

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

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

РАЗДЕЛ 07

АЛЬБОМ 07.13

МОНТАЖ РАМ ФОНАРЕЙ И ШИТ ПOKPЫТИЯ

16967-13
ЦЕНА 4-41

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Сивильский ул., 22

Заявка № 8645 Сдано в печать VIII 1961 г. Тираж 750 экз.

СО Д Е Р Ж А Н И Е

7.02.01.03	Монтаж рам фонарей и плит покрытий в зданиях высотой до 15 метров гусеничными кранами	3
7.02.01.04	Монтаж рам фонарей и плит покрытия в зданиях высотой до 25 метров гусеничными кранами	12
7.02.01.05	Монтаж рам фонарей и плит покрытия в зданиях высотой до 35 метров гусеничными кранами	21
7.02.01.08	Укрупненная стендовая сборка секций фонарей из отдельных рам и плит покрытий	31
7.02.01.09	Монтаж укрупненных секций фонарей в зданиях высотой до 15 метров гусеничными кранами	41
7.02.01.10	Монтаж укрупненных секций фонарей в зданиях высотой до 25 метров гусеничными кранами	54
7.02.01.11	Монтаж укрупненных секций фонарей в зданиях высотой до 35 метров гусеничными кранами	67
7.02.01.12	Монтаж башенным краном МСК-8-20 укрупненной и промежуточной секции фонаря в зданиях высотой до 15 метров	81
7.01.04.34	Монтаж зенитных фонарей из оргстекла одноэтажных промышленных зданий	93
7.02.01.13	Монтаж металлических подкрановых балок зданий высотой до 25 м стреловыми кранами	97
06.7.01.05.36	Монтаж малоуклонных покрытий промзданий из сборных железобетонных преднапряженных плит "П" размером 3x18 м	105

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

МОНТАЖ УКРУПНЕННЫХ СЕКЦИЙ ФОНАРЕЙ В ЗДАНИЯХ ВЫСОТОЙ ДО 25 МЕТРОВ ГУСЕНИЧНЫМИ КРАНАМИ.

ТТК
7-02-01-10
07.13.08

III. Организация и технология строительного процесса.

I. До начала монтажа укрупненных секций фонаря должны быть выполнены следующие работы:

а) разработан график монтажа строительных ферм и плит покрытия по ним в осях (I-I, 2-2, 3-3), увязанный с монтажом рам фонаря и плит покрытия по ним;

б) сделаны планировочные работы внутри здания по данным визировочных отметок и проложена временная автодорога из сборных железобетонных плит, от постоянных дорог до строящегося здания:

в) доставлены в зону монтажа необходимые монтажные приспособления, инвентарь и инструмент;

г) доставлены необходимые материалы и изделия для ведения монтажных работ (плиты покрытий, постоянные связи и распорки, боковые уголки и пр.);

д) произведен монтаж трех стропильных ферм, в т.ч. 2-х из них, на которых должна быть установлена первая укрупненная секция фонаря;

е) собрана в полном объеме проекта секция фонаря на стенде, расположенном в осях 3-5, в зоне действия монтажного крана.

Примечание. На укрупнительной стендовой сборке секций фонаря используется менее мощный кран, чем принятый для монтажа, в частности автомобильный кран марки К-123.

2. Доставку изделий рекомендуется осуществлять:

а) рам фонаря - на трайлере, оборудованном кассетой;

б) плит покрытия - на плутовозе;

в) распорок, связей и других штучных элементов фонаря - на бортовой автомашине, в перевязанном виде проволокой.

3. Сборные железобетонные конструкции должны поставаться на объект сначала в объеме 3-х осей (I-I; 2-2, 3-3), а в дальнейшем - с шагом 2-х осей.

По разработанным схемам сборки и монтажа укрупненных секций фонаря признано целесообразным расплатать стенд и необходимые изделия для монтажа на таком расстоянии от монтажного крана, чтобы им можно было производить монтаж секций фонаря и плит покрытий промежуточной секции со стоянок, обозначенных на схеме

I. Область применения

Технологическая карта разработана на монтаж укрупненной и промежуточной (отдельными элементами) секций фонаря в здании высотой +21 метр (до 25 метров) с 24-метровыми пролетами, с сеткой колонн 6x24 м. гусеничным краном марки СКГ-40.

II. Техничко-экономические показатели.

Трудоемкость монтажа укрупненной и промежуточной (отдельными элементами) секций фонаря - 3,22 ч. / дней.

Выработка одного рабочего в смену - 0,48 т / конструкций.

Затраты машино-смен работы крана марки СКГ-40-0,52 м. / смен.

Потребность в электроэнергии - 30,0 квт. / час.

Разработана трестом "Оргтехстрой" Главпривожскстроя Минстроя СССР.

Утверждена техническими управлениями Минстроя СССР, Минпромстроя СССР, Минтяжстроя СССР.
" 1 " ДЕКАБРЯ 1969 г.
№ 1.

Срок введения " " января 1970 г.

Снежко А.Е.
Разбедев А.А.
Судьбинский В.Н.

Главный инженер пр.та
Исполнитель

МОНТАЖА, НЕ МЕНЯЯ ВЫЛЕТА СТРЕЛЫ.

