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

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

РАЗДЕЛ 07

АЛЬБОМ 07.17

МОНТАЖ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЛЕСТНИЦ, ПЛОЩАДОК И ОГРАЖДЕНИЙ

gost.e-ecolog.ru

С О Д Е Р Ж А Н И Е

7.02.01.58	Монтаж металлических лестниц, площадок и ограждений в зданиях высотой до 15 м стреловыми кранами	3 стр.
7.02.01.59	Монтаж металлических лестниц, площадок и ограждений в зданиях высотой до 25 м стреловыми кранами	8 стр.
7.02.01.60	Монтаж металлических лестниц, площадок и ограждений в зданиях высотой до 35 м стреловыми кранами	14 стр.
7.02.01.61	Монтаж металлических лестниц, площадок и ограждений в зданиях высотой до 15 м башенными кранами	19 стр.
7.02.01.62	Монтаж металлических лестниц, площадок и ограждений в зданиях высотой 25 м и более башенными кранами	25 стр.

Типовая технологическая карта

Монтаж металлических лестниц, площадок и ограждений в зданиях высотой 25 метров и более башенными кранами.

7.02.01.62
07.17.05

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Типовая технологическая карта применяется при организации строительства и производстве работ по монтажу металлических лестниц, площадок и ограждений в зданиях высотой 25 метров и более башенными кранами.

В основу разработки типовой технологической карты принят типовой проект 04-09-18 «Производство тяжёлых, лёгких и силикатных бетонных смесей, размещаемое в унифицированной секции 6х12 м".

Монтаж конструкций в объёме 13,22 т ведётся в 2 смены одновременно с монтажом каркаса здания и стеновых панелей звеном монтажников в количестве 5 человек с помощью башенного крана КБ-100.1 в течение 4 смен.

Привязка карты к конкретному объекту заключается в уточнении объёмов работ, марки башенного крана, места расположения площадки укрупнительной сборки, калькуляции трудовых затрат, графика производства работ и материально-технических ресурсов.

II. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА.

№№ п/п	Наименование показателей	По ЕНиР	Принято по карте
I.	Трудоёмкость на весь объём, чел-дн.	24,55	22,83
2.	Трудоёмкость на 1т металлоконструкций, ч-дн	I,85	I,73
3.	Выработка на I рабочего в смену, тн	0,54	0,58
4.	Количество машино-смен монтажного крана	4,5	4,I9
5.	Потребность в электроэнергии, квт	864,0	804,0

Главный инженер треста В.Бухахов
Начальник отдела ПОС-I М.Черков
Главный инженер проекта Д.Губачёв
Исполнитель Г.Каптавик

РАЗРАБОТАНА:
трестом
«Оргтехстрой"
Главлипецкстроя
Минтяжстроя СССР

УТВЕРЖДЕНА:
Главными
Техническими управлениями
Минтяжстроя СССР
Минпромстроя СССР
Минстроя СССР
5.I0.I970г. №20-2-II/II49

СРОК ВВЕДЕНИЯ:
20 октября
I970 года.

Ш. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА.

До начала монтажа металлических лестниц, площадок и ограждений должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- установлен башенный кран КБ-100.1;
- завезены и складированы элементы лестниц, площадок и ограждений;
- уложены стеллажи на площадке укрупнительной сборки;
- завезены инвентарные приспособления и инструмент;
- расставлены и запитаны электросварочные трансформаторы;
- обеспечена пространственная жёсткость каркаса и приняты по акту опоры и закладные детали для стальных конструкций в соответствии с проектом.

В состав работ входят:

- укрупнительная сборка лестничных маршей, площадок и ограждений;
- установка укрупнённых блоков в проектное положение.

