ЧАСТЬ 6

ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА ПРОИЗВОДСТВО ОТДЕЛЬНЫХ ВИДОВ РАБОТ

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

НА СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

6547030005
814005

МОНТАЖ ЗДАНИЯ МНОГОЦЕЛЕВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ИЗ ЛМК КОМПЛЕКТНОЙ ПОСТАВКИ РАЗМЕРОМ (12+18+12)×60 м С КАРКАСОМ ИЗ ШИРОКОПОЛОЧНЫХ ДВУТАВРОВ (ПРОЕКТ 236-01 ВЗ)

МОСКВА-1991

gost.e-ecolog.ru

Т И П О В А Я

Т Е Х Н О Л О Г И Ч Е С К А Я К А Р Т А

НА СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

6547030005

8I4005

МОНТАЖ ЗДАНИЯ МНОГОЦЕЛЕВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ИЗ ЛМК КОМПЛЕКТНОЙ ПОСТАВКИ РАЗМЕРОМ (12+18+12)×60 м С КАРКАСОМ ИЗ ШИРОКОПОЛОЧНЫХ ДВУТАВРОВ (ПРОЕКТ 236-01 ВЗ)

РАЗРАБОТАНА
институтом "Оргуралсибстрой"
Главный инженер института В.А.Шевков
Начальник отдела И.А.Ершов

СОГЛАСОВАНО
управлением механизации и технологии
строительства Госстроя СССР
Письмо от I3.12.90 г. № I2-348
Введена в действие с I.03.1991 г.

МОСКВА-1991

© ЦНИИОМТП Госстроя СССР

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Типовая технологическая карта (ТТК) разработана на монтаж трехпролётного здания многоцелевого назначения из лёгких металлических конструкций (ЛМК) комплектной поставки по проекту шифра 236-01В3, разработанному экспериментальным конструкторским бюро НПО "Союзстройконструкция" Минуралсибстроя РСФСР в 1985 г.

ТТК выполнена в соответствии с "Методическими указаниями по разработке типовых технологических карт в строительстве" (М.: ЦНИИОМТП, 1987).

ТТК разработана на измеритель конечной продукции - одно здание.

Организация и технология работ разработана только на монтаж основных конструктивных элементов, затраты труда на все сопутствующие работы учтены в калькуляции.

ТТК предназначена для использования при составлении проекта производства работ (ППР) строительными подразделениями.

Привязка ТТК к конкретному объекту и условиям строительства состоит в уточнении объёмов работ, средств механизации, потребности в трудовых и материально-технических ресурсах.

Порядок привязки ТТК к местным условиям:

рассмотрение материалов карты и выбор искомого варианта;

проверка соответствия исходных данных (объёмов работ, марок механизмов и т.д.) принятому варианту;

корректировка объёмов работ в соответствии с избранным вариантом производства работ и конкретным проектным решением;

пересчёт калькуляции, оценочных технико-экономических показателей и потребности в материально-технических ресурсах применительно к избранному варианту;

оформление графической части с конкретной привязкой механизмов, оборудования и приспособлений в соответствии с их фактическими габаритами.

Краткая характеристика объёмно-планировочного и конструктивного решений здания:

здание одноэтажное, трехпролетное, с размерами в плане (12+18+12)х60 м;

высота до низа несущих конструкций в 18-метровом пролёте равна 7,8 м, в 12-метровом пролёте - 7,665 м.

В 18-метровом пролете предусмотрена установка мостового электрического крана грузоподъёмностью 5 т с управлением с пола. Отметка головки рельса - 6,7 м.

Здание со стальным каркасом, несущие конструкции - рамного типа из широкополочных двутавров, ригель рамы - с перфорированными стенками, прогоны и фахверк - из холодногнутых С-образных профилей.

Стены - из трехслойных стеновых панелей (ТУ 67-651-84) с минераловатным утеплителем и профилированными металлическими обшивками.

Покрытие - из кровельных бескаркасных двухслойных панелей (ТУ 67-717-85) марки ПКМ-120 с утеплителем из минераловатных плит повышенной жесткости.

Цоколь - из керамзитобетонных стеновых панелей серии 1.432-14/80.

Производство работ предусмотрено в летний и зимний периоды года.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

				6547030005	
Нач. отд.	Ершов		11.93	Монтаж здания многоцелевого назначения из ЛМК комплектной поставки размером (12+18+12)х60 м по проекту шифра 236-01В3	Стадия / Лист / Листов
Гл. техн.	Никифоров		11.93		
Н. контр.	Неелова		11.93		Свердловский ПТО Оргуралсибстроя
Пров. раз.	Ершов		11.93		
Разработал	Штрек		11.93		

Формат А4

814035

2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ

2.I. Общие положения

В подготовительный период (до начала монтажа здания) необходимо выполнить следующие мероприятия:

принять по акту выполненные фундаменты с составлением исполнительной схемы;

стройплощадку привести в состояние, соответствующее стройгенплану;

обеспечить бригаду необходимым инструментом, инвентарем и приспособлениями.

Строительные материалы и конструкции доставляются на приобъектный склад специальным автотранспортом.

ТТК предусматривает монтаж конструкций с приобъектного склада. Схемы складирования конструкций приведены на листе 39.

Возведение здания необходимо начинать с устройства ячейки жёсткости I8-метрового пролёта, которая расположена в центре здания (оси 5-6). Здание возводится в шесть очередей, направление монтажа конструкций по каждой очереди - от ячейки жесткости к крайним осям.

В целях упрощения монтажных работ и обеспечения их безопасности часть конструкций укрупнить. Колонны и балки покрытия укрупнить в I8-метровом пролете в рамы, в I2-метровом пролете - в полурамы, панели покрытия - в картины.

Укрупнительную сборку и монтаж здания вести самоходным краном на пневмоколёсном ходу марки КС-436I (К-I6I) с длиной стрелы 20 м, грузоподъёмностью I6 т. Кроме того, возможны варианты применения других типов кранов с аналогичными техническими характеристиками.

Укрупнение рам выполнять по ходу их монтажа. Укрупнение картин покрытия производить до начала возведения здания, картины укладывать краном на площадке складирования вблизи мест монтажа.

Укрупнительную сборку картин выполнять с соблюдением следующих требований:

сборку картин покрытия выполнять на специально изготовленном шаблоне (лист 28), шаблон укладывать на спланированную площадку;

конструкции укладывать на шаблон в следующем порядке: сначала уложить прогоны покрытия, закрепить их к шаблону, затем последовательно уложить на прогоны панели покрытия;

до укладки панелей на прогонах выполнить разметку, согласно таблице типоразмеров картин (листы 26,27);

разметку под самонарезающие винты производить согласно рабочим чертежам.

Вырезку и извлечение теплоизоляционных слоёв в местах установки самонарезающих винтов выполнять сверлильной машиной со специальной насадкой. Установку винтов производить гайковёртом, комбинированных заклёпок - пистолетом ручной односторонней клёпки.

Варианты рекомендуемых машин и оборудования для монтажа приводятся в табл.I.

Таблица I

Наименование комплекта машин и оборудования	Вариант (фасет-код)	Техническая характеристика	М а р к а	Коли-чество
Кран монтажный	I (02-1)	Кран на пневмо-колёсном ходу грузоподъёмно-стью I6 т	КС-436I (К-I6I)	I
	2 (02-2)	Кран на автомо-бильном ходу грузоподъёмно-стью I6 т	МГА-I60-К	I
	3 (02-3)	Кран на гусенич-ном ходу грузо-подъёмностью 25 т	МКГ-25.I	I
	4 (02-4)	Кран пневмоколёс-ный грузоподъём-ностью 25 т	МКМ-25А	I
Транспортные средства	I	Полуприцеп-панелевоз грузо-подъёмностью I2 т	УПП-I207 МАЗ-504В	I I
	I	Тягач	МАЗ-504В	I
	2	Полуприцеп-панелевоз грузо-подъёмностью I2 т	ПП-I207	I
	2	Тягач	УПМ-I4I2	I

Продолжение табл.I

Наименование комплекта машин и оборудования	Вариант (фасет-код)	Техническая характеристика	Марка	Коли-чество
Оборудование для рабочего места монтажника	I (0I-I)	Передвижные подмости	ЦНИИОМТП пр.4401.00.000	I
	I (0I-3)	Приставные лестницы	Л-I ЛА-4	2 2
	2 (0I-3)	То же	Л-I ЛА-4	2 2
	2 (0I-2)	Автоподъёмник	АП-I7	I
	3 (0I-2)	-"-	АП-I7	I

В ТТК разработаны три варианта организации работ по монтажу здания в зависимости от применяемых средств подмащивания.

I вариант предусматривает использование при установке рам каркаса и подкрановых балок приставных лестниц, для монтажа стенового ограждения и панелей покрытия - подмостей ЦНИИОМТП и приставных лестниц.

Монтаж конструкций здания выполнять комплексным методом (ячейками). Размеры ячеек - 6xI2У и 6xI8 м.

Выбор метода монтажа ячейками сделан из расчёта наименьшего числа перестановок средств подмащивания, т.к. при одной их установке монтируется несколько конструкций в пределах ячейки.

В данной ТТК I вариант принимается за базовый. Схема монтажа конструкций здания для I варианта приведена на листе I3.

II вариант предусматривает использование приставных лестниц при установке рам каркаса, подкрановых балок и панелей покрытия; для монтажа стенового ограждения используются автоподъёмники АП-I7.

Монтаж конструкций здания ведётся комбинированным (смешанным) методом в два этапа:

I-й - монтаж рам каркаса, подкрановых балок (в I8-метровом пролёте) и панелей покрытия ячейками (комплексный метод);

2-й - монтаж стенового ограждения отдельным потоком.

Монтаж конструкций на I-м этапе выполнять краном грузоподъёмностью I6 т (марку крана выбирать согласно табл.I).

Монтаж стенового ограждения на 2-м этапе выполнять краном на автомобильном ходу марки КС-3562А грузоподъёмностью I0 т, с длиной стрелы I4 м.

Комбинированный метод монтажа конструкций здания позволит уменьшить время нахождения автоподъёмников АП-I7 на монтаже здания (листы 33,35).

III вариант предусматривает использование автоподъёмников АП-I7 при монтаже всех конструктивных элементов здания.

Монтаж конструкций здания ведётся комплексным методом (ячейками), т.к. при этом методе уменьшается количество перемещений крана и автоподъемников (лист 37).

Для всех вариантов предусматривается свободный метод монтажа элементов с последующей их выверкой.

Строповку всех конструкций выполнять стропами из стальных канатов, схемы строповки приведены на листах 29-3I.

При монтаже конструкций необходимо обеспечить устойчивость и неизменяемость смонтированной части здания, устойчивость монтируемых конструкций на всех стадиях монтажа.

Работы по монтажу здания производить комплексной бригадой монтажников, владеющих смежной профессией. Состав бригады приводится в табл.2. Монтаж конструктивных элементов здания выполнять специализированными звеньями монтажников; состав звеньев приводится в графике производства работ (табл.7).

Таблица 2

Профессия членов бригады		Разряд				Кол-во чел.
основная	смежная	УI	У	IУ	Ш	
Монтажник	-	I	-	-	-	I
Монтажник	Сварщик	-	I	-	-	I
Монтажник	Изолировщик	-	-	I	-	I
Монтажник	Такелажник	-	-	I	I	2
Монтажник	Такелажник	-	-	I	I	2
Электро-сварщик	Монтажник	-	I	-	-	I
Итого:		I	2	3	I	8

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Машинисты грузоподъёмных кранов и автомобильных подъёмников в состав комплексной бригады не включаются.

Монтажников, не участвующих в монтаже конструкций, необходимо занять на сопутствующих работах.

2.2. Технологическая последовательность выполнения работ на ячейке в 18-метровом пролете:

укрупнительная сборка первой рамы каркаса;
монтаж первой рамы каркаса;
укрупнительная сборка второй рамы каркаса;
монтаж второй рамы каркаса;
монтаж связей по колоннам (в ячейках жёсткости);
монтаж подкрановых балок;
монтаж элементов стенового ограждения;
монтаж конструкций покрытия.

Укрупнительная сборка первой рамы каркаса

Укрупнительную сборку колонн и балок покрытия в рамы выполнять на строительной площадке в зоне действия стрелы крана. Конструкции для укрупнительной сборки укладывать на подкладки из деревянных шпал.

Перед сборкой рамы необходимо: подготовить укрупняемые колонны и балки покрытия; проверить соответствие геометрических размеров укрупняемых элементов допускам; стыкуемые поверхности очистить от грязи, ржавчины, снега, льда, масла и пыли. Кроме того, необходимо спилить напильником или срубить зубилом заусенцы на кромках деталей и отверстий; проверить соответствие допускам диаметров отверстий.

Сборку рамы производить в два этапа:

1-й - на подкладки из шпал уложить колонны и балки покрытия и собрать две полурамы, установив болты без окончательной затяжки;

2-й - полурамы соединить между собой в коньковом узле болтами, измерить линейные размеры рамы и выполнить окончательную затяжку всех болтов рамы.

Укрупнительную сборку всех последующих рам каркаса выполнять согласно требованиям, изложенным для первой рамы каркаса.

Последовательность выполнения болтовых соединений узлов рамы:

совместить с помощью проходных оправок все отверстия стыка;

установить пробки;

установить болты по проекту.

При этом необходимо соблюдать следующие требования:

проходные оправки забивать во все отверстия с помощью кувалды; коническая часть оправки должна упираться в кромки отверстий, которые по мере перемещения оправки в глубь пакета совместятся.

Для фиксации взаимного расположения соединяемых элементов и предупреждения их сдвига (не менее 10 %) отверстия должны заполниться пробками. После установки пробок все оправки выбить.

Стяжку соединяемых элементов производить установкой постоянных болтов. Головки и гайки болтов должны плотно соприкасаться с плоскостями элементов конструкций и шайб. Резьба болта должна находиться вне тела пакета соединяемых элементов, а гладкая часть его стержня не должна выступать из шайбы. Гайки и контргайки следует закручивать до отказа от середины соединения к его краям.

Монтаж первой рамы каркаса

Подъём рамы из горизонтального положения выполнять методом поворота рамы вокруг подвижного шарнира (скольжением).

Работы выполнять в два этапа:

1-й - приподнять раму за вершину (без отрыва опорной части колонн от земли), уменьшая вылет стрелы крана до минимального;

2-й - привести раму в вертикальное положение, поднимая крюк крана; при этом опорные части колонн рамы должны скользить по направляющим.

До подъёма рамы необходимо:

приварить опорные уголки под стеновые прогоны;

на базы колонн надеть опорные приспособления (лист 17);

под колонны на участке скольжения уложить на землю направляющие из швеллера 12 и покрыть их смазкой.

До подъёма рамы необходимо нанести осевые риски масляной краской в двух уровнях на высоте колонн:

на вертикальные грани опорных плит колонн и на оголовки колонн - по двум смежным граням;

на консолях колонн нанести осевые риски для укладки подкрановых балок.

Установку рамы на фундаменты производить на стальные подкладки, которые выполняют из обрезков листовой стали и укладывают на фундаменты по краям опорной плиты колонны с двух противоположных сторон (с двух других сторон забить инвентарные клинья).

Требуемую толщину подкладок подбирать по каждому фундаменту, используя данные исполнительной съёмки фундаментов и измерений длин колонн.

Установку монтируемой рамы в проектное положение производить, совмещая осевые риски на опорных плитах колонн с осевыми рисками, нанесенными на верхней поверхности фундамента.

Для предохранения резьбы анкерных болтов от повреждения необходимо до монтажа рамы надеть на них стальные предохранительные колпаки, изготовляемые из обрезков газовых труб.

Вертикальность установки рамы в продольной и поперечной плоскостях проверять с помощью двух теодолитов, установленных в створах продольной и поперечной разбивочных осей, совмещая положение нижних и верхних рисок на колоннах с вертикальной визирной осью теодолита.

В продольной плоскости вертикальность рамы достигать изменением толщины подкладок под опорными плитами колонн. Для этого необходимо приподнять раму краном, вынуть подкладки, изменить их толщину и уложить на прежнее место. Убедившись в вертикальности установленной рамы, подкладки, собранные в пакет, соединить от сдвига электросваркой.

После установки рамы в продольной плоскости необходимо временно ее раскрепить. Временное крепление рамы выполнять расчалками из стального каната, в количестве 4 шт. на раму. Верхний конец расчалки крепить к колонне рамы, а нижний - за фундаменты (на анкерные болты фундаментов установить анкера). Расчалки снабжены винтовыми стяжками (талрепами) для выверки рамы в вертикальной плоскости.

Расстроповку рамы выполнять только после временного ее закрепления. Расчалки снимать после монтажа вертикальных связей связевой ячейки.

Вертикальность рамы в поперечной плоскости достигать наклоном ее в нужную сторону, регулируя длину расчалок с помощью талрепов.

После приведения рамы в проектное положение затянуть гайки анкерных болтов и подлить цементный раствор под опорные плиты колонн.

Схема монтажа первой рамы каркаса привецена на листе I5.

Монтаж второй рамы каркаса

В продольном направлении раму устанавливать аналогично указаниям, изложенным для первой рамы.

Временное крепление рамы после установки ее в продольной плоскости выполнять инвентарной распоркой, которую до монтажа рамы крепить струбциной к балке покрытия в середине пролёта.

При установке рамы распорку перевести из вертикального положения в горизонтальное с помощью оттяжки из бельного каната и закрепить струбциной к первой раме каркаса. Подъём и закрепление распорки производить с приставной лестницы с площадкой, установленной у первой рамы.

После временного закрепления рамы выполнить ее расстроповку и выверку в поперечной плоскости.

Вертикальность рамы в поперечной плоскости достигать наклоном ее в нужную сторону, регулируя длину распорки с помощью фаркопфа. Распорку снимать после монтажа картины покрытия.

Монтаж всех последующих рам выполняют согласно требованиям, предъявляемым к монтажу второй рамы.

Схема монтажа второй рамы каркаса показана на листе I9.

Монтаж вертикальных связей по колоннам

Монтаж вертикальных связей по колоннам в ячейке жесткости выполнять перед монтажом подкрановых балок.

Установку вертикальных связей производить с передвижных площадок, монтаж выполнять поэлементно без укрупнения.

Монтаж подкрановых балок

Монтаж подкрановых балок производить без тормозных площадок, последние монтировать после укладки и закрепления подкрановых балок.

В качестве средств подмащивания при монтаже подкрановых балок и тормозных площадок использовать приставные лестницы. Выверку подкрановых балок выполнять с передвижных подмостей конструкции ЦНИИОМТП.

При установке подкрановых балок необходимо руководствоваться следующими требованиями:

до подъёма подкрановой балки нанести осевые риски на опорное ребро балки, к балке закрепить оттяжки из бельного каната;

установку балки в проектное положение производить, совмещая осевые

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

риски на опорном ребре балки с осевыми рисками на консолях колонн;

временное крепление подкрановой балки выполнять болтами, болты не закручивать до отказа (вначале закрепить нижний пояс балки, затем состыковать балку со смонтированной ранее, в последнюю очередь выполнить крепление верхнего пояса балки к колонне);

расстроповку балки производить после временного закрепления нижнего пояса балки.

Подкрановые рельсы длиной 12 м подавать краном под покрытие ячейки, смежной с монтируемой, до монтажа панелей покрытия в монтируемой ячейке. Рельсы временно укладывать на элементы крепления верхнего пояса подкрановой балки к колонне и устанавливать в проектное положение монтажными ломиками после выверки подкрановых балок.

Выверку смонтированных подкрановых балок производить по окончании монтажа и временного закрепления всех подкрановых балок в пролёте здания.

Перед выверкой произвести геодезическую съёмку подкрановых балок с составлением исполнительной схемы, на которой необходимо указать:

расстояние между осями подкрановых балок;

отклонение оси подкрановой балки от оси подкранового пути;

отметки подкрановых балок на опорах и в середине балки;

размеры от оси подкрановой балки до грани колонны.

Балку устанавливать на проектную отметку путем забивки стальных клиньев между опорной поверхностью консоли колонны и нижним поясом подкрановой балки, затем под опорное ребро балки уложить монтажную стальную подкладку, которую потом приварить к консоли колонны. Толщину монтажных подкладок подбирать, руководствуясь данными исполнительной съёмки.

Выверку подкрановой балки в плане выполнять монтажными ломиками.

После выверки подкрановые балки закрепить по проекту, затянув гайки монтажных болтов до отказа.

Схема монтажа подкрановых балок приведена на листе 21.

Монтаж элементов стенового ограждения

При монтаже элементов стенового ограждения средства подмащивания устанавливать снаружи и изнутри здания.

Снаружи здания для подмащивания использовать передвижные площадки конструкции ЦНИИОМТП.

Крепление стеновых панелей изнутри зд ния на отм. 8,170 выполнять с лестниц с монтажными площадками, лестницы закреплять за прогоны покрытия здания (прогоны монтировать одновременно с монтажом стенового ригеля на отм.8,170).

Подъём на лестницы производить с подкрановых балок. Для выхода на подкрановые балки использовать приставные лестницы.

При монтаже элементов стенового ограждения необходимо руководствоваться следующими требованиями:

до монтажа стеновых панелей должны быть смонтированы цокольные стеновые панели и стеновые ригели в пределах ячейки;

до подъёма стеновой панели проверить ее основные размеры, правильность и надёжность установки пластин для крепления панели, закрепить по торцам панели полосы из минераловатной плиты;

установку панели производить на опорные ригели;

устанавливаемая панель должна плотно прилегать к ранее смонтированной;

установку и временное крепление панели в нижнем и верхнем узлах выполнять, закрепляя панели крепежными болтами к ригелю согласно рабочим чертежам, при этом гайки болтов не закручивать до отказа для обеспечения подвижности панели при выверке;

расстроповку панели производить только после временного ее крепления;

вертикальность панели проверять по отвесу, выверку выполнять монтажными ломиками при ослабленном натяжении крепежных болтов;

после выверки вертикальности гайки болтов затянуть.

Схема монтажа элементов стенового ограждения показана на листе 22.

Монтаж конструкций покрытия

Направление работ по монтажу конструкций покрытия предусмотрено от продольных осей пролёта к коньку кровли.

Крепление элементов покрытия выполнять с приставных лестниц, оборудованных площадками, или со смонтированного покрытия.

Для подъёма рабочих на покрытие использовать приставные лестницы.

При монтаже конструкций покрытия необходимо руководствоваться следующими требованиями:

панели покрытия длиной 6,1 м до начала монтажа укрупнить в картины;

конструкции покрытия в коньковой части здания монтировать поэлементно, сначала смонтировать прогоны покрытия, затем - панели;

покрытие в коньковой части здания выполнять после монтажа картин покрытия ячейки;

строповку картин и панелей покрытия выполнять четырехветвевыми стропами с помощью специальных захватов (лист 30);

укладку картин покрытия на балки выполнять, совмещая отверстия в прогонах картины с отверстиями на крепежных уголках балки покрытия; точность укладки картины регулировать путём рихтовки ее монтировками при натянутых стропах;

после монтажа картин покрытия в двух смежных ячейках в проём между картинами уложить доборную панель;

ширину проема, необходимую для укладки доборной панели, контролировать с помощью шаблона из листа профилированного настила до крепления картины;

шаблон укладывать на смежные картины в местах опирания прогонов.

Схема монтажа покрытия ячейки показана на листе 24.

Технологическая последовательность выполнения работ на ячейке в I2-метровом пролёте :

укрупнительная сборка первой полурамы каркаса;
монтаж первой полурамы каркаса;
укрупнительная сборка второй полурамы каркаса;
монтаж второй полурамы каркаса;
монтаж связей по колоннам (в ячейках жёсткости);
монтаж распорок;
монтаж элементов стенового ограждения;
монтаж конструкций покрытия.

Укрупнительная сборка первой полурамы каркаса

Укрупнительную сборку колонн и балок покрытия в полурамы выполнять на строительной площадке в зоне действия стрелы крана. Конструкции для укрупнительной сборки укладывать горизонтально на подкладки из деревянных шпал.

Сборку полурамы производить в два этапа:

I-й - на подкладки из шпал уложить колонну и балку, собрать полураму, установив болты без окончательной затяжки;

2-й - измерить основные линейные размеры полурамы, затем произвести окончательную затяжку гаек крепежных болтов.

Укрупнительную сборку всех последующих полурам каркаса выполнять согласно требованиям, предъявляемым к сборке первой полурамы каркаса.

Последовательность выполнения болтовых соединений и основные требования по их выполнению приведены на листе 4.