4. Для монтажа укрупненных секций фонаря и плит покрытий принят гусеничный кран марки СКГ-40 с таким расчетом, чтобы им можно было производить монтаж сборных железобетонных ферм для 24-метрового пролета, имеющих вес 11,2 тонны и плит покрытий по ним. Оптимальный вылет стрелы дан этому крану 13 метров (см. схему монтажа укрупненных секций фонаря).

5. Подъем укрупненных секций фонаря и плит покрытий производится при помощи траверсы и 4-ветвевых стропов грузоподъемностью 10 и 3 тонны (соответственно весу секции фонаря и плиты покрытия); причем, для ускорения и большей надежности строповки и расстроповки укрупненных секций фонарей, к ветвям стропов должны прикрепляться полуавтоматические замки (см. лист № 7).

6. После установки на место укрупненной секции фонаря при поддержке крана производится её рихтовка, выверка и прихватка, а электросварка и полное проектное закрепление - за одним разом со всеми секциями фонаря, входящими в захватку.

7. Полная приварка стоек рам фонаря производится:

а) крайних опорных стоек - с плит покрытия, уложенных по стропильным фермам;

б) среднего опорного узла - с инвентарного настила; с применением монтажного тросика;

в) постоянных проектных распорок в промежуточной секции и плит покрытия - с приставных лестниц и плит покрытия смонтированных укрупненных секций фонаря.

8. Уложенные плиты покрытий промежуточной секции фонаря сначала временно закрепляются электроприхваткой, а затем, чтобы было правильное и полное их опирание согласно требованиям проекта, производится окончательная выверка. После выверки плиты полностью привариваются к накладным листам верхнего пояса рам смонтированных секций фонаря. Выполняется эта работа с плит покрытий смонтированных секций фонаря.

9. Для того, чтобы излишнее количество смонтированных ферм не мешало установке на место укрупненных секций фонаря, необходимо следить за тем чтобы монтаж стропильных ферм строго

чередовался с монтажом укрупненных секций фонаря - для каждой укрупненной секции монтировалось по две стропильных фермы.

2

IV. Организация и методы труда рабочих

I. Работа по монтажу укрупненных секций фонаря и плит покрытий промежуточных секций с установкой постоянных проектных связей, распорок и боковых уголков выполняется звеном монтажников, состоящим из 8 человек:

монтажник-звеньевой 6 разряда	- 1 чел.	(1)
монтажники 3 разряда	- 3 чел.	(2, 3, 4)
монтажник, имеющий права сварщика 5 разряда	- 1 чел.	(6)
монтажник-строповщик 5 разряда	- 1 чел.	(5)
электросварщики 4 разряда	- 2 чел.	(7 и 8)

Начинает работу монтажник-строповщик (5), который подводит к укрупненной секции фонаря четырехветвевой строп, подвешенный к крану и при помощи монтажника (2) прикрепляет его к секции, затем привязывает оттяжки и подает сигнал машинисту крана поднять груз.

После того, как от секции фонаря будут натянуты ветви стропы, монтажник-строповщик проверяет надежность строповки и разрешает продолжать подъем. На высоте 20-30 см. над уровнем установки секции фонаря три монтажника (3, 4 и 6), с плит покрытия ферм и уложенного настила, направляют её на место установки. По сигналу звеньевой (1) машинист опускает секцию фонаря на место, а монтажники (3, 4 и 6), убедившись в правильности опирания, закрепляют её "электроприхватками" и с приставных лестниц отцепляют траверсу.

По аналогичной организации и методам труда производится монтаж последующих укрупненных секций фонаря.

К монтажу плит покрытий, постоянных проектных связей, распорок и других элементов промежуточных секций фонаря звено монтажников приступает после монтажа укрупненных секций фонаря. Вначале должны быть смонтированы две укрупненные секции (через секцию), а при монтаже последующих секций по одной укрупненной секции (так же через секцию).

Начинается монтаж плит со строповки и поднятия их на верх,

к месту укладки. Выполняет эту работу строповщик (5), монтажник (2) и машинист крана. Опускается плита на место по сигналу звенящего /I/, после чего монтажники /3,4 и 6/ производят её выверку и закрепление "электроприхватки".

В перерывы строповки и подъема следующих плит монтажники /3,4 и 6/ устанавливают и закрепляют на "электроприхватках" постоянные связи, распорки и другие элементы фонаря.

Окончательная и полная электросварка укрупнённых секций фонаря и элементов промежуточных секций производится электросварщиками /7 и 8/, которые должны вести эту работу вслед монтажниками.

2. График производства работ составлен на монтаж повторяющихся секций фонаря/укрупнённой и промежуточной/.

Последующие работы аналогичны.

