраты работы монтажного крана.	мин.-смен.	0,53	9,5

РАЗРАБОТАНА: Трестом "Киеворгтехстрой" Минпромстроя УССР.	УТВЕРЖДЕНА:	СРОК ВВЕДЕНИЯ:
--	-------------	----------------

II. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

II.1. К укладке плит покрытия приступают только после окончательного закрепления установленных стропильных ферм.

II.2. Транспортирование плит покрытия осуществляется в положении "плашмя" по 2-3 шт тягачом МАЗ-200В на панелевозе УПШ-16А (ПФ-9, ПФ-10, ПФ-11, УПШ-1-12А) и складируются по маркам в радиусе действия монтажного крана в последовательности их монтажа. См. рис. 2.

II.3. Монтаж плит покрытия осуществляют параллельно с монтажем стропильных ферм. Кран передвигается в средине пролета и монтирует вначале две стропильные фермы и по ним плиты покрытия, а затем с каждой стоянки одну ферму и плиты покрытия по ним. См. рис. 2.

II.4. Предельно допускаемые отклонения геометрических размеров плит покрытия длиной более 6 м даны в таблице 2 согласно СНиП 1-Б.5.1-62.

Таблица 2

Класс точности	Допускаемые отклонения в мм		
	по длине	по ширине	по высоте
9-й	+10, -5	±5	±5

Допуски площадок опирания и допуски зазоров между плитами определяются проектом.

II.5. Для обеспечения непрерывной работы крана при монтаже предусмотрен трехсугубочный запас плит покрытия.

II.6. Подъем плит осуществляется траверсой грузоподъемностью 10 тс, разработанной ЦНИИОМТП (Альбом рабочих

чертежей, часть II, РЧ-455-69, лист 51), вес траверсы 496 кг, см. рис. 1.

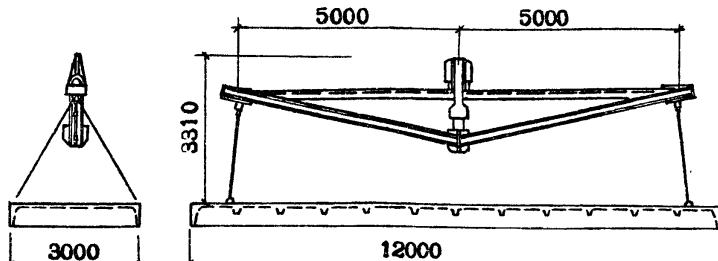


Рис. 1

Плиты покрытия поднимаются по одной штуке траверсой и укладываются: в однопролетных зданиях – от одного края покрытия к другому; в пролетах, примыкающих к ранее смонтированным пролетам – от смонтированного покрытия к свободному концу.

II.7. Места установки первой плиты заранее размечаются на каждой стропильной ферме.

Первая плита устанавливается с ложек или подмостей, а последующие плиты с ранее смонтированных плит.

II.8. После установки каждой плиты следует немедленно приварить ее к ферме.

Электросварка монтажных стыков производится электросварщиком, имеющим удостоверение на допуск к электромонтажным работам. Перед наложением шва места сварки очищаются от коррозии, напльвов бетона, масла и грязи. Перед сваркой следует проверить правильность собранных стыков и качество прихватки, места прихватки зачищаются. Сварка стыков производится электродами Э-42 или Э-42А.