Монтаж первой полурамы каркаса

Подъём полурамы из горизонтального положения выполнять методом поворота ее вокруг подвижного шарнира без отрыва опорной части колонны от земли. Полураму при подъёме застропить за балку покрытия, согласно схеме строповки (лист 3I), подъём производить уменьшением вылета стрелы крана.

До подъёма полурамы приварить опорные уголки под стеновые прогоны, а на базу колонны надеть опорное приспособление (лист I7).

Временное крепление полурамы выполнять расчалками из стального каната в количестве 2 шт. на полураму. Верхний конец расчалки крепить к колонне полурамы, а нижний - за фундаменты (на болты фундаментов установить анкер).

Расчалки снабжены винтовыми стяжками (талрепами) для выверки полурамы.

Монтаж полурамы выполнять в три этапа:

I-й - установка полурамы на фундамент и одновременное совмещение отверстий в узле стыковки с рамой смежного I8-метрового пролета;

2-й - установка и закрепление болтов в узле стыковки согласно рабочим чертежам;

3-й - выверка вертикальности полурамы и закрепление основания согласно рабочим чертежам.

При установке первой полурамы необходимо руководствоваться следующими требованиями:

до подъема полурамы нанести осевые риски и закрепить на базе колонны опорное приспособление;

осевые риски наносить в двух уровнях по высоте колонны: на вертикальную наружную грань опорной плиты колонны и на оголовок колонны по наружной ее грани;

установку полурамы на фундамент производить на стальные подкладки;

совмещение отверстий в узле стыковки полурамы с рамой I8-метрового пролёта производить изменением толщин стальных подкладок под опорной плитой колонны; при необходимости подкладки собирать в пакет, соединив

Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

6547030005 | Лист 7

Формат А3

814005

их от сдвига электросваркой;

совмещение отверстий выполнять при натянутых стропах крана;

(последовательность и основные требования к выполнению болтовых соединений приведены на листе 4);

после установки болтов в стыке с рамой полураму временно раскрепить расчалками, после чего расстропить;

вертикальность установки полурамы в поперечной плоскости проверять с помощью теодолита, установленного в створе поперечной разбивочной оси, совмещая положение нижних и верхних рисок на колонне с вертикальной визирной осью теодолита;

выверку вертикальности установленной полурамы производить, регулируя натяжение расчалок с помощью талрепов;

расчалки снимать после монтажа вертикальных связей связевой ячейки.

После приведения полурамы в проектное положение затянуть гайки анкерных болтов и подлить цементный раствор под опорную плиту колонны.

Стыковку полурамы с рамой смежного пролета выполнять с передвижных подмостей конструкции ЦНИИОМТП.

Схема монтажа первой полурамы приведена на листе 15.

Монтаж второй полурамы каркаса

При монтаже второй полурамы каркаса необходимо руководствоваться требованиями, предъявляемыми к монтажу первой полурамы каркаса.

Временное крепление второй полурамы выполнять инвентарной распоркой, которую до монтажа полурамы крепить струбциной к балке покрытия в середине пролета.

Выверку вертикальности полурамы в поперечной плоскости выполнять с помощью фаркопфов распорок. Распорку снимать после монтажа картины покрытия.

Монтаж всех последующих полурам выполнять согласно требованиям, предъявляемым к монтажу второй полурамы.

Схема монтажа второй полурамы каркаса показана на листе 19.

Монтаж связей по колоннам (в ячейке жесткости)

Монтаж связей по колоннам в ячейке жесткости выполнять после монтажа двух полурам.

Установку связей (вертикальных и горизонтальных) выполнять с передвижных площадок конструкции ЦНИИОМТП, монтаж производить краном поэлементно без укрупнения.

Монтаж распорок

Монтаж распорок между колоннами выполнять после монтажа двух полурам.

В качестве средств подмащивания использовать передвижные площадки конструкции ЦНИИОМТП.

Монтаж элементов стенового ограждения

При монтаже элементов стенового ограждения в качестве средств подмащивания использовать передвижные площадки конструкции ЦНИИОМТП, которые устанавливать снаружи и изнутри здания.

Основные требования, которыми необходимо руководствоваться при монтаже элементов стенового ограждения, приведены на листе 6.

Схема монтажа элементов стенового ограждения показана на листе 22.

Монтаж конструкций покрытия

Направление работ по монтажу конструкций покрытия предусмотрено от карниза кровли к смонтированному смежному пролету.

Панели покрытия от начала монтажа укрупнить в картины.

При монтаже конструкций покрытия необходимо руководствоваться требованиями, предъявляемыми к монтажу конструкций покрытия в 18-метровом пролете.

Схема монтажа покрытия ячейки показана на листе 25.

2.3. Геодезическое обеспечение

Все геодезические работы на стройплощадке выполнять в соответствии со СНиП 3.01.03-84 и ГОСТ 21779-82.

Инженерно-геодезические работы предшествуют процессу строительства, сопутствуют ему и завершают его.

Их можно разбить на следующие стадии:

создание планово-высотного обоснования;

вынос в натуру и закрепление основных осей;

детальные разбивочные работы при выполнении нулевого цикла;

детальные разбивочные работы при возведении надземной части;

исполнительная съемка геометрического положения смонтированных

конструкций с составлением исполнительных схем.

Вынос разбивочных осей на все фундаменты выполнять от основных осей с помощью теодолита и рулетки и закреплять на поверхности бетона фундамента краской.

На все фундаменты, сдаваемые под монтаж металлических конструкций, должна составляться исполнительная схема, на которой указываются:

проектные и фактические расстояния между осями;

проектные и фактические отметки верха бетона;

проектные и фактические отметки верха анкерных болтов.

После выверки и проектного закрепления каркаса здания выполнить исполнительную съёмку положения смонтированных конструкций.

На исполнительной съёмке указать:

смещение осей колонн в нижнем сечении относительно разбивочных осей;

отклонение осей колонн от вертикали в верхнем сечении;

отметки опорных поверхностей подкрановых балок.

Исполнительные схемы прилагать к акту на приемку сооружения для последующих строительных работ.

2.4. Указания по производству работ в зимнее время

Конструкции подавать на монтаж очищенными от снега, наледи и грязи. Особенно тщательно защищать от увлажнения и наледи стыкуемые поверхности элементов. При необходимости наледь удалять не только скребками и щётками, но и прогревая обледеневшие места до полного исчезновения следов наледи. Для прогрева применять газовые и другие горелки. Пользоваться горячей водой запрещается.

При отрицательных температурах сварочные работы необходимо выполнять с соблюдением следующих рекомендаций:

особо тщательно заваривать кратеры и замыкающие участки швов;

удалить влагу и снег на расстоянии не менее 0,8-1 м от места сварки и зачищать от ржавчины прилегающие к шву участки на ширину 20 мм;

предварительно просушивать зону сварки с помощью горелок и других источников нагрева;

тщательно выполнять прихватки и проверять отсутствие в них непроваров и трещин. При сильных морозах (температуре ниже минус 30°С) прихватки заменять сплошными швами;

использовать теплые после прокалки электроды;

дефектные участки швов удалять без приложения ударных нагрузок;

обеспечивать сварщиков теплой спецодеждой и обувью;

свариваемые поверхности и рабочие места сварщиков защищать от снега, дождя, сильного ветра и сквозняков.

Не разрешается производить электросварочные работы при температуре ниже минус 30°С для сталей класса AI и температуре ниже минус 20°С для сталей класса АП.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

3. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И ПРИЕМКЕ РАБОТ

Порядок и организацию работ по контролю качества строительно-монтажных работ (СМР) устанавливает ОСТ 36-125-85.

При производстве СМР контроль необходимо осуществлять в следующем порядке:

входной контроль документации;

приемочный контроль площадок, зданий, сооружений и конструктивов для производства СМР;

входной контроль материалов;

операционный контроль;

приемочный контроль;

инспекционный контроль.

В данный раздел ТТК включены элементы операционного контроля качества основных технологических процессов (табл.3).

Операционный контроль выполняется производителями работ и мастерами. К проведению операционного контроля могут быть привлечены строительные (сварочные) лаборатории и геодезические службы.

Операционному контролю предшествует самоконтроль исполнителей, бригадиров, звеньевых и рабочих, обязанных обеспечивать качество выполняемых ими операций.

Основными рабочими документами при операционном контроле качества являются схемы операционного контроля качества, разрабатываемые в составе ППР, строительные нормы и правила.

Результаты операционного контроля фиксируются в журнале работ и учитываются при определении оценки качества работ.

При приемочном контроле производят проверку и оценку качества выполненных СМР, а также ответственных конструкций. Правила приемки регламентирует СНиП 3.01.04-87.

Приемочный контроль смонтированных конструкций осуществляют согласно СНиП 3.03.01-87.

При приемке смонтированных конструкций предъявляют следующие документы:

рабочие чертежи смонтированных конструкций с указанием на них всех отклонений от требований проекта, допущенных в процессе монтажа и согласованных с проектными организациями;

паспорта на монтируемые конструкции или их элементы, а также сертификаты на материалы, примененные при монтаже и сварке;

исполнительные схемы геодезической проверки положения конструкций;

журналы монтажных, сварочных работ и заделки стыков;

акты освидетельствования скрытых работ;

документацию лабораторных анализов и испытаний при сварке и замоноличивании стыков;

опись удостоверений сварщиков, работающих при монтаже конструкций.

Таблица 3

Наименование процессов, подлежащих контролю	Предмет контроля	Инструмент и способ контроля	Время контроля	Ответственный контролёр	Технические критерии оценки качества
Приемка фундаментов для установки рам каркаса	Соответствие выполненных фундаментов рабочим чертежам	Нивелир, рулетка	В процессе работ и по их окончании	Мастер	Отклонения отметок опорных поверхностей фундаментов от проектных – 5 мм Разность отметок опорных поверхностей соседних фундаментов по ряду и в пролете – 3 мм Смещение осей фундаментов относительно разбивочных осей – 5 мм Смещение анкерных болтов в плане – 5 мм
Укрупнительная сборка рам каркаса	Точность сборки	Рулетка, визуальный осмотр	В ходе и по окончании укрупнительной сборки	–"–	Отклонения линейных размеров – 8 мм Отклонения равенства диагоналей – 20 мм
Монтаж рам каркаса	Точность установки	Рулетка, теодолит, линейка измерительная	В процессе монтажа	–"–	Отклонения отметок опорных поверхностей колонн от проектных – 5 мм Разность отметок опорных поверхностей соседних колонн по ряду и в пролёте – 3 мм Смещение осей колонн относительно разбивочных осей в опорном сечении – 5 мм Отклонения осей колонн от вертикали в верхнем сечении – 10 мм
Монтаж подкрановых балок и рельсов	То же	Рулетка, нивелир, линейка измерительная	То же	–"–	Смещение оси подкрановой балки с продольной разбивочной оси – 5 мм Смещение опорного ребра балки с оси колонны – 20 мм Смещение оси рельса с оси подкрановой балки – 15 мм Отклонение оси рельса от прямой на длине 40 м–15 мм Разность отметок головок рельсов в одном поперечном разрезе пролета здания, мм: на опорах – 15 в пролете – 20 Разность отметок подкрановых рельсов на соседних колоннах – 10 мм Взаимное смещение торцов стыкуемых рельсов в плане и по высоте – 2 мм
Укрупнительная сборка кровельных панелей в картины	Точность сборки, соответствие размеров картины рабочим чертежам	Рулетка, визуальный осмотр	В процессе работ и по их окончании	–"–	Отклонения линейных размеров – 8 мм Отклонения равенства диагоналей – 20 мм

Взам. инв. №

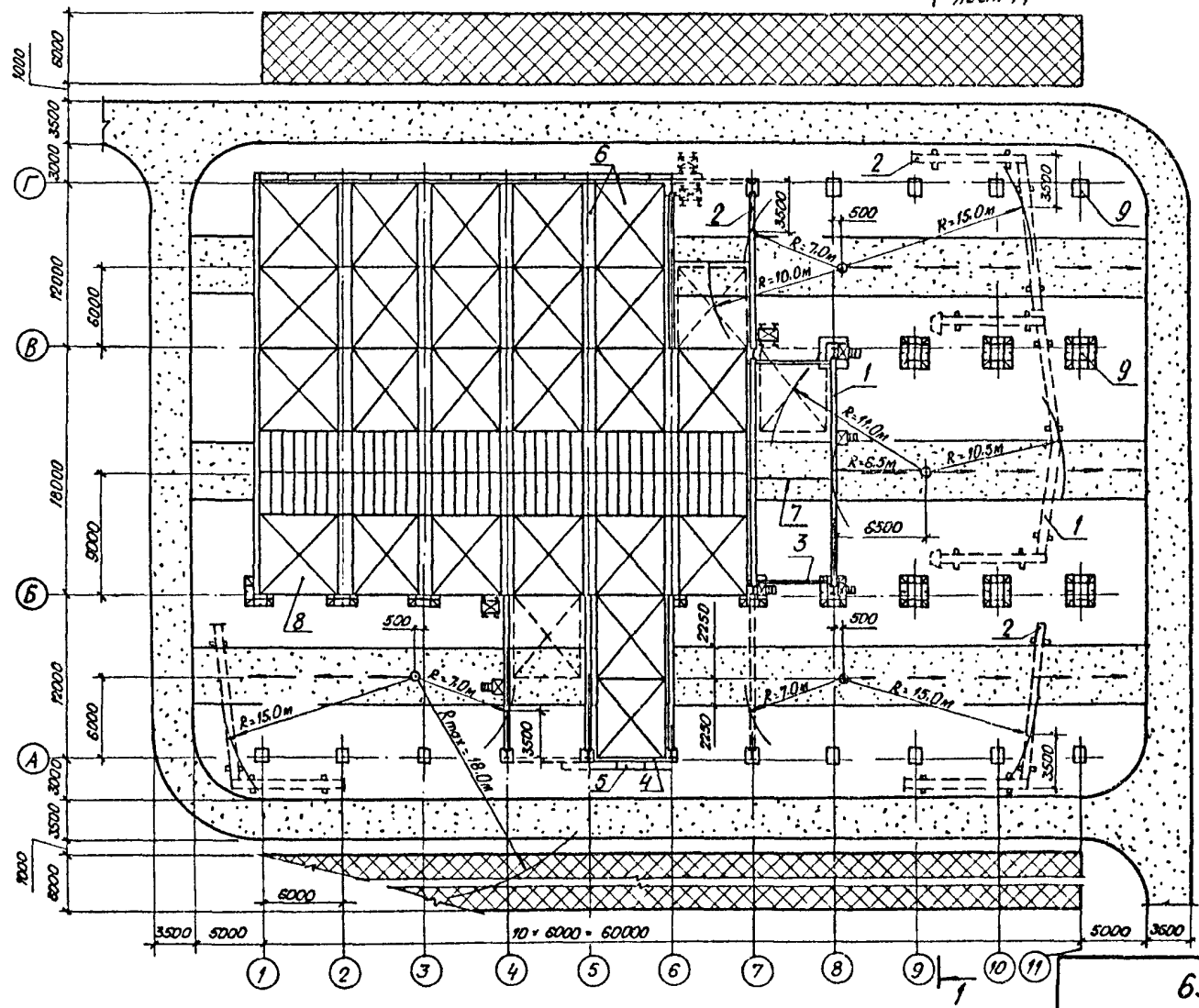
Подпись и дата

Инв. № подл.

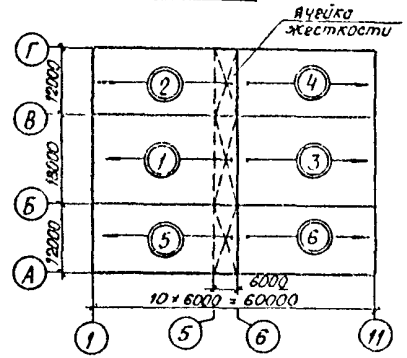
Продолжение табл.3

Наименование процессов, подлежащих контролю	Предмет контроля	Инструмент и способ контроля	Время контроля	Ответственный контролёр	Технические критерии оценки качества
Монтаж кровельных панелей	Точность установки	Рулетка, шаблон из листа профилированного настила, визуальный осмотр	В процессе монтажа	Мастер	Отклонение длины опирания панели на прогоны в местах поперечных стыков - до 5 мм Отклонение положения центров: самонарезающих болтов - 5 мм; комбинированных заклепок: вдоль настила - 20 мм поперек настила- 5 мм
Монтаж стеновых панелей	**То же**	Отвес, рулетка, линейка измерительная, визуальный осмотр	**То же**	-"-	Отклонение от вертикали продольных кромок панелей: 0,001L , где L - длина панели Отклонение плоскости наружной поверхности стенового ограждения от вертикали 0,002H, где H - высота ограждения
Постановка болтов в монтажных стыках	Проверка плотности стяжки и качества затяжки собранного узла	Гайковерт, щуп, молоток, визуальный осмотр	В процессе работ и по их окончании	-"-	В собранном узле болты заданного в проекте диаметра должны пройти в 100 % отверстий. Допускается прочистка 20 % отверстий сверлом, диаметр которого равен диаметру отверстия, указанному в чертежах Плотность стяжки собранного узла надлежит проверять щупом толщиной 0,3 мм, который в пределах зоны, ограниченной шайбой, не должен проходить между собранными деталями на глубину более 20 мм Качество затяжки постоянных болтов следует проверять обстукиванием их молотком массой 0,4 кг, при этом болты не должны смещаться
Сварочные работы	Контроль сварных соединений в процессе их выполнения, соответствие проекту марки электродов	Линейка измерительная, визуальный осмотр	В процессе монтажа	-"-	Поверхность шва должна быть равномерно-чешуйчатая, без прожогов, наплывов, сужений и перерывов. Глубина подрезов - до 5 % толщины свариваемого проката, но не более I мм Дефекты (непровары, цепочки и скопления пор), соседние по длине шва: расстояние между близлежащими концами - не менее 200 мм

Схема монтажа конструкций здания. I вариант



Последовательность монтажа здания



Условные обозначения

- временные автодороги
- площадки складирования
- стоянки крана
- приставная лестница
- подмости ЦНИИОМТП
- направление движения крана
- (1) порядковый номер очереди с направлением монтажа

1 - рама каркаса;
2 - полурама каркаса;
3 - подкрановая балка;
4 - стеновой ригель;
5 - стеновая панель;
6 - смонтированная ячейка;
7 - распорка; 8 - карнизная покрытия;
9 - фундамент.

При монтаже конструкций в пролете Б-В временную площадку складирования этих конструкций устроить в пролете А-Б

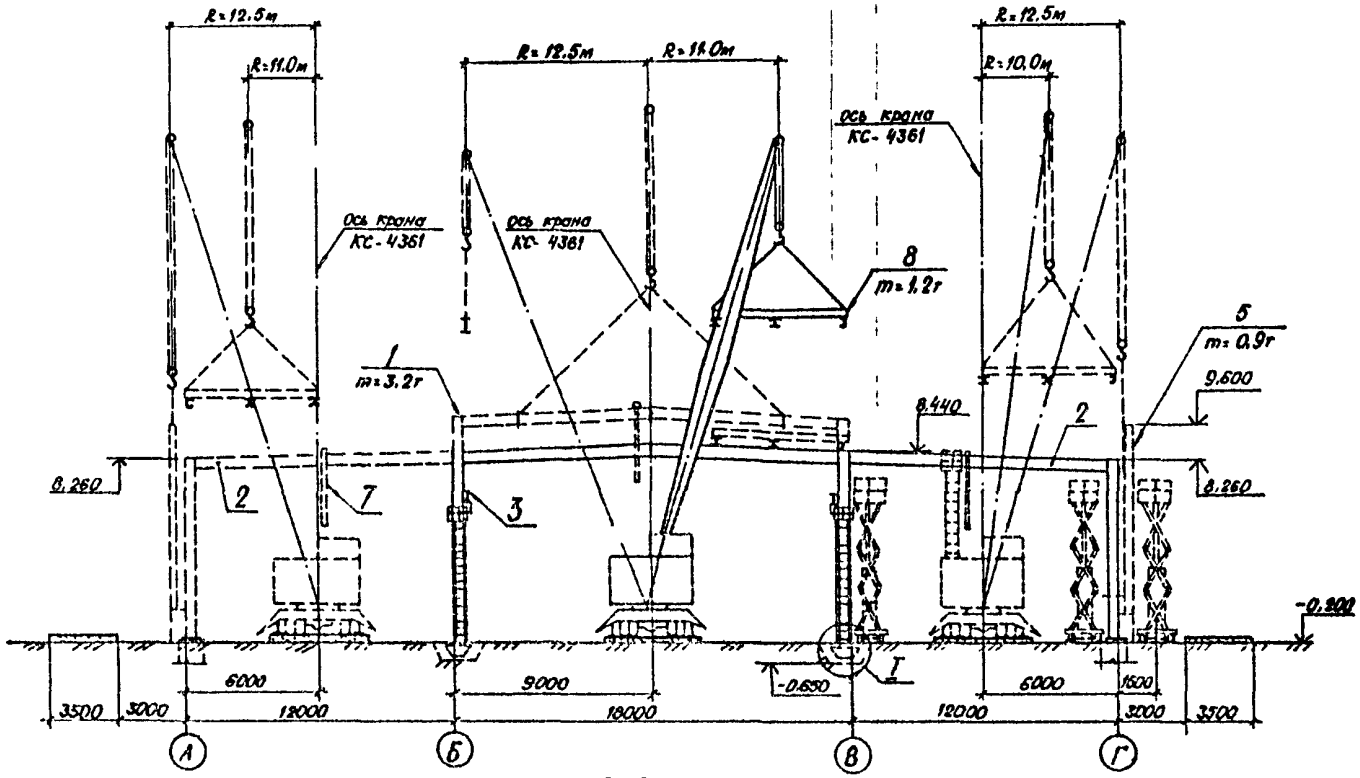
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

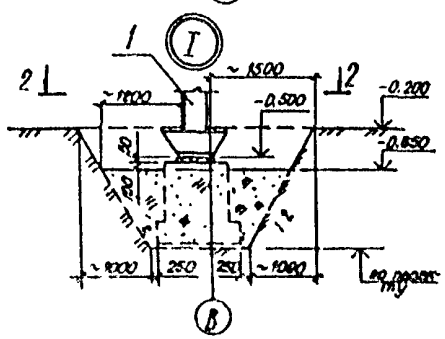
6547030005

Альт 13

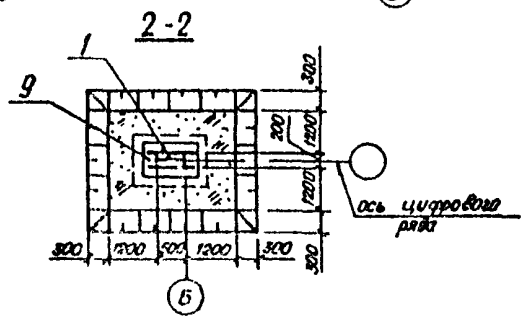
814005

1 - 1





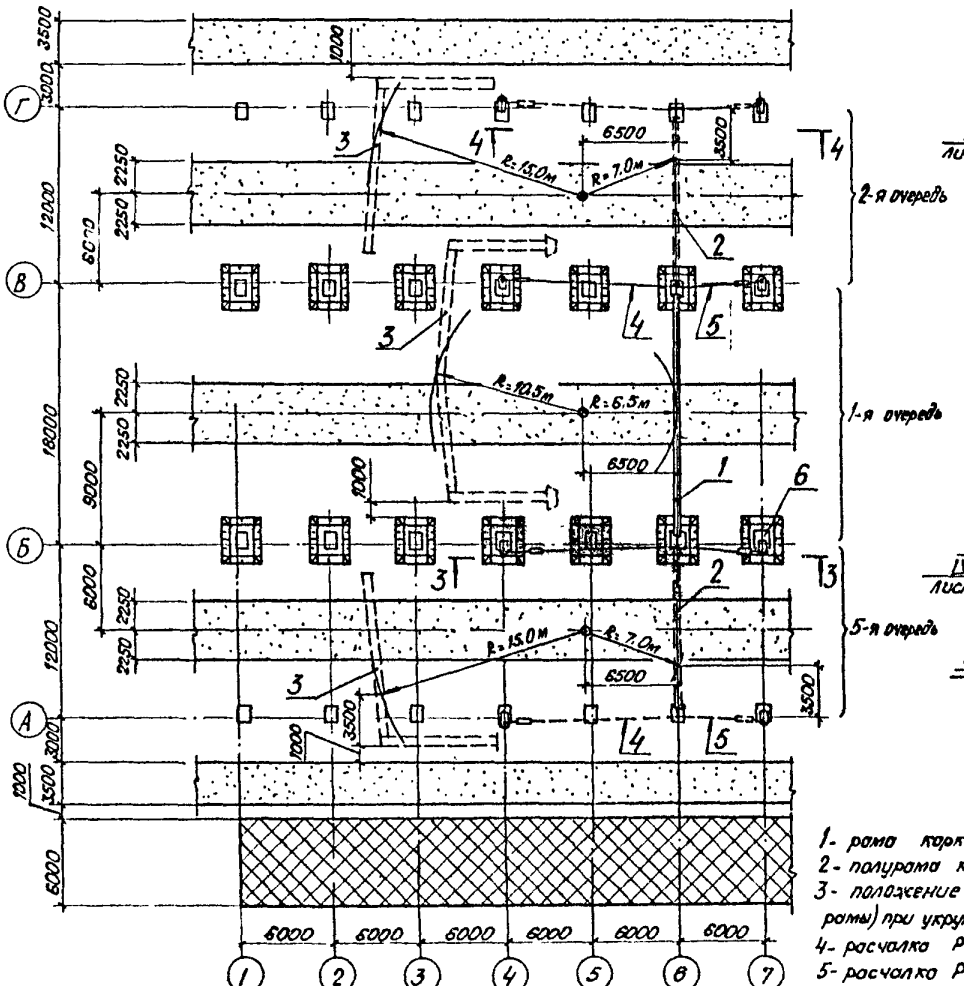
2 - 2



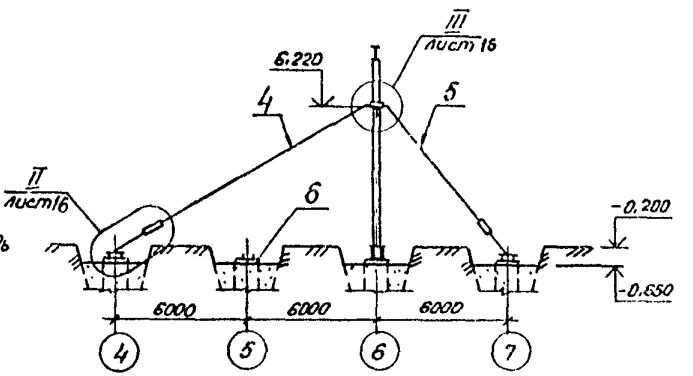
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №	65470300005
	Лист 14