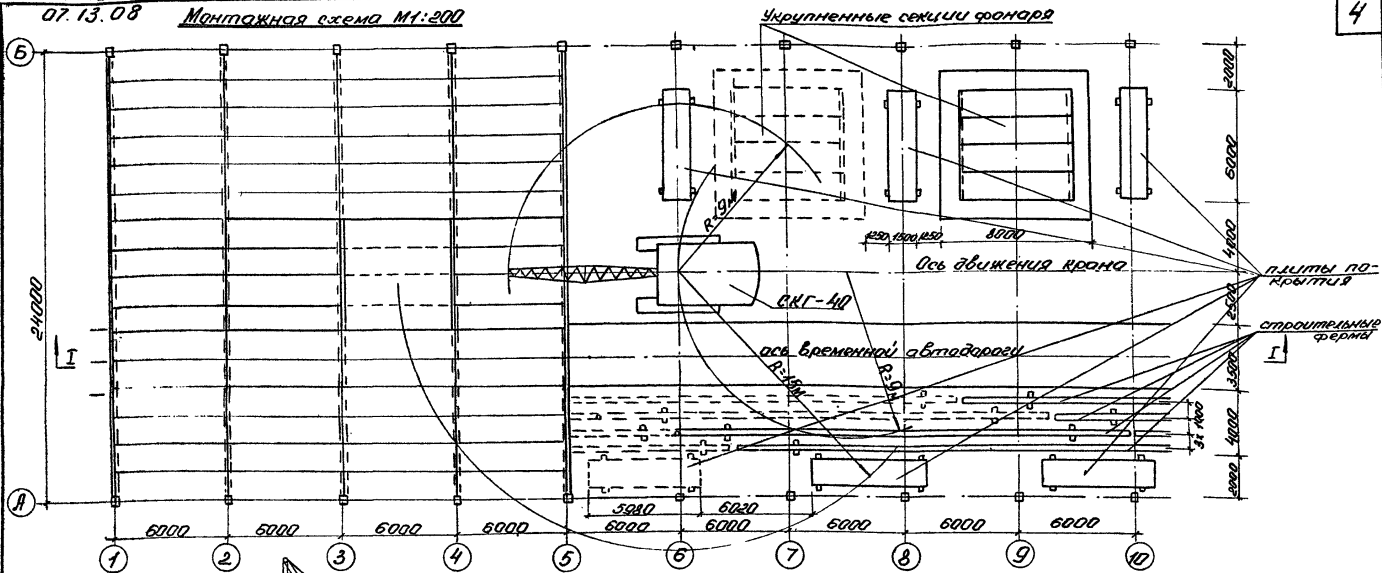
3. Правила техники безопасности указаны в СНиПе III-A.11-62.

4. При производстве монтажных работ требуется особое внимание обратить на следующее:

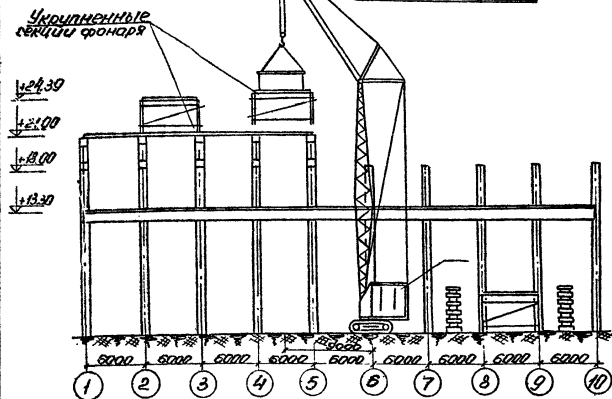
а) все грузоподъемные и такелажные средства /кран, стропы и т.д./ перед началом эксплуатации, а также периодически в процессе работы должны проверяться и испытываться согласно требованиям Гостехнадзора;

б) при выполнении работы на высоте монтажники должны прикреплять себя предохранительными поясами;

в) монтаж разрешается производить только под руководством бригадира или мастера



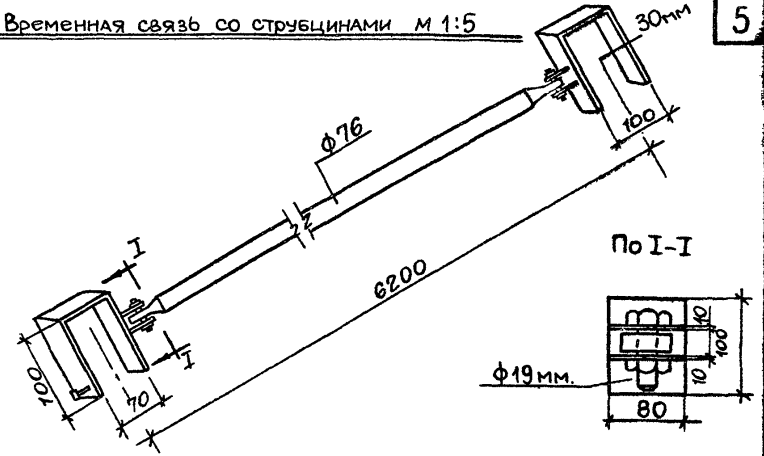
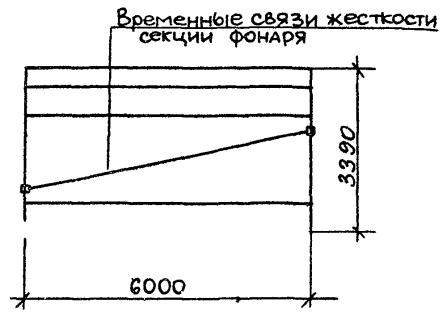
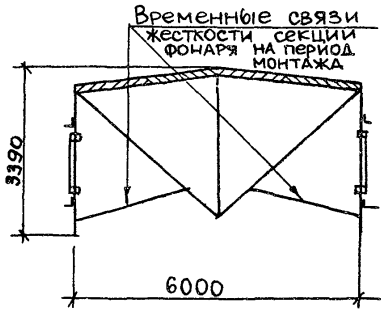
Разрез I-I М1:400