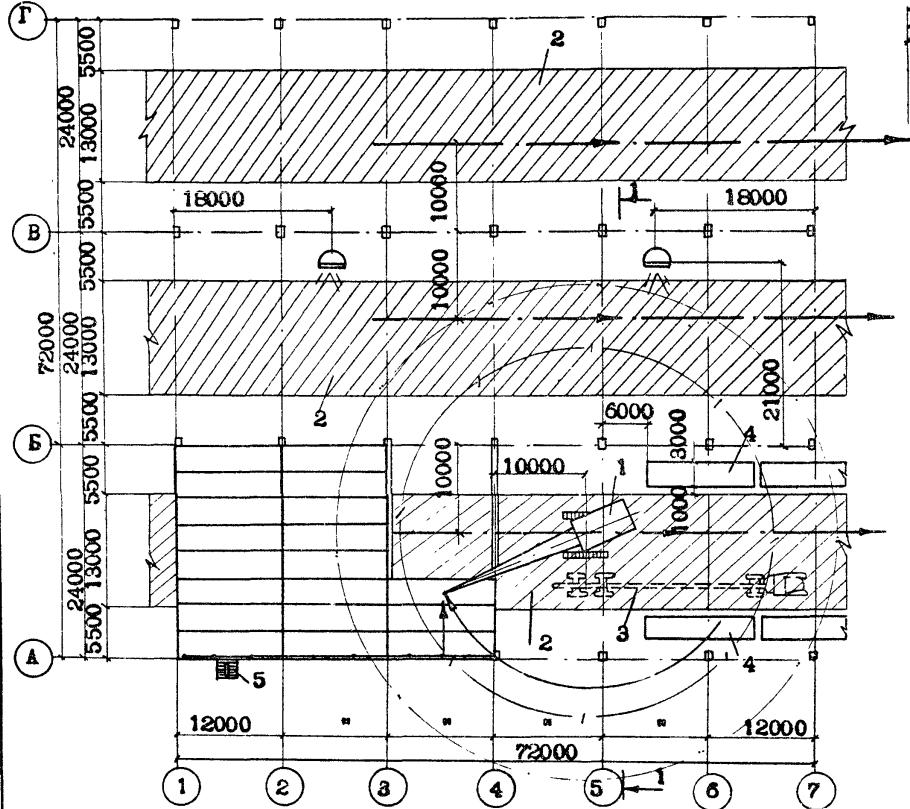
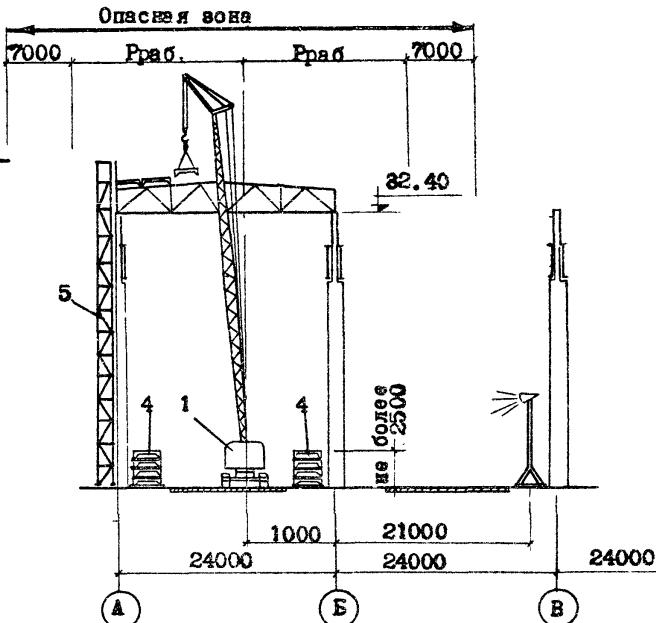


Рис. 2. СХЕМА МОНТАЖА ПЛИТ ПОКРЫТИЯ.

1 - гусеничный кран; 2 - временная дорога для монтажного крана и транспорта; 3 - панелевоз; 4 - штабели плит покрытия.
5 - инвентарная маршевая лестница (махтна).



РАЗРЕЗ 1-1

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ:

- Граница рабочей зоны
- Граница опасной зоны
- Ось и направление движения крана при монтаже
- ⊕ Прожекторная мачта Н-10 м на 10 прожекторов.
- ← Направление монтажа плит покрытия.

И.9. Монтаж плит покрытия выполняется строго по проекту. Допускаются отклонения от проектного положения.
(СНиП И-В.3-62):

- а) расстояние между осями плит покрытия по верхнему поясу $+25$ мм;
- б) ширина просвета между ребрами плит покрытия не более 20 мм.

И.10. Освещение рабочих мест обеспечивается инвентарной переносной прожекторной опорой с 2-мя прожекторами ПЗС-35 установленной на покрытии.

ІУ. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

ІУ.1. Монтаж плит покрытия производит звено монтажников из 4-х человек.

Квалификационный состав исполнителей дан в таблице 3.