814005

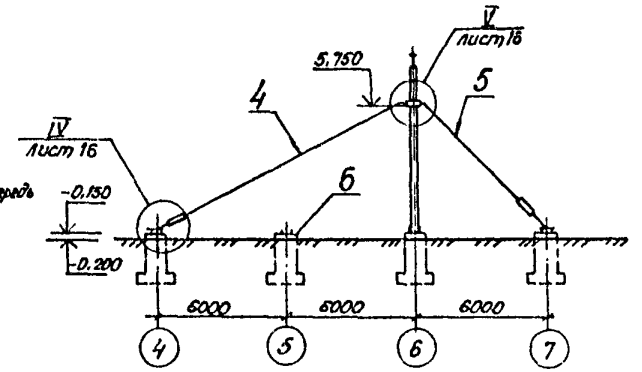
Схема монтажа первых рам и полурам по оси „Б"



3-3



4-4



1- рама каркаса;
2- полурама каркаса;
3- положение рамы (полурамы) при укрупнительной сборке;
4- расчалка РЧ-1;
5- расчалка РЧ-2;
6- фундамент

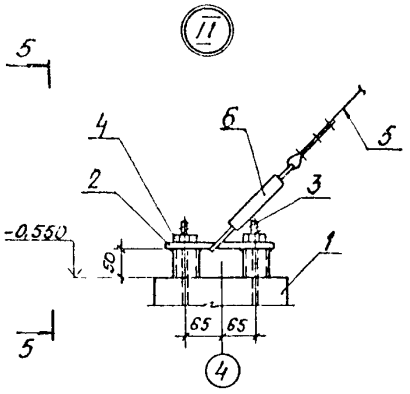
Схема последовательности монтажа и условные обозначения приведены на л. 13.

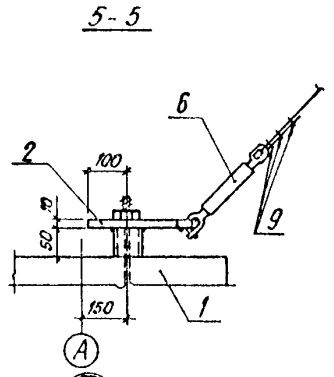
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

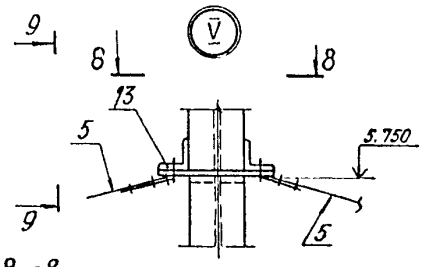
6547030005

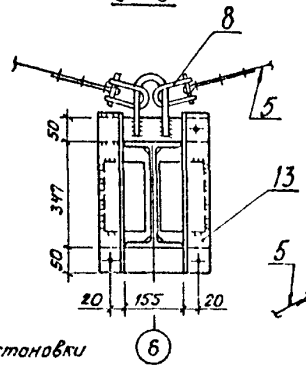
Лист 15

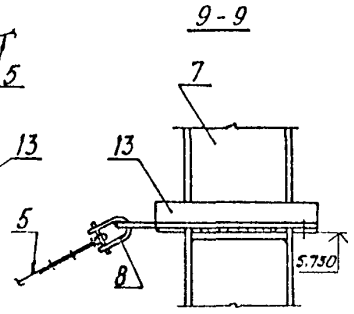
814005

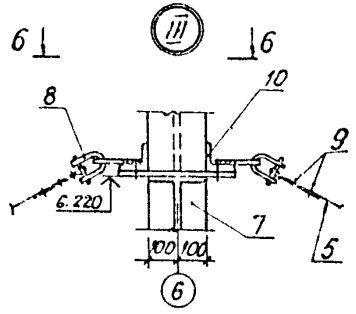


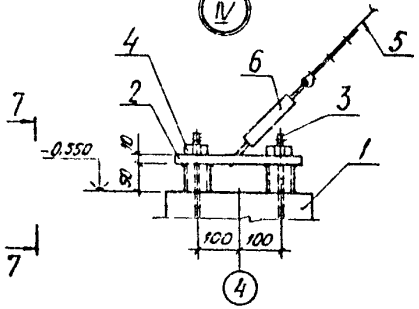


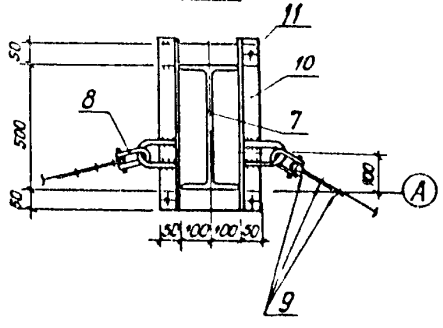


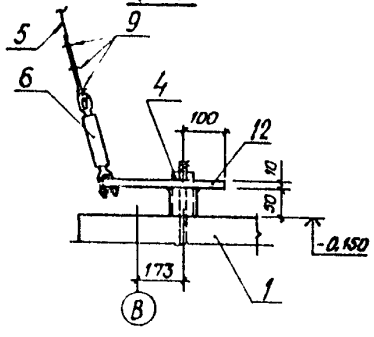


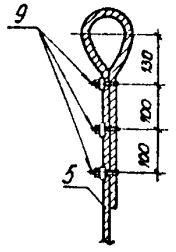












Деталь установки зажимов на расчалке

1- фундамент по проекту; 2- анкер А-1;
3- анкерный болт М42 (по проекту); 4- гайка М42;
5- расчалка из каната; 6- талреп, Q = 0,5 т;
7- стойка рамы; 8- скоба такелажная, типоразмер 1.7; 9- рожковый зажим; 10- хомут М-1, 11- болт М12; 12- анкер А-2;
13- хомут М-2.

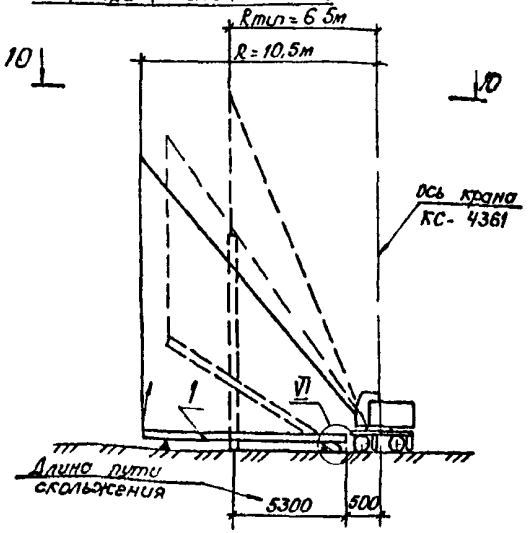
1. Узлы II - V замаркированы на л. 15.
2. Хомуты М-1, М-2, анкера А-1, А-2 разработаны на л. 18.

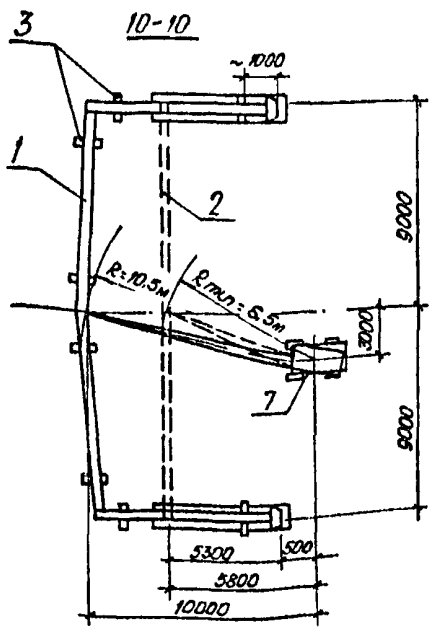
6547030005

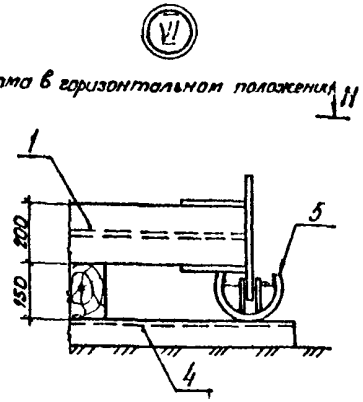
Лист 16

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

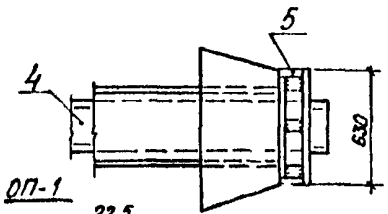
Схема поворота рамы вокруг подвижного шарнира (скольжением)



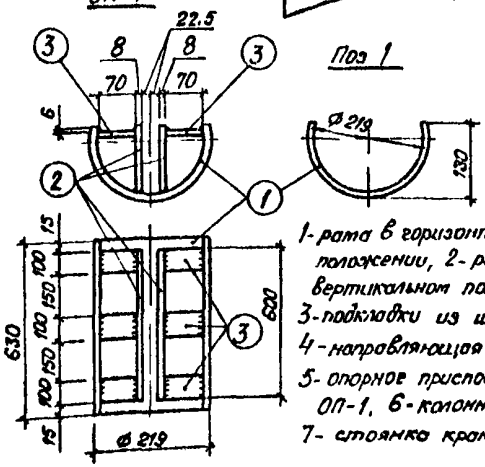




11 - 11



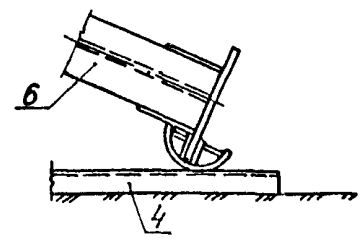
ОП-1



1- рама в горизонтальном положении, 2- рама в вертикальном положении,
3- подкладки из шпал,
4- направляющая из С12;
5- опорное приспособление ОП-1, 6- колонна рамы,
7- стоянка крана

Спецификация металлических изделий. Сталь марки ВСт3пс5									
Марка элем	№ дет	Сечение	Длина, мм	Кол во т	Кол во н	Масса, кг дет	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Примеч
ОП-1	1	из тр Ø 219×8	630	1		25.2	25.2	37.5	
	2	-115×8	600	2		4.3	8.6		
	3	-70×8	100	6		0.4	2.4		
		1% на сварку					0.3		

VI
(рама в процессе подъема)



1 Подъем рам после укрупнения выполнять методом поворота вокруг подвижного шарнира (скольжением) в два этапа, поднять раму, уменьшив вылет стрелы крана до Rmin = 6.5м, затем привести раму в вертикальное положение, поднимая крюк крана, при этом опорная часть колонны будет скользить по основанию
2 Для уменьшения сил трения при скольжении рам, а также для предохранения башмаков колонн от снятия необходимо до подъема рамы надеть на башмаки колонн опорные приспособления ОП-1, а поверхность скольжения направляющих покрыть смазкой

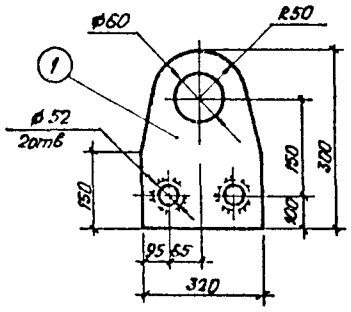
6547030005

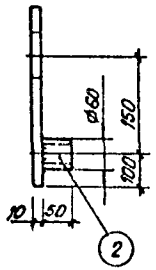
Лист 17

Инв № подл | Подпись и дата | Взам. инв. №

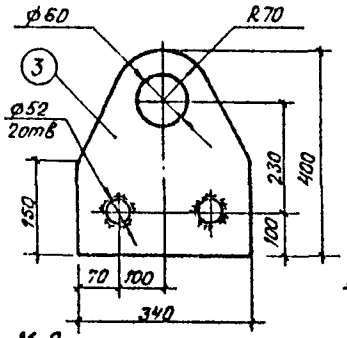
814005

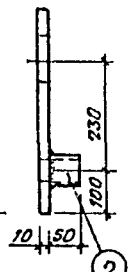
Анкер А-1



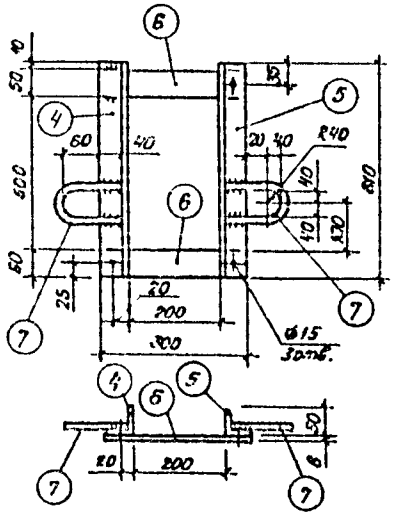


Анкер А-2

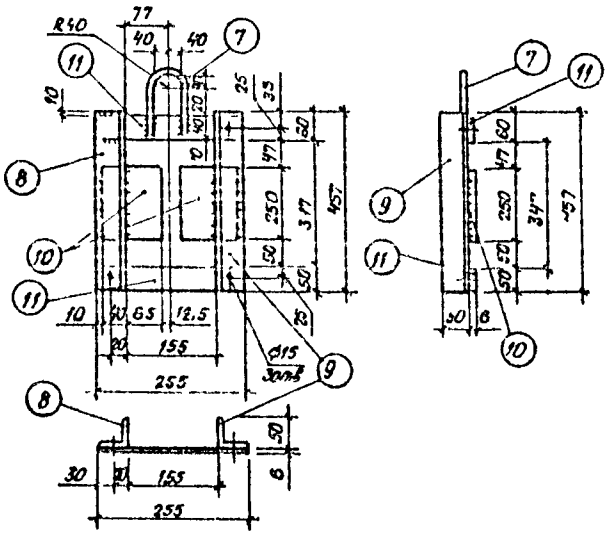




Хомут М-1



Хомут М-2



Марка элем	№ дет	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса, кг дет	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Примеч
А-1	1	-300×10	320	1		7,5	7,5	8,0	
	2	пр ф 60×2,5	50	2		0,2	0,4		
А-2	3	-340×10	400	1		10,6	10,6	11,0	
	2	пр ф 60×2,5	50	2		0,2	0,4		
М-1	4	L 50×5	610	1		2,3	2,3	7,0	
	5	L 50×5	610	1		2,3	2,3		
	6	-50×6	300	2		0,7	1,4		
	7	• ф16	300	2		0,5	1,0		
М-2	8	L 50×5	457	1		1,7	1,7	8,0	
	9	L 50×5	457	1		1,7	1,7		
	10	-105×6	250	2		1,2	2,4		
	11	-50×6	255	2		0,6	1,2		
	7	• ф16	300	1		0,5	1,0		

Спецификация металлических изделий
Сталь марки ВСт3кп2

Ведомость элементов

Марка элем.	Кол	Масса, кг шт	Масса, кг общ.
А-1	4	8,0	32,0
А-2	2	11,0	22,0
М-1	2	7,0	14,0
М-2	1	8,0	8,0
		Итого:	76

1 Сварку конструкций производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75*
2 Высота катета сварного шва равна 6 мм

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

6547030005

Лист 18

Схема монтажа второй рамы (полурамы) каркаса

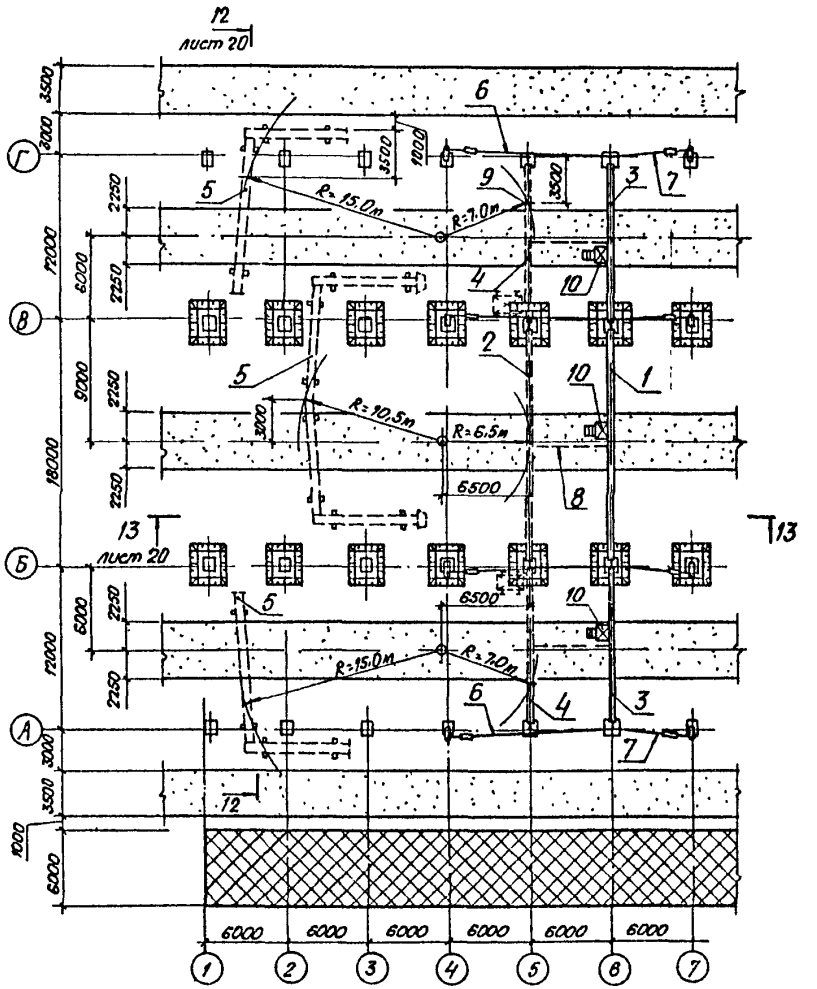
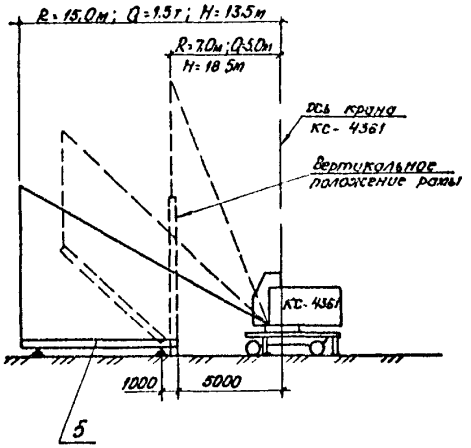


Схема подъема полурам пролетом 12 м методом поворота без отрыва от земли



1- рама 1
2- рама 2
3- полурама 1
4- полурама 2
} в проектном положении;
5- положение рамы (полурамы) перед подъемом;
6- расчалка РЧ-1,
7- расчалка РЧ-2;
8- временная распорка;
9- центр тяжести полурамы,
10- приставная лестница ЛЛ-4;
11- подмости ЦНИИОМТП

Схема последовательности монтажа здания дана на л. 13, схема подъема рамы пролетом 18м - на л. 16.

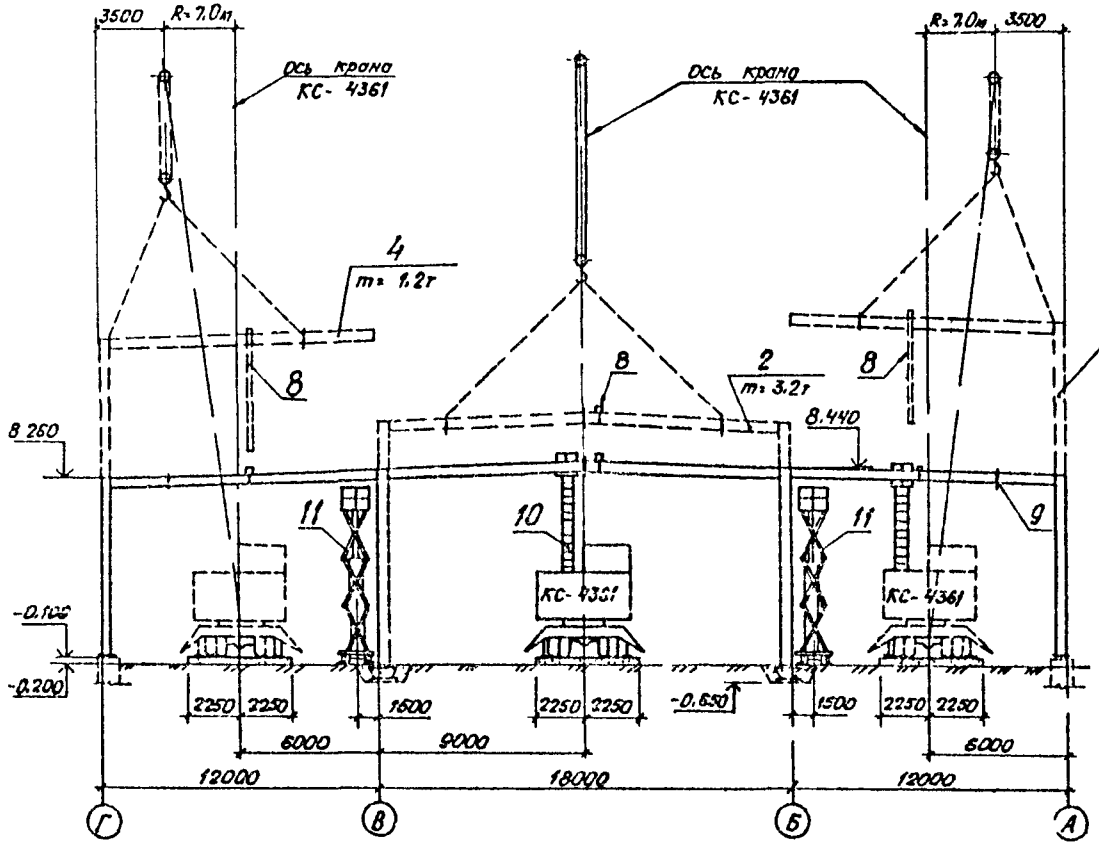
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

6547030005

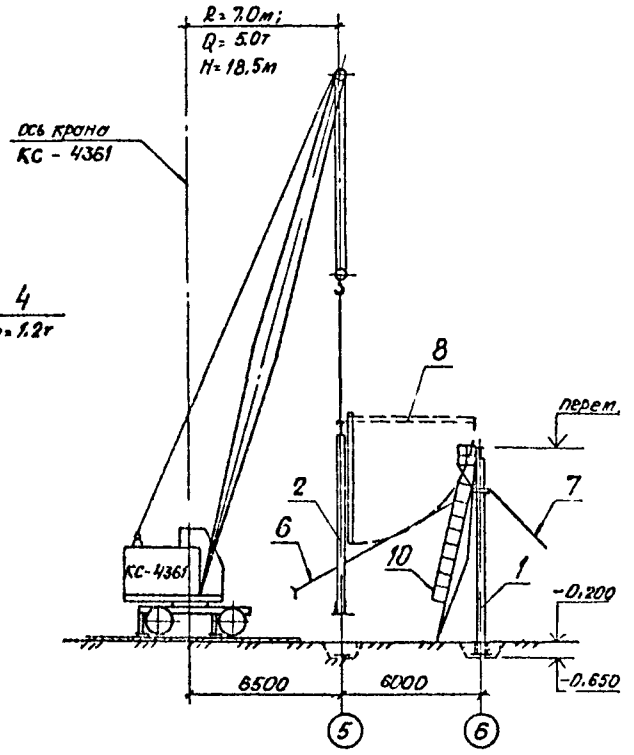
Лист 19

814035

12-12



13-13



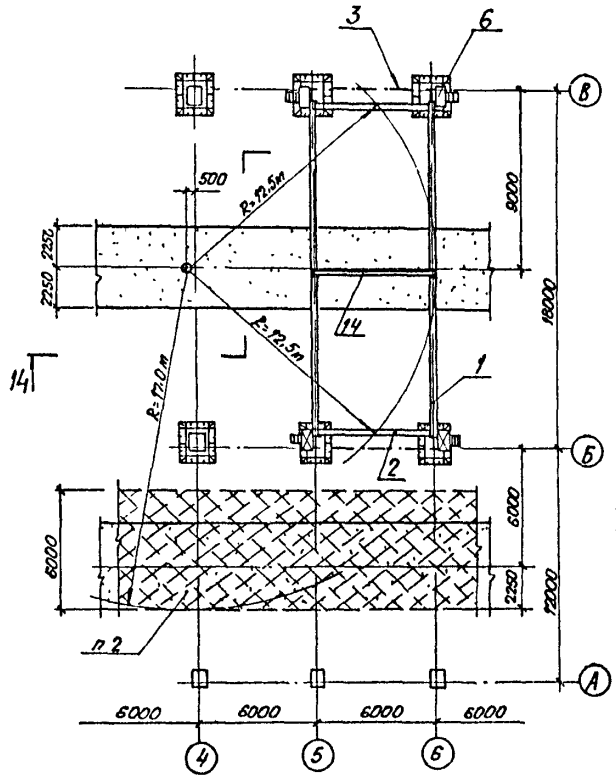
Схемы строповок даны на лл. 29-31.