Примечание:

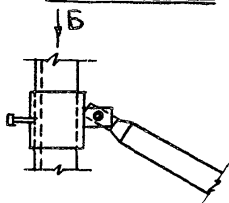
1. Плиты покрытия промежуточной секции фонаря располагаются вдоль оси „А“;
2. Плиты покрытия укладываемые по фермам, располагаются между укрепленными секциями вдоль оси „Б“;
3. Железобетонные стропильные фермы монтируются с промежуточных стоек крана с вылетом стрелы 3м.

Схема собранной секции фонаря м 1:100

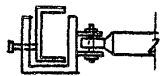
Временная связь со струбцинами м 1:5



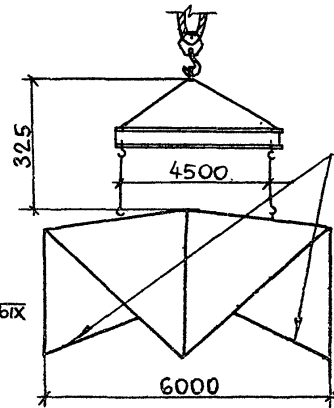
Узел А



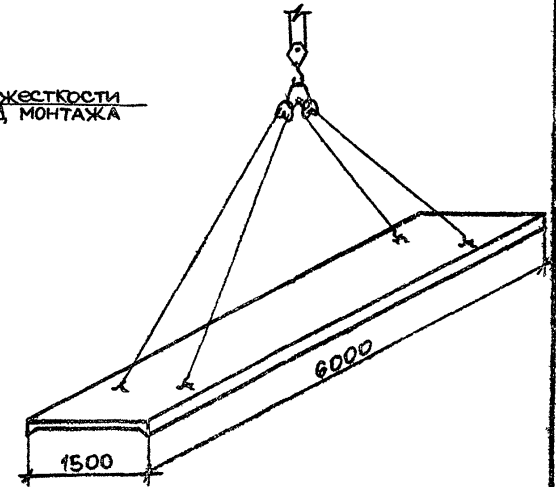
Вид по стрелке Б



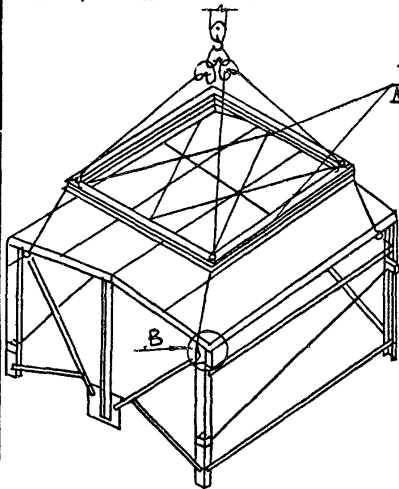
Строповка рам фонарей м 1:100



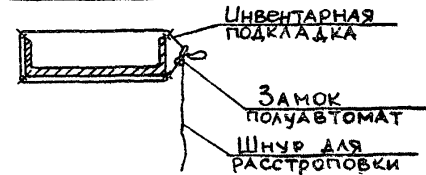
Строповка плит покрытия м 1:50



Строповка собранной секции фонаря



Узел „В“



07.13.08

Потребные материалы и
строительные конструкции

Техническая характеристика
прицепо-тяжеловоза с площадкой
для груза I-151A

№/п/п	Наименование	Ед. изм.	Количество
1	2	3	4
1	Укрепленные блоки	шт	1
2	Плиты покрытия $p=1.5\text{тн}$	"	4
3	Уголок для крепления переплетов	"	4
4	Связи горизонтальные	"	10
5	Связи вертикальные	"	2

№/п/п	Наименование	Ед. изм.	Количество
1	2	3	4
1	Грузоподъемность	т	20.0
2	Габаритные размеры:		
	А/длина ℓ	м	10.5
	Б/ширина b	м	2.7
	В/высота h без нагрузки	"	1.96
3	Размеры площадки:		
	А/длина	м	5.0
	Б/ширина	"	2.7

Техническая характеристика крана
СКГ-40 с основной стрелой 25м.