Таблица 3

№ пн	Професия		Раз- ряд	Условное обозна- чение
	Основная	Сменная		
1.	Монтажник конструкций	Электросварщик	5	М ₁
2.	Электросварщик	Монтажник конструкций.	4	М ₂
3.	Монтажник конструкций	Такелажник	3	М ₃
4.	Монтажник конструкций	Такелажник	3	М ₄

ІУ.2. Организацию рабочего места при монтаже плит покрытия гусеничным краном смотрите рис. 3.

ІУ.3. Плиты покрытия укладывают по одной штуке сразу в проектное положение. Подготовку к подъему, строповку плиты внизу и направление ее (с помощью оттяжек) при подаче к месту укладки производят один монтажник (М₄).

Укладку и выверку положения плиты на месте (наверху) производят три монтажника (М₁, М₂, М₃).

ІУ.4. После окончательной выверки положения плиты, М₁ и М₂ производят крепление плиты к верхним поясам фермы электросваркой.

М₃ переносит сварочный кабель, производит зачистку поверхностей швов после сварки и осуществляет расстроповку.

М₄ внизу готовит плиту к подъему. Сметает мусор с поверхности плиты, проверяет состояние строповки петель и стальной щеткой очищает закладные детали от грязи и напильников бетона.

ІУ.5. После окончания укладки плит пролета приступают к замоноличиванию швов. Организация и методы труда при выполнении замоноличивания швов в данной карте не рассматриваются.