Укрупнение элементов в блоки производится на площадке укрупнительной сборки на стеллажах (см. рис.1) монтажниками в количестве 3 человек с помощью башенного крана КБ-100.1 в следующем порядке:

- на стеллаж краном подаются марш, балки площадки с настилом, ограждения лестниц и площадок;
- очищаются от грязи и ржавчины;
- производится наметка мелом центровых рисок на косоурах лестничных маршей, балках лестничных площадок, указывающих места ограждения;
- с помощью крана ограждение приставляется к одному из косоуров лестничного марша или к балке площадки, плотно прижимается с помощью арматурного ключа;
- делается выверка собранной конструкции по осям и размерам;
- выполняется электроприхватка соединяемых элементов;
- производится расстроповка и окончательная сварка укруп-

няемых элементов;
- наносятся масляной краской марка укрупнённого блока, порядковый номер очерёдности монтажа, места строповки блоков и осевые риски.

Монтаж укрупнённых блоков производится монтажниками в количестве 2 человек с помощью башенного крана КБ-100.1 в последовательности, указанной на рис.2.

Монтируемые элементы до освобождения их от стропа должны быть надёжно закреплены на временных болтах.

Окончательное закрепление сваркой производится только после проверки правильности положения лестниц, площадок и ограждений.

Допускаемые отклонения в положении смонтированных стальных конструкций от проектного не должны превышать величин, указанных в таблице.

№ п/п	Наименование отклонения	Допускаемое отклонение
1.	Смещение осей укрупнённых блоков относительно разбивочных	± 5 мм
2.	Отклонение отметок опорных узлов стальных конструкций	± 20 мм
3.	Стрела прогиба между точками закрепления стальных конструкций	≠ 15 мм

В остальном руководствоваться правилами приёмки, изготовления и монтажа конструкций, изложенных в СНиП III-В.5-62 пунктах 1.1÷1.13; 2.1÷2.56; 2.75÷2.82; 3.1÷3.52; 4.1÷4.8.

При производстве работ монтажники пользуются полуавтоматическими захватами, кольцевым стропом, алюминиевыми инвентарными навесными и приставными лестницами, монтажными люльками, арматурными ключами.

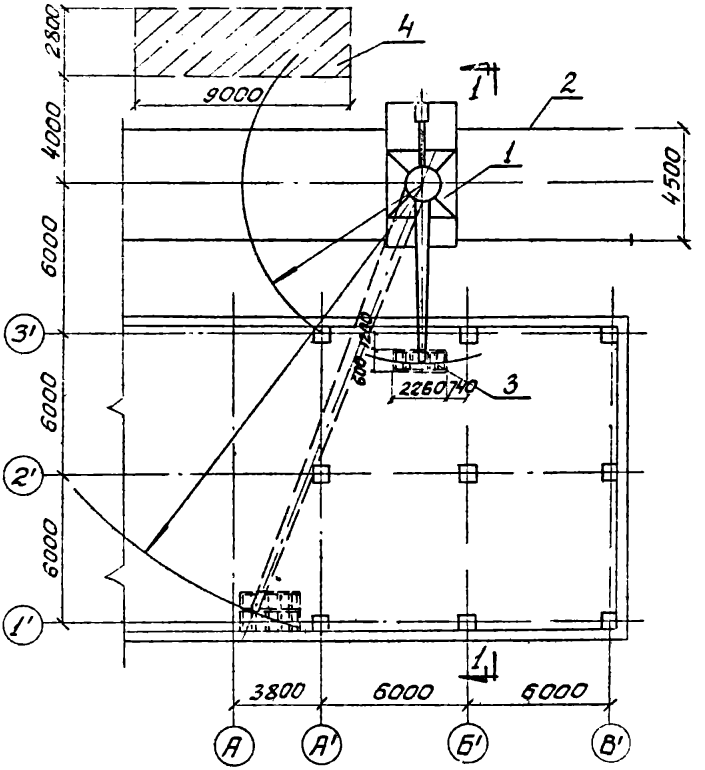


Рис.I I - башенный кран КБ-100.1;

2 - путь движения башенного крана;

3 - монтируемая лестница.