6547030005

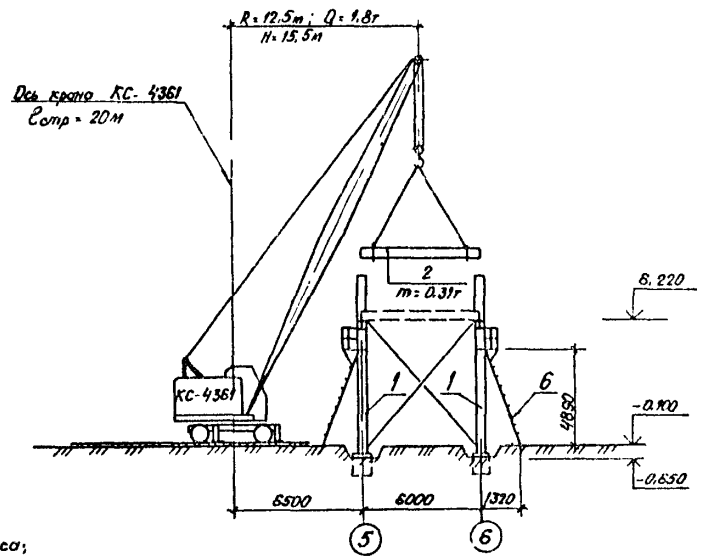
Лист 20

В14005

Схема монтажа подкрановых балок



14-14



1- рама каркаса;
2- подкрановая балка;
3- вертикальная связь;
4- ригель стеновой;
5- панель стеновая;
6- приставная лестница Л-1;
7- передвижная площадка;
8- подмости ЦНИИОМТП;
9- лестница с монтажной площадкой;
10- лестница ЛА-1;
11- страховочный трос из каната ф 11мм по ГОСТ 2688-80;
12- петля из •ф16;
13- смонтированная часть здания;
14- временная распорка

1. Схема строповки конструкций дана на л 29.
2. Пунктиром на схеме монтажа балок показана временная площадка складирования для конструкций, монтируемых в пролете 5-8

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

6547030005

Лист 21

8140-5

Схема монтажа стенового ограждения в пролете В-Г

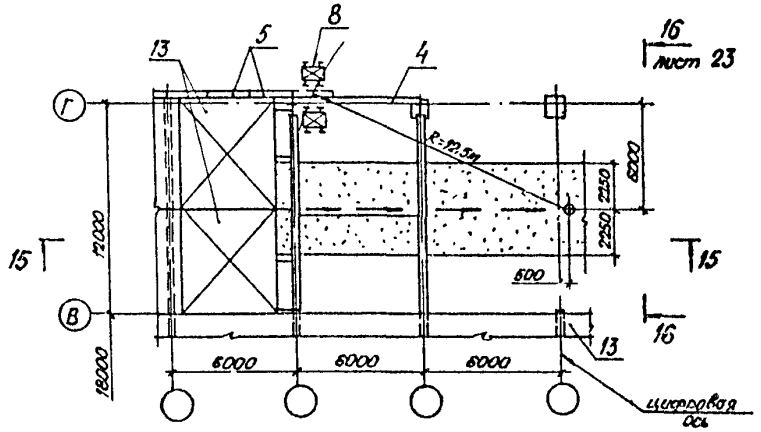
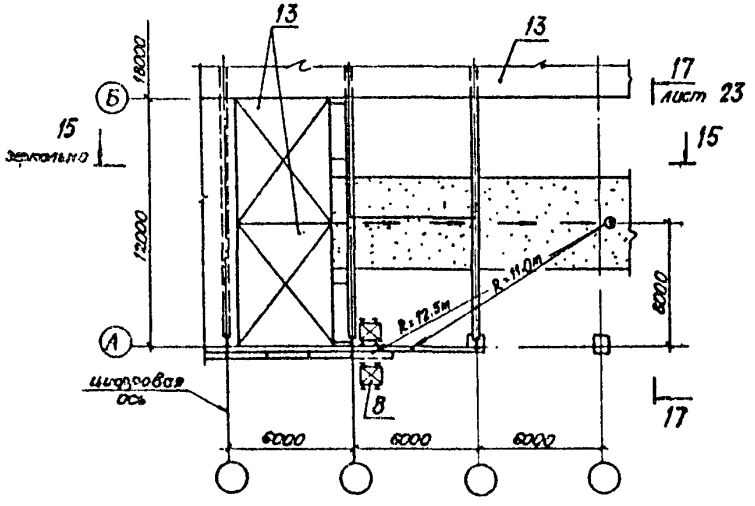
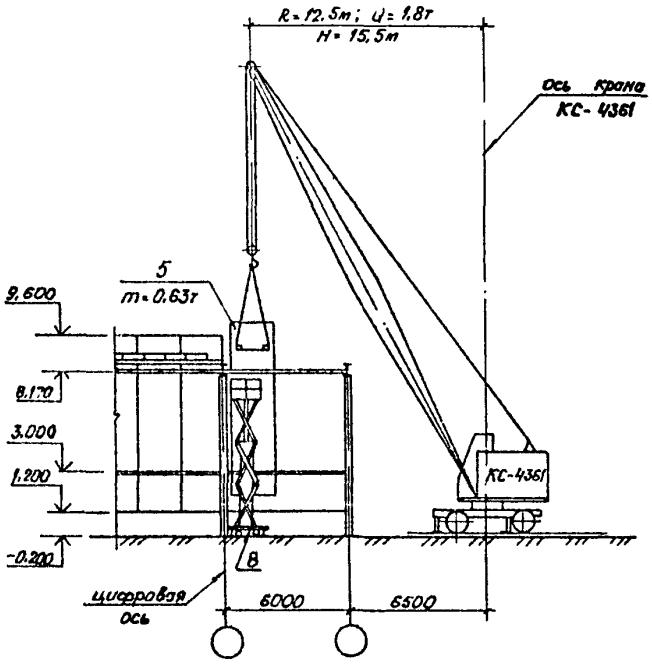


Схема монтажа стенового ограждения в пролете А-Б



15-15

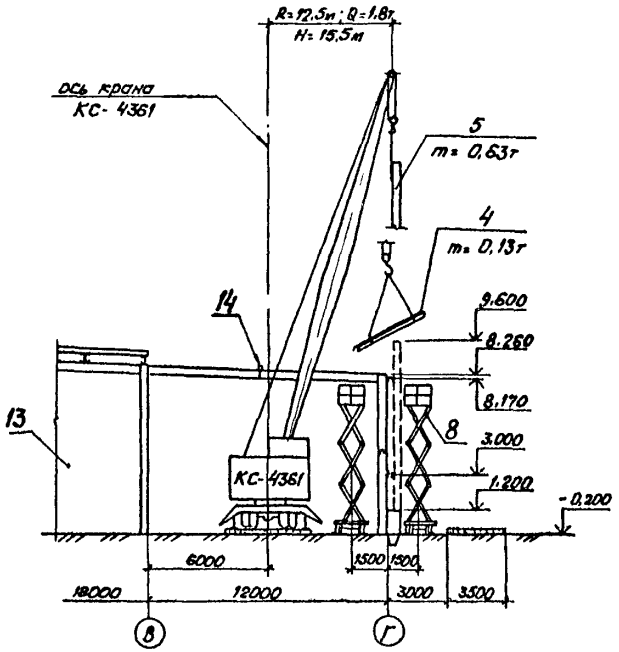


Данный лист смотреть совместно с л. 21.

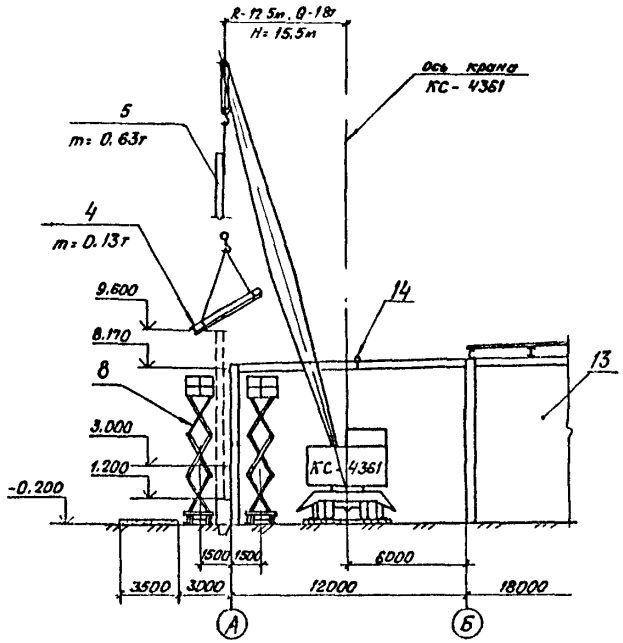
	6547030005	Лист 22

814005

16 - 16



17 - 17



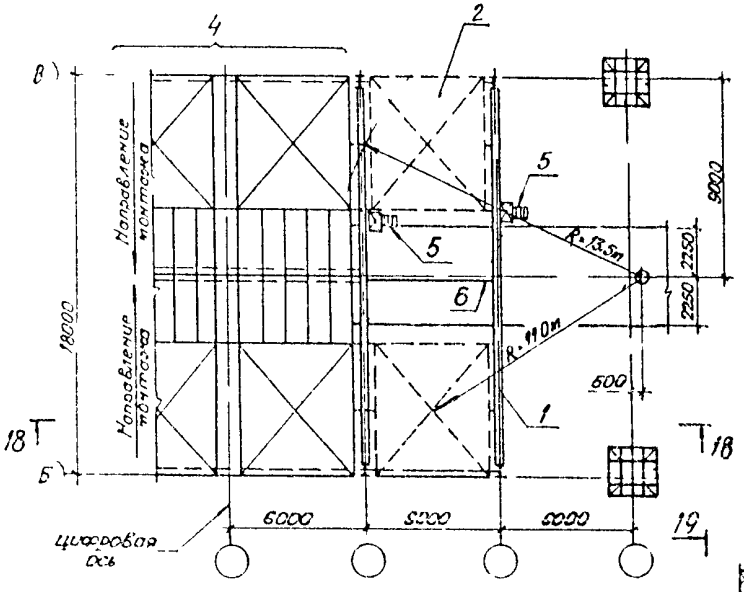
Данный лист смотреть совместно с л. 21.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	

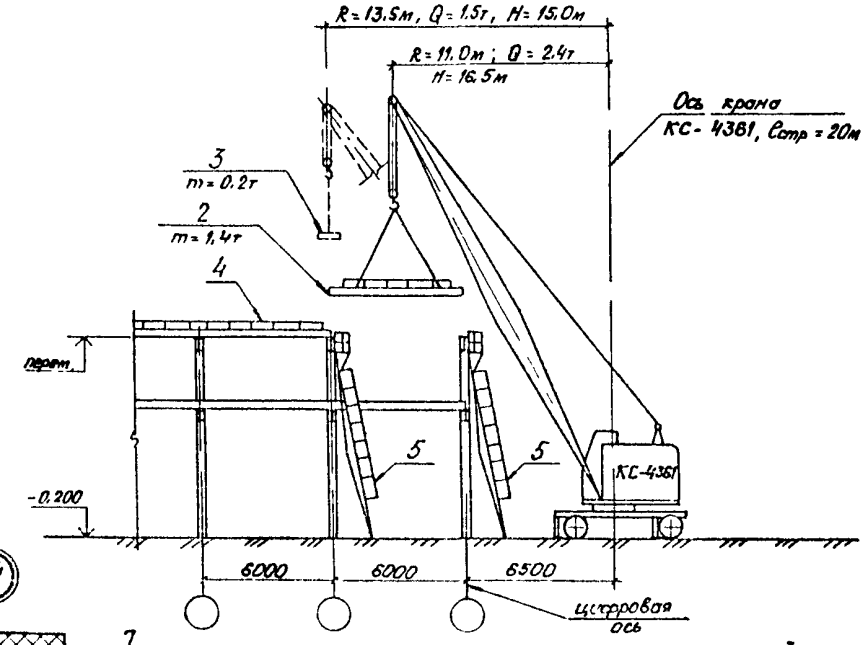
6547030005	Лист 23

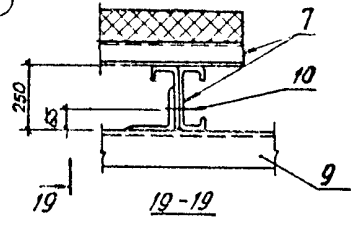
8140.5

Схема монтажа покрытия ячейки в осях Б-6
(пролет 18м)



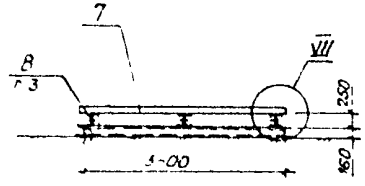
18 - 18

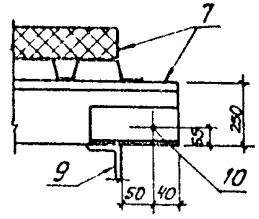




19 - 19

Схема укладки картины на шаблон при укрупнительной сборке





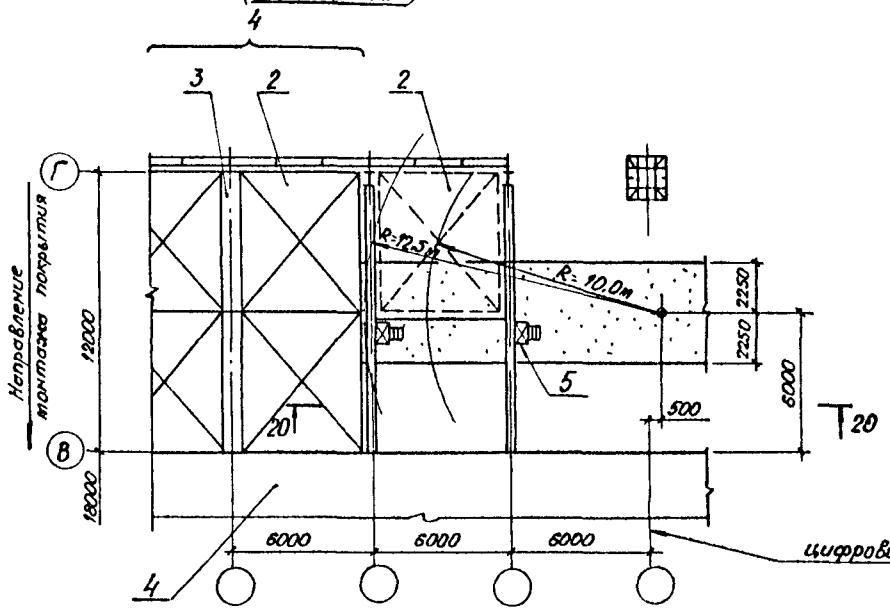
1- рама каркаса, 2- картина покрытия, 3- панель доборная, 4- смонтированная часть покрытия; 5- приставная лестница ЛА-4; 6- временная распорка; 7- укрупняемая картина; 8- дополнительный прогон, 9- шаблон Ш-1, 10- болт М12

1 Прогоны укрупняемых картин крепить к шаблону Ш-1 на болтах М12.
2 Конструкция шаблона Ш-1 дана на л 28
3 При укрупнительной сборке картин покрытия, имеющих два прогона на шаблон укладывать дополнительный прогон (из несмонтированных) и крепить его аналогично прогонам картины

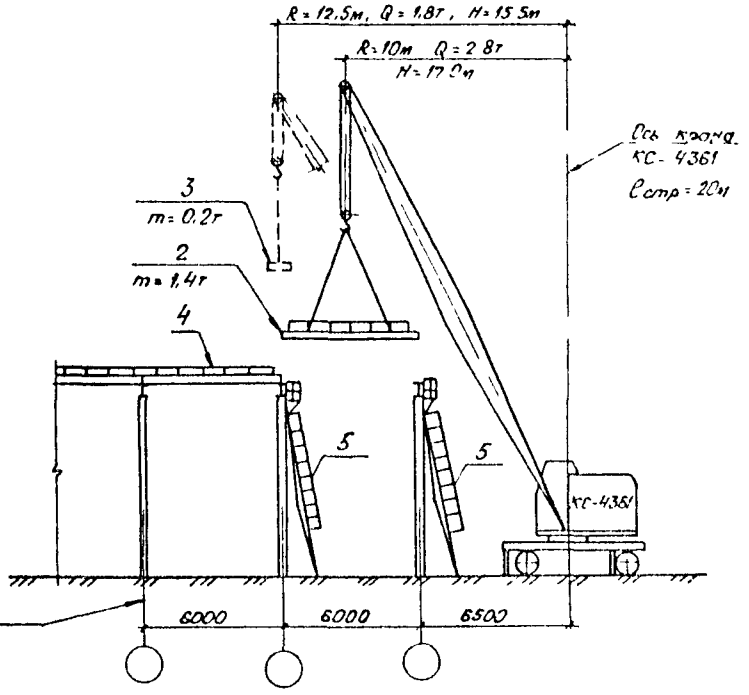
6547030005

1 лист
24

Схема монтажа покрытия ячейки в осях В-Г (пролет 12м)



20 - 20

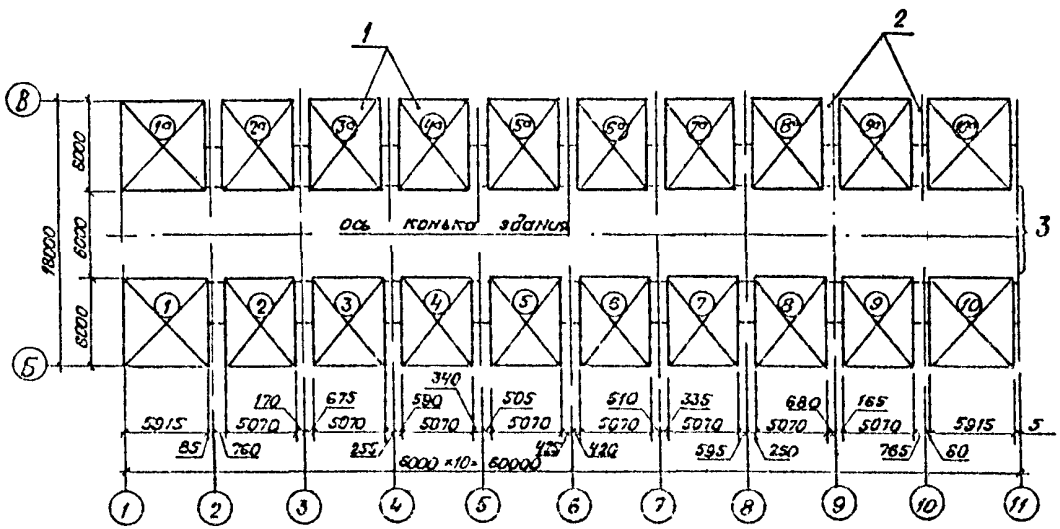


1. Данный лист смотреть совместно с л 24
2. Схемы строповок конструкций даны на лл 29-31
3. Схема монтажа панелей покрытия в осях А-Б аналогична схеме монтажа покрытия в осях В-Г

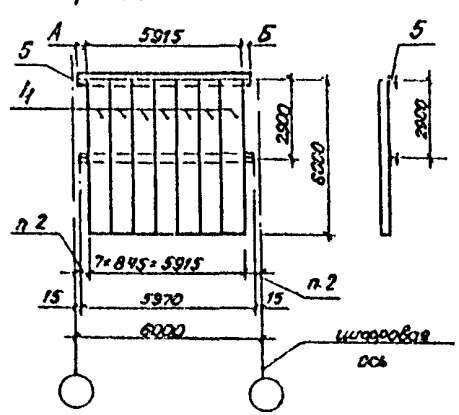
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

6547030005

Маркировочная схема раскладки картин в пролете Б-В



Тип картины 1.10



Тип картины 2-9

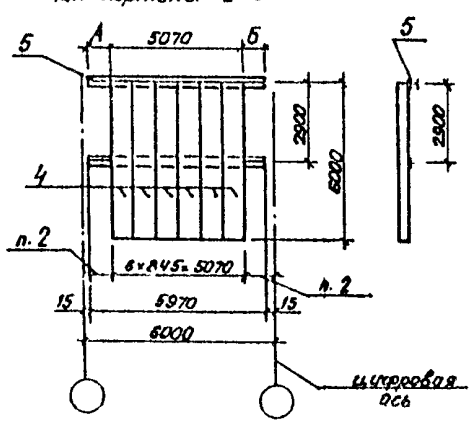


Таблица типоразмеров картин покрытия, мм

Тип картины	Размер картины		Размер консоли прогона	
	ширина	длина	А	Б
1	5915	6000	—	85
2	5070	6000	760	170
3	5070	6000	675	255
4	5070	6000	590	340
5	5070	6000	505	425
6	5070	6000	420	510
7	5070	6000	335	595
8	5070	6000	250	680
9	5070	6000	165	765
10	5915	6000	80	5

1- укрупненные картины; 2- места укладки доборных панелей; 3- участок поэлементного монтажа панелей; 4- панели ППП; 5- прогон покрытия.

1. Картины укрупнять согласно маркировочной схеме, при этом строго соблюдать размеры консолей прогонов, указанные в таблице типоразмеров картин покрытия.
2. Привязка укладываемых панелей ППП к осям здания указана на маркировочной схеме.
3. Крепление панелей ППП к прогонам выполнять по проекту.
4. Между картинами покрытия уложить доборные панели.
5. Укрупнение картин с индексом „а" выполнять зеркально.

