



МИНИСТЕРСТВО МЕЛИОРАЦИИ И ВОДНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР  
ВСЕСОЮЗНЫЙ ГОЛОВНОЙ ПРОЕКТНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ  
«СОЮЗОРГТЕХВОДСТРОИ»

# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

НА ОБЛИЦОВКУ КАНАЛОВ  
СБОРНЫМИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ  
ПЛИТАМИ ПО ЭКРАНУ  
ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНОВОЙ ПЛЕНКИ

МОСКВА 1987

МИНИСТЕРСТВО МЕЛИОРАЦИИ И ВОДНОГО ХОЗЯЙСТВА СССР  
ВСЕСОЮЗНЫЙ ГОЛОВНОЙ ПРОЕКТНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ  
"СОЮЗОРГТЕХВОДСТРОЙ"

ЮЖНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ  
ГИДРОТЕХНИКИ И МЕЛИОРАЦИИ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА  
НА ОБЛИЦОВКУ КАНАЛОВ  
СБОРНЫМИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫМИ ПЛИТАМИ  
ПО ЭКРАНУ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНОВОЙ ПЛЕНКИ

МОСКВА 1987

Технологическая карта на облицовку каналов сборными железобетонными плитами по экрану из полиэтиленовой пленки разработана отделом технологии водохозяйственного строительства в зоне орошения ВГПТИ "Союзоргтехводстрой" (Л.Н.Перевезенцев, А.И.Кузнецов, Г.Г.Маркина) и ЮжНИИГМ (Ю.М.Косиченко, Р.Р.Галицкий).

Карта рассмотрена и утверждена научно-техническим советом Союзоргтехводстроя (протокол № 2 от 17 марта 1987 г.).

## 1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Технологическая карта разработана на устройство облицовки канала из сборных железобетонных труб НПК по экрану из полиэтиленовой пленки, склеенной битумно-полимерной мастикой.

Основные параметры канала: ширина по дну - 2,5 м; глубина 3,0 м; заложение откосов  $m = 1,5$ .

Основанием под полиэтиленовую пленку служит поверхность спланированного и уплотненного грунта откосов и дна канала, проходящего в выемке. Грунт основания не содержит неокатанных и крупных окатанных включений, которые могут вызвать повреждение пленки.

1.2. В состав работ, рассматриваемых картой, входят:

- разгрузка и складирование плит НПК;
- устройство противофильтрационного экрана из полиэтиленовой пленки со склеиванием полотнищ пленки битумно-полимерной мастикой;
- монтаж железобетонных плит НПК;
- заделка стыков между плитами;
- бетонирование заплечиков;
- нанесение на свежешеложный бетон заплечиков пленкообразующей жидкости.

1.3. Работы выполняются при температуре не ниже  $+5^{\circ}\text{C}$  и отсутствии атмосферных осадков и ведутся в две смены.

1.4. При привязке технологической карты к конкретным условиям строительства уточняются объемы работ, средства механизации с учетом максимального использования наличного парка механизмов, калькуляция трудовых затрат.

## 2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

2.1. До начала работ по устройству облицовки должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- проложены временные дороги и устроены съезды на канале через 300 м;
- подготовлено основание для устройства заплечиков;
- спланированы и уплотнены дно и откосы канала. Выполнение последней операции должно опережать работы по укладке и склеиванию пленки не более чем на объем двух смен;
- поверхность грунта, служащая основанием под полиэтиленовую пленку, обработана гербицидами (необходимость этой обработки устанавливается проектом);
- доставлены к месту работ необходимые материалы, инвентарь, приспособления, механизмы;

обозначен путь движения, места стоянок автокрана;

подготовлен путь для прохода плитоукладчика.

2.2. Доставляемые на объект сборные железобетонные плиты НПК складировать в пирамиды (рис. 1) в положение "на ребро" и в порядке, обеспечивающем последовательность монтажа плит. Разгрузка плит с панелевозов и складирование их в пирамиды осуществляется краном КС 3562А. Запас плит должен обеспечивать бесперебойную работу звена монтажников в течение 2-х смен. Схема складирования плит показана на рис. 2.

2.3. Непосредственно перед раскладкой полотнищ пленки спланированную и уплотненную поверхность откосов и дна канала дополнительно очищают от частиц грунта, не допускаемых по крупности (т.е. более 6 мм), и с острыми гранями, от корневищ, ростков растений и других включений.

2.4. Противофильтрационный экран под плиты облицовки выполняют из полиэтиленовой пленки для меллоративного строительства (ГОСТ 10354-82, марка "В") толщиной 0,25 мм, шириной полурукава 2 м. На приобъектном складе рулоны полиэтиленовой пленки должны храниться в заводской упаковке в горизонтальном положении в закрытом сухом помещении при температуре не выше  $+30^{\circ}\text{C}$ . Срок хранения - не более года после изготовления.

Пленку к месту строительства доставляют на тележке трактором "Беларусь" в объеме, необходимом для двухсменной работы.

2.5. Пленочные полотнища могут раскладываться при скорости ветра не выше 5 м/с. Раскладка полотнищ пленки выполняется в следующей последовательности (рис. 3):

при помощи разматывающего устройства, находящегося на прицепе 2-ПТС-4М, рулон пленки разматывают на длину 15,1 м (периметр канала с 10%-ным запасом на свободное натяжение пленки);