№/п/п	Наименование	Ед. изм.	Показатели
1	Грузоподъемность при вылете стрелы	—	
	А/наибольшем	т	4.0
	Б/наименьшем	"	15
2	Вылет стрелы	"	
	А/наибольший	м	23.0
	Б/наименьший	"	7.1
3	Высота подъема при вылете стрелы	—	
	А/наибольшем	м	14.0
	Б/наименьшем	"	23.9

Техническая характеристика
крана СКГ-40 со стрелой
25 м и кльвом 15 м

№/п/п	Наименование	Ед. изм.	Показатели
1	Грузоподъемность при вылете стрелы	—	
	А/наибольшем	т	6.6
	Б/наименьшем	"	13.0
2	Вылет стрелы	"	
	А/наибольший	м	17.0
	Б/наименьший	"	7.0
3	Высота подъема при вылете стрелы	—	
	А/наибольшем	м	24.5
	Б/наименьшем	м	38.0

Машины, оборудование механизированный
инструмент, инвентарь и приспособления

6

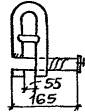
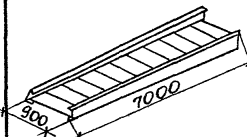
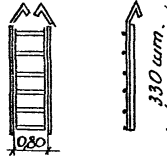
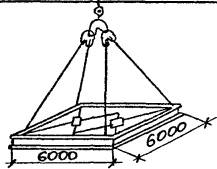
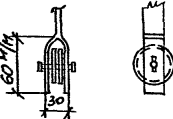
№/п/п	Наименование	Тип.	Марка	К-во	Техническая характеристика
1	2	3	4	5	6
1	Кран	нагусен. ходу.	СКГ-40	1	$Q=13\text{тн}$. длина стрелы-26м
2	Сварочный агрегат	электр.	ТС-300	1	300 ампер
3	— " —	— " —	ТС-500	1	500 ампер
4	Прицеп-тяжеловоз	—	T-151A	1	$Q=20\text{т}$ $\ell=5.0\text{м}$.
5	Траверса	—	—	1	Грузоподъемн. 10 тм.
6	Четырехветевой строп	—	—	1	Грузоподъемн. 3 тм.
7	Прожекторы	—	—	4	1000 Вт.
8	Рубильники	—	—	3	3x100
9	Монтажные пояса с карабинами и скобами	—	—	4	—
10	Метры стальные	—	—	2	—
11	Рулетка стальная	—	—	1	20 м
12	Ломики	—	—	2	120 см
13	Щетки металлические	—	—	2	—
14	Металлические штыри	—	—	4	100 см.
15	Кельмы-каменщика	—	—	3	—
16	Лопаты разные	—	—	3	—
17	Щитки-маски	—	—	2	—
18	Молотки сварщика	—	—	2	—
19	Подмости	—	—	2	—
20	Лестницы-стремянки	—	—	2	$\ell=5\text{м}$

Пров. Яценковичу 8/ Компр. Д.Д. -

16967-13 59

Эскизы

МОНТАЖНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

№ п/п	Наименование приспособлений кем разработана № чертежей	Эскиз	ХАРАКТЕРИСТИКА			Область применения
			Размер в см.	Вес в кг.	Качеств. в % от ср.	
1	2	3	4	5	6	7
1	Полуавтоматический замок грузоподъемностью 5тн. Чертежи треста: «Уранстальконструкция»		5	16	0,3	Стропы с полуавтоматическим замком. Предназначены для подъема стальных и ж/б конструкций
2	Металлические подмости треста «Оргтехстрой»		0,150	82	7,0	Для приварки среднего парного узла рамы фонаря к верхнему поясу стропильной формы
3	Монтажная лестница Промстальконструкция Москва 1959г		0,100	18	от 3,30 до 4,90	Для монтажных и сварочных работ
4	Траверса по черт. треста «Оргтехстрой» г. Саратов		10,0	726	5	Для монтажа блоков фонаря
5	Блок для монтажного троса «Оргтехстрой» г. Саратов.		0,150	0,4		Для монтажного троса при установке и приварке рам фонарей

Эскизы

МОНТАЖНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

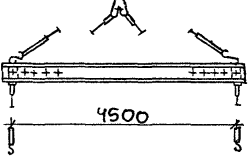
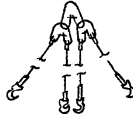
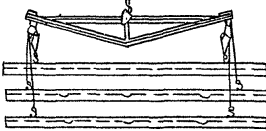
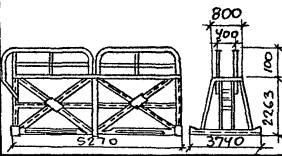
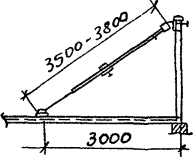
№ п/п	Наименование приспособления, кем разработана и № чертежей	Эскиз	ХАРАКТЕРИСТИКА			Область применения
			Размер в см.	Вес в кг.	Качеств. в % от ср.	
1	2	3	4	5	6	7
1	Траверса Чертежи ЮЖНИИ /ХАРЬКОВ/		3	164	59	Для монтажа рам фонаря
2	Строп четырехветвевой трест. Оргтехстрой г. Саратов		3	38	26	Для монтажа плит покрытия.
3	Траверса Чертежи ПИ Промстальконструкция № 4570-3, 4, 5, 7		5	430	3,25	Для одновременного подъема трёх плит покрытия размером 1,5x6м.
4	Касета разработана трестом «Оргтехстрой» г. Саратов		—	—	—	Для складирования рам фонаря
5	Подкос разработана трестом «Оргтехстрой» г. Саратов.		—	—	—	Для временного крепления смонтированной рамы фонаря