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

6547030005

Лист 26

814005

Маркировочная схема раскладки картин (пролет 12м)

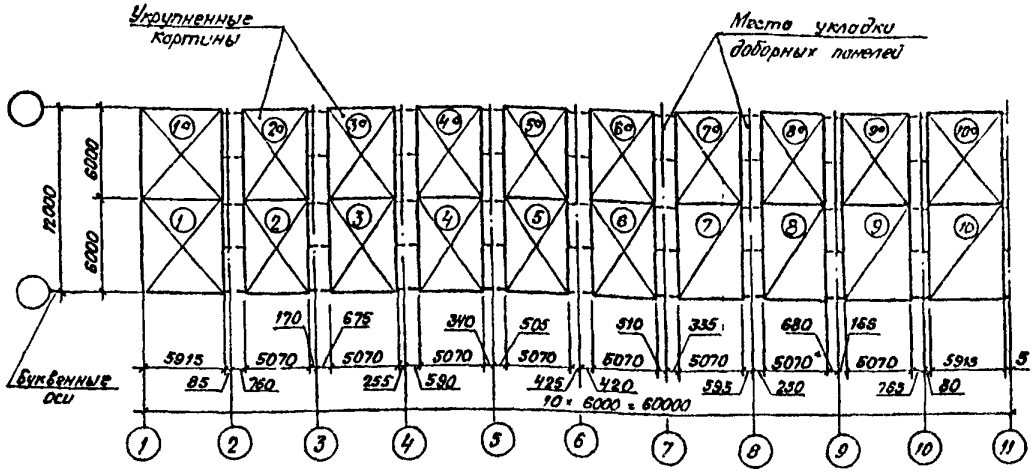
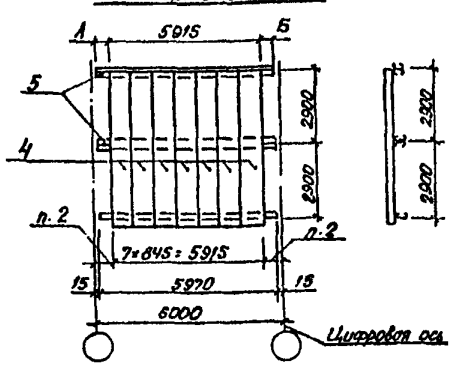


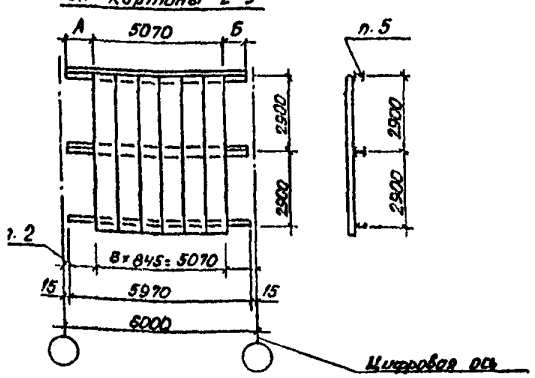
Таблица типоразмеров картин покрытия, мм

Тип картины	Размер картины		Размер консоли прогона	
	ширина	длина	А	Б
1	5915	6000	—	85
2	5070	6000	760	170
3	5070	6000	675	255
4	5070	6000	590	340
5	5070	6000	505	425
6	5070	6000	420	510
7	5070	6000	335	595
8	5070	6000	250	680
9	5070	6000	165	765
10	5915	6000	80	5

Тип картины 1; 10



Тип картины 2-9



1. Картины укрупнять согласно маркировочной схеме, при этом строго соблюдать размеры консолей прогонов, указанные в таблице типоразмеров картин покрытия.
2. Привязка укладываемых панелей ППП к осям здания указано на маркировочной схеме.
3. Крепление панелей ППП к прогонам выполнять по проекту.
4. Между картинами покрытия уложить доборные панели.
5. Укрупнение картин с индексом „а" выполнять зеркально, без сдвоенного крайнего прогона.
6. Данный лист смотреть совместно с л 26.

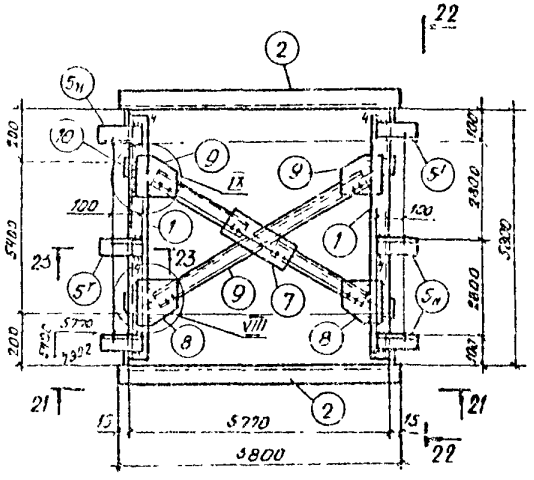
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

6547030005

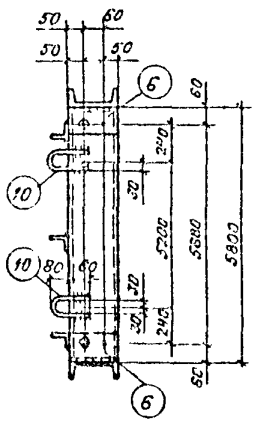
Лист 27

814005

Шаблон Ш-1



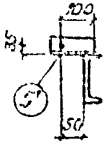
22 - 22



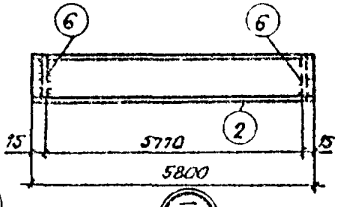
Спецификация на один элемент.
Сталь марки ВСт3кп2

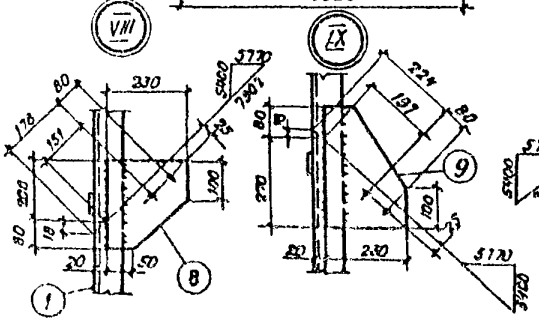
Марка эл-та	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса, кг шт	Масса, кг общ	Масса, кг м-та	Примечан.
Ш-1	1	[16	5760	2		82	164	464	
	2	[16	5800	2		82	164		
	3	L75×6	2420	1		51	51		
	4	L75×6	3720	2		26	52		
	5Н	L63×5	140	3	3	1	6		
	6	-100×6	160	4		1	4		
	7	-140×6	460	1		3	3		
	8	-230×6	280	2		2.5	5		ф.л.
	9	-230×6	350	2		3	6		
	10	*ф16	360	4		1	4		
		1% на сварные швы:					5		

23 - 23

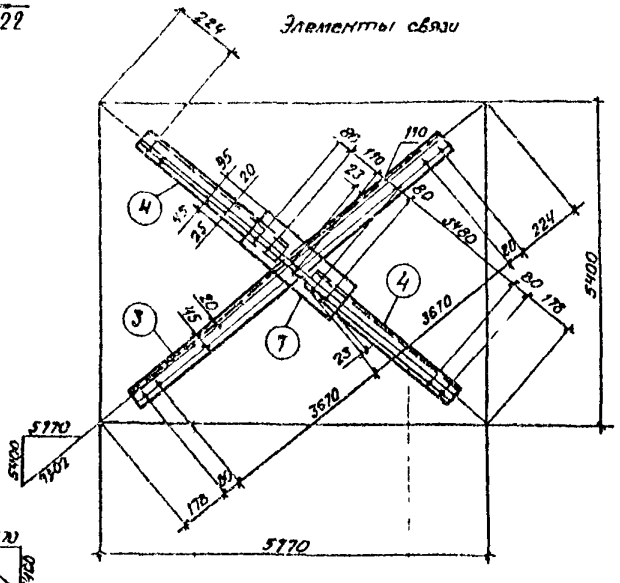


21 - 21





Элементы связи

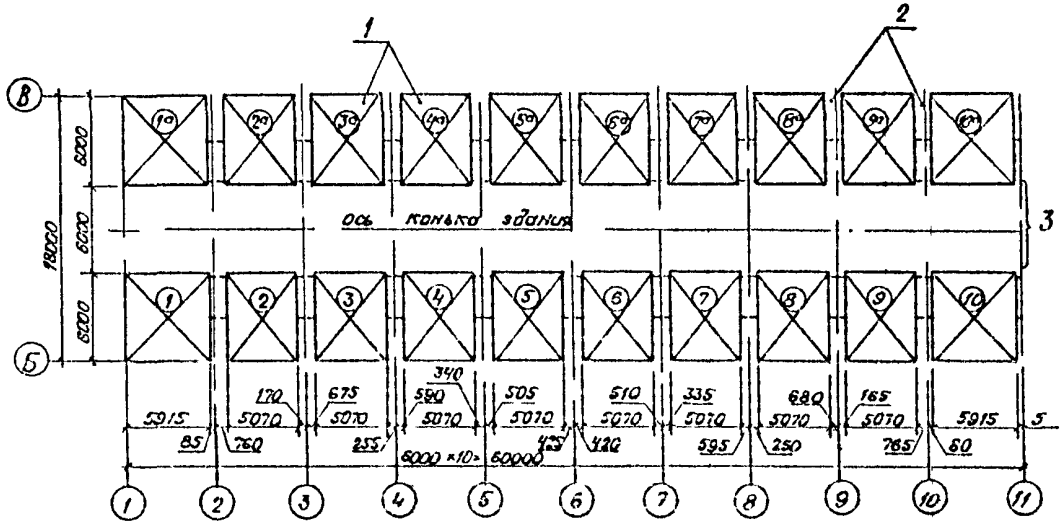


1. Шаблон Ш-1 использовать для изготовления картин из кровельных панелей.
2. Все отверстия d= 17.
3. Все обрезы 40мм
4. Все швы Кf= 5мм } кроме оцинкованных.
5. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75*

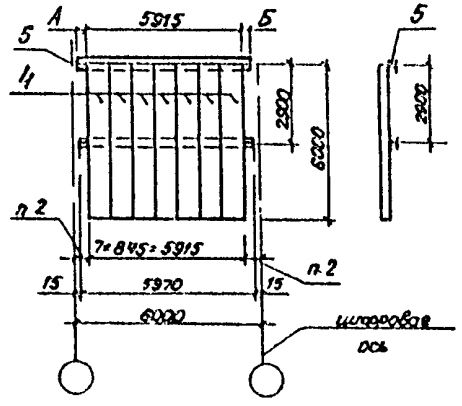
6547030005

Лист 28

Маркировочная схема раскладки картин в пролете Б-В



Тип картины 1.10



Тип картины 2-9

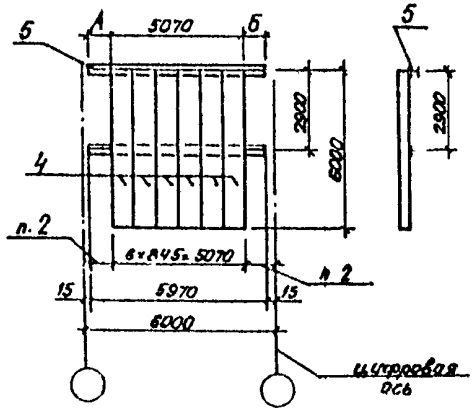


Таблица типоразмеров картин покрытия, мм

Тип картины	Размер картины		Размер консоли прогона	
	ширина	длина	А	Б
1	5915	6000	—	85
2	5070	6000	760	170
3	5070	6000	675	255
4	5070	6000	590	340
5	5070	6000	505	425
6	5070	6000	420	510
7	5070	6000	335	595
8	5070	6000	250	680
9	5070	6000	165	765
10	5915	6000	80	5

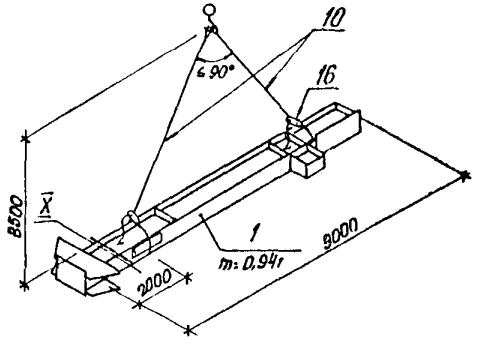
1- укрупненные картины; 2- места укладки доборных панелей; 3- участок поэлементного монтажа панелей, 4- панели ПП1, 5- прогон покрытия

1. Картины укрупнять согласно маркировочной схеме, при этом строго соблюдать размеры консолей прогонов, указанные в таблице типоразмеров картин покрытия
2. Привязка укладываемых панелей ПП1 к осям здания указана на маркировочной схеме
3. Крепление панелей ПП1 к прогонам выполнять по проекту.
4. Между картинами покрытия уложить доборные панели
5. Укрупнение картин с индексом „а" выполнять зеркально

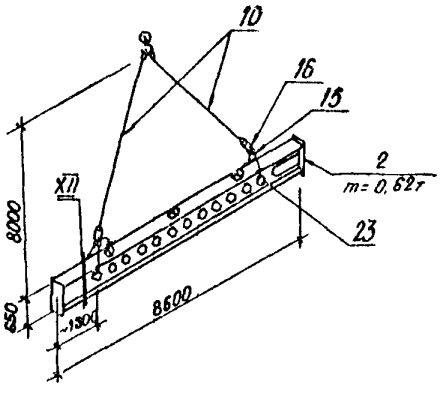
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Схемы строповки конструкций

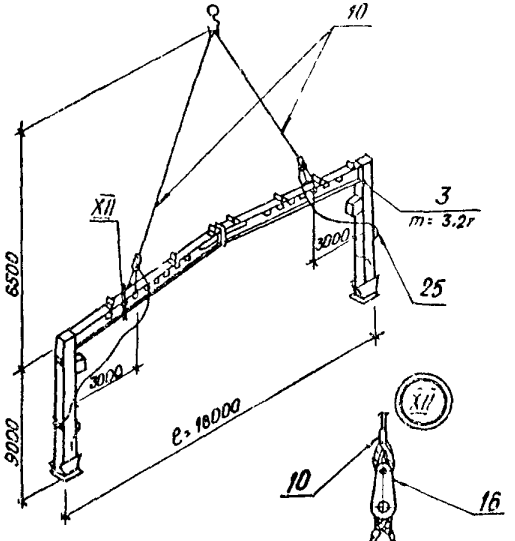
а) стоек рамы при укрупнительной сборке



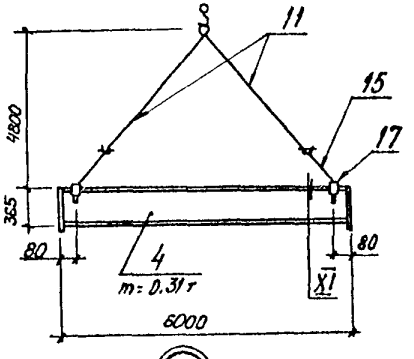
б) балок рамы при укрупнительной сборке



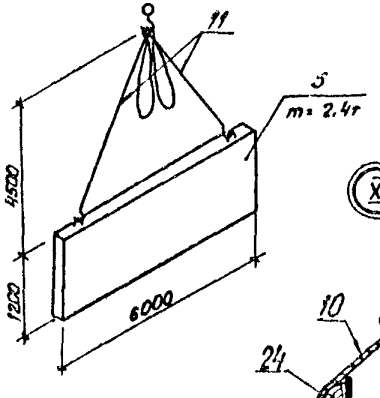
в) рамы каркаса при монтаже

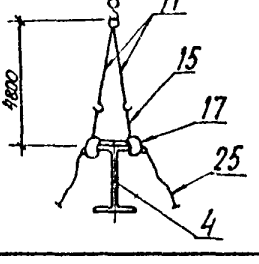


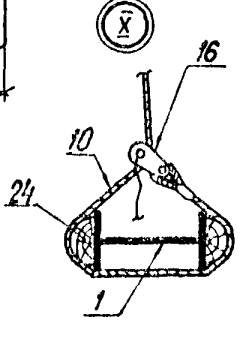
г) подкрановых балок



д) цокольной стеновой панели







1. Данный лист смотреть совместно с л 30.31
2. Под стропы в местах огибания ими острых углов элементов поднимаемых конструкций подкладывать инвентарные металлические подкладки (см узел XII).

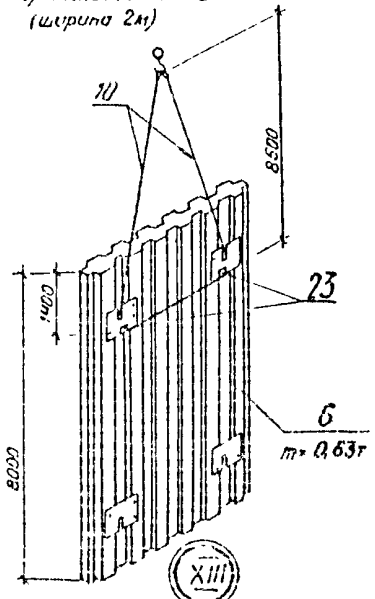
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

6547030005

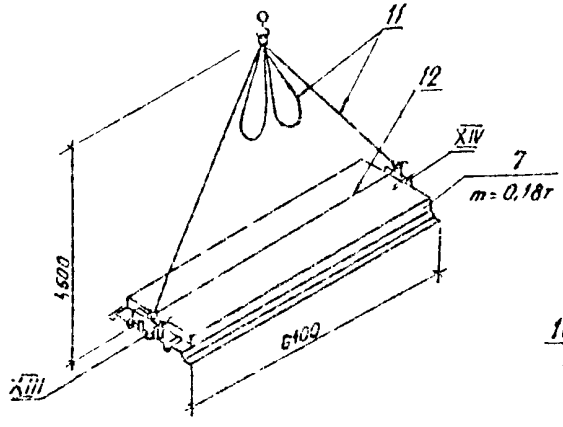
Лист 29

Схемы строповок конструкций

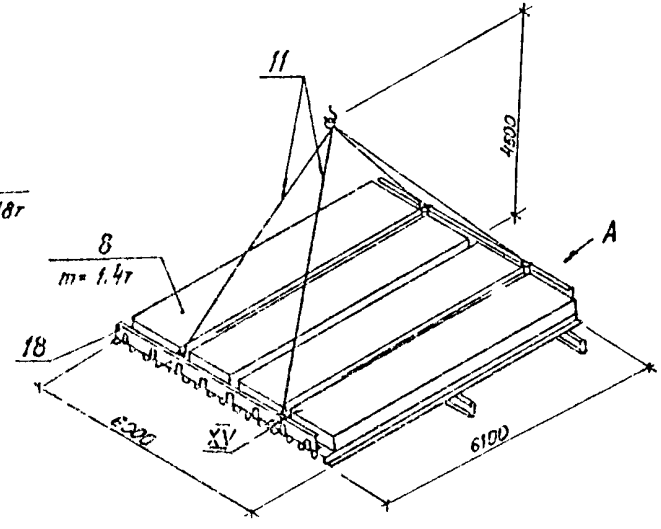
е) стеновой панели (ширина 2м)

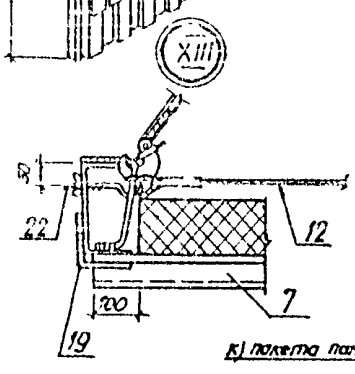


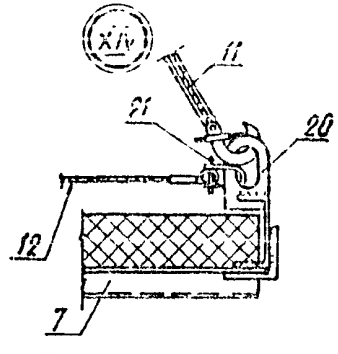
ж) кровельной панели ПКМ-120



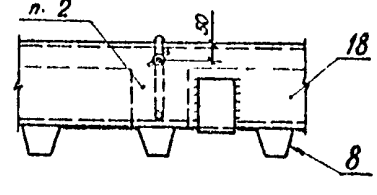
и) картин покрытия размером 6×6м



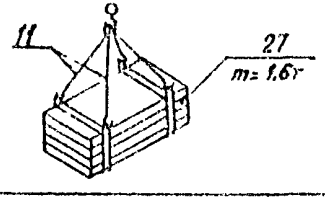


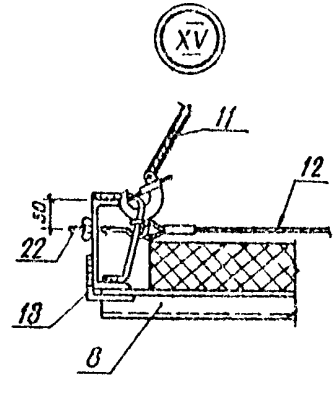


Вид по А



к) пакета панелей ПКМ-120

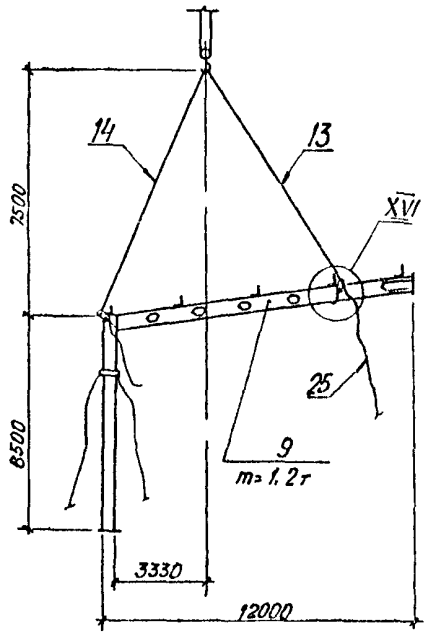


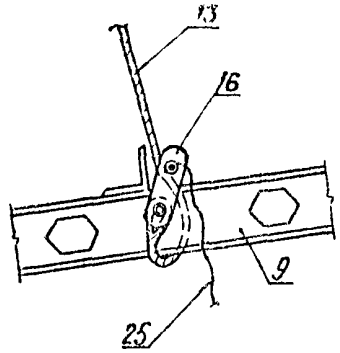


1. Донный лист смотреть совместно с л.л. 29.31.
2. Петлю поместить в шов между панелями

6547030005	Лист 30

Схема строповки рамы пролетом 12м





1- стойка рамы; 2 - балка рамы, 3 - рама каркаса
4- подкрановая балка, 5 - цокольная стеновая панель, 6 - трехслойная стеновая панель,
7- кровельная панель ПКМ-120, 8 - картина покрытия, 9- полурама каркаса
10- строп СКП1 - 2.5/10200,
11- строп 4СК1 - 3.2 /5000,
12 - строп СКП1- 0.32 /2160,
13 - строп СКП1- 1.1/8000, 14 - строп СКП1-1.1/9000,
15- строп СКП1- 0.32/1500, 16 - пружинный замок ПР - 3.2, 17- захват КР 3.2,
18 - траверса ТР-1, 19 - захват ЗХ-1,
20- захват ЗХ-2; 21- скоба такелажная, типоразмер 1.7, 22- болт М16, 23-инвентарные стальные подкладки под канат,
24- подкладки из круглого леса ф 160мм, ℓ=1000мм,
25- канат для дистанционной расстроповки
26- расцалки РЧ-1; РЧ-2; 27- пакет панелей ПКМ 120