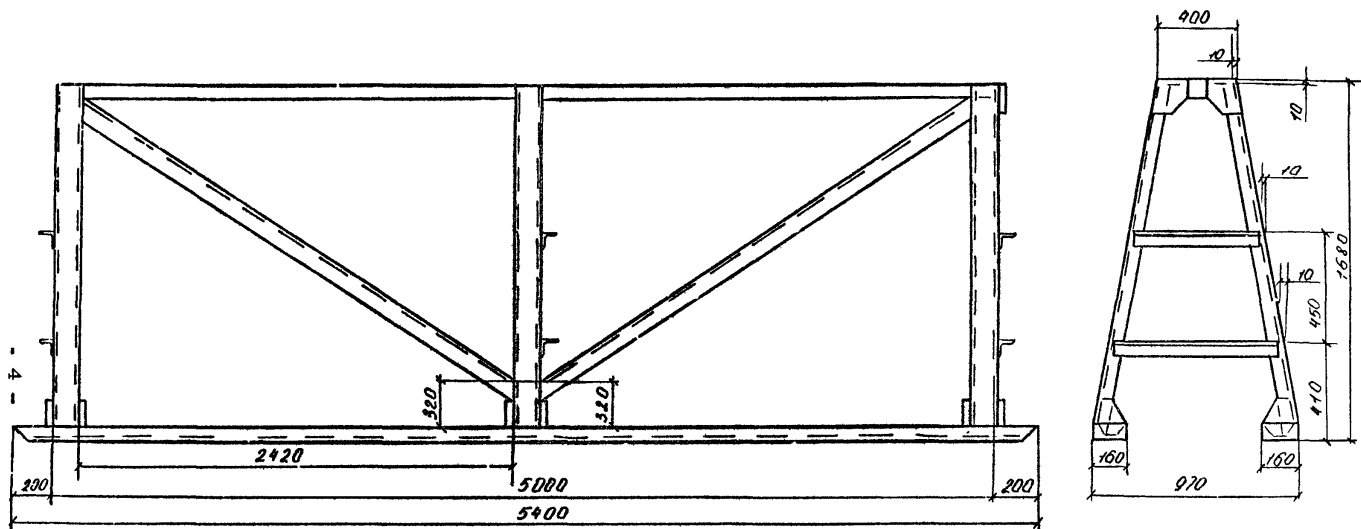
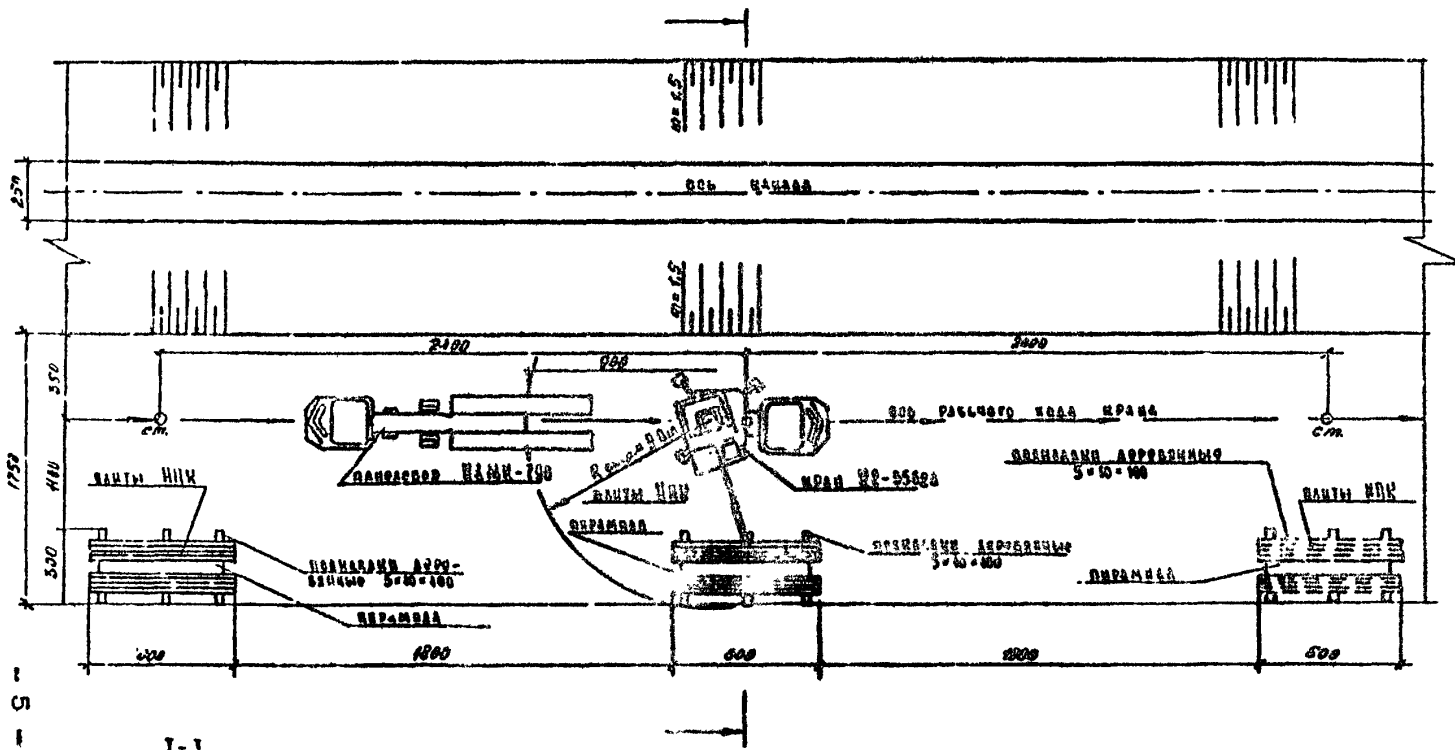
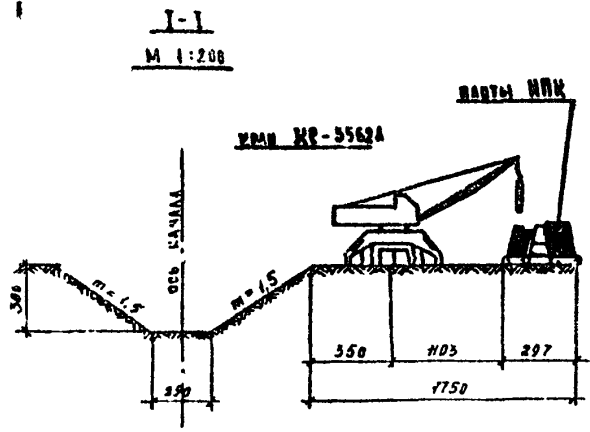
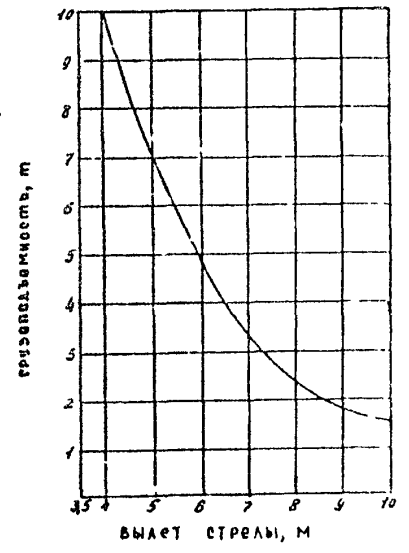


