

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 5000

СОДЕРЖАНИЕ

7.01.04.07	Монтаж балок покрытия многоэтажных промышленных зданий высотой до 35 м гусеничным краном	3
7.01.04.08	Монтаж балок покрытия многоэтажных промышленных зданий высотой до 35 м башенным краном	13
7.01.05.12	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 15 м башенным краном грузоподъемностью 40-80 кН	25
7.01.04.01а	Монтаж балок и плит покрытия одноэтажных зданий высотой до 15 м стреловыми кранами	38
7.01.04.02а	Монтаж подкрановых балок, ферм и плит покрытия одноэтажных зданий высотой до 25 м стреловыми кранами	46
7.01.05.09	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 15 м гусеничным краном	57
7.01.05.09б	Монтаж плит покрытий в зданиях высотой до 15 м гусеничными кранами	67
7.01.05.10а	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 25 м гусеничными кранами	76
7.01.05.11а	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 35 м гусеничными кранами	90

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	
МОНТАЖ ПЛИТ ПОКРЫТИЯ В ЗДАНИЯХ ВЫСОТОЙ ДО 15 м ГУСЕНИЧНЫМ КРАНОМ	7.01.05.09 07.14.06

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Типовая технологическая карта применяется при проектировании, организации и производстве работ по монтажу плит покрытия.

В основу разработки типовой технологической карты положена типовая унифицированная секция размером 18x60 м одноэтажного промышленного здания высотой до низа стропильных конструкций 14.4 м с сеткой колонн 18x12 м, шагом ферм 6 м при весе плит покрытия 2.38 т.

Монтаж 60 шт. плит покрытия выполняется бригадой в количестве 14 человек при работе в 2 смены в течение 3.74 смены с помощью гусеничного крана МКГ-25 в летний период.

Привязка типовой технологической карты к местным условиям строительства заключается в уточнении объемов работ, средств механизации и потребности в материальных ресурсах, а также в уточнении графической схемы организации процесса.

1

2. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Трудоемкость на весь объем работ, чел.дн. - 14 чел.дн.

Трудоемкость на единицу измерения (1 плиту), чел.дн. - 0.233 чел.дн.

Выработка на одного рабочего в смену в шт.плит - 4.26 шт.

Затраты машино-смен монтажного крана на весь объем работ - 2.47 м.см.

Потребность в дизтопливе на весь объем работ - 135.68 кг

3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

3.1. До начала монтажа плит покрытия должны быть выполнены следующие работы:

установлены, выверены и окончательно закреплены все нижележащие несущие конструкции: колонны и подстропильные фермы - в пределах захватки, железобетонные стропильные фермы - в пределах одной ячейки;

оформлен акт приемки выполненных монтажных работ на основании исполнительной схемы геодезической съемки фактического положения конструкций;

завезены и выгружены сборные железобетонные плиты покрытия на площадках для складирования;

оборудованы инвентарным ограждением плиты крайних рядов;

Разработана трестом "Доноргтехстрой" Минтхстрой УССР	Утверждена Техническим управлением Минтхстрой СССР, Минпромстрой СССР, Минстроя СССР № 42-20-2-8/93 от 2. II 1972 г.	Срок введения 15 февраля 1972 г.
---	---	-------------------------------------

оформлена техническая документация;
устройство временного силового и осветительного электроснабжения;
доставлен на строительную площадку гусеничный кран МКГ-25.

3.2. Запас плит покрытия принят в количестве полной потребности на секцию-захватку.

3.3. Сборные железобетонные плиты, поступающие на монтажную площадку, должны соответствовать проекту (рабочим чертежам), действующим ГОСТам и нормам, а плиты, для которых ГОСТы и нормали отсутствуют, - техническим условиям на изготовление изделий с учетом требований главы СНиП I-В.5-62 "Железобетонные изделия. Общие указания".

3.4. Каждая партия сборных железобетонных плит должна быть снабжена паспортом, выдаваемым потребителю предприятием - изготовителем при отпуске их. Отпуск и приемка сборных железобетонных плит покрытия без паспортов запрещается.

3.5. Подъем плит покрытия производить при помощи траверсы ПИ Промстальконструкция по 1 штуке.