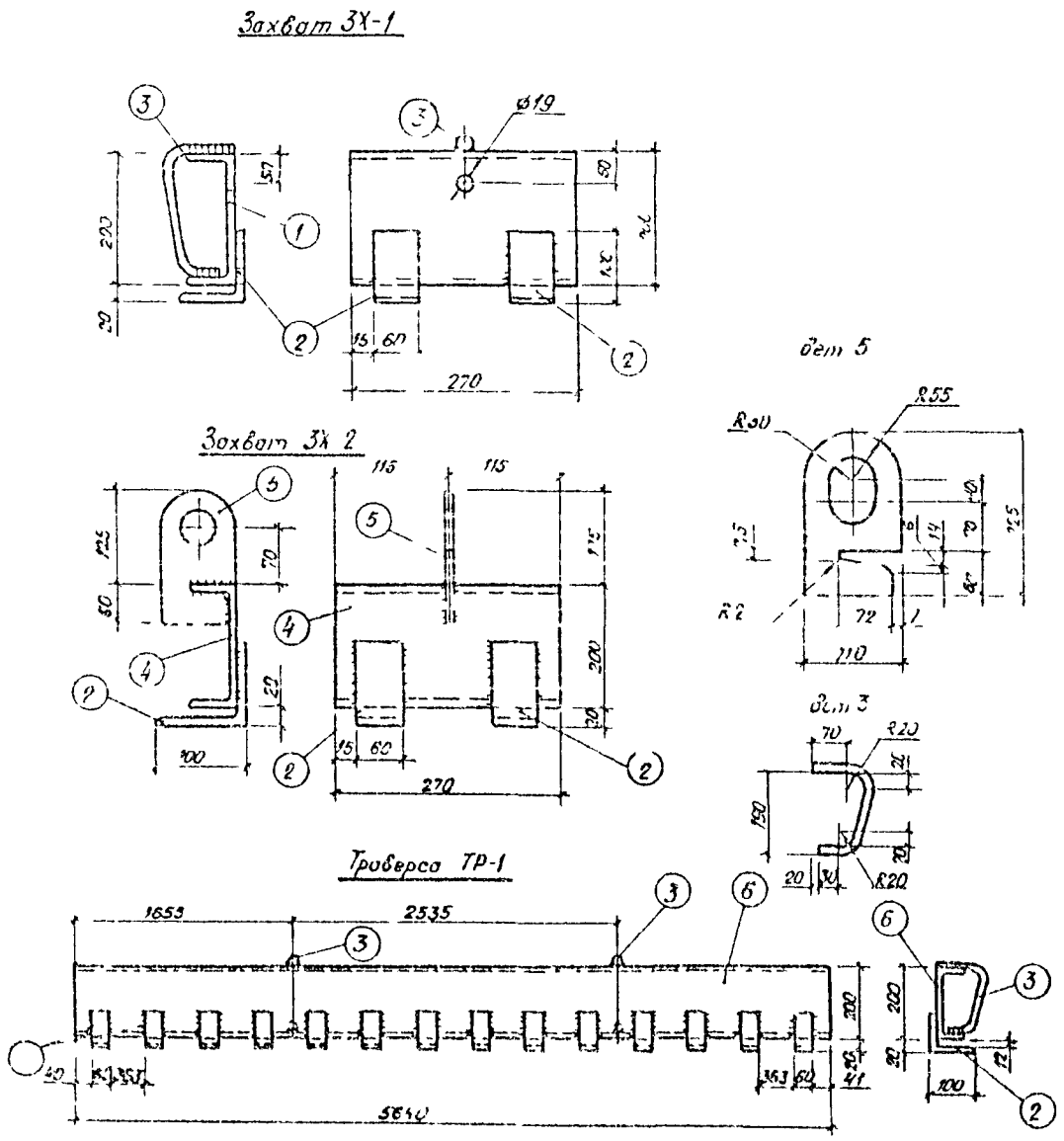
Данный лист смотреть совместно с лл 29 30

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

6547030005

Лист 31

8140-5



Спецификация металлических изделий
Сталь марки ВСт3пс5

Марка элем	№ дет	Сечение	Длина, мм	Кол во Т	Кол во Н	Масса кг ш	Масса кг сух	Масса кг общ	Примеч
ЗХ-1	1	L100×8	270	1		3.3	3.3	5.5	
	2	L100×8	60	2		0.7	1.4		
	3	•Ф16	265	1		0.5	0.5		
		1% на сварку					0.3		
ЗХ-2	4	L20	270	1		5.0	5.0	8.5	
	5	-110×10	225	1		1.9	1.9		
	2	L100×8	60	2		0.7	1.4		
		1% на сварку					0.2		
ТР-1	6	L20	5640	1		103.8	103.8	115.6	
	3	•Ф16	265	2		0.5	1.0		
	2	L100×8	60	14		0.7	9.8		
		1% на сварку					1.0		

Ведомость элементов

Марка элем	Кол	Масса кг шт	Масса кг общ
ЗХ-1	1	5.0	5.5
ЗХ-2	1	8.0	8.5
ТР-1	2	115.6	231.2
		Итого	245.2

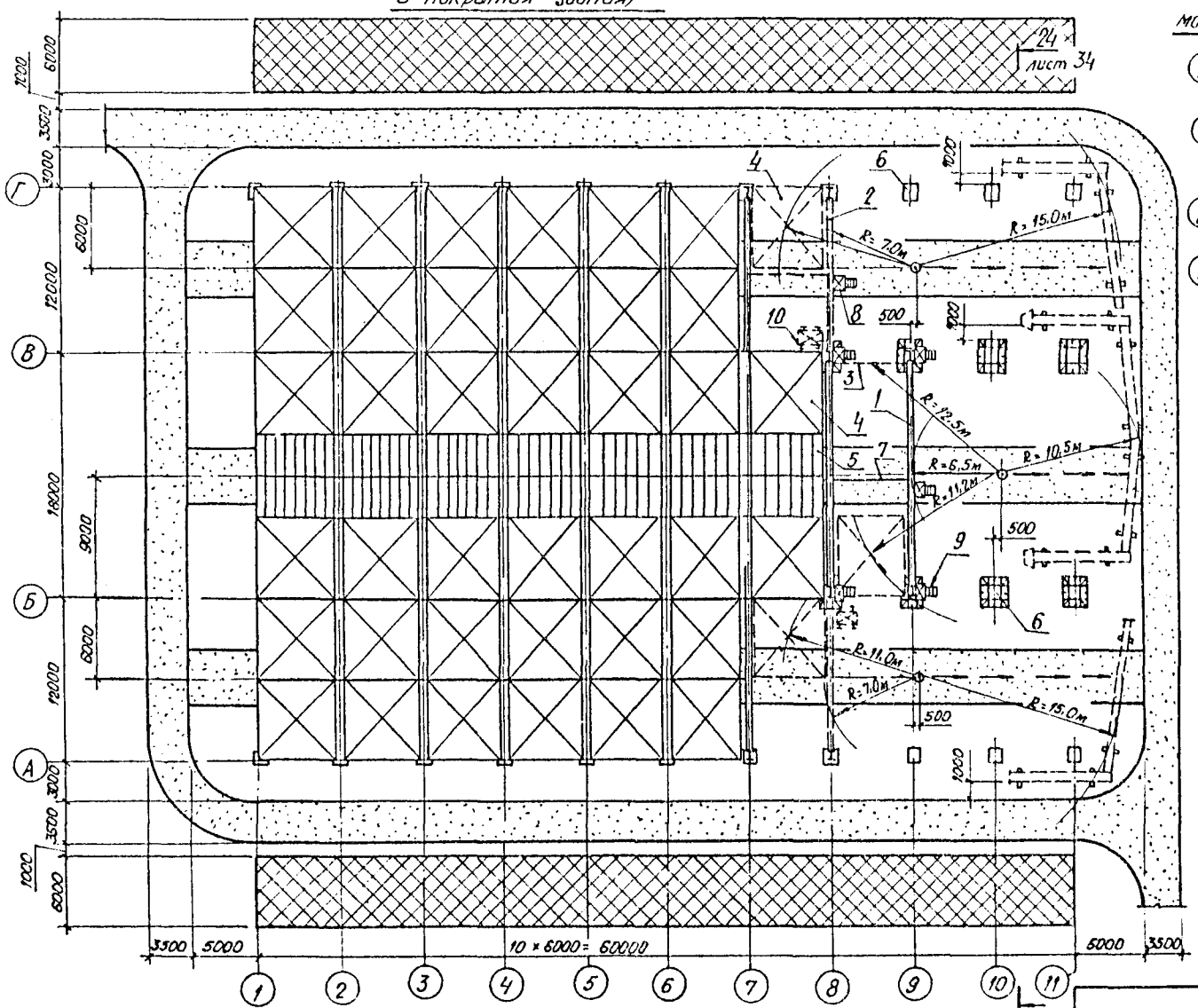
1 Сварку конструкций производить электродами 942 по ГОСТ 9467-75*
2 Высота катета сварного шва равна 6мм.

6547030005

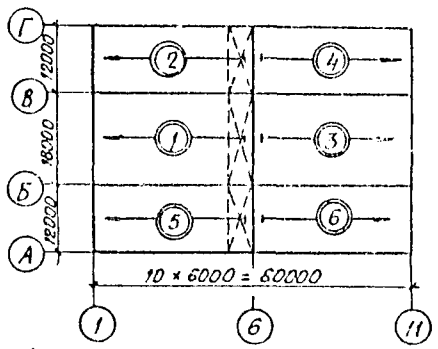
Лист 32

614005

Схема монтажа конструкций здания. II вариант (I этап: монтаж каркаса, подкрановых балок и покрытия здания)



Последовательность монтажа здания на I этапе



1 - рама каркаса;
2 - полурама каркаса;
3 - подкрановая балка;
4 - картина покрытия;
5 - панель покрытия;
6 - фундамент;
7 - временная распорка;
8 - приставная лестница ЛА-4;
9 - приставная лестница Л-1;
10 - подмости ЦНИИОМТП;
11 - трехслойная стеновая панель;
12 - автоподъемник АП-17

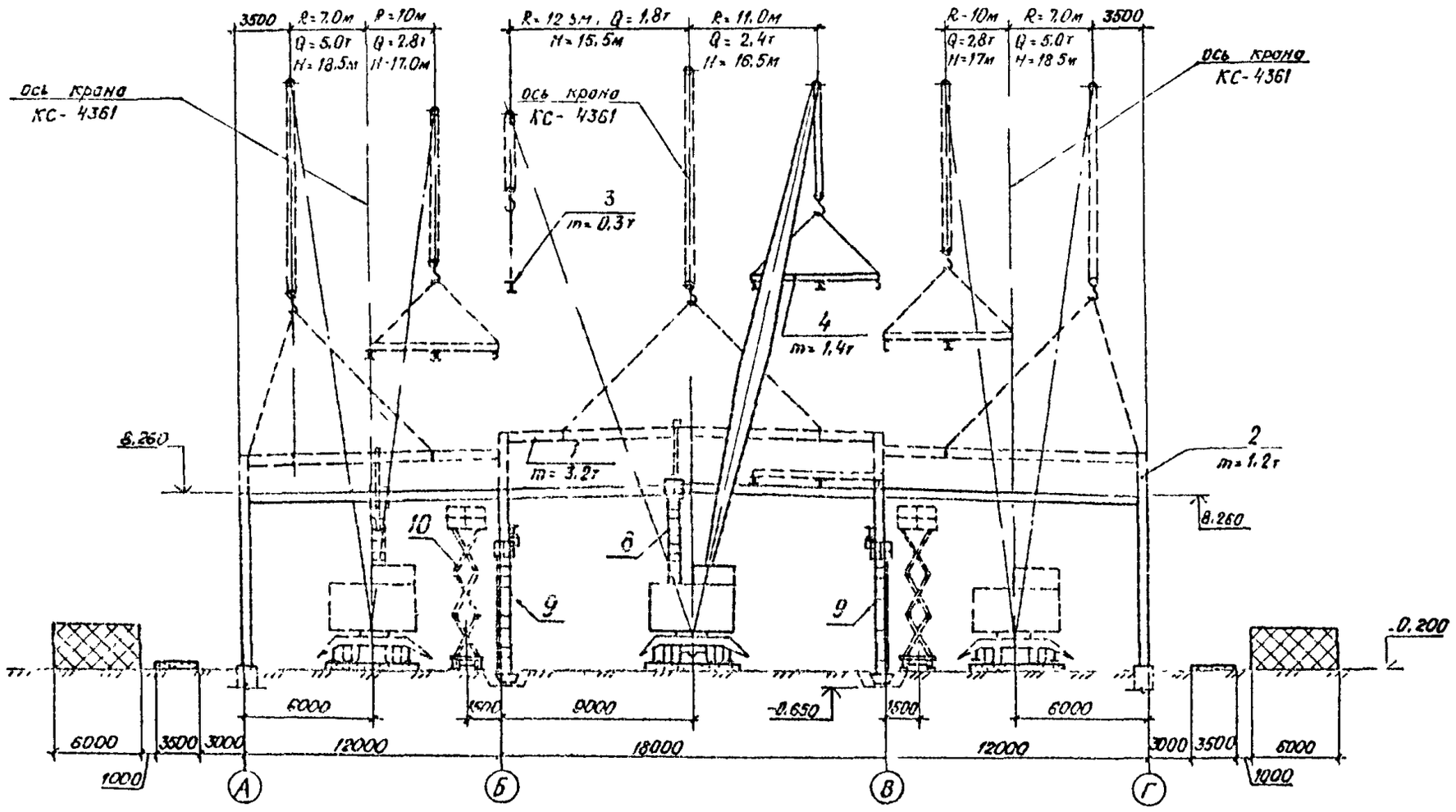
1. Основные условные обозначения даны на л. 13
2. По окончании монтажа конструкций на I этапе выполнить обратную засыпку котлованов под фундаменты
3. При монтаже конструкций в пролете Б-В временную площадку складирования этих конструкций устроить в пролете А-Б.
4. Данный лист смотреть совместно с л. 35.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

6547030005

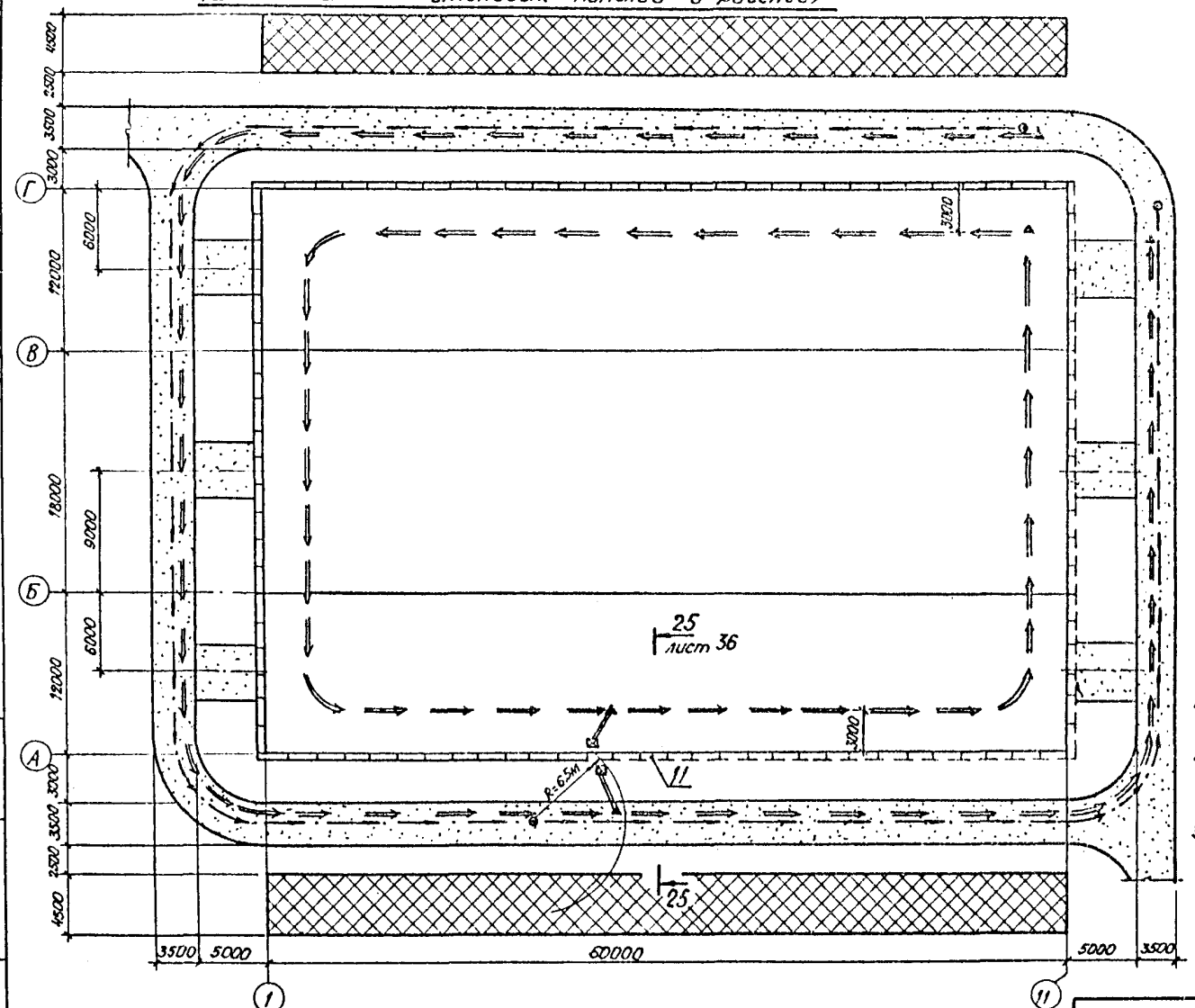
Лист 33

24-24


3500
R=7.0м
Q=5.0т
H=18.5м
R=10м
Q=2.8т
H=17.0м
R=12.5м, Q=1.8т
H=15.5м
R=11.0м
Q=2.4т
H=16.5м
R=10м
Q=2.8т
H=17м
R=7.0м
Q=5.0т
H=18.5м
3500
Ось крана КС-4361
Ось крана КС-4361
Ось крана КС-4361
3
m=0.3т
4
m=1.4т
2
m=1.2т
m=3.2т
8.260
8.260
10
6
9
9
-0.200
-0.650
6000
1500
9000
1500
6000
6000
3500
3000
12000
18000
12000
3000
3500
6000
1000
1000
А
Б
В
Г

| | | |

Схема монтажа конструкций здания. II вариант
(II этап: монтаж стеновых панелей и ригелей)



Условные обозначения

- направление движения крана КС-3562А, $l_{стр}$ = 14 м;
- стоянка крана КС-3562А;
- направление движения автоподъемника АП-17;
- стоянка автоподъемника АП-17

1. Основные условные обозначения даны на л. 13.
2. Монтаж стенового ограждения выполнять с помощью автомобильного крана КС-3562А, $l_{стр}$ = 14 м.
3. Данный лист смотреть совместно с л. 33.

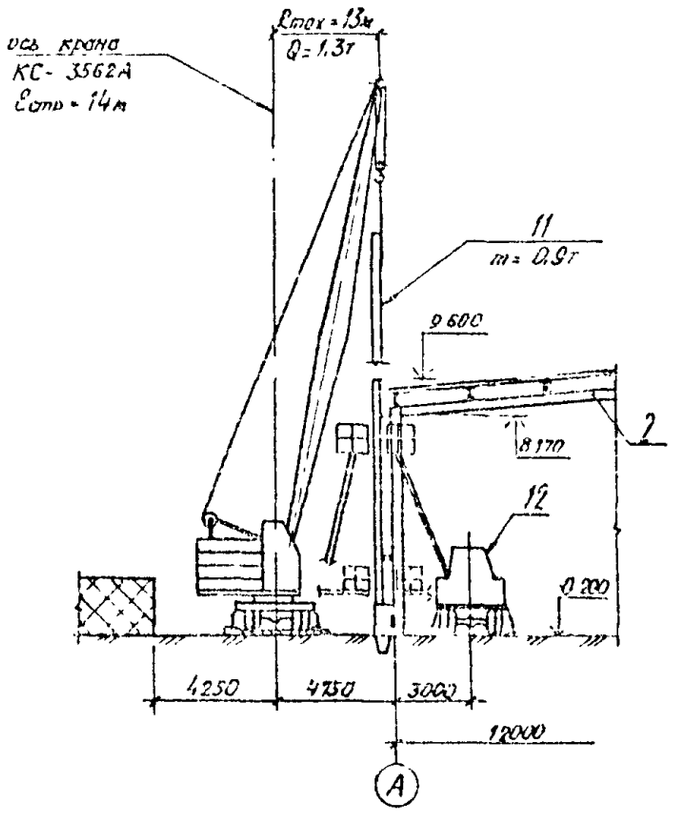
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

6547030005

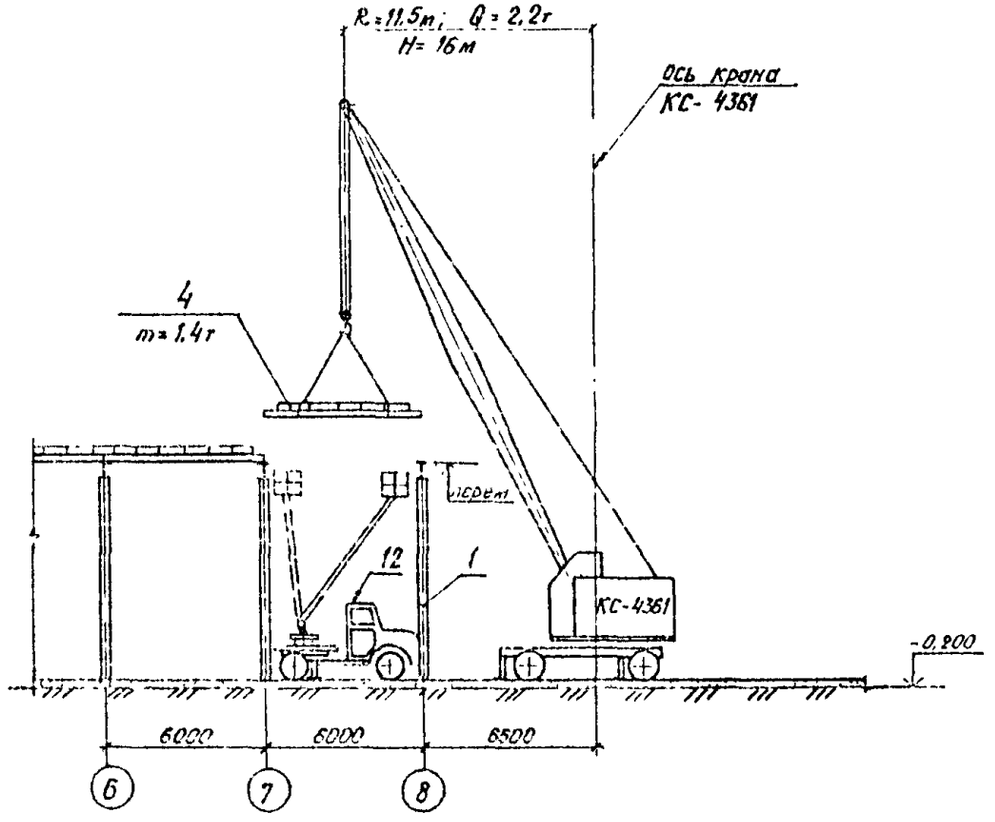
Лист 35

814005

25-25

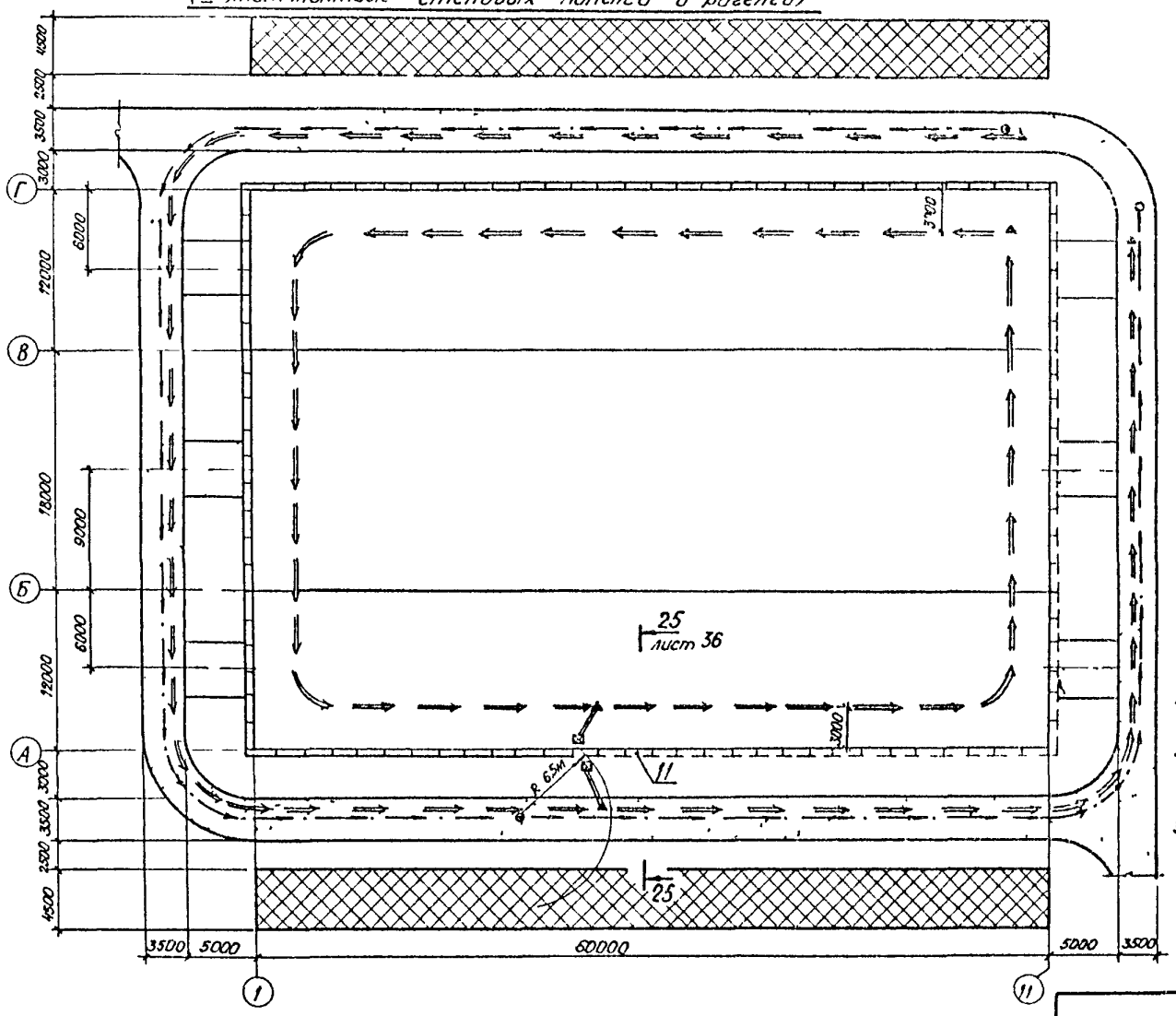


26-26



814005

Схема монтажа конструкций здания. II вариант
(II этап. монтаж стеновых панелей и ригелей)



1 Основные условные обозначения даны на л 13.