Схема металлических подмостей предназначенных для выполнения сварных работ при монтаже рам фонаря

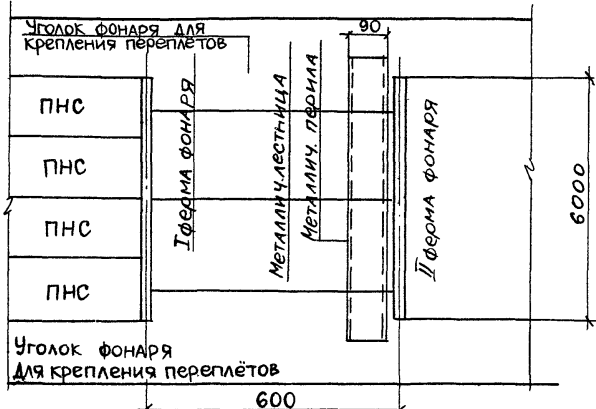
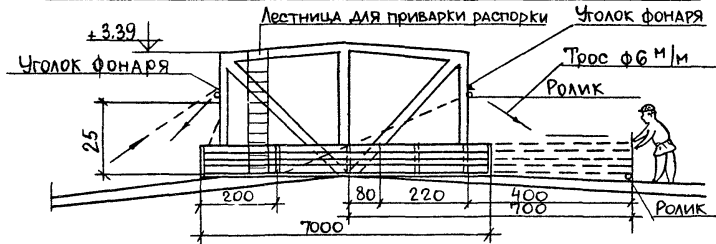
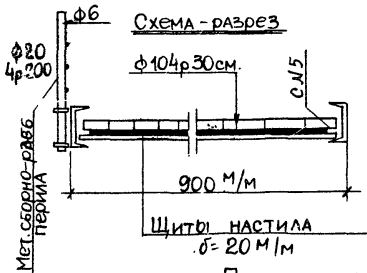


Схема перемещения подмостей через пролет фонаря



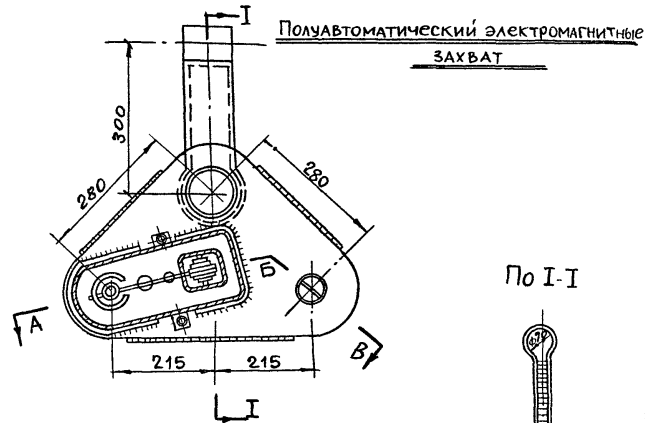
1. Положение



Вес подмостей

1. Швеллер №5 - 14x4,84 = 68,0кг.
 2. Железо ф10 м/м - 19x0,61 = 11,6 кг.
 3. Железо ф20 м/м - 3,2x2,4т = 7,90кг.
 4. Железо ф6 м/м - 24x0,22 = 5,28
- Итого: ∞ 92 кг.

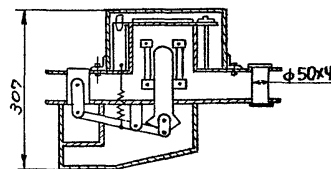
Прогиб лестн: $f_{\text{max}} = \frac{pp^3}{48EJ} = \frac{100600^3}{48 \cdot 2100000 \cdot 228,2} = 1,5 \text{ см.}$



По I-I



По А-Б-В



ТТК 7-02-01-10
07.13.08

Полуавтоматический электромагнитный захват предназначенный для строповки различных грузов разработан трестом «Ижстальконструкция» по предложению Богословцева. Он состоит из серьги и двух щек, в которых заделаны пальцы для крепления концов стропа. Один палец закреплён неподвижно, другой может выдвигаться электромагнитом через рычажную передачу при включении тока.

При действии пружины осуществляется обратный ход пальца.

Приводом является электромагнит типа С-1-5241, катушки которого перематаны на напряжение 36 в.

При выдвигении пальца один конец стропа освобождается и происходит расстроповка.

Питание электромагнита осуществляется из кабины крана кабелем, идущим по стреле крана.

Пусковая аппаратура с понижающим трансформатором 380/36 в установлена в кабине крана.

Грузоподъемность захвата 10 т.

Захваты снабжаются стропами, вид и способ строповки определяются характером груза и условиями производства работ.

Для подъема конструкций захватные приспособления серьгой вешаются на крюк крана непосредственно или через траверсу-при необходимости подъема груза за 2 точки.

Управление захватами осуществляется крановщиком дистанционно из кабины крана или может быть вынесено на любой участок.