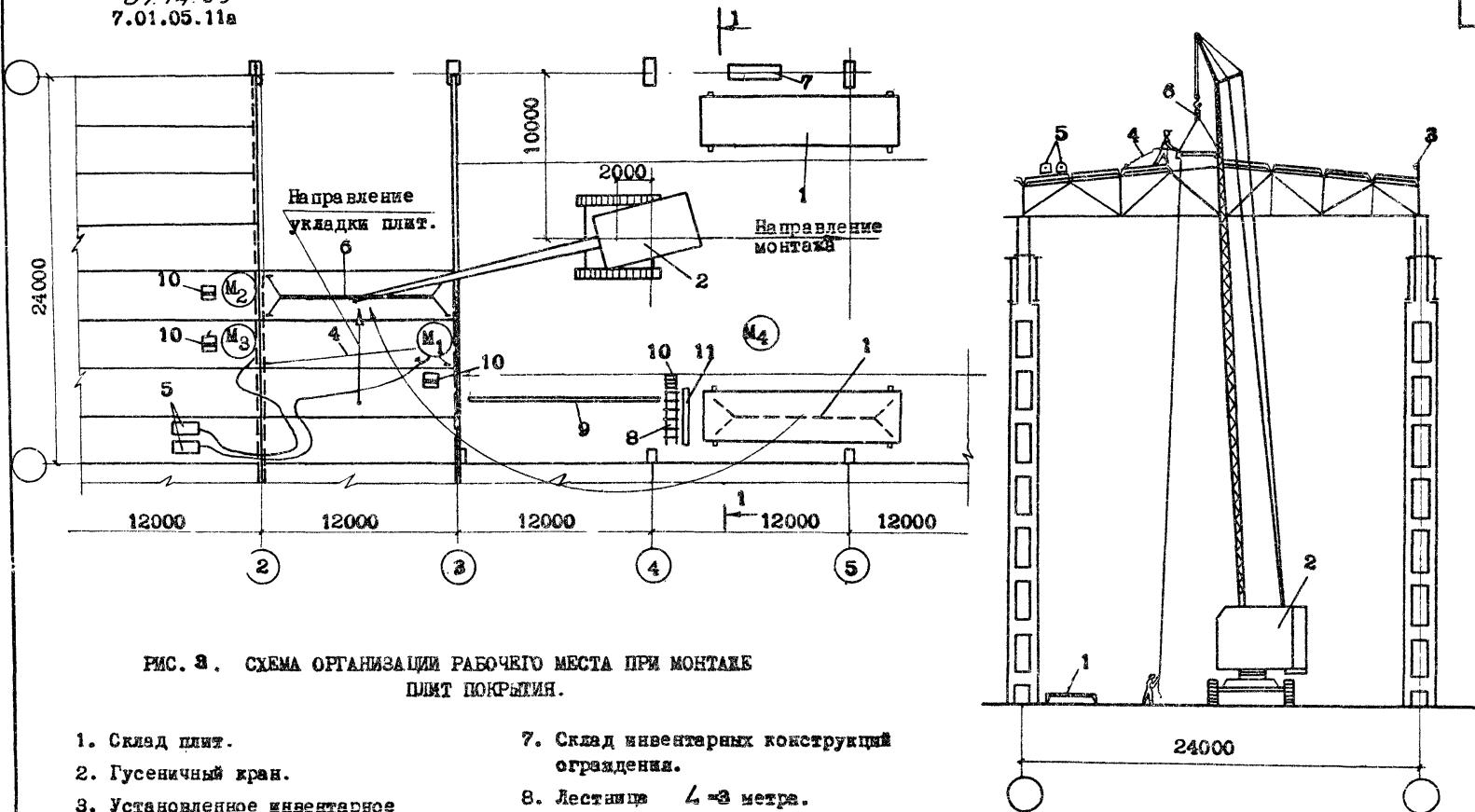


РИС. 3. СХЕМА ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧЕГО МЕСТА ПРИ МОНТАЖЕ ПЛАН ПОКРЫТИЯ.

1. Склад плит.
2. Гусеничный кран.
3. Установленное инвентарное ограждение.
4. Страховочный канат.
5. Сварочные агрегаты.
6. Траверса грузоподъемностью до 10 тс.

7. Склад инвентарных конструкций ограждения.
8. Лестница 4-3 метра.
9. Склад временных распорок.
10. Ящик с инструментом.
11. Место складирования прокладок.

РАЗРЕЗ 1-1
УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ:
 - положение монтажное во время работы.

07.14.09

7.01.05.11a

6

17:6: При монтаже плит покрытия рекомендуются следующие приемы труда:

нр пп	Наименование операций, их продолжитель- ность, исполь- нители и ору- дия труда.	Описание приемов труда, иллюстрации
1	2	3

1. Снятие временной распорки. Монтажник M_2 цепляет карабином страховочного пояса за страховочный канат, а M_1 и M_3 - за монтажные петли уложенных и приваренных плит. (Рис.4).
 M_1, M_2, M_3, M_4 .
Гаечные ключи.

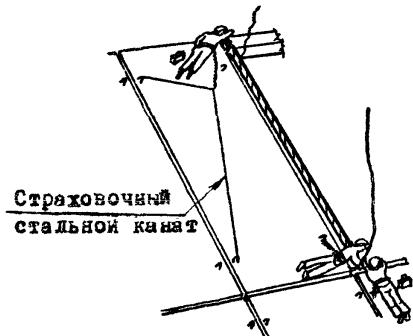


Рис.4

Монтажники M_2 и M_3 лежа строят распорку. Затем M_2 приступает к демонтажу левой опоры распорки по направлению монтажа, а M_3 помогает монтажнику M_1 демонтировать правую опору.

M_1 с помощью M_3 отвинчивает гайку с болта соединяющего распорку с опорой. (Рис.5).

1 1 2 1 3

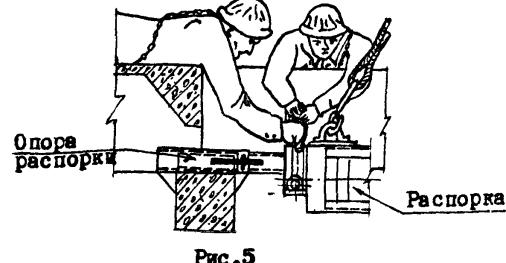


Рис.5

Вынув болт монтажники M_1 и M_3 поднимают конец распорки и укладывают его на подкладку. Затем вставляют болт обратно в опору и навинчивают гайку. (Рис.6).

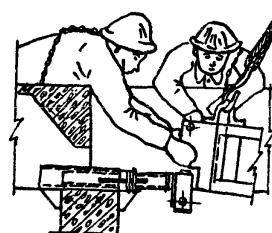


Рис.6

Монтажник M_2 лежа отвинчивает опорную часть распорки у свободного конца плиты. (Рис.7)

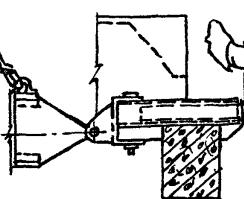


Рис.7

1 1 2 1

3

После снятия распорки M_1 , гаечным ключом ослабляет крепление упора у ранее уложенного ряда плит, затем снимает упор, переносит его к свободному концу плиты и устанавливает на верхнем поясе фермы для последующего крепления распорки при монтаже очередной фермы. (Рис.8). M_4 принимает и расстроповывает распорку внизу.