2 Монтаж стенового ограждения выполнять с помощью автомобильного крана КС-3562А, ℓстр = 14м

3 Данный лист смотреть совместно с л 33

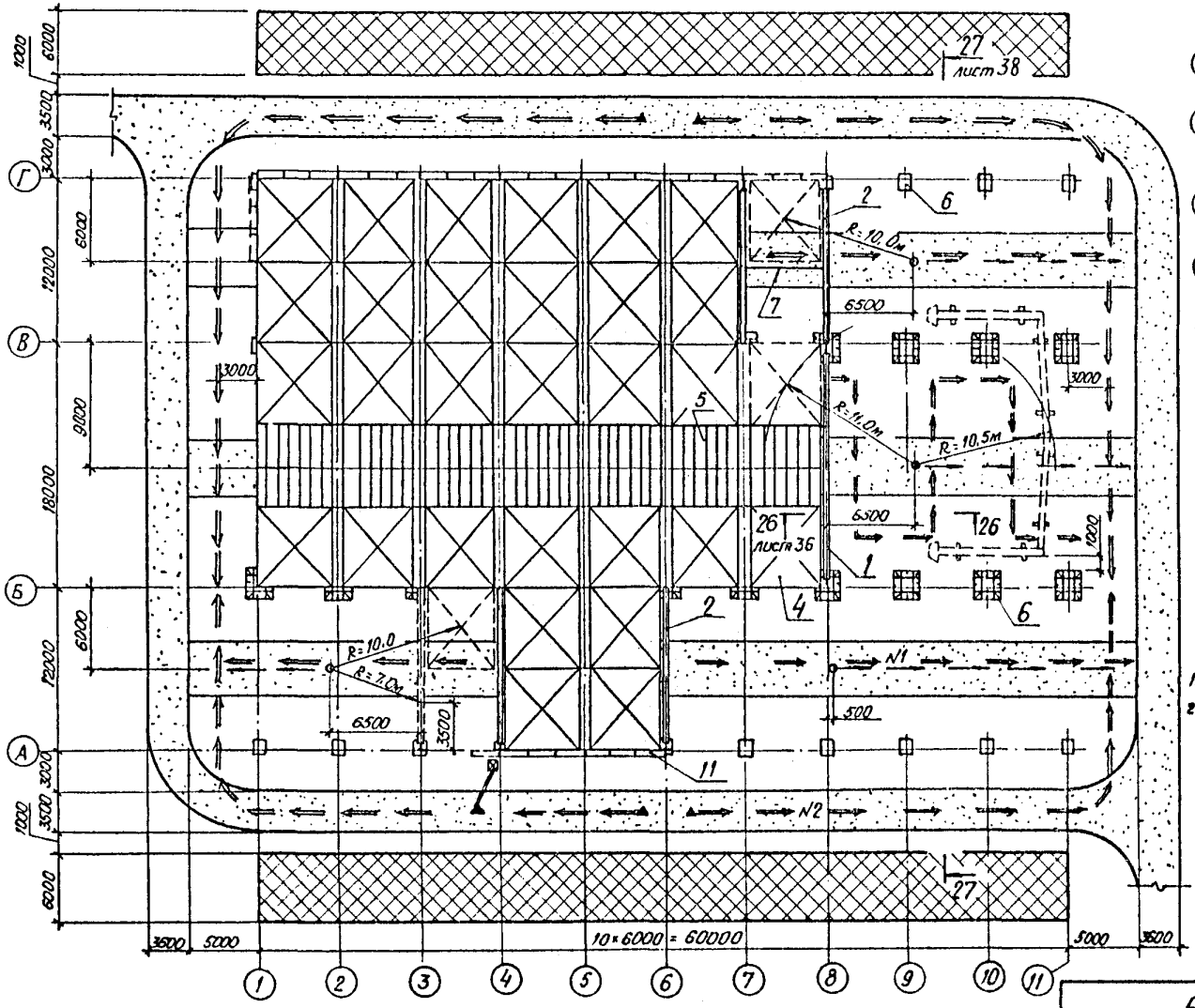
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

6547030005

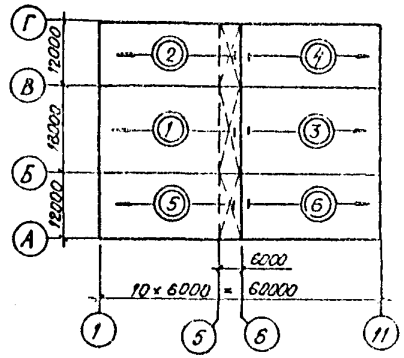
Лист 35

В14005

Схема монтажа конструкций здания. III Вариант



Последовательность монтажа



1. Условные обозначения на лл. 13, 33, 35.
2. Направление движения автоподъемника N1 показано внутри здания, автоподъемника N2 - снаружи здания. Автоподъемник N2 использовать при монтаже стеновых панелей.

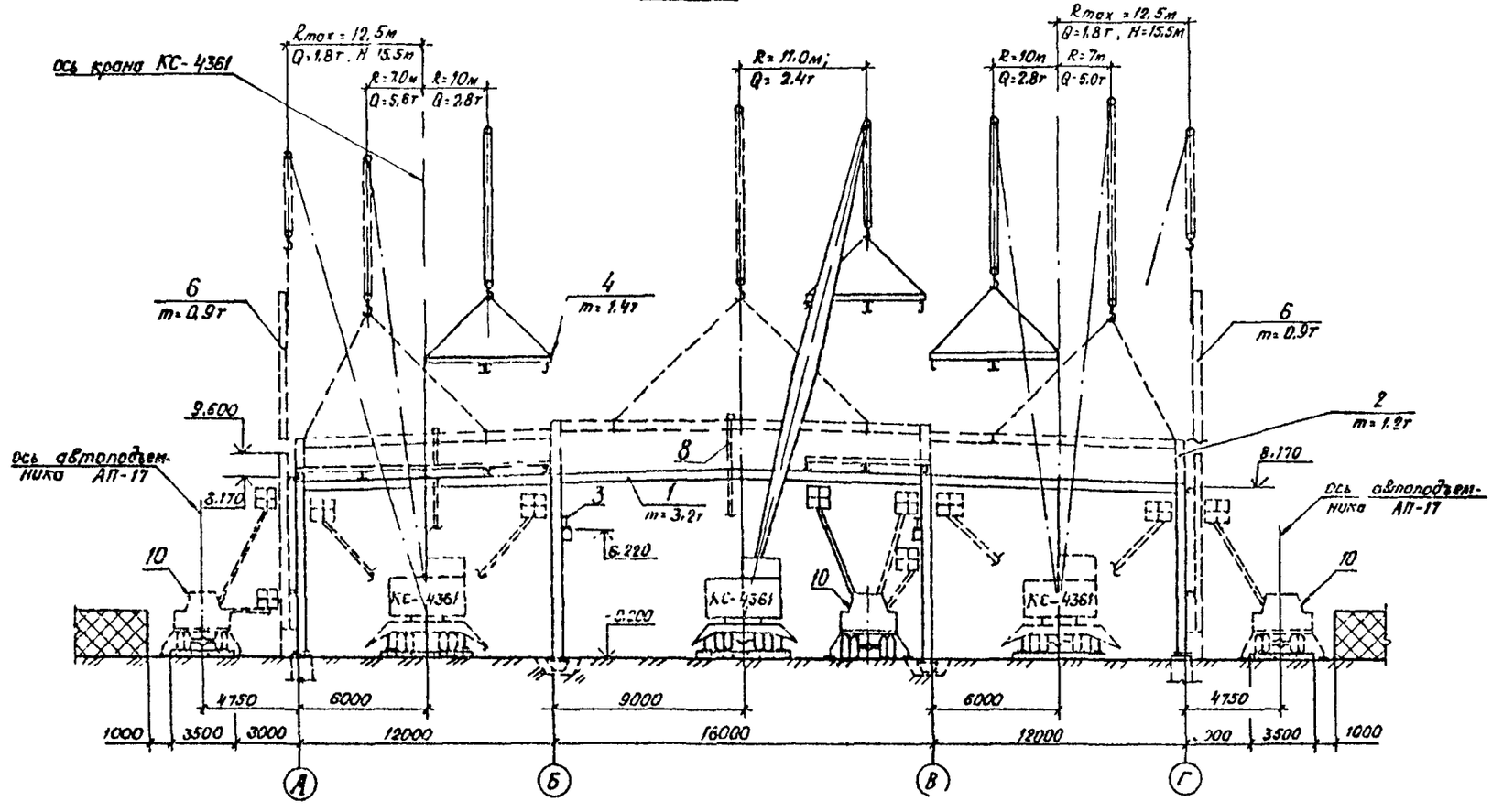
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

6547030005

Лист 37

814005

27 - 27



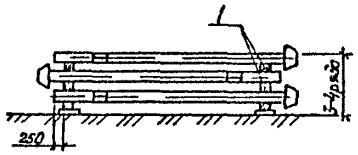
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

6547030005

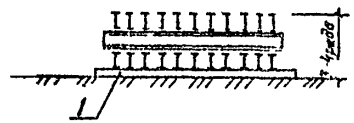
Лист 38

Схемы складирования конструкций

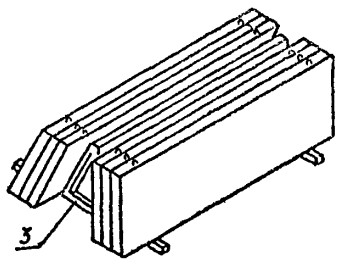
а) колонн



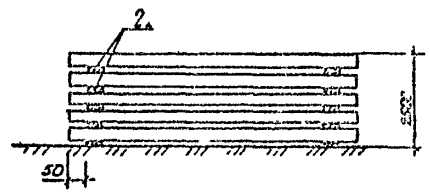
б) подкрановых балок и балок покрытия

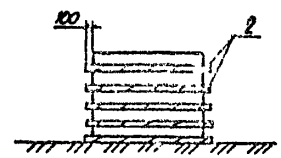


в) цокольных стеновых панелей



г) стеновых панелей и панелей покрытия





Условные обозначения

1- подкладка из бруса 130×150мм;
2- подкладка из доски 100×40мм;
3- склад - пирамида

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

4. КАЛЬКУЛЯЦИИ ЗАТРАТ ТРУДА, МАШИННОГО ВРЕМЕНИ И ЗАРАБОТНОЙ ПЛАТЫ

4.I. Калькуляция № I на монтаж элементов каркаса здания приведена в табл.4.

Таблица 4

Наименование процесса	Номер фасета для пересчёта показателей	Единица измерения	Объём работ	Обоснование (ЕНиР и др.нормы)	Нормы времени		Расценка, р.-к.		Затраты труда		Заработная плата, р.-к.		Время пребывания машины на объекте, маш.-ч	Заработная плата с учётом пребывания машины на объекте, р.-к.
					рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста	рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста		
I.Разгрузка с автотранспорта приспособлений, инвентаря, колонн, балок покрытия, прогонов, связей	03	I00 т	0,87	§EI-5, табл.2, п.5а,б	5,4	2,7	3-46	2-87	4,70	2,35	3-0I	2-50	2,35	2-50
2.Укрупнение конструктивных элементов каркаса в рамы пролетом I8 м	02, 04	I констр. элемент	II	§E5-I-3, табл.2, п.I,3к, к=I,I	0,20	0,04	0-I6,8	0-04,6	2,20	0,44	I-85	0-5I	0,44	0-5I
		Добавлять на I т	34,3	п.2,4к, к=I,I	0,6I	0,I2	0-5I,5	0-I2,9	20,92	4,I2	I7-66	4-42	4,I2	4-42
3.Укрупнение конструктивных элементов каркаса в полурамы пролётом I2 м	02, 04	I констр. элемент	22	§E5-I-3, табл.2, п.I,3к, к=I,I	0,20	0,04	0-I6,8	0-04,6	4,40	0,88	3-70	I-0I	0,88	I-0I
		Добавлять на I т	25,I2	п.2,4к, к=I,I	0,6I	0,I2	0-5I,5	0-I2,9	I5,32	3,0I	I2-94	3-24	3,0I	3-24
4.Установка опорных столиков	02	I т	0,55	§E5-I-I8, табл.I, п.Iа, к=I,I	36,3	-	27-04,9	-	I9,97	-	I4-88	-	-	-
5.Прихватка	05	I т	0,55	§E5-I-I8, табл.I, п.2а, к=I,I	4,5I	-	3-56,4	-	2,48	-	I-96	-	-	-
6.Электросварка опорных столиков	05	I0 м шва	0,76	§E22-I-6, п.6,9г	3,3	-	3-00	-	2,5I	-	2-28	-	-	-
7.Монтаж рам (пролет I8 м)	02	I укрупненный блок	II	§E5-I-6, табл.2, п.I,3и, к=I,I	8,36	I,2I	7-I0,6	I-28,7	9I,96	I3,3I	78-I7	I4-I6	I3,3I	I4-I6
		Добавлять на I т	34,3	п.2,4и, к=I,I	0,96	0,I3	0-8I,4	0-I4	32,93	4,46	27-92	4-80	4,46	4-80

Продолжение табл.4

Наименование процесса	Номер фасета для пересчёта показателей	Единица измерения	Объём работ	Обоснование (ЕНиР и др.нормы)	Нормы времени		Расценка, р.-к.		Затраты труда		Заработная плата, р.-к.		Время пребывания машины на объекте, маш.-ч	Заработная плата с учетом пребывания машины на объекте, р.-к.
					рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста	рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста		
8. Монтаж полурам в 12-метровых пролётах	02	1 укрупн. блок	22	§Е5-1-6, табл.2, п.1,3и, к=1,1	8,36	1,21	7-10,6	1-28,7	183,92	26,62	156-33	28-31	26,62	28-31
		Добав. на 1т	25,12	п.2,4и, к=1,1	0,96	0,13	0-81,4	0-14	24,12	3,27	20-45	3-52	3,27	3-52
9. Монтаж вертикальных связей	02	1 констр. элемент	20	§Е5-1-6, табл.2, п.1,3в, к=1,1	0,36	0,12	0-29	0-12,9	7,20	2,40	5-80	2-58	2,40	2-58
		Добав. на 1т	0,95	п.2,4в, к=1,1	1,65	0,55	1-32	0-58,3	1,57	0,52	1-25	0-55	0,52	0-55
10. Монтаж распорок	02	1 констр. элемент	20	§Е5-1-6, табл.2, п.1,3б, к=1,1	0,33	0,11	0-26,4	0-11,7	6,60	2,20	5-28	2-34	2,20	2-34
		Добав. на 1т	1,9	п.2,4Б, к=1,1	1,1	0,36	0-88	0-38,5	2,09	0,68	1-67	0-73	0,68	0-73
11. Монтаж прогонов	02	1 констр. элемент	180	§Е5-1-6, табл.2, п.1,3б, к=1,1	0,33	0,11	0-26,4	0-11,7	59,40	19,80	47-52	21-06	19,80	21-06
		Добав. на 1т	20,8	п.2,4б, к=1,1	1,1	0,36	0-88	0-38,5	22,88	7,49	18-30	8-01	7,49	8-01
12. Монтаж горизонтальных связей	02	1 констр. элемент	28	§Е5-1-6, табл.2, п.1,3в, к=1,1	0,36	0,12	0-29,0	0-12,9	10,08	3,36	8-12	3-61	3,36	3-61
		Добав. на 1т	2,33	п.2,4в, к=1,1	1,65	0,55	1-32	0-58,3	3,84	1,28	3-08	1-36	1,28	1-36
13. Постановка болтов:	-													
с подмостей		100 шт.	25,35	§Е5-1-19, п.1	11,5	-	8-57	-	291,53	-	217-25	-	-	-
с земли		100 шт.	2,85	(п.1)х х0,7	8,05	-	6-00	-	22,94	-	17-10	-	-	-

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Продолжение табл.4

Наименование процесса	Номер фасета для пересчёта показателей	Единица измерения	Объем работ	Обоснование (ЕНиР и др.нормы)	Норма времени		Расценка, р.-к.		Затраты труда		Заработная плата, р.-к.		Время пребывания машины на объекте, маш.-ч	Заработная плата с учётом пребывания машины на объекте, р.-к.
					рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста	рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста		
I4. Установка лестницы	0I	I шт.	I	§E5-I-2, п.8а,б, к=I,I	0,37	0,I9	0-27,8	0-I9,8	0,37	0,I9	0-28	0-20	0,I9	0-20
I5. Перестановка лестницы	0I	I шт.	22	§E5-I-2, (п.8а,б)х xI,2 к=I,I	0,45	0,22	0-33,4	0-23,8	9,9	4,84	7-35	5-24	4,84	5-24
I6. Снятие лестницы	0I	I шт.	I	§E5-I-2, (п.8а,б)х x0,8 к=I,I	0,30	0,I5	0-22,2	0-I5,4	0,30	0,I5	0-22	0-I5	0,I5	0-I5
Итого:									844,I3	I0I,37	674-37	I08-30	I0I,37	I08-30

4.2. Калькуляция № 2 на монтаж подкрановых балок, тормозных площадок, вертикальных связей приведена в табл.5.

Таблица 5

Наименование процесса	Номер фасета для пересчёта показателей	Единица измерения	Объём работ	Обоснование (ЕНиР и др.нормы)	Нормы времени		Расценка, р.-к.		Затраты труда		Заработная плата, р.-к.		Время пребывания машины на объекте, маш.-ч	Заработная плата с учётом пребывания машины на объекте, р.-к.
					рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста	рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста		
1.Разгрузка с автотранспорта приспособлений, инвентаря, подкрановых балок, тормозных площадок, вертикальных связей, упоров	03	100 т	0,165	§Е1-5, табл.2, п.5а,б	5,4	2,7	3-46	2-87	0,89	0,45	0-57	0-47	0,45	0-47
2.Монтаж подкрановых балок	02	1 констр. элемент	20	§Е5-1-9, п.1в,г, к=1,1	2,3	0,46	1-87	0-48,9	46,0	9,2	37-40	9-78	9,2	9-78
		Добавлять на 1 т	8,6	п.2в,г, к=1,1	0,53	0,11	0-42,7	0-11,7	4,56	0,95	3-67	1-01	0,95	1-01
3.Постановка болтов	-	100 шт.	3,16	§Е5-1-19, п.1	11,5	-	8-57	-	36,34	-	27-08	-	-	-
4.Общая выверка подкрановых балок	-	1 констр. элемент	20	§Е5-1-9, п.1д, к=1,1	1,87	-	1-50,7	-	37,4	-	30-14	-	-	-
		Добавлять на 1 т	8,6	п.2д, к=1,1	0,84	-	0-67,5	-	7,22	-	5-81	-	-	-
5.Монтаж тормозных площадок	02	1 т	1,51	§Е5-1-10, табл.1, п.2а,в, к=1,1	8,8	2,86	6-42,4	3-03,6	13,29	4,32	9-70	4-58	4,32	4-58
6.Постановка болтов	-	100 шт.	0,24	§Е5-1-19, п.1	11,5	-	8-57	-	2,76	-	2-06	-	-	-
7.Электросварка тормозных площадок	05	1 т	1,51	§Е5-1-10, табл.1, п.2б	2,2	-	1-74	-	3,32	-	2-63	-	-	-
8.Монтаж рельсов	02	1 м рельсов	120	§Е5-1-13, (п.1,2ж)х х0,7 к=1,1	0,36	0,09	0-30,2	0-06,5	43,20	10,80	36-24	7-80	10,80	7-80
9.Электросварка рельсов	05	10 м шва	6,0	§Е22-1-6, п.1,4г	2,5	-	2-28	-	15,0	-	13-68	-	-	-

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Продолжение табл.5

Наименование процесса	Номер фасета для пересчёта показателей	Единица измерения	Объём работ	Обоснование (ЕНиР и др.нормы)	Нормы времени		Расценка, р.-к.		Затраты труда		Заработная плата, р.-к.		Время пребывания машины на объекте, маш.-ч	Заработная плата с учетом пребывания машины на объекте, р.-к.
					рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста	рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста		
10. Монтаж вертикальных связей	02	1 констр. элемент	4	§Е5-1-6, табл.2, п.1, 3в, к=1,1	0,36	0,12	0-29,0	0-12,9	1,44	0,48	1-16	0-52	0,48	0-52
		Добавлять на 1 т	0,114	п.2, 4в, к=1,1	1,65	0,55	1-32	0-58,3	0,19	0,06	0-15	0-07	0,06	0-07
11. Постановка болтов	-	100 шт.	0,48	§Е5-1-19, п.1	11,5	-	8-57	-	5,52	-	4-11	-	-	-
12. Монтаж упоров	02	1 т	0,182	§Е5-1-18, табл.2, п.1, 2д, к=1,1	4,84	2,42	3-60,8	2-56,3	0,88	0-44	0-66	0-47	0,44	0-47
13. Электросварка упоров	05	1 м шва,	0,52	§Е22-1-6, п.1, 4г, к=1,1	2,5	-	2-28	-	1,30	-	1-19	-	-	-
14. Установка лестниц	01	1 шт.	4	§Е5-1-2, п.8а, б, к=1,1	0,37	0,18	0-27,8	0-19,8	1,48	0,72	1-11	0-79	0,72	0-79
15. Перестановка лестниц	01	1 шт.	20	§Е5-1-2 (п.8а, б) х х1,2 к=1,1	0,45	0,22	0-33,4	0-23,8	9,00	4,4	6-68	4-76	4,4	4-76
16. Снятие лестниц	01	1 шт.	4	§Е5-1-2 (п.8а, б) х х0,8 к=1,1	0,30	0,15	0-22,3	0-15,8	1,20	0,60	0-89	0-63	0,60	0-63
Итого:									230,99	32,42	184-93	30-88	32,42	30-88

4.3. Калькуляция № 3 на монтаж ограждающих конструкций здания приведена в табл.6.

