

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

(ГОССТРОЙ СССР)

**Т И П О В Ы Е
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
К А Р Т Ы**

Р А З Д Е Л 04

АЛБОМ 04.04

УСТРОЙСТВО ЛЕНТОЧНЫХ ФУНДАМЕНТОВ

16964 - 04
ЦЕНА 5-09

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЙ СССР

Москва, А-445, Смоленск ул. 22

Сдано в печать XI 1980.

Заказ № 14962 Тираж 1050 экз.

С О Д Е Р Ж А Н И Е А Л Ь Б О М А

4.01.01.14	Монтаж и демонтаж стальной и комбинированной унифицированной опалубки ленточных фундаментов.	3
4.01.01.16	Монтаж и демонтаж металлической типовой унифицированной опалубки ленточных фундаментов (конструкции ЦНИИОМТП)	9
4.02.01.05	Монтаж арматуры ленточных фундаментов из готовых сеток, каркасов и блоков.	14
4.02.01.06	Установка арматуры ленточных фундаментов из отдельных стержней.	26
4.03.01.07	Бетонирование ленточных фундаментов с помощью вибротранспорта.	33
4.03.01.09	Бетонирование ленточных фундаментов с помощью магистрального звеньевго транспортера и виброжелобов.	40
4.03.01.10	Бетонирование ленточных фундаментов с помощью башенного и стрелового крана.	47
4.03.01.11	Бетонирование ленточных фундаментов с помощью бетононасосов и пневмонагнетателей.	55
4.03.01.12	Бетонирование ленточных фундаментов с помощью бетоноукладчиков.	72
4.03.01.10a	Бетонирование ленточных фундаментов башенным и стреловым кранами.	79
4.03.01.12a	Бетонирование ленточных фундаментов с помощью бетоноукладчиков.	88
4.03.01.07a	Бетонирование ленточных фундаментов с помощью вибротранспорта.	98
4.03.01.09a	Бетонирование ленточных фундаментов с помощью магистрального и звеньевго транспортеров и виброжелобов.	105
04.04.16 приложение	Рабочие чертежи металлической унифицированной опалубки конструкции треста "Харьковстроймеханизация"	114

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА				Шифр
Бетонирование ленточных фундаментов с помощью вибротранспорта				4.03.01.07a 04.04.14
I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ				
Технологической картой предусматривается бетонирование ленточных фундаментов с подачей бетонной смеси вибропитателями емкостью 2,4 м ³ и секционными виброжелобами с упругими подвесками длиной 4 и 6 м				
II. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА				
Трудоемкость на м ³ бетона, чел.-дн. 0,086				
Выработка на одного рабочего в смену, м ³ бетона II,6				
Гл. инженер треста	Цыро В.В.	Начальник отдела	Козлов В.А.	Инженер проекта
			Шульгин С.С.	Мазуренко В.А.
Исполнитель				
Разработана трестом "Оргтехстрой" Главновосibirскстроя	Утверждена Главными техническими управлениями Минстроя СССР Минпромстроя СССР Минтяжстроя СССР	Срок введения " 1 " января 1973 г.		
	"20" июня 1972 г. N°-02-9/3			

4030107a
04.04.14

4

III. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

- а) До начала бетонирования ленточных фундаментов с помощью вибротранспортера должны быть выполнены следующие работы:
- планировочные и земляные на площадке;
 - по установке арматуры;
 - по установке и раскреплению опалубки;
 - по освещению строительной площадки, проездов и рабочих мест;
 - подготовлены бригады бетонщиков и проведен инструктаж по технике безопасности, составлены калькуляции и выданы наряды на работы, подлежащие выполнению;
 - подготовлены инструменты, инвентарь и приспособления, необходимые для бетонирования и бесперебойной работы вибротранспорта.
- б) Для порционной транспортировки бетонной смеси от заводов к объектам бетонирования широко применяются автосамосвалы марок: ГАЗ-93 грузоподъемностью 2,25 т, ЗИЛ-555 грузоподъемностью 3,5 т.
- Для того чтобы уменьшить потери бетонной смеси при перевозках, боковые и передний борта кузова наращивают стальными полосами высотой 200-250 мм. Для устранения потерь смеси через задний борт при подъеме по дорогам и эстакадам угол подъема не должен превышать 10°.
- Во избежание расслоения бетонной смеси высота ее в кузове должна быть не менее 40 см. Кузов необходимо очищать и промывать не реже чем через каждые 2 часа. Потери бетонной смеси при перевозках снижаются, если дорога содержится в хорошем состоянии, скорость движения не превышает 16-20 км/час и не допускается резкое торможение.
- в) Для равномерной подачи и распределения бетонной смеси в бетонируемой конструкции применяют различное дополнительное оборудование: лотки, хоботы, виброхоботы, виброжелоба, вибропитатели.
- Бетонная смесь, привезенная с центрального бетонного завода автосамосвалами, выгружается в вибропитатель. За вибропитателем устанавливается виброжелоб (рис.1) или система виброжелобов для подачи бетонной смеси на расстояние до 15 м от приемного вибропитателя (рис.2,3). Один конец виброжелоба укрепляют на опорах, а другой - к конструкции опалубки либо к стойкам. Целесообразно размещать виброжелоб с торца ленточного фундамента (соответственно виброжелоба располагаются параллельно).
- При бетонировании системой виброжелобов фундаментов, отстоя-