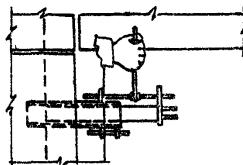


Рис.8

2. Строповка плиты.
 $t=2$ мин.
 M_4 .
Траверса.

Монтажник M_4 левой рукой берет канат стропа, придерживает крюк, а правой - отводит рычаг предохранительной скобы и вводит крюк в строповочную петлю. После этого левой рукой подтягивает крюк за канат вверх, а правой защелкивает предохранительную скобу. (Рис.9)

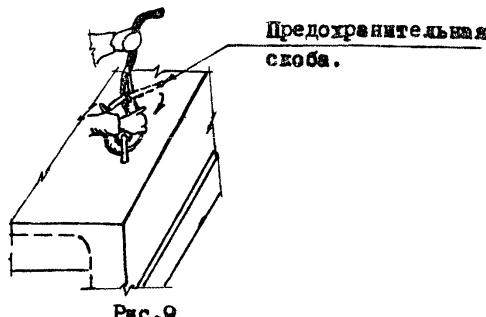


Рис.9

1 1 2 1

3

3. Подъем и подача плиты к месту укладки.
 $M_4=5$ мин.
 $M_1=3$ мин.
Пеньковый канат.

Монтажник M_4 убирает приставную лестницу и дает сигнал машинисту крана поднять плиту на 300-400 мм. Убедившись в надежности строповки, он берет в руки свободный конец оттяжки и подает сигнал машинисту крана на продолжение подъема. По мере подъема и перемещения плиты краном монтажник M_4 при помощи оттяжки разворачивает ее, а затем вместе с M_1 наводит плиту на место укладки. (Рис.10).

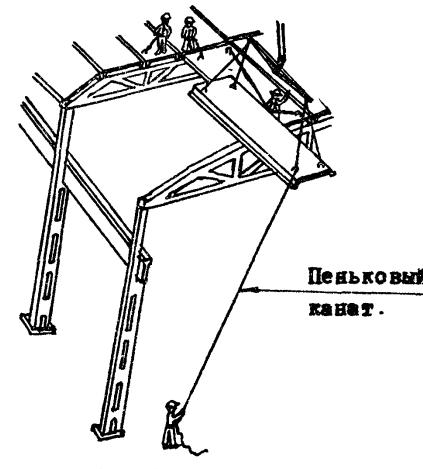


Рис.10

4. Укладка и выверка плиты.
 $t=3$ мин.
 M_1, M_2, M_3 .
Монтажный

Монтажники M_1, M_2, M_3 , стоя на ранее уложенных плитах покрытия и, закрепившись за их монтажные петли и строповочный канат карабинами предохранительных поясов, принимают плиту на высоте не более 1 м от опор-

7.01.05.11а
07.14.09

1 1 2 1 3

лом, метр. иных поверхностей и направляют ее к месту укладки. (Рис.11)

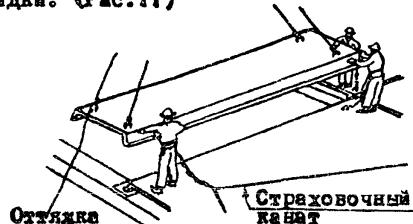


Рис. 11

По сигналу монтажника M_1 машинист крана медленно спускает плиту, а остальные монтажники ломами рихтуют ее положение и подгружают к ранее уложенным. (Рис.12)



Рис. 12

Окончательно выверяют положение плиты (размеры опорных частей и расстояния между плитами) по рискам и путем промеров с помощью метра. После окончания выверки M_3 перемещает страховочный канат на монтажные петли рядом с вновь уложенной плитой.

5. Электро-прихватка и электросварка.

Перед началом сварочных работ монтажники M_1 , M_2 , M_3 цепляются карабинами предохранительных поясов за монтажные

8

1 1 2 1 3

M_1 , M_2 $t=$
10 мин. петли ранее уложенных плит и страховочный канат. (Рис.13).

M_3 $t=$ 3мин.

Набор инструментов.электропрессварки.