Номер порядка монтажа	Марка конструкции
1	ЛП-1
2	ЛМ-1
3	ЛП-2
4	ЛП-3
5	ЛП-4
6	ЛМ-2
7	ЛМ-3
8	ЛМ-4
Монтаж Ж.Б.К.	
9	ЛП-5
10	ЛМ-5
11	ЛМ-6
Монтаж Ж.Б.К	
12	ЛП-6
13	ЛМ-7
14	ЛМ-8

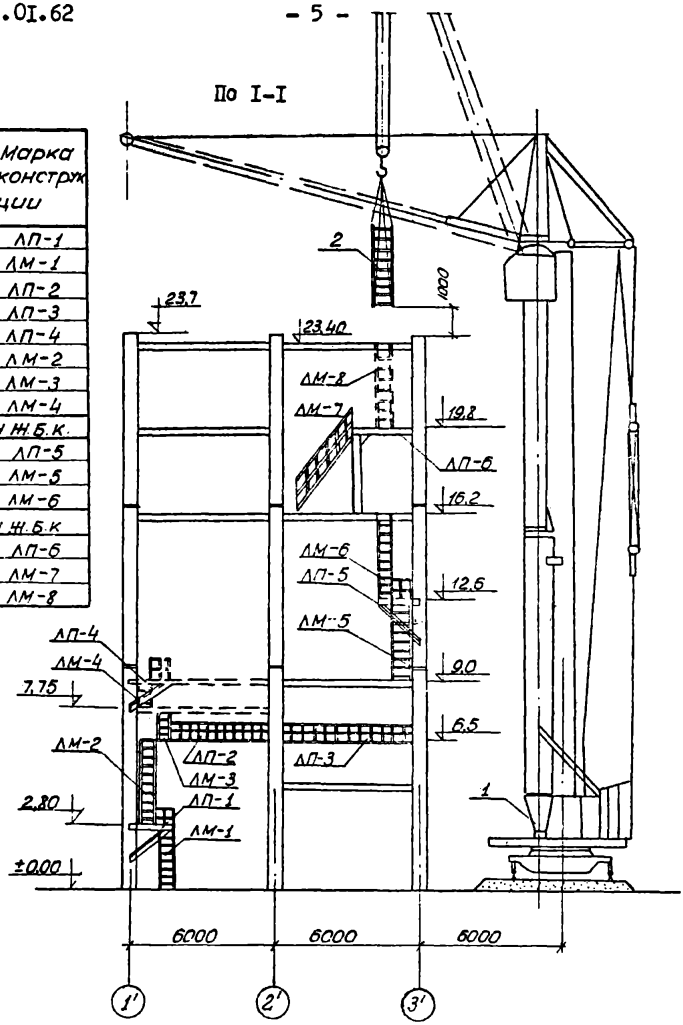


Рис.2 I - башенный кран КБ-100.1;

2 - монтируемая лестница.

IУ. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ.

1. Состав звена по профессиям и распределение работы:

№ звена	Состав звена по профессиям	Кол-во чел.	Перечень работ
I	Монтажник конструкций	3	Строповка элементов, укрупнительная сборка, монтаж укрупнённых лестничных блоков и площадок с ограждениями.
	Электросварщик-монтажник	2	Сварка элементов и конструкций.
	Машинист крана	I	Подача элементов и укрупнённых блоков.

2. Методы и приёмы работ.

