

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 07

АЛЬБОМ 07.14

МОНТАЖ ПОДКРАНОВЫХ БАЛОК, ФЕРМ, ПЛИТ ПОКРЫТИЯ
ОДНОЭТАЖНЫХ ПРОМЗДАНИЙ.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЙ СССР

Москва, А-445, Смоленская ул., 23

Сдано в печать XII 1980г.

Формы № 15912 Тираж 50 экз.

СОДЕРЖАНИЕ

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.І2	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 15 м башенным краном грузоподъемностью 40-80 кН	25
7.0I.04.0Ia	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.І0a	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 25 м гусеничными кранами	76
7.0I.05.ІIa	Монтаж плит покрытия в зданиях высотой до 35 м гусеничными кранами	90

Христианова Л.И.
 Удмурт
 Разработка
 Кикон Н.С.
 Начальник отдела

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 2.33 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.

Разработана трестом "Доноргтехстрой" Минтяжстроя УССР

Утверждена Техническим управлением Минтяжстроя СССР, Минпромстрой СССР, Минстрой СССР
 № 42-20-2-8/93 от 2.11.1972 г.

Срок введения
15 февраля 1972 г.

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;

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

3.2. Запас плит покрытия принят в количестве полной потреб-
ности 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
нормы отсутствуют, - техническим условиям на изготовление
изделий с учетом требований главы СНиП I-B.5-62 "Железобетон-
ные изделия. Общие указания".

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

3.5. Подъем плит покрытия производить при помощи траверсы
ПИ Промстальконструкция по I 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 лажек,
используемых при монтаже ферм, последующие - с соседних ранее
установленных плит (см.рис.I).

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 скипового подъемника. Сжатый воздух для
шприц-машины и подачи воды к рабочему органу подводится от ком-
прессора ДК-9. Рабочий орган представляет собой самоходную управ-
ляемую тележку с электроприводом и поворотными консолью и голов-
кой, 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 соеди-
нений, выполнения антикоррозийной защиты металлических деталей.

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

Количество добавки назначится в соответствии с табл.I.

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	нитрит натрия
до - 5	5	5
от - 5 до - 10	8	8
от -10 до - 15	10	10
от -15 до - 30	15	-

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

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

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

Таблица 2

Показатели качества	отлично	хорошо	удовлетворительно
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

Продолжение таблицы 2

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 принята бригада, выполняющая монтаж ферм покрытия.

Таблица 3

№ звена	Состав звена по профессии	Количество человек	Перечень работ
1.	Машинист крана	1	Укладка плит покрытия и электросварка стыков, установка и разборка временных ограждений на плитах
2.	Монтажники конструкций (в том числе монтажники конструкций 5 разряда, имеющих 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 - звеньевого 6 разряда (М₁), монтажника 5 разряда (М₂), монтажника 4 разряда (М₃), монтажника 3 разряда (М₄), монтажника 2 разряда (М₅);

б) монтажник 5 разряда (М₂), 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 стропильной ферме, находящейся на складской площадке, монтажники М₄, М₅ очищают закладные детали ферм и плит от наплывов бетона, жванчины 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 расположенными 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;