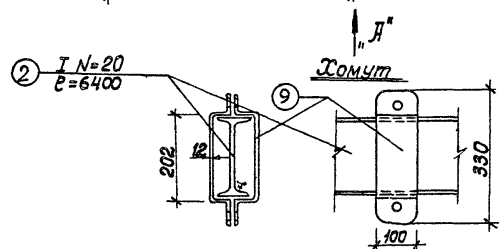
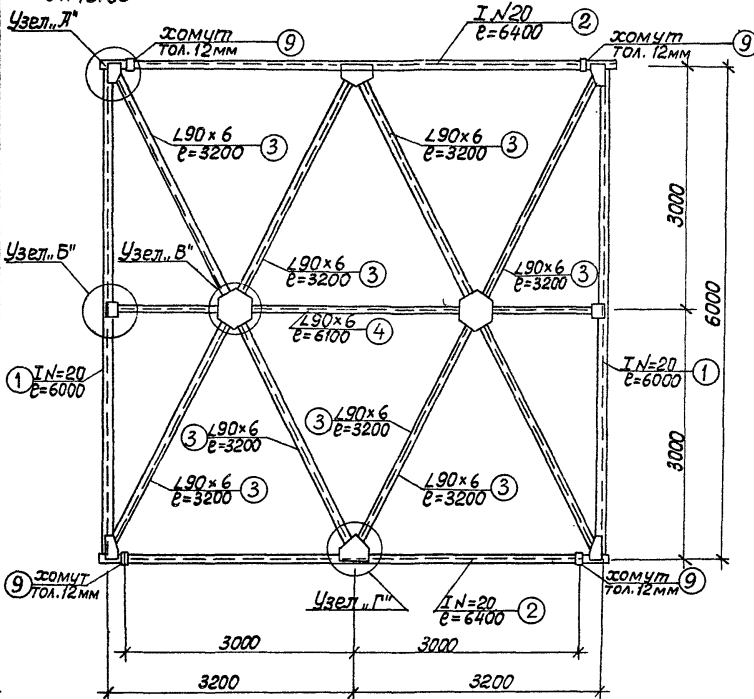
Присутствие монтажников-верхолазов у места расстроповки не требуется.

Для серийного изготовления захватов ПИ.

Промстальконструкция переработала существующую конструкцию захватов, использовав электромагниты МИС-8100, напряжением 127 в.

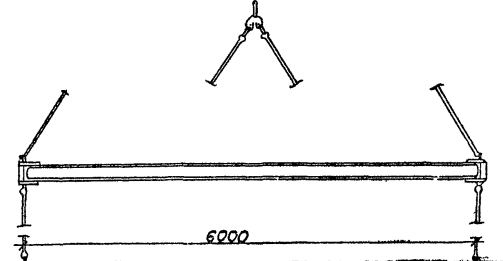
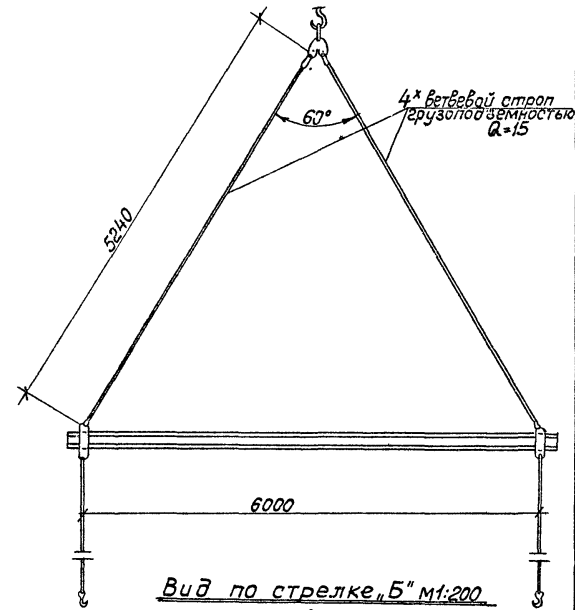
ТТК7-02-01-10
07.13.08

План траверсы М1:2000



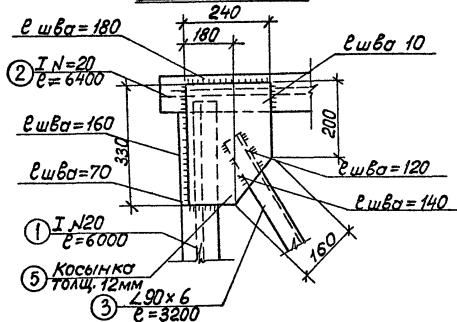
Вид по стрелке "А" М1:200

11

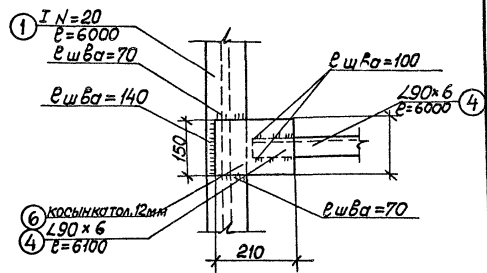


Траверса грузоподъемностью
10 тн.