Распределение монтажных рабочих в звене по разрядам:

№ звена	Состав звена по профессиям	Разряд	Кол-во чел.	Условное обозначение
I	Монтажник конструкций	4	2	$М_I$; $М_2$
	Электросварщик-монтажник	5	I	ЭМ
	Электросварщик	4	I	Э
	Монтажник конструкций	2	I	$М_3$
	Машинист крана	6	I	МК

Выполнение монтажных работ монтажниками производится в следующем порядке:

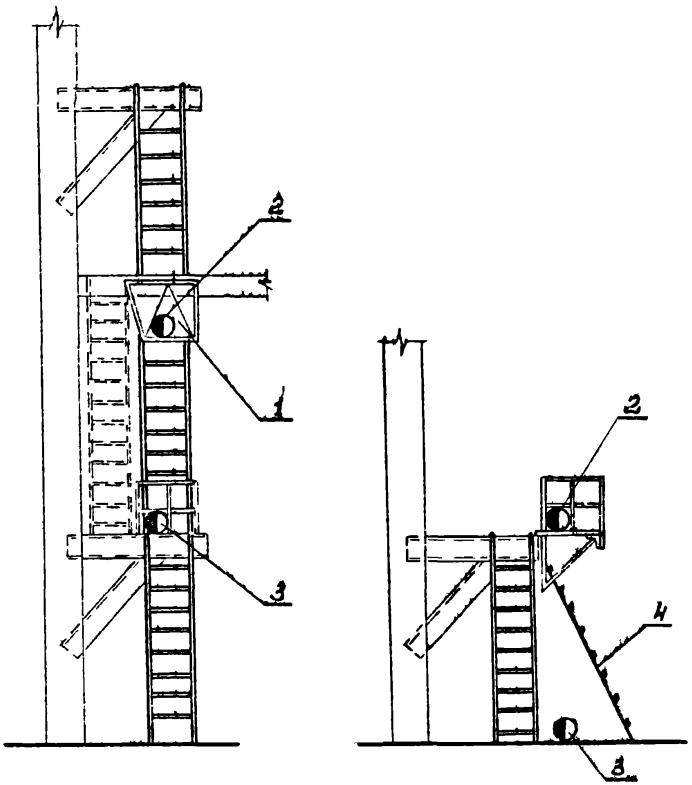
а/ На площадке укрупнительной сборки:

- монтажник $М_3$ стропит и расстроповывает элементы лестниц, площадок и ограждений при укрупнении элементов, а также при подаче укрупнённых конструкций на монтаж;
- монтажник конструкций $М_1$ принимает и раскладывает укрупняемые элементы, наносит риски мест свариваемых поверхностей, пользуясь арматурным ключом, плотно прижимает свариваемые элементы друг к другу, ставит марку конструкции и число, соответствующее порядку монтажа;
- электросварщик Э производит сварку элементов.

б/ На монтаже конструкций:

- монтажник конструкций $М_2$, электросварщик-монтажник ЭМ с помощью приставных навесных или монтажных люлек производит точную разметку мест монтируемых конструкций, принимают их и устанавливают в проектное положение, временно крепят болтами, расстроповывают, делают выверку и окончательно закрепляют в проектное положение.

Рис.3 Организация рабочего места.



I - подвесная люлька;

2 - монтажник конструкций;

3 - электросварщик-монтажник;

4 - приставная металлическая лестница.

3. ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ.

№№ п/п	Наименование работ	Единица измерения	Объём работ	Трудоёмкость на единицу измерения, ч-час	Трудоёмкость на весь объём работ, ч-дн.	Состав звена по карте	Рабочие дни			
							I	2	3	4
I.	Укрупнительная сборка лестничных площадок и маршей, сварочные работы.	т	I3,22	I30,08	I5,I2	6 человек				
2.	Монтаж лестничных площадок и маршей, сварочные работы.	т	I3,22	66,24	7,7I					

ПРИМЕЧАНИЕ: Часы работы уточняются при привязке типовой технологической карты к конкретному объекту.

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.

Производство монтажных работ в двух и более ярусах по одной вертикали без соответствующих защитных устройств (сетки, козырьки, перила) не разрешается.

В остальном при производстве работ руководствоваться правилами техники безопасности, приведёнными в СНиП Ш-А.II-62 пунктах I, 2, 3, 4, 5, 6, 9, I4.64 и I4.7I.