Рис. 1. Пирамида для вертикального складирования плит НПК  
 (Разработчик - трест "Волгоградоргтехводстрой", чертёж 16.204.00)



Техническая характеристика  
 на кран КС-3562А  
 /длина стрелы 10 м/



<p>Порядок складирования плит НКК в пирамиды в соответствии с последовательностью монтажа плит</p>		
<p>Тип плит, количество плит на 6 м крана, шт.</p>	<p>НКК 60 × 20 4</p> <p>НКК 60 × 15 4</p> <p>НКК 60 × 10 3</p>	
<p>Потребность плит из одной стороны крана</p>	<p>32</p>	<p>НКК 60 × 15      20</p> <p>НКК 60 × 10      10</p> <p>НКК 60 × 20      20</p>

Рис. 2. Схема складирования плит НКК в пирамиды

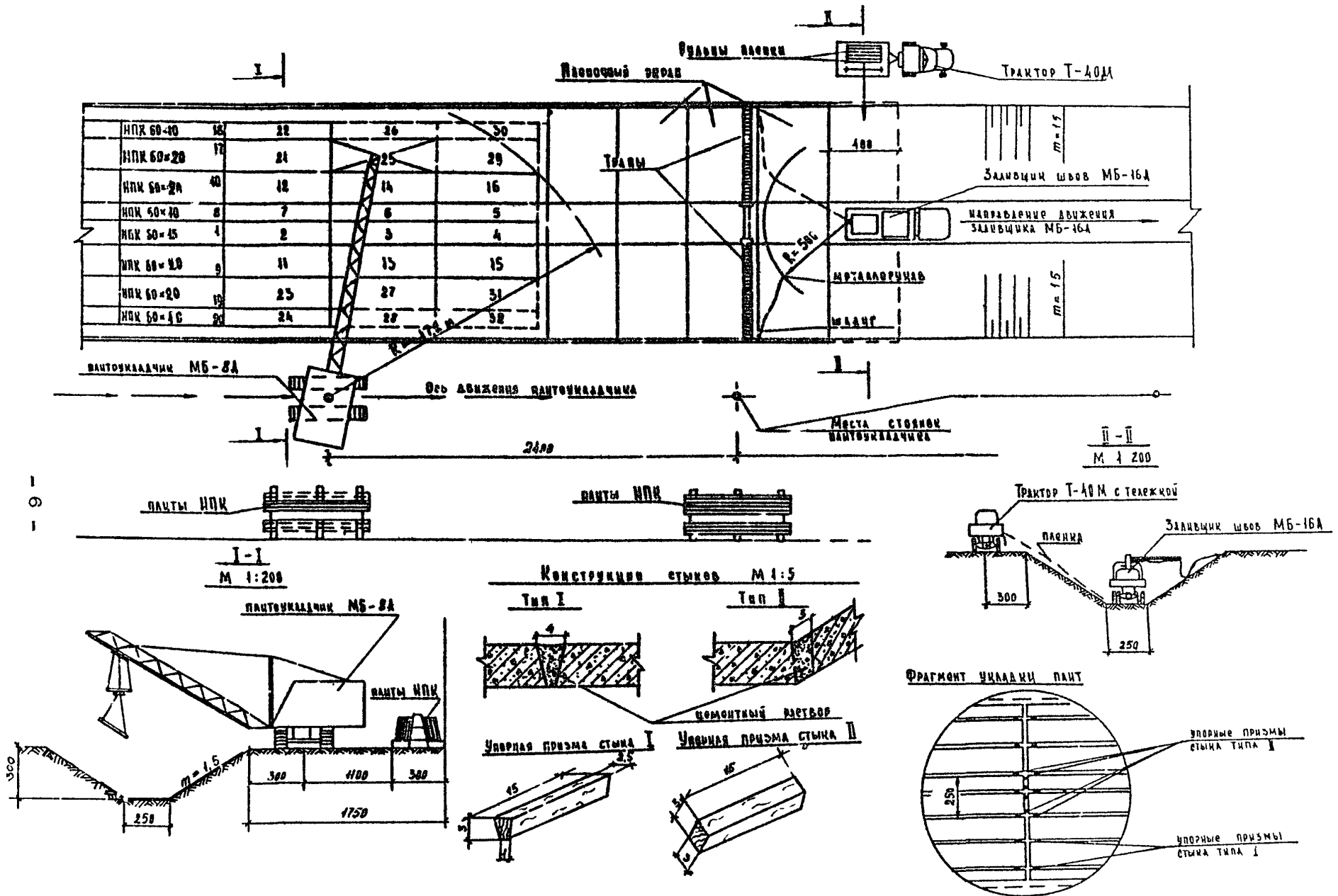


Рис. 3. Схема устройства плетеного экрана и монтажа плит

пленку укладывают на подготовленное основание по периметру канала с откоса на откос;

края пленки на берме канала заводят в канавку и засыпают грунтом (рис. 4); канавку отрезают вручную;

следующее полотнище пленки укладывают с нахлестом 10 см на ранее уложенное с ориентацией по течению воды;

год край нижнего полотнища укладывают транспортные ленты длиной по 7,5 м; после склеивания полотнищ ленты вытаскивают на бермы канала; при хорошо подготовленном и плотном основании транспортную ленту можно не применять.

Ликвидация повреждений, порывов пленки, обнаруженных при раскладке полотнищ, производится путем наклеивания заплат из той же пленки.

2.6. Склеивку полотнищ пленки выполняет битумно-полимерной мастикой МБПК-1 механизированным способом. Мастика доставляется к месту строительства в готовом виде залившиком швов МБ-16А. Работы по склейке полотнищ производят с деревянных переносных трапов, укладываемых по откосу канала на поверхность пленочных полотнищ. Нижняя поверхность трапов должна быть гладкой и не иметь острых выступов. В целях сохранности пленки под основание трапа подстилают защитную прокладку из толя.

Технологический процесс производства работ по склейке пленки выполняется в следующей последовательности:

залившик швов МБ-16А устанавливают на дне канала;

снимают со стрелы залившика металлорукав, поворачивают стрелу в рабочее положение и подогревают распределительную систему до температуры 90...110 °С;

отворачивают край верхнего полотнища;

выключают битумный насос и с помощью металлорукава, оборудованного специальным наконечником, наносят полоски мастики шириной 1,5...2 см на край нижнего полотнища, передвигаясь по трапу;

прикладывают отвернутый край верхнего полотнища к нижнему и прикатывают клеевой шов ручным катком. Склеиваемая пленка должна быть чистой и сухой. Загрязнение пленки не допускается.