щих от бровки котлована на 15–30 м, приемный питатель и подъезд для автосамосвалов должны быть выше бетонируемых конструкций не менее чем на 1,5–2 м (рис. 2, 3). При использовании виброжелобов необходимо придавать им наклон 5–15° в сторону транспортирования бетонной смеси. При меньшем наклоне движение бетонной смеси может настолько замедлиться, что резко снизится производительность. При наклоне, превышающем 15°, бетонная смесь под воздействием силы тяжести будет продвигаться со скоростью, при которой возможно расслаивание смеси. В этом случае целесообразно применять простые лотки (без вибропобуждения).

ЦНИИОМПИ разработано вибрационное оборудование, состоящее из вибропитателя, виброжелобов с упругими подвесками длиной 4 и 6 м и навесного устройства.

Вибропитатель состоит из металлического короба емкостью 2,4 м³ с маятниковым вибратором С-484 на днище. Вибропитатель перемещается на металлических полозьях (рис. 4). Вес его 510 кг.

Виброжелоб изготавливается из листовой стали толщиной 3 мм. С обеих сторон для придания жесткости к желобу приварены продольные и поперечные уголки. Для подвешивания к стойкам виброжелоб оборудован упругой подвеской (рис. 5), которая конструктивно крепится к нему, а для строповки краном на лотке предусмотрены петли. Виброжелоба оборудованы вибратором С-414, который на виброжелобах длиной 6 м устанавливается на расстоянии 1440 мм от разгрузочного конца, а на лотках длиной 4 м – на расстоянии 1040 мм.

Виброжелоба могут использоваться как отдельно (рис. 1), так и цепочками (рис. 2, 3). Вес виброжелоба с вибратором длиной 4 м – 172 кг, длиной 6 м – 234 кг.

Для подвески виброжелобов используются стойки. Стойки с навесным устройством выполнены из полосовой стали толщиной 6 мм. На полосе через 200 мм приварены крюки. Такая конструкция (рис. 6) позволяет прикрепить навесное устройство к инвентарным стойкам или к стенкам опалубки.

При комплексной механизации бетонных работ с помощью виброжелоба (в тех случаях, когда расстояние от места возможного приема бетона из автосамосвалов относительно велико и подача бетонной смеси производится на разных уровнях) для сокращения трудозатрат на установку и демонтаж эстакады автосамосвалов и вибропитателя следует применять схему, состоящую из вибропитателя, переставного ленточного и конвейера и системы виброжелобов (рис. 3).

Для перемещения вибропитателя и виброжелобов с одной позиции на другую целесообразно применить краны на пневмоколесном ходу.

Недостатком бетонирования фундаментов с помощью виброжелобов является значительная трудоемкость и необходимость использования кранов для перестановки вибропитателя и виброжелобов.

г) Так как высота свободного сбрасывания бетонной смеси не должна превышать 3 м, то для опускания бетонной смеси с высоты более 3 м применяют хоботы.

Хобот представляет собой металлические вертикальные трубы, составленные из конусных звеньев, по которым бетонную смесь опускают вертикально, при этом она заполняет все сечение трубы.

В поперечном сечении звенья имеет форму круга или квадрата с диаметром или стороной, размеры которых в 2,5 – 3 раза больше максимальной крупности щебня или гравия.

Звенья имеют длину 600–1000 мм и изготавливаются из листовой стали толщиной 1–1,5 мм. Соединяют их подвесками из арматурной стали и крючками. Верхнее звено хобота устраивают в виде воронки. Применяют хобот при опускании бетонной смеси с высоты от 1,5 до 10 м. По мере укладки и уменьшения глубины опускания бетонной смеси нижние звенья хобота снимают так, чтобы расстояние от устья хобота до места укладки составляло 0,7 – 1,0 м (иначе смесь расслаивается).