Таблица 6

Наименование процесса	Номер фасета для пересчёта показателей	Единица измерения	Объём работ	Обоснование (ЕНиР и др.нормы)	Нормы времени		Расценка, р.-к.		Затраты труда		Заработная плата, р.-к.		Время пребывания машины на объекте, маш.-ч	Заработная плата с учетом пребывания машины на объекте, р.-к.
					рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста	рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста		
I.Разгрузка с автотранспорта приспособлений, инвентаря, стеновых и кровельных панелей, угловых стоек, стоек фахверка	03	I00 т	I,63	§EI-5, табл.2, п.5а,б	5,4	2,7	3-46	2-87	8,80	4,40	5-64	4-68	4,40	4-68
2.Монтаж угловых стоек и стоек фахверка	02	I констр. элемент	I6	§E5-I-6, табл.2, п.I,3з, к=I,I	I,0I	0,35	0-84,5	0-37,3	I6,I6	5,60	I3-52	5-97	5,6	5-97
		Добавлять на I т	3,84	п.2,4з, к=I,I	2,75	0,9I	2-20	0-96,8	I0,56	3,49	8-45	3-72	3,49	3-72
3.Постановка болтов														
с подмостей	-	I00 шт.	0,32	§E5-I-I9, п.I	II,5	-	8-57	-	3,68	-	2-74	-	-	-
с земли		I00 шт.	0,32	(п.I)х0,7	8,05	-	6-00	-	2,58	-	I-92	-	-	-
4.Монтаж элементов фахверка	02	I констр. элемент	I06	§E5-I-6, табл.2, п.I,3б, к=I,I	0,33	0,II	0-26,4	0-II,7	34,98	II,66	27-98	I2-40	II,66	I2-40
		Добавлять на I т	7,24	п.2,4б, к=I,I	I,I	0,36	0-88	0-38,5	7,96	2,6I	6-37	2-79	2,6I	2-79
5.Постановка болтов	-													
с подмостей		I00 шт.	2,96	§E5-I-I9, п.I	II,5	-	8-57	-	34-04	-	25-37	-	-	-
с земли		I00 шт.	0,8	(п.I)х0,7	8,05	-	6-00	-	6,44	-	4-80	-	-	-
6.Монтаж стоек ворот	02	I констр. элемент	I2	§E5-I-6, табл.2, п.I,3з, к=I,I	I,06	0,35	0-84,5	0-37,3	I2,72	4,20	I0-I4	4-48	4,20	4-48
		Добавлять на I т	I,29	п.2,4з, к=I,I	2,75	0,9I	2-20	0-96,8	3,55	I,I7	2-84	I-25	I,I7	I-25

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

6547030005

Формат А3

814035

Продолжение табл.6

Наименование процесса	Номер фасета для пересчёта показателей	Единица измерения	Объём работ	Обоснование (ЕНиР и др.нормы)	Нормы времени		Расценка, р.-к.		Затраты труда		Заработная плата, р.-к.		Время пребывания машины на объекте, маш.-ч	Заработная плата с учётом пребывания машины на объекте, р.-к.
					рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста	рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста		
7.Постановка болтов с подмостей	-	100 шт.	0,24	§Е5-1-19, п.1	11,5	-	8-57	-	2,76	-	2-06	-	-	-
с земли		100 шт.	0,24	(п.1)х0,7	8,05	-	6-00	-	1,93	-	1-44	-	-	-
8.Сборка кровельных панелей в картины на стенде	04	100 м^2 настила кровли	21,6	§Е5-1-20, табл.1, п.3	5,8	-	4-28	-	125,28	-	92-45	-	-	-
9.Установка лестниц	01	1 шт.	4	§Е5-1-2, п.8а,б, к=1,1	0,37	0,19	0-27,8	0-19,8	1,48	0,76	1-11	0-79	0,76	1-11
10.Перестановка лестниц	01	1 шт.	108	§Е5-1-2, (п.8а,б)х х1,2 к=1,1	0,45	0,22	0-33,4	0-23,8	48,60	23,76	36-07	25-70	23,76	25-70
11.Снятие лестниц	01	1 шт.	4	§Е5-1-2, (п.8а,б)х х0,8, к=1,1	0,30	0,15	0-22,3	0-15,8	1,20	0,60	0-89	0-63	0,60	0-89
12.Подъём картин на кровлю	03	На каждый метр подъема 100 м^2 настила кровли	216,0	§Е5-1-20, табл.5, п.14, к=1,1	0,05	0,017	0-04,3	0-01,8	10,80	3,67	9-29	3-89	3,67	9-29
13.Укладка на кровлю картин краном	02	100 м^2	21,6	§Е5-1-20, табл.5, п.15, к=1,1	2,2	0,55	1-71	0-58	47,52	11,88	36-94	12-53	11,88	36-94
14.Установка картин	-	100 м^2	21,6	§Е5-1-20, табл.1, п.4в	6,2	-	4-71	-	133,92	-	101-74	-	-	-
15.Подъём краном кровельных панелей в пачке на кровлю	03	100 м^2	3,6	§Е5-1-20, табл.5,п.2, к=1,1	0,11	0,03	0-08,3	0-03,5	0,40	0,11	0-30	0-13	0,11	0-30
16.Установка кровельных панелей	-	100 м^2	3,6	§Е5-1-20, табл.1, п.1в	10,5	-	7-90	-	37,80	-	28-44	-	-	-

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Продолжение табл.6

Наименование процесса	Номер фасета для пересчёта показателей	Единица измерения	Объём работ	Обоснование (ЕНиР и др.нормы)	Нормы времени		Расценка, р.-к.		Затраты труда		Заработная плата, р.-к.		Время пребывания машины на объекте, маш.-ч	Заработная плата с учетом пребывания машины на объекте, р.-к.
					рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста	рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста		
I7.Заделка стыков прокладками из минеральной ваты	05	$м^2$	32,0	§EII-I7, п.2а применительно	0,I2	-	0-07,2	-	3,84	-	2-30	-	-	-
I8.Установка лестниц	0I	I шт.	2	§E5-I-2, п.8а,б, к=I,I	0,37	0,I9	0-27,8	0-I9,8	0,74	0,38	0-56	0-40	0,38	0-40
I9.Перестановка лестниц	0I	I шт.	I28	§E5-I-2, (п.8а,б)х хI,2, к=I,I	0,45	0,22	0-33,4	0-23,8	57,6	28,I6	42-75	30-46	28,I6	30-46
20.Снятие лестниц	0I	I шт.	2	§E5-I-2, (п.8а,б)х х0,8, к=I,I	0,30	0,I5	0-22,3	0-I5,8	0,60	0,30	0-45	0-32	0,30	0-32
2I.Монтаж трехслойных стеновых панелей	02	I панель	I08	Типовой сборник §Т-7-65	2,3	0,38	I-33	0-26,7	248,4	4I,04	I43-64	28-84	4I-04	28-84
22.Установка железобетонных стеновых панелей	02	I панель	28	§E4-I-8, табл.2, п.9, к=I,I	I,54	0,39	I-I6,6	0-40,8	43,I2	I0,92	32-65	II-42	I0,92	II-42
23.Монтаж оконных переплётов	02	I т	7,I	§E5-I-I5, табл.2, п.7,8, к=I,I	4,73	I,54	3-78,4	I-62,8	33,58	I0,93	26-87	II-56	I0,93	II-56
24.Электросварка оконных переплётов	05	I т	7,I	§E5-I-I5, табл.2, п.9	0,57	-	0-45	-	4,05	-	3-20	-	-	-
25.Установка ворот	02	I т	4,92	§E5-I-I5, табл.2, п.7,8 применительно, к=I,I	4,73	I,54	3-78,4	I-62,8	23,27	7,58	I8-62	8-0I	7,58	8-0I

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

6547030005

Формат А3

514205

Продолжение табл.6

Наименование процесса	Номер фасета для пересчёта показателей	Единица измерения	Объём работ	Обоснование (ЕНиР и др.нормы)	Нормы времени		Расценка, р.-к.		Затраты труда		Заработная плата, р.-к.		Время пребывания машины на объекте, маш.-ч	Заработная плата с учетом пребывания машины на объекте, р.-к.
					рабочих чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста	рабочих, чел.-ч	машиниста, чел.-ч (маш.-ч)	рабочих	машиниста		
26.Электросварка ворот	05	I т	4,92	§Е5-I-I5, табл.2, п.9, применительно	0,57	-	0-45	-	2,80	-	2-2I	-	-	-
27.Установка передвижных подмостей	0I	I шт.	2	§Е5-I-2, п.2а	0,5I	-	0-38	-	I,02	-	0-76	-	-	-
28.Перестановка передвижных подмостей		I шт.	72	§Е5-I-2, п.2а·I,2	0,6I	-	0-46	-	43,92	-	33-I2	-	-	-
Итого:									I0I6,I0	I73,22	727-63	I69-97	I72,77	I69-97
В С Е Г О по калькуляциям № I,2,3									209I,22	307,0I	I586-93	309-I5	307,0I	309-I5

5. ГРАФИК ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ

5.I. График производства работ на монтаж одного здания приведён в табл.7.

Таблица 7

Наименование процесса	Затраты труда: рабочих, чел.-ч	Затраты труда: машиниста, маш.-ч	Принятый состав звена	Продолжительность процесса, смена	Рабочие смены
Разгрузка с автотранспорта приспособлений, инвентаря, материалов, конструкций (п.I калькуляций № I-3)	I4,39	7,20	Такелажники: 3 разр.- I 2 разр.- I	0,9	
Укрупнительная сборка элементов каркаса в рамы (п.2-6 калькуляции № I)	67,80	8,45	Монтажники конструкций: 6 разр.- I 5 разр.- I 4 разр.- 2 3 разр.- I	I,70	
Монтаж рам, полурам, вертикальных и горизонтальных связей (п.7-I6 калькуляции № I)	77I,63	90,57	Монтажники конструкций: 6 разр.- I 5 разр.- 2 4 разр.- 3 3 разр.- I	I3,78	
Монтаж подкрановых балок, тормозных площадок, вертикальных связей (п.2-I6 калькуляции № 2)	230,I0	3I,97	Монтажники конструкций: 6 разр.- I 4 разр.- 2 3 разр.- 2	5,75	
Монтаж элементов фахверка (п.2-7 калькуляции № 3)	I37,36	28,73	Монтажники конструкций: 5 разр.- I 4 разр.- I 3 разр.- I	5,72	
Монтаж стеновых панелей (п.2I-28 калькуляции № 3)	400,I6	70,47	Монтажники конструкций: 5 разр.- I 4 разр.- 2 3 разр.- 3	8,8I	
Монтаж кровельных панелей (п.8-20 калькуляции № 3)	469,78	69,62	Монтажники конструкций: 5 разр.- I 4 разр.- I 3 разр.- 2	I4,68	

Рабочие смены: I 2 3 4 5 6 7 8 9 I0 II I2 I3 I4 I5 I6 I7 I8 I9 20 ... 34 35 36 37 38 39 40 4I 42 43 44 45 46 47 48 49 50 5I

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

6. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

6.1. Потребность в инструменте, инвентаре и приспособлениях привецена в табл.8.

Таблица 8

Наименование	Марка, техническая характеристика, НТД, № чертежа	Кол-во шт	Назначение
Строп четырехветвевой	4СК1-3,2/5000 ГОСТ 25573-82*	I	Подъём цокольных стеновых панелей, панелей покрытия
Строп двухпетлевой	СКП1-1,25/1500 ГОСТ 25573-82*	4	Подъём подкрановых балок
То же	СКП1-2,5/10200 ГОСТ 25573-82*	4	Подъём рам каркаса, стеновых панелей
-"-	СКП1-0,32/7160 ГОСТ 25573-82*	2	Подъём стеновых панелей
Пружинный замок	ПР-3,2; ВНИПИ Промстальконструкция Минмонтажспецстроя СССР, проект 29700-100	2	Дистанционная расстроповка конструкций
Захват	ТТК, шифр 6547030005, л.32, 3Х-I	I	Подъём кровельной панели ПКМ-120
Траверса	ТТК, шифр 6547030005, л.32 или проект 009.00.000 ЦНИИОМТП Госстроя СССР	2	Подъём укрупненных блоков покрытия
Расчалка из каната	I3-Г-I-ОЖ-Н-I370 ГОСТ 2688-80* $L_к$=14830 мм	2	Временное крепление первой рамы каркаса
То же	I3-Г-I-ОЖ-Н-I370 ГОСТ 2688-80* $L_к$=9580 мм	2	То же
Инвентарная распорка	ВНИПИ Промстальконструкция Минмонтажспецстроя СССР, проект 4234Р-44	I	Временное крепление рам каркаса
Рочковый зажим	I6-I ОСТ 24.090.5I-86	24	Временное крепление петли каната
Талреп	I.6.I.ВУ ГОСТ 19191-73*	4	Натяжение каната расчалки
Скоба такелажная	Сп-I,6 ГОСТ 25573-82*	8	Строповка каната

Продолжение табл.8

Наименование	Марка, техническая характеристика, НТД, № чертежа	Кол-во шт	Назначение
Канат бельный	Ø II мм, L=5000 мм ГОСТ 483-75*	2	Оттяжка конструкций при монтаже
Подкладка под канат	ВНИПИ Промстальконструкция Минмонтажспецстроя СССР, проект 29700-I06-00	4	Установка под канат в местах перегиба стропа при обхвате поднимаемой конструкции
Склад-пирамида для стеновых панелей	Трест Мосоргтехстрой Главмосстроя, проект 3942.I0А	4	Складирование цокольных стеновых панелей
Приставная лестница	Л-I Высота 4890 мм ВНИПИ Промстальконструкция Минмонтажспецстроя СССР	2	Монтаж подкрановых балок
Приставная лестница	ЛА-4 ВЗСАК им.Ф.Б.Якубовского	2	Монтаж рам каркаса, панелей покрытия
Лестница с монтажной площадкой	ВНИПИ Промстальконструкция Минмонтажспецстроя СССР, проект 52708М-202	2	Монтаж стеновых панелей
Лестница	ЛА-I ВНИПИ Промстальконструкция Минмонтажспецстроя СССР, проект I5058	2	То же
Площадка передвижная	ЦНИИОМТП Госстроя СССР, проект 770.09.000	2	Организация рабочего места монтажника при монтаже стеновых панелей
Подмости облегченные	ЦНИИОМТП Госстроя СССР, проект 4401.00.000	2	То же
Трансформатор сварочный	ТД-500, ГОСТ 95-77*Е	I	Питание переменным током при ручной дуговой сварке

Продолжение табл.8

Наименование	Марка, техническая характеристика, НТД, № чертежа	Кол-во шт	Назначение
Преобразователь частоты тока	ИЭ-940IA	I	Преобразование переменного тока напряжением 380/220 В в ток напряжением 36 В
Штепсельное соединение	ИЭ-9902	2	Подключение электроинструмента к питающей электросети
Машина ручная сверлильная электрическая (с набором свёрл)	ИЭ-I026Б или ИЭ-I035	2	Сверление отверстий под самонарезные винты и комбинированные заклёпки
Гайковерт ручной электрический	ИЭ-3II4Б или ИЭ-3II3А	2	Установка самонарезающих винтов
Электрододержатель	ГОСТ I465I-78*Е	I	Сварка конструкций
Пенал для электродов	ЦНИИОМТП, проект 3.294.7I.000	2	Хранение и транспортирование электродов
Насадка-выборка	Трест Уралстальконструкция ТСО Стальконструкция Минмонтажспецстроя СССР, проект I9р-I	2	Сверление отверстий в теплоизоляционном слое
Насадка магнитная	То же, проект I9р-2	2	Применяется с гайковертом в качестве удлинителя
Ящик инструментальный	ЯМД ТУ 36-I037-75	2	Хранение и переноска мелкого инструмента и крепежных изделий
Приспособление для хранения комбинированных заклёпок	Индивидуальное изготовление	2	Хранение комбинированных заклёпок на рабочем месте в удобном положении для захвата заклёпочником
Пистолет ручной односторонней клепки	СТД-96/I Ногинский опытный завод монтажных приспособлений Минмонтажспецстроя СССР, проект 4610-00-00	2	Установка комбинированных заклёпок

Продолжение табл.8

Наименование	Марка, техническая характеристика, НТД, № чертежа	Кол-во шт	Назначение
Нормокомплект для сварочных работ	ПКТИ ТСО "Южуралстрой", проект 7I2.00.000А	I	Для сварочных работ
Лом монтажный	ЛМА (ЛМВ) ГОСТ I405-83	2	Рихтовка элементов
Кувалда	ГОСТ II402-75*	I	Выпрямление конструкций
Рулетка	РС-I ГОСТ 7502-80*	I	Измерение элементов и разбивка осей
Линейка измерительная металлическая	ГОСТ 427-75*	I	То же
Нивелир в комплекте	Н-3 ГОСТ I0528-76*	I	Выполнение геодезических работ
Теодолит в комплекте	Т-I ГОСТ I0529-86	2	То же
Пояс предохранительный	ГОСТ I2.4.089-86	2	Защита от падения с высоты
Каска строительная	ГОСТ I2.4.087-84	7	Индивидуальное средство защиты
Обувь диэлектрическая	ГОСТ I3385-78*	2	Электробезопасность
Щуп металлический	ТУ 2-034-225-87	2	Контроль натяжения болтов

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

6547030005

Формат А3

5-14305

6.2. Потребность в материалах и полуфабрикатах для выполнения работ дана в табл.9.

Таблица 9

Наименование материала, полуфабриката конструкции (марка)	Вариант (фасет-код)	Исходные данные			Потребность в материале
		Единица измерения	Объём работ в нормативных единицах	Принятая норма расхода материала	
Электроды Э-42	-	I т	2I6	I7 кг	3672 кг
Прочие материалы	-	I т	2I6	2,78 руб	600 руб.

7. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

До начала работ все члены бригады должны быть проинструктированы о правильных приемах труда и правилах техники безопасности. Получив инструктаж, они расписываются в специальных журналах.

В процессе производства строительно-монтажных работ имеются следующие опасные факторы:

падение работающих с высоты;

поражение электрическим током;

поражение от падения груза.

Для предупреждения этих опасных факторов необходимо применять средства индивидуальной защиты работающих.

Основным средством индивидуальной защиты работающих при падении с высоты является предохранительный пояс. Все работы на высоте I,3 м и более, а также на участках, расположенных на расстоянии менее 2 м от границы перепада по высоте, выполнять с предохранительными поясами (при невозможности устройства ограждения).

Для защиты электросварщиков от поражения электрическим током их необходимо обеспечивать:

рукавицами или перчатками, изготовленными из искростойких материалов с низкой электропроводностью;

специальной обувью, предохраняющей ноги от ожогов брызгами расплавленного металла, а также от механических травм;

защитными касками из токопроводящих материалов;

защитными щитками, масками, защитными очками и светофильтрами.

Для предупреждения поражения работающих от падения груза все лица, находящиеся на строительной площадке, обязаны носить защитные каски (ГОСТ I2.4.087-84). Рабочие и инженерно-технические работники без защитных касок и других необходимых средств индивидуальной защиты к выполнению работ не допускаются.

До выполнения монтажных работ необходимо установить порядок обмена условными сигналами между лицом, ответственным за ведение монтажа и машинистом крана. Все сигналы подаются только одним человеком, (бригадиром, звеньевым, стропальщиком), кроме сигнала "Стоп", который может быть подан любым работником, заметившим явную опасность.

При гололедице, сильном снегопаде, тумане, грозе и дожде монтажные работы прекращаются.

Не допускается также производить монтажные работы при скорости ветра I5 м/с и более. Монтаж панелей с большой парусностью следует прекращать при скорости ветра I0 м/с.

Одним из важных мероприятий предупреждения производственного травматизма является тщательная подготовка строительных конструкций к подъёму на высоту для установки в проектное положение.

Перед началом монтажа конструкцию тщательно осматривают, геометрические размеры проверяют с помощью стальной рулетки и выявленные дефекты устраняют на месте складирования или непосредственного монтажа.

Перед началом подъёма проверяют правильность и надёжность строповки конструкции и к ней прикрепляют гибкие канаты для дистанционной расстроповки, гибкие оттяжки для предотвращения раскачивания и вращения ее в процессе подъёма и установки, а также (при необходимости) устройства (расчалки из стальных канатов, распорки и т.п.), обеспечивающие устойчивость после расстроповки.

Расстроповку конструкций, установленных в проектное положение, производят только после временного или постоянного надёжного их закрепления по проекту болтами, пробками, электроприхваткой с установкой связей, распорок, расчалок и т.д.

Расчалки для временного закрепления конструкции изготовляют

из стального каната одинакового диаметра в каждой паре и располагают с углами наклона и к горизонту, и к плоскости расчаливания (в горизонтальной плоскости) не более 45°.

Расчалки прикрепляют к специальным якорям или конструкциям способами, исключающими ослабление натяжения, и располагают за пределами движения транспорта и монтажных механизмов.

При отсутствии специальных указаний в проекте расстроповку конструктивных элементов, соединяемых болтами, осуществляют только после установки в узле не менее 30 % болтов и 10 % пробок, в случаях, когда общее их число в узле более 5, при 5 и менее, должны быть установлены не менее чем один болт и одна пробка.

В процессе выполнения сборочных операций совмещение отверстий и проверка их совпадения в монтируемых деталях должны производиться с использованием специального инструмента (конусных оправок, сборочных пробок). Проверять совпадение отверстий в монтируемых деталях пальцами рук не допускается.

Расстроповку конструктивных элементов, соединяемых электросваркой, воспринимающих монтажные нагрузки, осуществляют только после заварки узлов соединений проектными сварными швами или прихваткой, размеры которых определяют проектом, а расстроповку конструкций, не воспринимающих монтажные нагрузки, - после выполнения прихваток, длина которых должна быть не менее 10 % длины проектных монтажных швов данного соединения, но не короче 50 мм; до расстроповки в дополнение к указанным должны быть установлены временные или постоянные связи, распорки или расчалки.

Производство электросварочных работ во время дождя или снегопада при отсутствии навесов над электросварочным оборудованием и рабочим местом не допускается. Электросварочные работы выполнять согласно требованиям ГОСТ 12.3.003-86.

При производстве работ руководствоваться требованиями СНиП Ш-4-80*, "Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов", утвержденных Госгортехнадзором в 1969 г., и ГОСТ 12.1.013-78.

8. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Нормативные затраты труда монтажников, чел.-ч	2091,22
Нормативные затраты машинного времени, маш.-ч	307,01
Заработная плата монтажников, р.-к.	1586-93
Заработная плата механизаторов, р.-к.	309-15
Продолжительность выполнения работ, смена	51,31
Выработка одного рабочего, т/чел.-смену	1,01
Условные затраты на механизацию базового варианта, р.-к.	2041-62
Сумма изменяемых затрат, р.-к.	3628-55

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

9. ФАСЕТНЫЙ КЛАССИФИКАТОР ФАКТОРОВ

ФАСЕТ 01

Стоимость I маш.-ч (чел.-ч) на использование средств подмашивания, р.-к.

Наименование фактора	Обоснование	Код	Значение фактора
Передвижные подмости	По калькуляции	I	0-75
Автоподъемник АП-17	СНиП IУ-3-82 Приложение. Сб.сметных цен	2	4-45
Лестница приставная	По калькуляции	3	0-41

ФАСЕТ 02

Стоимость I маш.-ч работы монтажного крана, р.-к.

Наименование фактора	Обоснование	Код	Значение фактора
Кран на пневмоколёсном ходу грузоподъёмностью 16 т	СНиП IУ-3-82 Приложение. Сб.сметных цен	I	6-65
Кран на автомобильном ходу грузоподъемностью 16 т	То же	2	4-63
Кран на гусеничном ходу грузоподъёмностью 25 т	-"-	3	6-39
Кран пневмоколёсный грузоподъемностью 25 т	-"-	4	6-91

ФАСЕТ 03

Условия производства работ

Наименование фактора	Обоснование	Код	Значение фактора
Вредные при сварочных работах	ЕНиР. Общая часть, п.5 §Е22-I-6, п.6г, 9г	I	По калькуляции
Вредные при изоляционных работах	ЕНиР. Общая часть, п.5 §ЕII-4I	2	Н.Вр. и расц. умножать на 0,6

СОДЕРЖАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ КАРТЫ

I. Область применения	I
2. Организация и технология выполнения работ	
2.I. Общие положения	2
2.2. Технологическая последовательность выполнения работ на ячейке в 18-метровом пролете	4
2.3. Геодезическое обеспечение	8
2.4. Указания к производству работ в зимнее время	9
3. Требования к качеству и приемке работ	I0
4. Калькуляция затрат труда, машинного времени и заработной платы	40
4.I. Калькуляция № I на монтаж элементов каркаса здания	40
4.2. Калькуляция № 2 на монтаж подкрановых балок, тормозных площадок, вертикальных связей	43
4.3. Калькуляция № 3 на монтаж ограждающих конструкций здания	45
5. График производства работ	49
6. Материально-технические ресурсы	50
6.I. Потребность в инструменте, инвентаре и приспособлениях	50
6.2. Потребность в материалах и полуфабрикатах для выполнения работ	52
7. Техника безопасности	52
8. Технико-экономические показатели	53
9. Фасетный классификатор факторов	54

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ТИПОВАЯ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

НА СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

6547030005
814005

МОНТАЖ ЗДАНИЯ МНОГОЦЕЛЕВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ИЗ ЛМК КОМПЛЕКТНОЙ ПОСТАВКИ РАЗМЕРОМ (12+18+12)х60 и С КАРКАСОМ ИЗ ШИРОКОПОЛОЧНЫХ ДВУТАВРОВ (ПРОЕКТ 236-01 ВЗ)

Пописано к печати 26.06.1991 г. Формат 60х90/8
Объем 7,25 п.л. Тираж 300 экз. Цена 14 р. 50 к.

ЦНИИОМТП Госстроя СССР
103012, Москва, К-12, ул.Куйбышева, 3/8
Тел. 928-89-24, 923-99-10

Подп. к печ. 20 08 91 Объем 7,25 Тир. 300 Зак. 213 рт

Отпечатано на ротапринте в типографии при НИИ труда
103034, Москва, ул. Елизаровой, 6

gost.e-ecolog.ru