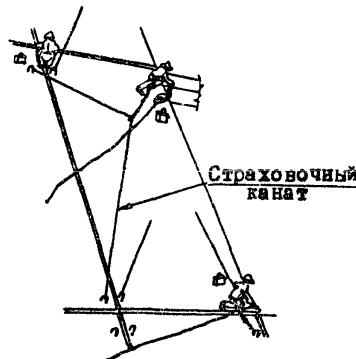


Рис. 13

Монтажник M_1 у стыка вновь уложенной плиты с рядом ранее уложенных зачищает место сварки, производит электроприводку, электросварку и зачистку шва.

M_2 у свободного конца плиты зачищает место сварки и производит электросварку стыка, затем переходит на стык вновь уложенной плиты с плитой монтируемого ряда производят электросварку и зачистку шва стыка.

M_3 зачищает место стыка вновь уложенной плиты с плитой монтируемого ряда, производит разстроповку плиты, а затем производит зачистку шва у свободного конца плиты. (Рис.14)

7.01.05.11a
07.14.09

9

1 1 2 1 3

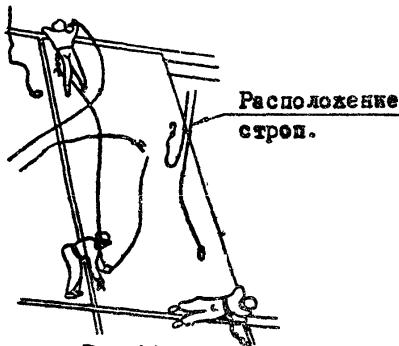


Рис.14

6. Расстроповка плиты.
 $t=2$ мин.

M_3 .

После окончания сварки швов со стороны примыкания следующей плиты M_3 дает сигнал машинисту крана опустить крюк.

Монтажник M_3 левой рукой берет канат стропа и поднимает крюк до упора в монтажную петлю плиты, а правой отводят рычаг предохранительной скобы. Затем он опускает крюк и, разворачивая его, выводит со строповочной петли. (Рис.15). Закончив расстроповку подает команду машинисту крана.

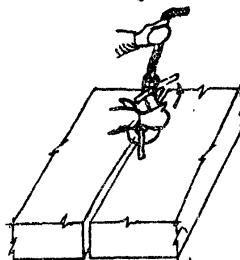


Рис.15

7. Устройство ограждения на крайней плите (ус-

Монтажник M_4 берет стойку, придает ей наклонное положение, заводит нижнюю часть ее под ребро плиты и движением от себя устанавливает стойку в проектное

1 1 2 1 3

становка
одной ин-
вентарной
стойки);
 $t=8$ мин.
 M_4 .

положение. После этого, поддерживая левой рукой стойку, поднимается на плиту и правой рукой закручивает до отказа струбцину. (Рис.16)

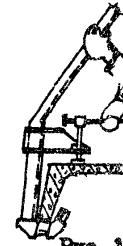


Рис.16

Снятие конструкций временного ограждения у мест примыкания к ранее уложенным плитам производится M_1 , M_2 , M_3 , находящимися на покрытии.

8. Подготовка плиты к подъему.
 $t=10$ мин.
 M_4 . Сталь-
ная щетка,
приставная
лестница
длиной
3,0 м.

Монтажник M_4 устанавливает приставную лестницу к шабелю плит, поднимается на верхний ярус шабеля, снимает прокладки, сметает мусор с поверхности плиты, проверяет состояние строповочных петель и при необходимости подготавливает их к строповке. Затем стальной щеткой он очищает закладные детали от грязи и ржавчины.

1У.7. Указания по технике безопасности при монтаже плит покрытия :

1. Монтаж плит покрытия производить под постоянным контролем мастера или производителя работ.

2. Запрещается находиться во время монтажа в монтажной зоне посторонним лицам.

В остальном следует руководствоваться СНиП Г-4.11-70.

7.01.05.11а
07.14.09

10

Г Р А Ф И К

ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА - ВАРИАНТ СО СНЯТИЕМ ВРЕМЕННОЙ РАСПОРКИ И УСТРОЙСТВОМ ОГРАЖДЕНИЯ НА КРАЙНЕЙ ПЛИТЕ.