3.6. До начала монтажа очистить закладные детали плит от грязи и ржавчины.

3.7. Монтаж плит покрытия производить вслед за установкой очередной стропы льной фермы.

3.8. Плиты покрытия в каждой ячейке укладываются от одного края к другому: первая по ходу монтажа - с подмостей и люлек, используемых при монтаже ферм, последующие - с соседних ранее установленных плит (см.рис.1).

2

3.9. Закрепление плит покрытия осуществляется электросваркой закладных деталей плит и ферм не менее, чем в трех углах за исключением одной плиты в каждом пролете, которая приваривается в четырех углах. Приварка плиты производится сразу после ее установки.

3.10. Для замоноличивания швов плит покрытия служит мобильная установка, конструкция которой разработана НИИСП Госстроя УССР (рекомендовано Госстроем СССР). В качестве питателя используется шприц-машина С-603А, которую загружают сухой смесью цемента, песка и щебня с помощью скрапового подъемника. Сжатый воздух для шприц-машины и подачи воды к рабочему органу подводится от компрессора ДК-9. Рабочий орган представляет собой самоходную управляемую тележку с электроприводом и поворотными консолью и головкой, на которой закрепляется сопло материального шланга. Тележка перемещается вдоль стыка со скоростью 0.5 - 1 м в минуту.

3.11. Заделка швов производится после приемки сварных соединений, выполнения антакоррозийной защиты металлических деталей.

3.12. Заделку стыков плит покрытия в зимнее время, при отрицательных температурах воздуха, производить бетоном с противоморозными добавками - поташом или нитритом натрия.

Количество добавки назначается в соответствии с табл.1.

7.01.05.09
07.14.06

Таблица I

Данные для выбора количества противоморозной добавки к бетону

Температура твердеющего бетона в °С	Количество безводного вещества солей в % от веса цемента		
	Поташ	Нитрит натрия	Итого
до - 5	5	5	
от - 5 до - 10	8	8	
от -10 до - 15	10	10	
от -15 до - 20	15	-	

Поташ или нитрит натрия в виде концентрированных водных растворов заливается в напорную емкость для воды.

3.13. Температура бетона, укладываемого встык, должна быть в пределах от + 3 до + 5°С. Температуру регулируют подогревом воды затворения при пробной заделке участка стыка.

3.14. Качество монтажа плит определяется соблюдением допускаемых отклонений от проектного положения в мм согласно СНиП III.3-62

Таблица 2

Показатели качества	отлично	хорошо	удовлетворительно
но	шо	в	но

Допускаемые отклонения в положении смонтированных плит от проектного не должны превышать в мм

разница в отметках нижней поверхности двух смежных плит покрытия I 2 4

то же, верхних граней 2 4 8

3

Показатели качества	отлично	хорошо	удовлетворительно
---------------------	---------	--------	-------------------

Разница в отметках верхней поверхности плит покрытия в пределах выверяемого участка

5 10 20

4. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

4.1. Состав бригады по профессиям и распределение работы между звеньями приводится в табл.3.

Для монтажа плит покрытия принятая бригада, выполняющая монтаж ферм покрытия.

Таблица 3

№ звена:	Состав звена по профессии	Количество человек	Перечень работ
1.	Машинист крана	I	Укладка плит покрытия и электросварка стыков, установка и разборка временных ограждений на плитах
2.	Монтажники конструкций (в том числе монтажники-конструкторы 5 разряда, имеющий вторую профессию электросварщика 5 разряда	5	
3.Бетонщики		2	Замоноличивание стыков плит покрытия

4.2. Методы и приемы работ:

а)укладка плит покрытия и электросварка стыков выполняются звеном монтажников конструкций из пяти человек - монтажника - звеневого 6 разряда (M_1), монтажника 5 разряда (M_2), монтажника 4 разряда (M_3), монтажника 3 разряда (M_4), монтажника 2 разряда (M_5);

б)монтажник 5 разряда (M_2), входящий в состав звена, должен иметь вторую профессию - электросварщика ручной сварки 5 разряда;