При устройстве пленочного экрана разрешается ходить по пленке только в следобушь. Следобушь должна быть без каблучков, с мягкой подошвой, исключая повреждение пленки.

Схема устройства пленочного экрана показана на рис. 3.

2.7. К монтажу плит на дно и откосы канала следует приступать после проверки качества пленочного экрана и составления акта на скрытые работы.

Монтаж плит не должен отставать от работ по устройству экрана более чем на 72 часа. Монтаж плит выполняется плитоукладчиком МБ-8А. Строповку и подъем плит производят с помощью специального четырехветвевго стропа, у которого две ветви короче, что позволяет удерживать плиты при монтаже параллельно плоскости откоса. Плиты укладывают сначала на дно канала, а затем - на откосы.

С целью предохранения пленки от повреждения граблями плит перед их монтажом под стыки подстилают полоски из плотной бумаги или толя шириной не менее 20 см. На поверхности плит во избежание повреждений полиэтиленового экрана недопустимы напильны и выступы арматуры.

В процессе монтажа между плитами устанавливают упорные призм из антисептированной древесины. Установка упорных призм обеспечивает необходимую величину зазора между плитами. На рис. 3 приведены схема монтажа плит с размещением упорных призм и конструкция стыков.

2.8. Заделку стыков выполняют цементным раствором марки 100. Цементный раствор в стыки подают с помощью растворонасоса СО-69. Поверхность уложенного в стыки цементного раствора выравнивают кельмой вровень с поверхностью уложенных плит НПК.

Схема заделки стыков приведена на рис. 3.

2.9. Устройство заплечиков выполняют после работ по заделке стыков. Приготовление и укладку бетонной смеси производят с помощью автобетоносмесителя СБ-92-1А емкостью смесительного барабана 4 м<sup>3</sup>.

Перед укладкой бетонной смеси устанавливают деревянную опалубку. Продольные и поперечные доски опалубки располагают в соответствии с принятыми размерами заплечиков и расстоянием между деформационными швами.



Поперечные доски опалубки толщиной 2 см, установленные через 6 м по длине канала, обеспечивают жесткость конструкции и формируют шов. Поперечные доски опалубки остаются в облицовке заплечиков и являются заполнителем швов.

Оставленный на берме канала край лопатки замоноличивается в бетон заплечиков. Уплотнение бетонной смеси производится вибраторами общего назначения ИВ-99. Питание электродвигателей вибраторов осуществляется от передвижной электростанции ПЭС-15Л.

Схема устройства заплечиков с нарезкой деформационных швов показана на рис. 4.

2.1.0. Уход за свежесложенным бетоном осуществляется путем нанесения на бетонную поверхность заплечиков пленкообразующей жидкости ЭКЧ-47.

Пленкообразующую жидкость наносят с помощью распределителя МБ-23. Расход жидкости должен быть не менее 300 г/м<sup>2</sup> поверхности.

Пленкообразующую жидкость доставляют к месту строительства в металлических бочках с полиэтиленовым вкладышем или антикоррозийным покрытием.

2.1.1. Работы по устройству бетонощелочной облицовки выполняет комплексная бригада, состоящая из пяти звеньев общей численностью 18 человек.

Звено № 1, выполняющее работы по разгрузке и складированию плит:

такелажник 3 разр. - 1

такелажник 2 разр. - 1

Звено № 2, выполняющее работы по устройству экрана из полиэтиленовой пленки;

а также заделку стыков и разборку опалубки:

изолировщик 4 разр. - 1

изолировщик 3 разр. - 2

изолировщик 2 разр. - 1

Звено № 3, выполняющее работы по монтажу сборных плит:

монтажник 4 разр. - 1

монтажник 3 разр. - 1

монтажник 2 разр. - 2

Звено № 4, выполняющее работы по установке опалубки и по устройству заплечиков с деформационными швами:

бетонщик 4 разр. - 1

бетонщик 3 разр. - 2

бетонщик 2 разр. - 1

Звено № 5, выполняющее работы по нанесению пленкообразующей жидкости:

изолировщик 4 разр. - 1

изолировщик 2 разр. - 1

2.1.2. График производства работ приведен в табл. 1.

2.1.3. Калькуляция трудовых затрат приведена в табл. 2.

2.1.4. Операционный контроль качества укладки и связки пленки в полевых условиях выполняется в соответствии с требованиями "Инструкции по проектированию и строительству противозащитных устройств из полиэтиленовой пленки для искусственных водоемов (СН 551-82) пп. 5.58...5.63 и ТУ 33-71-86 "Мастика битумно-полимерная клеевая МБПК-1".

Операционный контроль качества по монтажу сборных железобетонных плит выполняется в соответствии с требованиями СНиП III-16-80 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные".

Операционный контроль качества по устройству заплечиков из монолитного бетона выполняется в соответствии с требованиями СНиП III-15-76 "Бетонные и железобетонные конструкции монолитные".

По окончании работ по устройству бетонощелочной облицовки должны быть составлены акты освидетельствования скрытых работ в соответствии с установленной формой на основании справок строительной лаборатории о результатах испытаний.

Схема операционного контроля качества работ приведена в табл. 3.

2.1.5. При производстве работ необходимо соблюдать правила по технике безопасности приведенные в СНиП III-4-80 "Правила производства и приема работ. Техника безопасности в строительстве", а также требования, изложенные ниже.

К работе по устройству бетонощелочных облицовок допускаются рабочие, обученные приемам работ, знающие правила техники безопасности, правила эксплуатации оборудования.

Работавшие с битумно-полимерной мастикой должны быть ознакомлены со специальными требованиями противопожарной безопасности при работе с горючими и взрывчатыми веществами.