№ пп	Наименование операций	Время, минуты.									Затраты труда в чел.-мин.				Общие затраты труда. чел.-мин.
		5	10	15	20	25	30	35	40	45	M ₁	M ₂	M ₃	M ₄	
1.	Снятие временной распорки и строповка ее.			M ₁ M ₂ M ₃ M ₄							8	8	8	8	32
2.	Проверка опорных площадок, плиты и закладных деталей.			M ₁							8	-	-	-	8
3.	Переноска инструментов и переноска сварочного кабеля.			M ₂							-	11	11	-	22
4.	Расстроповка распорки внизу.			M ₃							-	-	-	4	4
5.	Строповка плиты.			M ₄							-	-	-	2	2
6.	Подъем и подача плиты к месту укладки.			M ₄ M ₁							3	-	-	5	8
7.	Укладка и выверка плиты			M ₁ M ₂ M ₃							8	8	8	-	24
8.	Электроприхватка и электросварка.			M ₁ M ₂ M ₃							10	10	8	-	28
9.	Расстроповка плиты.			M ₃							-	-	2	-	2
10.	Устройство ограждения на крайней плите.			M ₄							-	-	-	8	8
11.	Подготовка следующей плиты к подъему.			M ₄							-	-	-	10	10
12.	Подготовительные и заключительные работы, и отдых 16%.			M ₁ M ₂ M ₃ M ₄							7	7	7	7	28
	ИТОГО НА ОДНУ СМОНТИРОВАННУЮ ПЛИТУ:										44	44	44	44	176

7.01.05.11a
07.14.09

11

ГРАФИК ТРУДОВОГО ПРОЦЕССА.
ВАРИАНТ УКЛАДКИ РЯДОВОЙ ПЛИТЫ БЕЗ СНЯТИЯ РАСПОРКИ.

№ пн	Наименование операций	Время, минуты							Затраты труда в чел.-мин.				Общие затраты труда. Чел.-мин.
		0	5	10	15	20	25	30	M ₁	M ₂	M ₃	M ₄	
1.	Проверка опорных площадок плиты и закладных деталей.		M ₁						4	-	-	-	4
2.	Переноска инструментов и переноска сварочного кабеля.		M ₂						-	7	7	-	14
3.	Строповка плиты.		M ₃						-	-	-	2	2
4.	Подъем и подача плиты к месту укладки.		M ₄						3	-	-	5	8
5.	Укладка и выверка плиты.		M ₁	M ₂	M ₃				8	8	8	-	24
6.	Электроприхватка и электросварка.		M ₂	M ₃	M ₄				10	10	8	-	28
7.	Расстроповка плиты		M ₃						-	-	2	-	2
8.	Подготовка следующей плиты к подъему.		M ₄						-	-	-	18	18
9.	Подготовительно-заключительные работы и отдых 16%.		M ₁	M ₂	M ₃	M ₄			5	5	5	5	20
	ИТОГО НА ОДНУ СМОНТИРОВАННУЮ ПЛИТУ								30	30	30	30	120

7.01.05.11а
0714.09

12

КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ НА МОНТАЖ ПЛИТ ПОКРЫТИЯ ОДНОЙ ЯЧЕЙКИ 24x12 М.

№ пп	Шифр норм	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Норма времени на единицу измерения чел.-час.	Затраты труда на весь объем работ чел.-час.	Расценка на единицу измерения руб.-коп.	Стоимость затрат на весь объем работ руб.-коп.
1.	Местные нормы УкрНИС- М-4-1-10 Тех. часть ЕНиР 4-1 К=1,1.	Монтаж плит покрытия.	1 элемент	8	2,156	17,25	1-20	9-60
2.	ТТК 7.01.05.11а Пооперационный график, стр.10	Снятие распорки.	1 элемент	1	0,533	0,53	0-32,4	0-32
3.	-"	Установка ограждения крайней плиты.	1 элемент	1	0,13	0,13	0-07,4	0-07
И Т О Г О :						17,91		9-99

ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ НА МОНТАЖ ПОКРЫТИЯ ОДНОЙ ЯЧЕЙКИ 24x12 М

№ пп	Состав процесса	Единица измерения	Объем работ	Трудоемкость на единицу в чел.-час.	Трудоемкость в чел.-днях	Состав бригады	Д Н И :	
							1	2
							С м е с и н :	
							1	П
1.	Монтаж плит покрытия.	шт	7	2,0	2,1	Монтажники конструкций: 6 разр.=1 ч. 4 разр.=1 ч. 2 разр.=2 ч.		
2.	Монтаж плит покрытия с ограждениями.	шт	1	2,93				

7.01.05.11a
07/14.09

13

У. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

У.1. ОСНОВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, ПОЛУФАБРИКАТЫ, СТРОИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ

№ пп	Наименование	Марка	Единица измерения	Количество
1.	Плиты покрытия	ПСН-12	шт	144
2.	Электроды	З-42	кг	5
3.	Расход бетона(раствора)	М-200	м ³	53,0

У.2. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ, МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ.