7.01.05.09
07.14.06

4

в) подача бетонной смеси и замоноличивание швов бетоном выполняется звеном из двух человек - бетонщика 4 разряда - I чел. (Б₁), бетонщика 3 разряда - I чел. (Б₂);

г) монтажники М₁, М₂, М₃ с помощью стальной рулетки размечают места установки плит на каждой строи линии фермы, находящейся на складской площадке, монтажники М₄, М₅ очищают закладные детали фермы и плит от наплывов бетона, ржавчины с помощью молотка, зубила слесарного и стальной щетки;

д) после установки и окончательного закрепления очередной стропильной фермы приступают к монтажу плит покрытия - монтажник М₅ осматривает плиту, стропует ее, дает команду машинисту крана натянуть строп и, проверив правильность положения крюков, докладывает монтажнику М₁ о готовности плиты к подъему;

е) по команде монтажника М₁ машинист крана поднимает плиту, подает к месту укладки, останавливая ее на 500 мм выше места укладки, с этого положения монтажники М₁, М₂, М₃, М₄ укладывают плиту, после выверки правильности установки плиты монтажник М₂ приваривает ее к закладным деталям стропильных ферм;

ж) при зазорах между закладными деталями плит и фермы более 2 мм монтажники М₃, М₄ устанавливают стальные прокладки, а монтажник М₂ приваривает их к закладным деталям плиты и фермы покрытия, в необходимых случаях устанавливают прокладки под двумя диагонально расположеными углами плиты заподлицо с контуром плиты;

з) после приварки плиты к закладным деталям фермы по команде монтажника М₁ монтажники М₃ и М₄ освобождают крюки

стропа и переходят к установке следующей плиты, последовательность монтажа плит покрытия дана на схеме (см.рис.2), по ходу монтажа монтажники М₁, М₂, М₃, М₄ снимают временные инвентарные распорки с ферм;

и) при замоноличивании швов между плитами покрытия бетонщик Б₁ обеспечивает подачу бетонной смеси на покрытие, а бетонщик Б₂ с помощью самоходной управляемой тележки производит заливку швов, перед замоноличиванием бетонщик Б₂ должен тщательно очистить швы между плитами от строительного мусора;

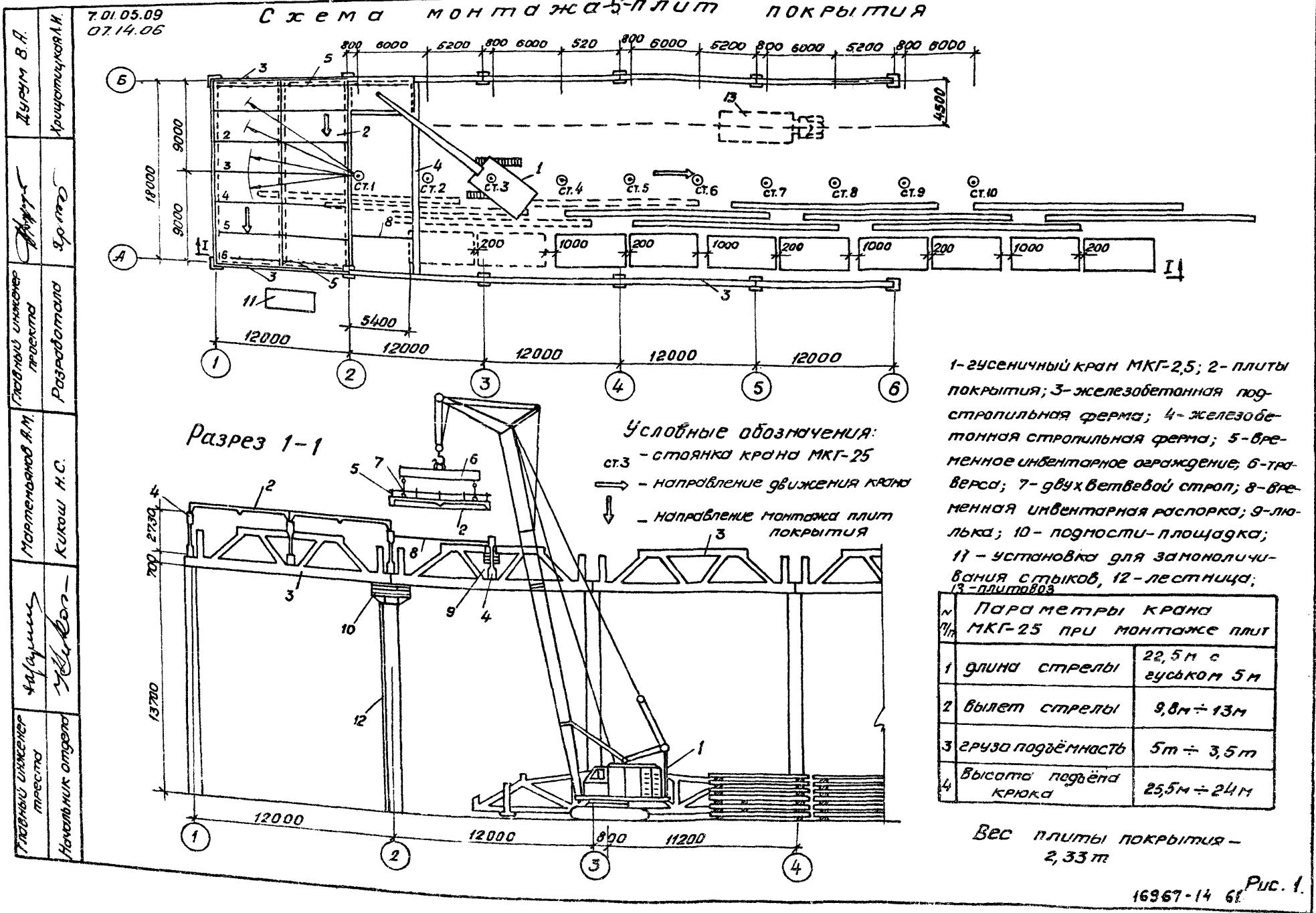
к) установку временного инвентарного ограждения производят монтажники конструкций М₃, М₄, М₅ до подъема плит, ограждения навешиваются на крайние плиты в каждом пролете;