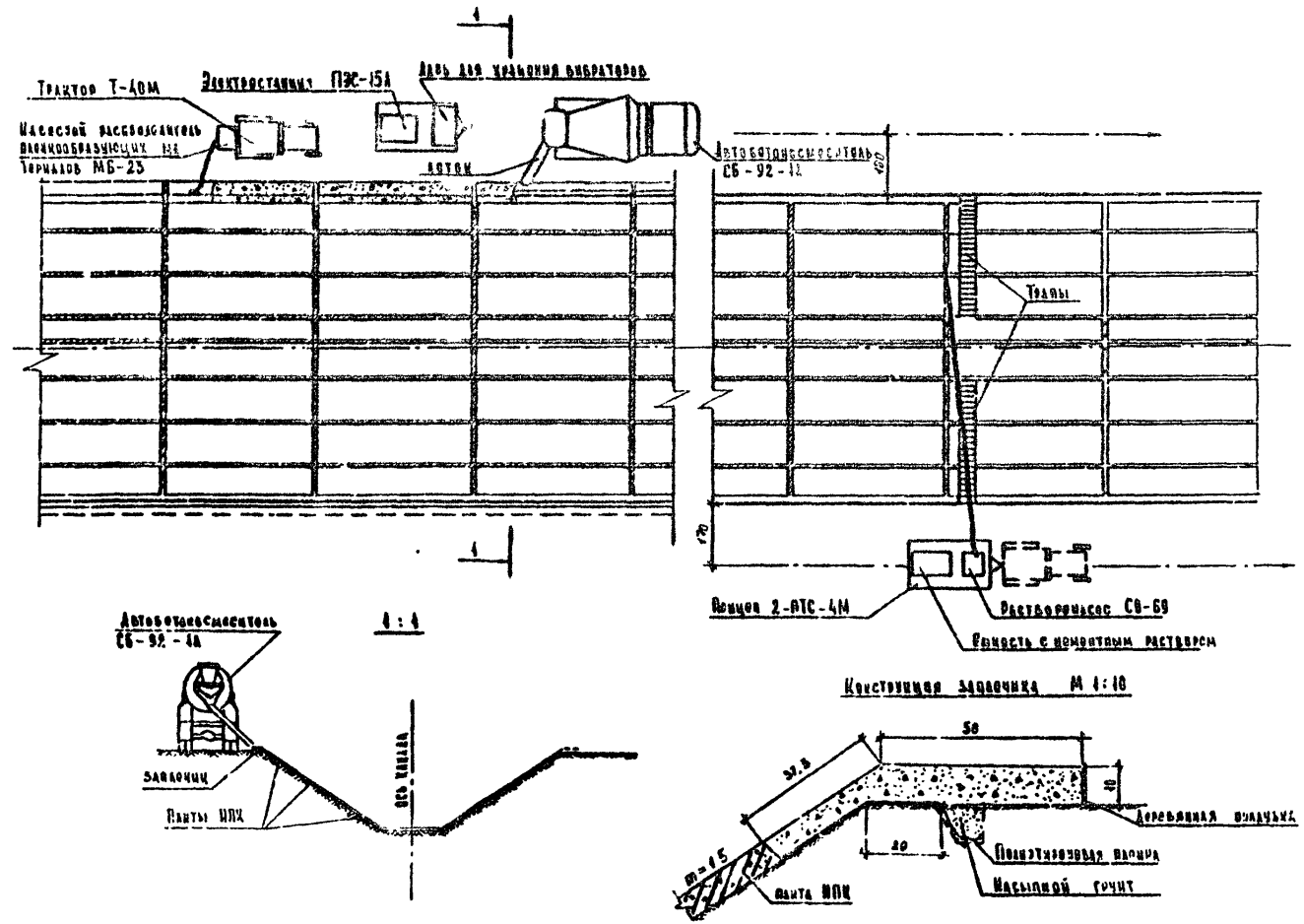


Рис. 4. Схема заделки стыков и устройства заплечиков

Устройство противофильтрационного экрана из полиэтиленовой пленки со склеиванием полотнищ пленки битумно-полимерной мастикой	100 м <sup>2</sup>	137	0,54	9,02	Машинист 6 разр.-1
Обслуживание МБ-16А	100 м <sup>2</sup>	-	-	0,76	Изолировщики: 4 разр.-2, 2 разр.-1 Залышник извоз МБ-16
Укладка железобетонных плит НПК на дно и откосы канала с подкладкой под стыки прокладок и деревянных фиксаторов	100 м <sup>2</sup>	133	4	64,9	Машинист 5 разр. -
Обслуживание МБ-8А	-	-	-	16,2	Монтажники: 4 разр.-3 разр.-1, 2 разр.-2 Плитуюкладчик МБ-8
Заделка стыков между плитами цементным раствором с помощью растворопомоса	100 м	90,88	2,3	45,44	Машинист 5 разр.
СО-69	стыка	-	-	-	Изолировщики: 4 разр.-3 разр.-2, 2 разр.-1 Растворопомос СО-69
Устройство опалубки заплечиков	м <sup>2</sup>	100	0,33	4,02	Бетонщики: 4 разр.-1, 3 разр.-2, 2 разр.-1
Устройство заплечиков с деформационными швами при подаче бетона из автобетоносмесителя	100 м <sup>3</sup>	1,43	114,8	20,02	Бетонщики: 4 разр.-1, 3 разр.-2, 2 разр.-1
Обслуживание СБ-92-1А	10 м <sup>3</sup>	14,3	1,15	2,01	Автобетоносмеситель СБ-92-1А
Нанесение на бетонную поверхность заплечиков пленкообразующей жидкости	-	-	-	6,51	Машинист 6 разр.-1
Обслуживание МБ-23	100 м <sup>2</sup>	17,46	1,58	3,36	Изолировщики: 4 разр.-2 разр.-1 Агрегат МБ-23
Разборка опалубки заплечиков	м <sup>2</sup>	100	0,11	1,34	Машинист 4 разр.-1
				1,68	Бетонщики: 4 разр.-1, 3 разр.-2, 2 разр.-1