5. КАЛЬКУЛЯЦИЯ ТРУДОВЫХ ЗАТРАТ (по ЕНиР, выпуск 1969 года)

№ п/п	Шифр норм	Наименование работ	Единица измерения	Объём работ	Норма времени на единицу измерения, ч-час	Затраты труда на весь объём работ, чел-дн.	Расценка на единицу измерения, руб-коп.	Стоимость затрат труда на весь объём работ, руб-коп.
1.	38-2-22 п. а	Укрупнительная сборка лестничных маршей.	т	4,75	8,4	4,99	5-052	23-99
2.		Работа машиниста при сборке лестничных маршей. Норма времени $\frac{8,4}{3}$ = 2,8 чел-час Расценка 2,8х0,79 = 2,2I руб.	т	4,75	2,8	I,28	2-2I	I0-497
3.	38-2-22 п. б	Укрупнительная сборка лестничных площадок.	т	8,47	6,48	6,86	3-90	33-033
4.		Работа машиниста при сборке лестничных маршей. Норма времени $\frac{6,48}{3}$ = 2,I6 чел-час Расценка 2,I6х0,79 = I,7 руб	т	8,47	2,I6	2,287	I-70	I4-399
5.	22-6, п. Iг	Сварочные работы при укрупнительной сборке.	п.м	43,7	0,I55	0,846	0-086	3-758
6.	5-I-6 I-ж,2-ж	Монтаж лестничных маршей и площадок.	эл.	I4	0,96	I,68	0-626	8-764
		Добавлять на I тонну.	т	I3,22	3	4,957	I-96	25-9I
7.	22-6, Iг к=I,5	Сварочные работы при монтаже.	п.м	24,83	0,23	0,7I3	0-I45	3-60
		Работа машиниста при монтаже. Норма времени $\frac{0,96 + 3}{7}$ = 0,565 чел-час Расценка 0,565х0,79 = 0,446 руб.	т	I3,22	0,565	0,933	0-446	5-896
		ИТОГО:				24,546		I29-847

02.12.05
7.02.01.92

У. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ.

1. Основные материалы, полуфабрикаты и строительные детали:

№№ п/п	Наименование	Единица измерения	Кол-во
I.	Металлоконструкции лестниц, площадок и ограждений	т	I3,22
2.	Электроды Э-42	кг	449,00

2. Машины, оборудование, инвентарь, инструменты и приспособления:

№№ п/п	Наименование	Тип	Марка	Кол. шт.	Техн. характеристика
I.	Монтажный кран	башенный	КБ-I00.I	I	Q = 5 т ℓстр. = 20 м
2.	Сварочный трансформатор		ТС-500	2	
3.	Электродержатель		ЭД-2, 500 в	2	
4.	Кабель сварочный		ПРТ, сеч.75 мм	2	ℓ = 50 м
5.	Щиток (маска)			2	
6.	Ящик для электродов и огарков			2	
7.	Рулетка стальная		РС-20	2	
8.	Щётка стальная			2	
9.	Метр складной			2	
I0.	Арматурные ключи			2	
II.	Защитные очки			2	
I2.	Клеймо сварщика			2	
I3.	Шаблоны эл.сварщика			2	
I4.	Предохранительные пояса			2	
I5.	Приставные металлические лестницы		Альбом № I „Промстальконструкция", черт. 229 Т	I	
I6.	Монтажные люльки		То же	2	
I7.	Инвентарные навесные лестницы о люлькой из алюминия		То же, черт. 4597Р	I	
I8.	Полуавтоматические захваты		То же, черт. 5I05-2, 3, 4	I	Q = I0 т
I9.	Кольцевой строп		Альбом НИИОМТП, стр.7	I	Q = 4 т ℓ = 5 м

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064, г.Новосибирск, пр.Карла Маркса, 1
Выдана в печать: "21" июня 1976г.
Заказ 1146 Тираж 1000

gost.e-ecolog.ru