л) разборку ограждений производят после замоноличивания швов на секции-захватке, монтажники М₃, М₄ разбирают ограждения, укладывают в пакеты, стропуют и по сигналу монтажника М₁ машинист крана опускает пакеты на землю, монтажник М₅ укладывает пакеты на складской площадке и освобождает крюки стропа.

4.3. При производстве монтажа плит покрытия необходимо выполнять правила по технике безопасности (СНиП-ША-II-70), а также приводимые ниже требования.

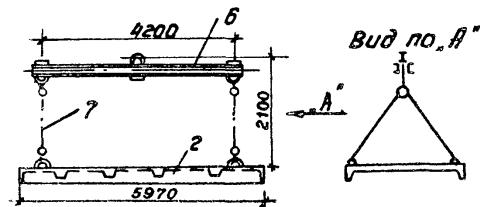
а) до начала работы монтажники обязаны получить от мастера указания о порядке монтажа плит, проверить исправность монтажных приспособлений;

б) запрещается находиться под плитой, подвешенной к крюку крана, оттягивать ее во время перемещения и оставлять во время перерыва на весу;

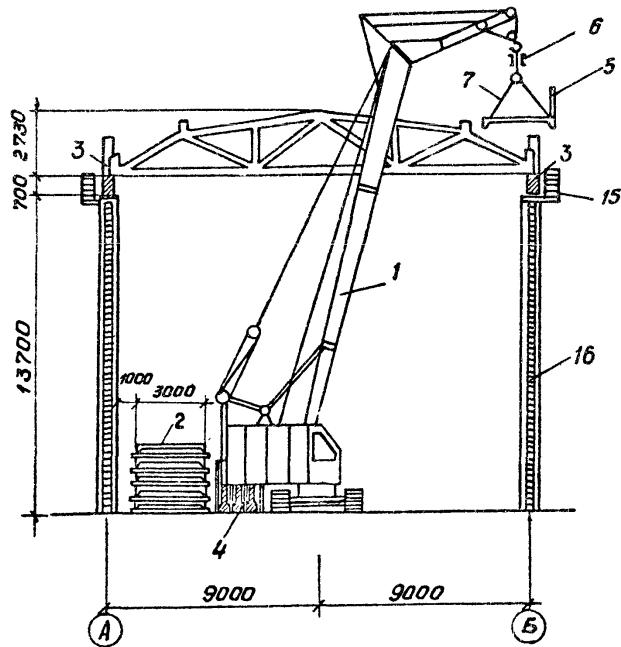


7.01.05.09
07.14.06

Схема строповки
плиты покрытия при подъеме

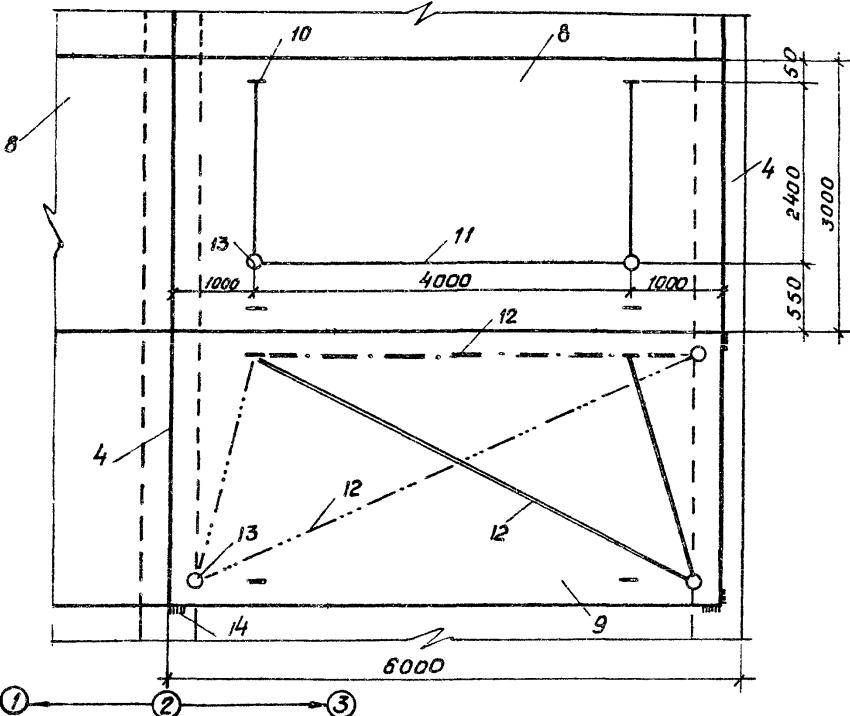


Разрез 2-2



-6-

Схема положений стального
каната для привязки предохранительного пояса



1- гусеничный кран МКГ-25; 2- плита покрытия;
3- железобетонная подстропильная ферма;
4- железобетонная стропильная ферма; 5-