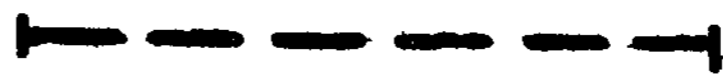
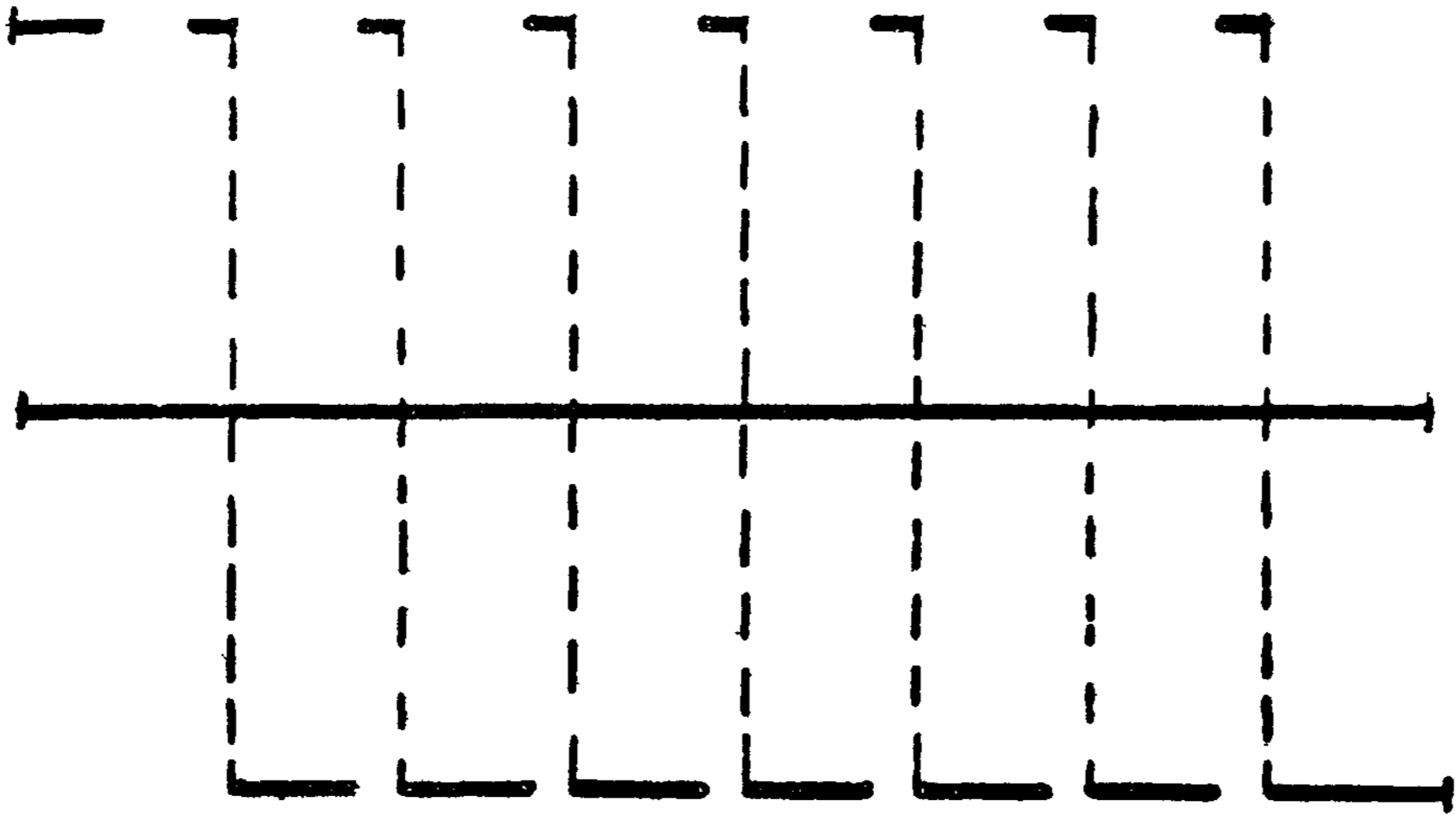


Таблица 2

Обоснование	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Норма времени на единицу измерения, чел.-ч	Затраты труда на весь объем работ, чел.-день	Расценка на единицу измерения, руб.-коп.	Стоимость затрат труда на весь объем работ, руб.-коп.
1	2	3	4	5	6	7	8
Я Т-155-1-44	Устройство противофильтрационного экрана из полиэтиленовой пленки на оросительных каналах	100 м <sup>2</sup>	137	0,54	9,02	0-30,1	41-24
Расчет 1 (приложение 1)	Склеивание полотнищ пленки битумно-полимерной мастикой	100 м <sup>2</sup> шва	3,44	7,25	3,03	4-03,8	13-89
То же	Обслуживание залишки швов МБ-16А	чел.-ч	-	-	0,76	1-27	4-37
ЕНиР § 24-13 т.2, л.21д,е	Разгрузка плит автокраном КС-3562А из панелевозов с установкой плит в пирамиды-склады	т	1878,6	0,17	38,95	0-08,9	167-19
То же	То же, для машиниста автокрана	т	1878,6	0,085	19,47	0-06,7	125-87
ТНиР § 155-1-39 п.а	Укладка железобетонных плит НПК плитоукладчиком МБ-8А на дно и откосы канала с прокладкой под стыки полос и установкой деревянных фиксаторов	100 м <sup>2</sup> по- верхности	133	4	64,9	2-17	288-61
ЕНиР § 4-2-3 т.2, л.1г К=0,5	Устройство опалубки зашпечиков	м <sup>2</sup>	100	0,33	4,02	0-19,4	19-40
ЕНиР § 4-2-19 т.3, л.1б, К=1,4 М-200 с подачей бетона (применительно) гоносмесителем СБ-92-1А	Устройство залпечиков из бетона	100 м <sup>3</sup> бетона	1,43	82.1,4=114,8	20,02	45,67·1,4= =63,938	91-43
ВНиР § 43-18 т.3, п.5в	Устройство деформационных швов в залпечиках	10 м <sup>3</sup> бетона	14,3	1,18	2,01	0-56,7	8-11

Расчет 2 (приложение 2)	Нанесение на бетонную поверхность заплечиков плоскообразующей жидкости агрегатом МБ-23	100 м <sup>2</sup> по- верхности	17,46	1,58	3,36	0-88,3	15-42
То же	Обслуживание агрегата МБ-23	чел.-ч	-	-	1,68	0-49,3	8-61
ЕНиР §4-1-19 п. 4б (приме- нительно)	Заливка стыков цементным раство- ром с помощью растворонасоса СО-69, заглаживание поверхно- стей стыков	100 м стыка	90,88	2,3	45,44	1-36	219-93
ЕНиР §4-2-3 т. 2, п. 3г К=0,5	Разборка опалубки заплечиков	м <sup>2</sup>	100	0,11	1,34	0-05,8	5-80