Бетонная смесь в конструкции уплотняется электромеханическими вибраторами. Продолжительность вибрирования обычно составляет 20–30 сек. Признаками окончания уплотнения при работе вибраторов являются: прекращение оседания бетонной смеси, появление на ее поверхности цементного молока, уменьшение количества воздушных пузырьков, выходящих из бетонной смеси.

При уплотнении внутренними вибраторами поднимать их следует медленно, чтобы избежать образования на поверхности лунок. При многослойной укладке бетонной смеси внутренний вибратор при уплотнении верхнего слоя должен погружаться на 50–100 мм в нижележащий слой для обеспечения лучшей связи между слоями (рис. 7). Для полной проработки бетонной смеси требуется определенный порядок перестановки внутренних и поверхностных вибраторов (рис. 8).

Особенно тщательно следует уплотнять бетонную смесь непосредственно у опалубки. Глубина проработки слоя бетонной смеси при внутренних вибраторах не должна превышать 1,5 длины рабочей

части вибратора; поверхностными вибраторами уплотняют слой толщиной от 100 до 250 мм в зависимости от густоты армирования конструкции.

При возобновлении бетонирования после перерыва с поверхности бетона удаляют цементную пленку, промывают поверхность бетона водой, укладывают на нее тонкий слой раствора и только после этого продолжают бетонирование. При продолжительности перерыва более 2 часов возобновление бетонирования фундаментов допускается только после достижения бетоном прочности на сжатие не менее 12 кг/см².

IV. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ РАБОТ

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

Таблица I

№ звена	Состав звена по профессиям	Кол-во человек	Перечень работ
1	Бетонщик - 2 разр.	I	Приемка бетонной смеси из кузова автомобиля-самосвала в вибропитатель; очистка кузова автосамосвала и вибропитателя.
	Бетонщик 3 разр. "- 2 -"	I "	Приемка бетонной смеси из вибропитателя в систему виброжелобов; установка инвентарных стоек с навесными устройствами; перестановка и подвеска виброжелобов; прочистка виброжелобов в процессе работы.
2	Бетонщик 4 разр.	I	Приемка бетонной смеси из виброжелоба непосредственно на место укладки;
	"- 2 -"	"	укладка бетонной смеси с частичной перекидкой; разравнивание бетонной смеси и уплотнение вибраторами

2. Размещение в рабочей зоне вибропитателя, виброжелоба, автосамосвала и обслуживающего персонала при бетонировании ленточных фундаментов см. на рис.9.

3. Последовательность выполнения основных операций приводится в табл.2.

Таблица 2

Наименование процессов	Последовательность рабочих операций
Подача бетонной смеси на строительную площадку	Транспортировка бетонной смеси в автосамосвалах к вибропитателю на площадке; приемка ее из кузова автосамосвала в вибропитатель; очистка кузова автосамосвала и вибропитателя.
Перемещение бетонной смеси непосредственно к месту укладки	Перегрузка бетонной смеси из вибропитателя в виброжелоб; транспортировка бетонной смеси при помощи виброжелобов непосредственно к месту укладки; установка инвентарных стоек с навесными устройствами; перестановка и подвеска виброжелобов; прочистка виброжелобов в процессе работы.
Укладка бетонной смеси в конструкцию	Приемка бетонной смеси из транспортного прибора непосредственно на место укладки; укладка бетонной смеси с частичной перекидкой; разравнивание бетонной смеси и уплотнение вибраторами; перестановка вибраторов и выравнивание открытой поверхности бетона.

4. МЕТОДЫ И ПРИЕМЫ РАБОТ

Первое звено, в состав которого входит 3 человека, - двое бетонщиков 2 разряда (Б1, Б2) и бетонщик 3 разряда (Б3) - принимают бетонную смесь из автосамосвалов в вибропитатель и перемещают ее непосредственно к месту укладки при помощи системы виброжелобов.

Бетонщик (Б1), находясь возле вибропитателя, принимает в него бетонную смесь, очищает кузов автосамосвала и вибропитатель от остатков бетонной смеси.

Бетонщик (Б2) следит за перегрузкой бетонной смеси из вибропитателя в виброжелоб и прочищает виброжелоб в процессе работы.

Бетонщик (Б3) устанавливает инвентарные стойки с навесным устройством, переставляет и подвешивает виброжелоба.