временное инвенторное ограждение; 6- тран-
верса; 7- двуххвостевой строп; 8- монти-
рованная плита; 9- монтируемая плита;
10- строповочные петли; 11- положение ка-
ната во время установки монтируемой плиты;
12- положения каната во время прибраски
плиты; 13- лестница расположения рабочих;
14- сварные швы; 15- подножки-площадки;
16- лестница

16967-14 62
Рис.2

7.01.05.09
07.14.06

7

График выполнения работ

№ п/п	Наименование работ	Единицы изме- рения	Объём работ	Пригодность на единицу исполнения в час-час	Пригодность на базу объём работ в час-час	Состав бригады	Рабочие дни							
							Смены							
1.	Укладка плит покрытия при помощи гусеничного крана	шт.	60	0,33	2,5	машинист брдзр-2								
2.	Установка и разборка временного ограждения на плитах покрытия	п.м.	120	0,14	2,1	монтажники конструкций брдзр-2 брдзр-2 брдзр-2 брдзр-2 брдзр-2	монтаж фермы							
3.	Электродуговая сварка монтажных стыков плит покрытия	штд	24,8	0,2	0,7		монтаж фермы							
4	Заливка швов плит покрытия механизированным способом	100м штд	4,62	4,1	2,4	бетонщик брдзр-2 брдзр-2								

7.01.05.09
07.14.06

-8-

КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ (по ЕНиР 1969 г.)