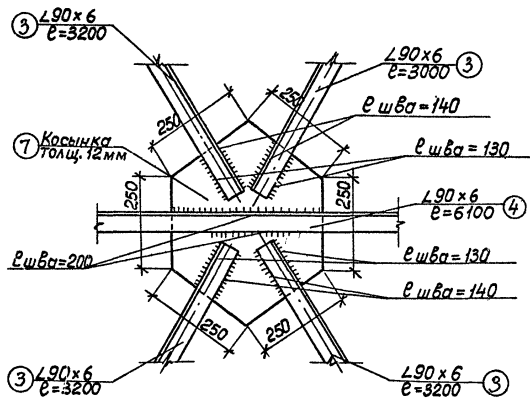
Узел "Д" М 1:10



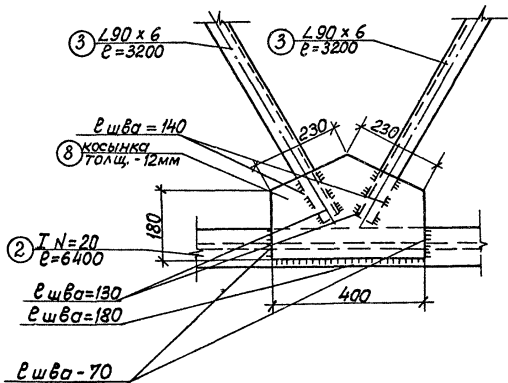
Узел "Б" М 1:100



Узел "В" М 1:10



Узел "Г" М 1:10

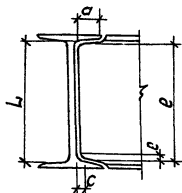


Примечание:

Данный лист рассматривать
совместно с листом №2

2. Шварцман

Узел соединения 2х двутавров М1:5



Размеры в мм.

№ про- филя	С	а (доп.откл. ±2)	L		r
			(доп.откл. -1)	(доп.откл. -1)	
20	6	45	186	176	

Расчёт:

$$P = 10 \text{ тн.}$$

$$\text{Усилие в поясе } a - a = \frac{P}{2 \cdot \cos 60^\circ} = \frac{2,5}{1,7} = 1,47 \text{ тн.}$$

$$\text{Усилие в распорке } C - C = \frac{P}{\cos 60^\circ} = \frac{1,47}{0,5} = 2,94 \text{ тн.}$$

$$\text{Усилие в распорке } d - d = C \cdot \cos 60^\circ = 2,94 \cdot 0,5 = 1,47 \text{ тн.}$$

Расчёт пояса:

Принимаем предварительную $I \# 20$. Гибкость эл-та

$$\text{будет } \lambda = \frac{L_0}{i} = \frac{300}{2,07} = 145 - \text{по таблице } \varphi = 0,32$$

$$R_{кр} = \frac{\pi^2 E I}{F \lambda^2} = \frac{3,14^2 \cdot 2 \cdot 10^8 \cdot 115}{600^2} = 6,3 \text{ тн.}$$

$$N = \varphi \cdot R \cdot F = 0,32 \cdot 2100 \cdot 26,8 = 18 \text{ тн. что } > 6,3 \text{ тн.}$$

Расчет распорок

Принимаем допустимую гибкость для распорок $\lambda = 200$

$$\text{найдем } z = \frac{r_0}{\lambda} = \frac{330}{200} = 1,65 - \text{по таблице принимаем}$$

$$\angle 90 \times 6 \text{ с } F = 10,6 \quad \varphi = 0,19; \quad R = 2100 \text{ кг/см}^2$$

Проверка эл-та на прочность $N = \varphi \cdot R \cdot F = 0,19 \cdot 2100 \cdot 10,6 = 4,00 \text{ тн, что } > \text{усилия в распорке } C \text{ и } d = \text{соответственно } 2,94 \text{ и } 1,47 \text{ тн.}$

Расчет сварных соединений

Расчёт ведется по формуле $R = \frac{P}{F_{св}} \cdot \cos \alpha$; где $R_{св} = 1500 \text{ кг/см}^2$; $N = 2,94 \text{ тн}$; $\alpha = 0,7$; $h_{шв} = 0,6 \text{ см}$.

$R = \frac{2,94}{0,7 \cdot 0,6 \cdot 1500} = 3 \text{ см}$ следовательно длина шва назначается конструктивно: стип шв. не менее 40 мм и не менее 4 h_{шв}. Этаж шв. не более 60 h_{шв} или 180 мм. Длину швов смотри на листе №

Спецификация стальных элементов

13

Наименование эл-та	Эскиз	Длина в мм		Вес в кг		
		шт.	шт.	шт.	Всех	
1	2	3	4	5	6	7
1	Пояс I №20	6000	2	126	252	
2	Пояс I №20	6400	2	132	264	
3	Раскосы L 90 x 6	3200	8	26,5	212	
4	Раскосы L 90 x 6	6100	1	51	51	
5	Узловая косынка		4	6	24	
6	"		2	3	6	
7	"		2	4	8	
8	"		2	6	12	
9	Самулы		4	4	16	

Всего: 854 кг.

1. Распорки изготовлены из ст.3 ГОСТ 8509-57
2. Пояс изготовлен из ст.3 ГОСТ 8236-56.
3. Для сварки применяются электроды типа Э-42 и Э-48.
4. Лист рассмотреть совместно с листом №

Расчет и спецификация траверсы $Q = 10 \text{ тн.}$