---

**Итого:**

**214,00**

**1009-87**

Т а б л и ц а 3

Наименование операций, подлежащих контролю		Контроль качества выполнения операций			
производителем работ	мастером	состав	способы	время	привлекаемые службы
1	2	3	4	5	6
Подготовительные работы		Соответствие геометрических размеров земляного русла канала проектным. Тщательность планировки. Обработка гербицидами. Составление акта на скрытые работы	Нивелир, рулетка, визуальное	До начала устройства полиэтиленового экрана	Геодезическая служба
Устройство экрана из полиэтиленовой пленки		Выявление дефектов пленки	Визуально	Перед бетонированием	-
	Размотка рулонов пленки, нарезка пленки на полосы, раскладка полотнищ пленки по периметру канала, закрепление пленки	Раскладка полотнищ с соблюдением установленных допусков на свободное натяжение и припусков на швы	То же	В процессе работы	-
	Склеивание полотнищ пленки	Подготовка поверхности склеиваемых материалов. Соответствие ширины полосы склейки и ее непрерывности. Плотность прикатки склеиваемых швов	-/-	В процессе склейки пленки и по окончании работы	Строительная лаборатория
		Герметичность соединения и прочность склейки на разрыв	Разрывной машиной согласно ГОСТ 14386-69. Вакуумной установкой	То же	То же
		Составление актов на скрытые работы			
Устройство бетонной облицовки из сборных плит ПК		Наличие внешних дефектов. Правильность складирования и монтажа железобетонных плит	Визуально	До и в процессе монтажа	-

Монтаж сборных железобетонных плит НПК на дно и откосы канала	Раскладка плит согласно технологической схеме и с установленной шириной зазора	Визуально. Стальным метром. Геодезическим инструментом	В процессе монтажа	Геодезическая служба
Заделка стыков цементным раствором	Марка и консистенция цементного раствора	Конусом АзНИИ	До начала цементации	Строительная лаборатория
Устройство опалубки	Геометрические размеры. Надежность крепления	Визуально. Рулеткой	До начала бетонирования	-
Бетонирование заплечиков с устройством деформационных швов	Марка и качество бетонной смеси. Равномерность распределения бетона, толщина укладываемого слоя, тщательность уплотнения	Стандартным конусом, отбор проб. Визуально	В процессе бетонирования	Строительная лаборатория
	Соблюдение ширины, расстояние между швами	Визуально. Стальным метром	В процессе нарезки швов	-
Нанесение пленкообразующей жидкости	Соответствие состава пленкообразующей жидкости. Качество нанесения пленкообразующей жидкости на бетонную облицовку	Визуально	До и в процессе работы	Строительная лаборатория



Персоналу, обслуживающему заливщик швов МБ-16А, запрещается: подключаться к внешней электросети без предварительного надежного заземления корпуса машины;

производить заправку мастикой, регулировку, ремонт, очистку и смазку при работающем генераторе или включенной внешней электросети;

производить запуск двигателя при включенной коробке отбора мощности;

использовать этилированный бензин для промывания смесительной камеры от остатков мастики;

допускать попадание в котел посторонних предметов;

включать насос промывки при открытом кране битумного насоса;

работать при неисправных приборах электробезопасности.

Заливщик швов должен быть снабжен двумя огнетушителями, лопатой, кошмой.

Работающие с электровибраторами должны быть снабжены диэлектрическими резиновыми перчатками и резиновой обувью. Корпуса вибраторов должны быть заземлены.

Для безопасного передвижения рабочих по пленке, уложенной по откосам, и во избежание ее сползания и вспучивания при ветреной погоде, края пленки должны быть надежно закреплены.

### 3. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Затраты труда на устройство бетонопленочной облицовки, чел.-день	
на 1 км канала	214,00
на 1 м <sup>2</sup>	0,01
Затраты машинистов на устройство бетонопленочной облицовки на 1 км канала:	
заливщик швов МБ-16А	0,76
автобетоносмеситель СБ-92-1А	6,51
автокран КС-3562А	19,47
агрегат МБ-23	1,68
пультуплотчик МБ-8А	16,2
Выработка на одного рабочего в смену:	
облицовки, м <sup>2</sup>	44,56
канала, м	2,85
Стоимость затрат труда, руб.	1010-00

### 4. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

4.1. Потребность в основных конструкциях и полуфабрикатах приводится в табл. 4.

Т а б л и ц а 4

Наименование строительных конструкций, деталей, полуфабрикатов, материалов и оборудования	Марка	Единица измерения	Количество
Полиэтиленовая пленка для малоразрывного строительства ГОСТ 10354-32	Марка "В"	м	4400
Битумно-полимерная мастика ТУ 33-71-86	МБК-1	кг	585,12
Сборные железобетонные плиты ГОСТ 22930-78	НПК 60-10	шт.	501
	НПК 60-15	"	167
	НПК 60-20	"	668
Цементный раствор	М-100	м <sup>3</sup>	13,0
Бетонная смесь	М-200	м <sup>3</sup>	143,0
Пленкообразующая жидкость	ЭКЧ-47	кг	523,8
Доски для опалубки заплечиков и деформационных швов	Сосна	м <sup>3</sup>	5,73
	25x100 мм		
Упорные призмы из антисептированной древесины	Сосна	шт.	3000
		м <sup>3</sup>	

4.2. Потребность в машинах, оборудовании, инструментах и приспособлениях приводится в табл. 5.