№ п.:	Шифр норм	Наименование работ	Едини- ца изме- рения	Объем работ	Состав звена	Норма времени измерения	Затраты на весь объем	Расценка на единицу измерения	Стоимость	
									труда	затрат
1	2	3	4	5	6	7	8	9	в час	в час
1.	§ 4-I-7 № 10a	Укладка плит покрытия площадью до № 106 20 м ² при помощи гусеничного крана расц. машиниста по тарифной ставке		шт.	60	монтажник конструкций 4 разр. - I 3 разр. - I 2 разр. - I	1.32	79.20	0-73.5	44-I0
						машинист 6 раз.-I	0.33	19.80	0-26.1	I5-66
2.	§ 4-I-17 № 2a	Электродуговая сварка монтажных стыков плит покрытия, высота накладываемого шва по катету 6 мм	К расц.= I.08	штва	24.8	электросварщик 5 разр. - I	0.2	4.96	0-15.1	3-74.5
3.	§ 4-I-19 № 3a	Заливка швов ребристых плит покрытия механизированным способом		100м шва	4.62	бетонщик 4 разр. - I 3 разр. - I	4.1	18.94	2-42	II-18
4.	§ 5-I-3 № IIa	Установка и разборка временного ограждения на плитах перекрытия		I ш.м.	120	монтажник конструкций 4 разр. - I 3 разр. - I	0.14	16.80	0-08.4	I0-08
Итого на весь объем								139.70	84-76.5	
В том числе для машиниста крана								19.80	I5-66	

5. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

5.1. Основные конструкции, материалы и полуфабрикаты приведены в табл.4

Таблица 4

Наименование	Марка	Единица измерения	Количество
Сборные железобетонные плиты покрытия	ПНС-2	шт.	60
Бетон для заделки стыков	200	м3	10.1
Электроды для электродуговой сварки монтажных стыков	Э-42	кг	12.42

5.2. Машины, оборудование, механизированный инструмент и инвентарь принимать по табл.5.

Таблица 5

Наименование	Тип	Марка	Количество	Техническая характеристика машин
Монтажный кран гусеничный	МКГ-25	I комп.	Грузоподъемность 25 т. длина стрелы 22.5м с гуськом 5 м	
Установка для механизированного замоноличивания стыков	НИИСП Госстроя УССР	I комп.	Скорость замоноличивания 0.5-1 п.м. стыка в минуту.	
Траверса в комплекте со стропами	ИИ Промстальконструкция № 1968Р-17	I	Грузоподъемность 3 т.	
Электросварочный аппарат	ТС-500	I	500а	

7.01.05.09
07.14.06

Продолжение таблицы 5

Наименование	Тип	Марка	Коли- чество	Техническая характеристика
Метр складной металлический		ГОСТ 7263-54	5	
Рулетка стальная		РС-20-7502-69	2	длина 20 м
Лопата подборочная		ГОСТ М1-1 3620-69	1	
Зубила слесарные 10,20 и 25		ГОСТ 7211-54	2	
Молоток		Б-7 ГОСТ 2310-54	4	
Лом монтажный		ЛМ-24 ГОСТ 1405-65	2	
Отвес		0-200 ГОСТ 7948-71	2	
Шетка стальная прямоугольная		-	3	
Монтажный пояс		ГОСТ 5718-67	7	
Канат в комплекте с карабинами		ГОСТ 13840-68	2	φ II мм, L=8.8 м
Инвентарное ограждение		Пи Промсталько- струкция № 1570р-2	120 п.м.	

5.3. Эксплуатационные материалы приведены в табл.6

Таблица 6

Наименование эксплуатационных материалов	Единица измерения	Норма на час работы машины	Количество на принятый объем работ
1. Дизельное топливо	кг	8,0	135,68
2. Смазочные масла:			
автомобильное	кг	0,01	0,17
дизельная смазка	кг	0,04	0,68
индустриальное	кг	0,03	0,51
трансмиссионное	кг	0,12	2,04
3. Консистентные смазки			
солидол	кг	0,09	1,53
мазь канатная	кг	0,06	1,02
4. Обтирочные материалы	кг	0,012	0,20