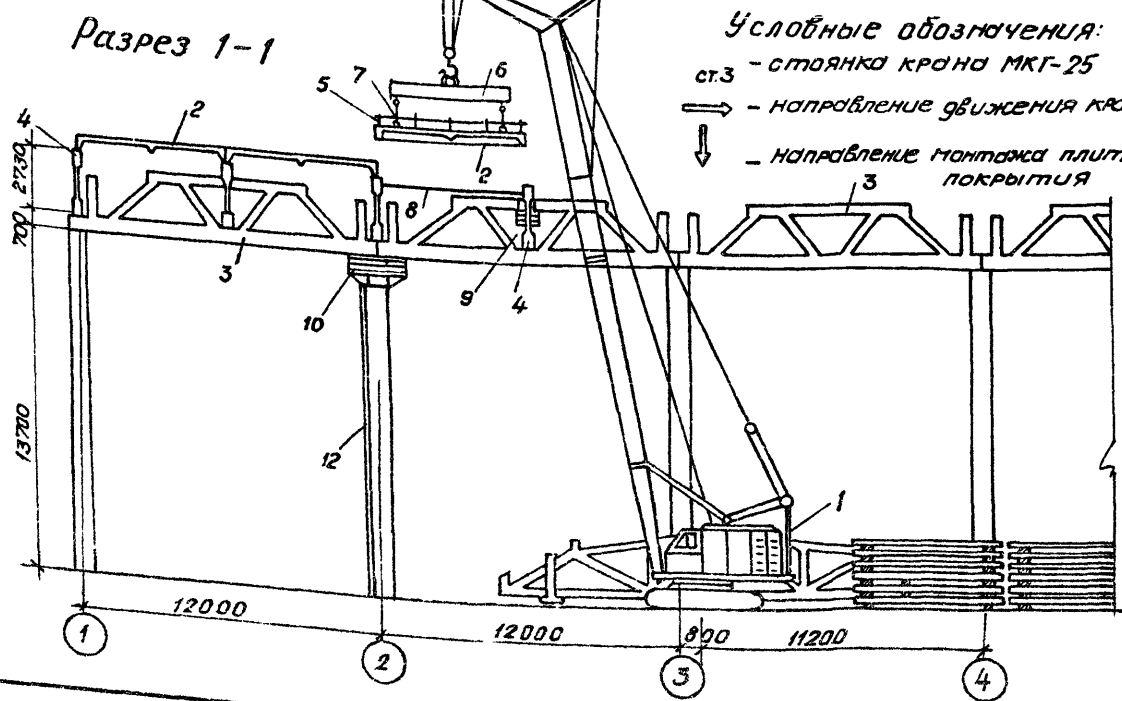
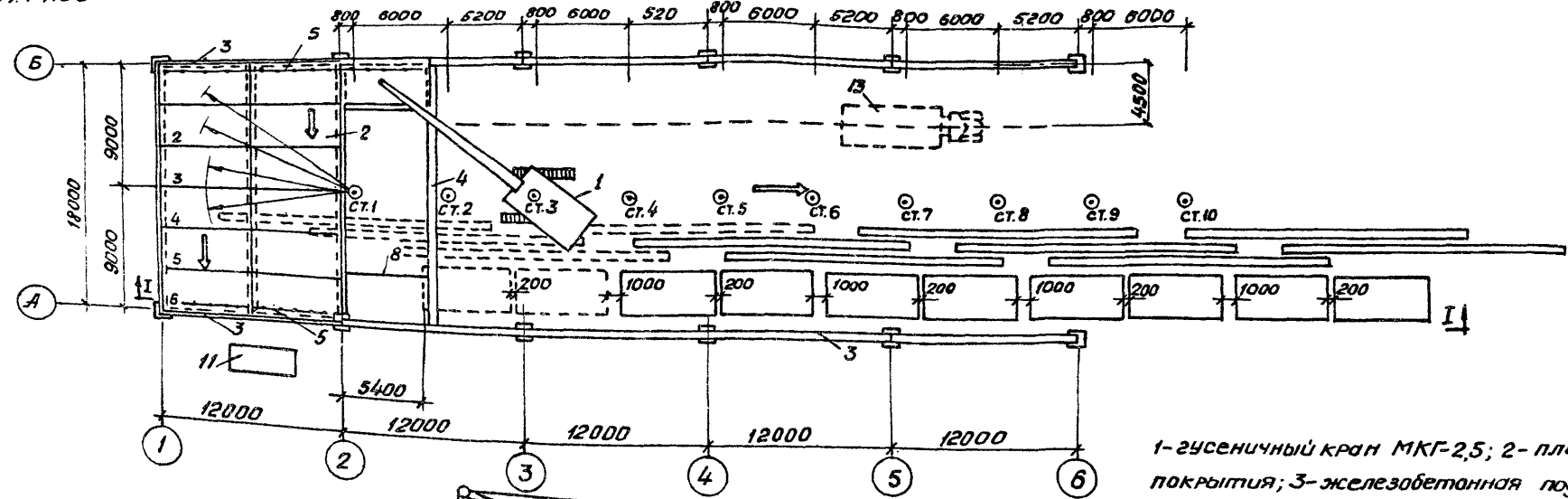
б) запрещается находиться под плитой, подвешенной к крюку крана, оттягивать ее во время перемещения и оставлять во время перерыва на весу;

16967-14 60

Дурум В.А.
Крыльцовская И.И.
Суров В.В.
Главный инженер проекта
Разработала
Мартынова А.М.
Кикош Н.С.
Защитил
Ульянов
Главный инженер треста
Начальник отдела

7.01.05.09
07.14.06

Схема монтажа 5-плит покрытия



Условные обозначения:
Ст.3 - стоянка крана МКГ-25
→ - направление движения крана
↓ - направление монтажа плит покрытия

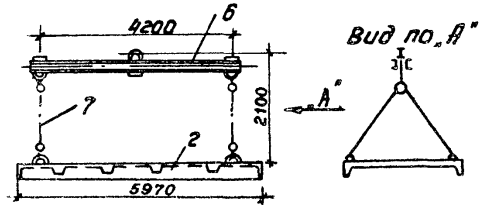
1- гусеничный кран МКГ-25; 2- плиты покрытия; 3- железобетонная подстропильная ферма; 4- железобетонная стропильная ферма; 5- временное инвентарное ограждение; 6- траверса; 7- двухветвевой строп; 8- временная инвентарная распорка; 9- люлька; 10- подмости-площадка; 11- установка для замоначивания стыков; 12- лестница; 13- плитывоз