№ пп	Наименование	Тип	Марка, ГОСТ, чертежи	Коли- чество	Техни- ческая харак- терис- тика	1	2	3	4	5	6
1.	Монтажный кран	Гусе- ничный	По приложе- нию № 1.		1						
2.	Универсальный полупри- цеп.		ПФ-11		По рас- чету.						
3.	Тягач	Седель- ный	МАЗ-2008		-"-						
4.	Траверса грузоподъем- ностью 10 тс.		ЦНИИОМТП РЧ 455-69.		1						
5.	Ломик монтажный	ЛМ	ГОСТ 1405-65		3						
6.	Молоток слесарный весом 0,8 кг		ГОСТ 2310-54		2						
7.	Зубило слесарное		ГОСТ 7211-54		2						
8.	Щетка стальная		Собственного изготовления		4						
9.	Ключи гаечные двусто- ронние.		ГОСТ 2839-62		2						
					компл.						

1	2	3	4	5	6
10.	Электросварочный аппарат	СТЭ-24		2	
11.	Набор инструмента для электросвар- щика.			2	компл.
12.	Ящик для инстру- мента.		Собственного изготовления .	4	
13.	Рулетка стальная	РС-20	ГОСТ 7502-61	1	
14.	Метр стальной		ГОСТ 7553-54	4	
15.	Инвентарная марше- вая лестница для подъема рабочих (Шахтная).		Собственного изготовления	1	
16.	Приставная лестни- ца 3,4 м для подъема рабочих.		Чертеж № 5627Т-25 ПИ "Промсталь- конструкция"	1	
17.	Временное периль- ное ограждение по краинам плитам покрытия.		Чертеж № 5627Т-29 ПИ "Промсталь- конструкция"	120 пм	
18.	Канат пеньковый 25 мм = 35 м для оттяжек с караби- ном на конце.		ГОСТ 483-55	2	
19.	Предохранительный пояс		ГОСТ 5718-51	3	
20.	Каска защитная		ГОСТ 9819-61	4	
21.	Страховочный сталь- ной канат 14,0 м с карабинами на кон- це.		ГОСТ 3071-66	1	

Приложение 1

ПОДБОР КРАНА ДЛЯ МОНТАЖА ПЛИТ ПОКРЫТИЯ

№ пп	Отметка низа стро- пильных ферм	Требуемые параметры крана при монтаже плит покрытия		Рекомендуемая марка крана и его стреловое оборудование		Характеристика основного крана при монтаже плит покрытия		
		Высота подъема крюка в м, минимальн.	Грузоподъем- ность, тс, минимальн.	Основной	Заменяющий	Высота подъема крюка и	Вылет стрелы максимальн. м	Грузоподъем- ность в тс
1.	25,20	32,06	6,0	СКГ-30/10 м, длина стрелы 25 м, гусек -11,97 м.	СКГ-50, длина стрелы 30 м, гусек-10 м.	31,4	14,0	8,5
2.	27,00	33,86	6,0	СКГ-30/10 м, длина стrelloы 25 м, гусек-15,77 м.	То же	35,0	16,0	7,0
3.	28,80	35,66	6,0	СКГ-50, длина стре- лы 40 м, гусек-10 м.	СКГ-100, длина стрелы 35 м, гусек-18,9 м. (Башенно-стреловое исполнение).	44,6	21,6	6,5
4.	30,60	37,46	6,0	То же	То же	44,6	21,6	6,5
5.	32,40	39,26	6,0	СКГ-50, длина стrelloы 40 м, гусек -10 м.	СКГ-100,длина стрелы 35 м, гусек-18,9 м. (Башенно-стреловое исполнение).	44,6	21,6	6,5