Второе звено, в состав которого входит 2 человека, - бетонщик 2 разряда (Б4) и бетонщик 4 разряда (Б5) - принимают бетонную

04.04.14
4030107a

II

7. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ГРУДОВЫХ ЗАГРАТ (на 100 м³)

№ п.п.	Шифр норм	Наименование работ	Един. измер.	Объем работ	Норма времени на единицу, чел.-час	Заграта на груды на весь объем работ, чел.-час	Расценка на един. измер., руб. коп.	Стоимость заграта на весь объем работ, руб. коп.
1	4-1-36 Г.Б. 5	Приемка бетонной смеси из кузова автомобиля-самосвала в вибропитатель	м³	100	0,115	11,5	0-05,7	5-70
2	МН НОВ-ск НВС	Ползача бетонной смеси по виброжелобу в конструкции	"	100	0,355	35,5	0-14,5	14-50
3	4-1-37 Г.Б. 3	Приемка бетонной смеси из виброжелоба непосредственно на место укладки, при бетонировании ленточных фундаментов шириной более 600мм	"	100	0,22	22,0 69,0	0-12,3	12-30 32,5

04.04.14
4030107a

I2

V. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ (на 100 м³)

I. Основные конструкции, материалы и полуфабрикаты

Наименование	Марка	Един. измер.	Кол-во
Бетон		м³	101,5
Раствор цементно-известковый		"	1,2
Прочие материалы		руб.	3,54

2. Машины, оборудование, инструменты и приспособления

№ п.п.	Наименование	Марка	Кол-во	ГОСТ или чертежи
I.	Автокран грузоподъем. до 5 т		I	
2.	Транспортер ленточный (L = 15 м)	T-I44	"	
3.	Вибропитатель		"	ЦНИИОМТП
4.	Вибролоток		I-5	ЦНИИОМТП
5.	Вибратор	C-623	2	
6.	Рейка-правило		I	
7.	Уровень строительный	УСИ-300	"	
8.	Метр складной металлический		"	7253-54
9.	Рулетка	РС-20	"	7502-69
10.	Лопата подборочная		5	3620-63
11.	Лом строительный		2	1405-72
12.	Лопата копальная		"	3620-63
13.	Лестка стальная		"	

04.04.14
403 0107а

В

Л И Т Е Р А Т У Р А

1. Методические указания по разработке типовых технологических карт в строительстве. М., НИИОМПП, 1966.
2. Основные требования по оформлению типовых технологических карт. М., ИОМПС, 1970.
3. Техника безопасности в строительстве. (СНПШ Ш-А, II-70). Действующие "Единые нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы". (ЕНиР).
4. Монтаж сборных и устройство монолитных железобетонных и бетонных конструкций. Сборник 4. Вып. I. Здания и промышленные сооружения. М., 1969.
5. Грегьяков А.К. Бетонные работы. М., 1964.
6. Данилов Н.Н. и Шрейбер Д.К. Производство бетонных работ. М., 1962.
7. Возведение многоэтажных промышленных зданий унифицированных габаритных схем. ЦНИИОМПП Практическое пособие. М., 1969.

04.04.14
4.03.07.09а

14



Рис.1 Схема бетонирования виброжелобами и вибропитателем только краинего ряда ленточных фундаментов

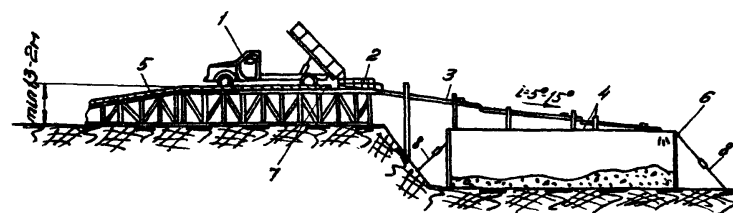


Рис.2 Схема бетонирования виброжелобами и вибропитателем ленточных фундаментов с эстакады при расположении вибропитателя с торца ленточного фундамента

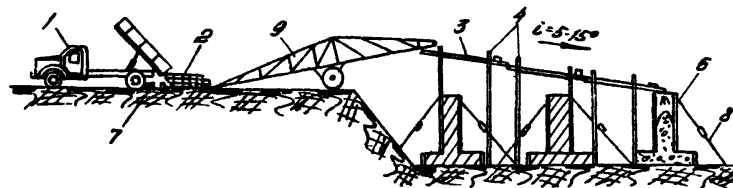


Рис.3 Схема бетонирования виброжелобами и вибропитателем ленточных фундаментов в комбинации с передвижным ленточным конвейером

1-автосамосвал; 2-вибропитатель; 3-виброжелоб;
4-инвентарные стойки; 5-инвентарная эстакада; 6-бетонируемый фундамент; 7-колесный брус; 8-инвентарный поднос; 9-передвижной ленточный конвейер

16364-04 103