Параметры крана МКГ-25 при монтаже плит	
1 длина стрелы	22,5 м с гуськом 5 м
2 вылет стрелы	9,8 м ÷ 13 м
3 груза подёмность	5 м ÷ 3,5 м
4 высота подъёма крюка	25,5 м ÷ 24 м

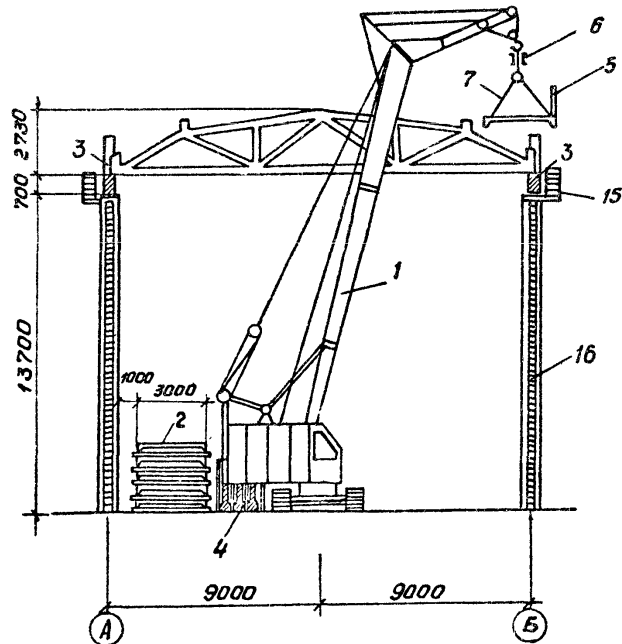
Вес плиты покрытия - 2,33 т

7.01.05 09
07.14.06

Схема строповки плиты покрытия при подъеме

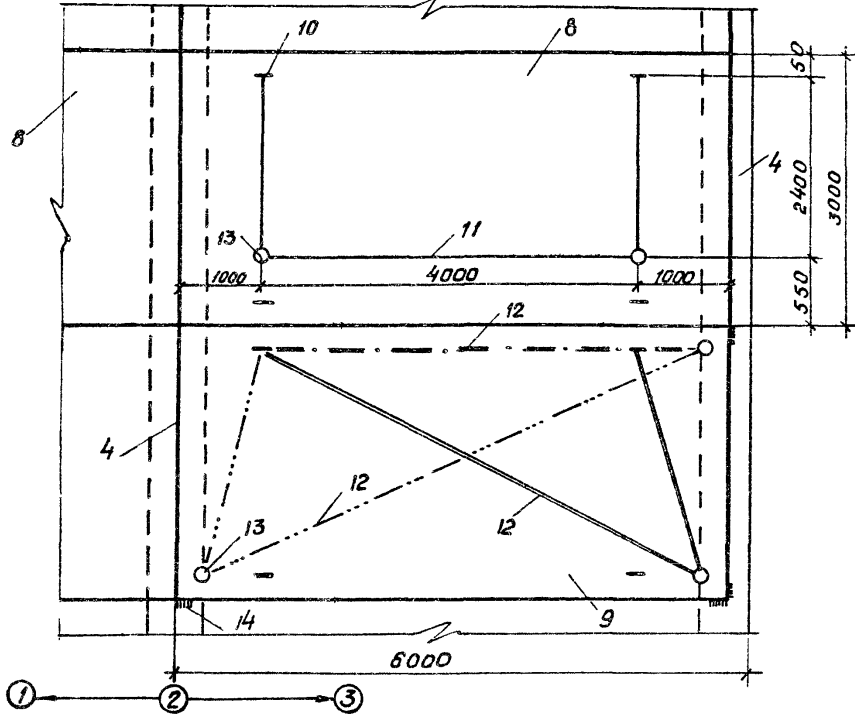


Разрез 2-2



-6-

Схема положений стального каната для привязки предохранительного пояса



- 1 - гусеничный кран МКР-25;
- 2 - плита покрытия;
- 3 - железобетонная подстропильная ферма;
- 4 - железобетонная стропильная ферма;
- 5 - временное инвентарное ограждение;
- 6 - траверса;
- 7 - двухветвевой строп;
- 8 - смонтированная плита;
- 9 - монтируемая плита;
- 10 - строповочные лотки;
- 11 - положение каната во время установки монтируемой плиты;
- 12 - положения каната во время привязки плиты;
- 13 - места расположения рабочих;
- 14 - сварные швы;
- 15 - подмости-площадки;
- 16 - лестница