Т а б л и ц а 5

Наименование машин, оборудования, инструмента, инвентаря и приспособлений	Тип	Марка	Количество	Техническая характеристика
1	2	3	4	5
Плитукладчик	На базе крана МГК-25	МБ-8А	1	Вылет стрелы 17,2 м, грузоподъемность 5 т
Автомобильный кран	На шасси автомобиля МАЗ-500А	КС-3562А	1	Длина стрелы 10 м, грузоподъемность 10 т
Полуприцеп-панелевоз	На базе тягача МАЗ-504В	НАМИ-790	2	Грузоподъемность 16 т
Трактор-тягач	Колесный	Т-40М	1	Мощность 40 л.с.
Автобетоносмеситель	На шасси автомобиля КамАЗ-5511	СБ-92-1А	1	Емкость смесительного барабана 4 м <sup>3</sup>
Заливщик швов	На базе автомобиля ГАЗ-53А	МБ-16А	1	Техническая производительность 148 м <sup>3</sup> /ч, объем емкости для мастики 0,8 м <sup>3</sup> , длина металлорукава 12 м
Распределитель пленкообразующей жидкости	Навесной на тракторе Т-40М	МБ-23	1	Техническая производительность 230 м <sup>2</sup> /ч
Передвижная электростанция	-	ПЭС-15Л	1	Мощность 16 кВт
Прицеп тракторный	Двухосный	2ПТС-4М	1	Грузоподъемность 4 т
Вибратор	Общего назначения	ИВ-99	2	Электродвигатель: 250 Вт, 36 В; масса 14 кг
Растворонасос	Диафрагменный	СО-69	1	Электродвигатель: 1,1 кВт, 220/380 В; масса 100 кг
Пирамида	Нестандартной конструкции треста "Волгоградоргтехводстрой" (рис.1)	-	6	-
Строп четырехветвевой	-	ЦНИИОМПИ	2	Грузоподъемность 4 т
Кельма	КБ	ГОСТ 9533-66	2	-
Метр складной металлический	-	ГОСТ 7253-54	2	-
Трап деревянный	-	5,4x0,8 м	2	-
Рулетка металлическая	РЗ-20	ГОСТ 7502-80	1	-
Лом монтажный	ЛМ-24	ГОСТ 1405-83	2	Масса 6,2 кг
Нивелир со штативом	-	НВ-1	1	-

1	2	3	4	5
Рейка	Складная	РН 4-3000	1	$l = 3,0$ м
Молоток	-	ГОСТ 11042-83	4	Масса 1 кг
Лопата растворная	ЛР	ГОСТ 3620-76	4	Масса 2,2 кг
Лопата штыковая	ЛШ	ГОСТ 3620-76	4	Масса 1,9 кг
Топор плотничный	А-2	ГОСТ 18578-73	2	Масса 1,75 кг
Ножовка широкая по дереву	-	ТУ 14-1- 302-72	2	-
Огнетушитель	ОУБ-7	-	1	-
Аптечка	-	-	2	-
Лента транспортерная	-	-	2	комп- Длина одного куска 7,5 м лекта
Ручной каток	-	-	2	-

4.3. Потребность в эксплуатационных материалах приведена в табл. 6.

Т а б л и ц а 6

Наименование	Единица измерения	Норма на час работы машины	Количество на принятый объем работ
Дизельное топливо			
Плитукладчик МБ-8А	кг	9,0	1196
Автокран КС-3562А	"	8,7	1389
Агрегат МБ-23 на базе трактора Т-40М	"	7,4	102
Бензин			
Передвижная электростанция ПЭС-15Л	л	12,5	463
Залищик швов МБ-16А на базе автомобиля ГАЗ-53	"	10,35	64,5

П р и м е ч а н и я: 1. Расход масла для двигателей, а также трансмиссионных и консистентных смазок устанавливается на каждые 100 л расхода жидкого топлива в следующих размерах: для карбюраторных двигателей - 3,5 л; дизельных - 5 л; консистентная смазка - 1,5, трансмиссионное масло - 1 л.

2. Расход эксплуатационных материалов принят по "Справочнику механизации мелiorативных работ", М., "Колос", 1974.

Р А С Ч Е Т 1

Склеивание полотнищ полиэтиленовой пленки битумно-полимерной мастикой с использованием заливщика швов МБ-16А

Норму времени на очистку краев пленки от пыли и грязи, нанесение мастики, приклеивание и прикатку шва катком принимаем по ЕНиР § 7-1 п.7 и п.15 равную 7,25 чел.-ч на 100 м<sup>2</sup> швов.

Согласно рекомендации ЮжНИИГим соединение пленки битумно-полимерной мастикой выполняется звеном из 4-х изолировщиков: 4 разр.-1, 3 разр.-2, 2 разр.-1.

Часовая тарифная ставка звена составляет

$$0-62,5 + (0-55,5 \cdot 2) + 0-49,3 = 2-22,8 \text{ руб.}$$

Расценка на устройство 100 м<sup>2</sup> швов равняется

$$2-22,8 \cdot \frac{7,25}{4} = 4-03,8 \text{ руб.}$$

Обслуживание заливщика швов выполняет машинист 5 разр.

Продолжительность работы на 100 м<sup>2</sup> швов составляет

$$\frac{7,25}{4} = 1,81 \text{ чел.-ч.}$$

Стоимость затрат труда для машиниста МБ-16А на 100 м<sup>2</sup> швов равняется

$$0-70,2 \cdot 1,81 = 1-27 \text{ руб.,}$$

где 0-70,2 - часовая тарифная ставка машиниста 5 разр.

П р и л о ж е н и е 2

Р А С Ч Е Т 2

Нанесение пленкообразующей жидкости на поверхность свежеуложенного бетона с помощью агрегата МБ-23

Техническая производительность агрегата МБ-23 - 230 м<sup>2</sup>/ч

Эксплуатационная производительность

$$230 \cdot 0,55 = 126,5 \text{ м}^2/\text{ч.}$$

где 0,55 - коэффициент перехода от технической производительности к эксплуатационной.

Продолжительность нанесения пленкообразующей жидкости на 100 м<sup>2</sup> поверхности составит

$$\frac{100}{126,5} = 0,79 \text{ ч.}$$

Норма времени, при выполнении работы звеном из 2-х изолировщиков 4 разр. и 2 разр., равна

$$0,79 \cdot 2 = 1,58 \text{ чел.-ч.}$$

Расценка на 1000 м<sup>2</sup> поверхности составит

$$(0-62,5 + 0-49,3) \cdot 0,79 = 0-88,3 \text{ руб.}$$

Стоимость затрат труда на обслуживание агрегата МБ-23 при нанесении пленкообразующей жидкости на 100 м<sup>2</sup> поверхности составит

$$0-62,5 \cdot 0,79 = 0-49,3 \text{ руб.,}$$

где 0-62,5 - часовая тарифная ставка машиниста 4 разр., обслуживающего агрегат МБ-23.

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

1. Область применения .....	3
2. Организация и технология строительного процесса .....	3
3. Техничко-экономические показатели .....	16
4. Материально-технические ресурсы .....	16
Приложения .....	19

Редактор Т.И.Никонова  
Технический редактор Т.Т.Савельева

---

Ротапринт Союзоргтехводстроя. Тираж 500 экз. Заказ № 109