7.01.05.09
07.14.06

7

График выполнения работ

N п/п	Наименование работ	Единицы измерения	Объем работ	трудоемкость на единицу измерения в чел-час	трудоемкость на весь объем работ в чел-дн.	Состав бригады	Рабочие дни															
							Смены															
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12				
1.	Укладка плит покрытия при помощи гусеничного крана	шт.	60	0,33 1,32	2,5 9,9	Машинист БРАЗР.-2 Монтажники конструкции																
2.	Установка и разборка временного ограждения на плитах покрытия	п.м.	120	0,14	2,1	БРАЗР.-2 БРАЗР.-2 4 РАЗР.-2 3 РАЗР.-2 2 РАЗР.-2	Монтаж 2х ферм	Монтаж фермы	Монтаж фермы	Монтаж фермы	Монтаж фермы	Монтаж фермы	Монтаж фермы	Монтаж фермы	Монтаж фермы	Монтаж фермы	Монтаж фермы	Монтаж фермы	Монтаж фермы	Монтаж фермы		
3.	Электродуговая сварка монтажных стыков плит покрытия	1м шва	24,8	0,2	0,7																	
4.	Заливка швов плит покрытия механизированным способом	100м шва	4,62	4,1	2,4	бетонщик 4 РАЗР.-2 3 РАЗР.-2																

7.01.05.09
07.14.06

-8-

КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ (по ЕНиР 1969 г.)

№№ пп.	Шифр норм	Наименование работ	Едини- ца изме- рения	Объем работ	Состав звена	Норма времени на единицу измерения в чел.час	Затраты труда на весь объем в чел.час	Расценка на единицу измерения в руб.коп.	Стоимость затрат труда на весь объем работ в руб.коп.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	§ 4-I-7 № IOa № IOб	Укладка плит покрытия площадью до 20 м2 при помощи гусеничного крана с выверкой и исправлением положения	шт.	60	монтажник конструк- ций 4 разр. - 1 3 разр. - 2 2 разр. - 1 машинист 6 раз.-I	1.32 0.33	79.20 19.80	0-73.5 0-26.1	44-10 15-66
2.	§ 4-I-17 № 2a К расц.= I.08	Электродуговая сварка монтажных стыков плит покрытия, высота накла- дываемого шва по катету 6 мм	I м шва	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 покры- тия механизированным способом	100м шва	4.62	бетонщик 4 разр. - I 3 разр. - I	4.1	18.94	2-42	11-18
4.	§ 5-I-3 № IIa	Установка и разборка временного ограждения на плитах перекрытия	I п.м.	120	монтажник конструк- ций 4 разр. - 2 3 разр. - I	0.14	16.80	0-08.4	10-08
Итого на весь объем							139.70		84-76.5
В том числе для машиниста крана							19.80		15-66

5. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

в) при горизонтальном перемещении плиты должны быть поднята не менее чем на 0,5 м выше встречающихся на пути препятствий, зоны опасные для движения людей во время монтажа должны быть ограждены и оборудованы хорошо видимыми предупредительными знаками;

г) при монтаже первой плиты в каждой ячейке передвижение по нижнему поясу подстропильной фермы допускается только при наличии натянутого вдоль нее стального каната для зацепления карабина предохранительного пояса, канат должен быть натянут туго, провисание или ослабление его не допускается;

д) во время установки последующих плит в каждой ячейке рабочие должны привязываться при помощи цепи предохранительного пояса к ранее надежно установленным плитам покрытия, для этой цели к стропочным петлям на плите прикрепляется при помощи карабинов стальной канат диаметром 11 мм, к которому присоединяется цепь предохранительного пояса (см. рис. 2).

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

Таблица 4

Наименование	Марка	Единица измерения	Количество
Сборные железобетонные плиты покрытия	ПБС-2	шт.	60
Бетон для заделки стыков	200	м ³	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 22,5 м 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		ПИ Пром- сталькон- струкция чертежи № 1968Р- 17	I	Грузоподъемность 3 т.
Электросварочный аппарат		ТС-500	I	500а

7.01.05.09
07.14.06

Продолжение таблицы 5

(10)

Наименование	Тип	Марка	Количество	Техническая характеристика
Метр складной металлический		ГОСТ 7263-54	5	
Рулетка стальная		РС-20- 7502-69	2	длина 20 м
Лопата подборочная		ГОСТ ЛП-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		О-200 ГОСТ 7948-71	2	
Летка стальная прямоугольная		- ГОСТ 5718-67	3	
Монтажный пояс		ГОСТ 13840-68	7	
Канат в комплекте с карабинами			2	Ø 12 мм, L=8.8 м
Инвентарное ограждение		ИИ Пром- стальной- струкция № 1570р-2	1	20 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