

Технология производства работ (технологические карты)

Технологическая карта №1 монтаж ограждающих конструкций стен из профилированного листа

1.1 Технология работ

Подготовительные работы

До начала работ по монтажу ограждающих конструкций стен из профилированного листа должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- закончены работы по устройству и закреплению опорных конструкций;
- проведена очистка опорных поверхностей конструкций от мусора, грязи, снега и наледи;
- оформлены акты на скрытые работы;
- произведена разбивка осей согласно СП 126.13330;
- подготовлены и установлены в зоне работы бригады инвентарь, приспособления и средства для безопасного производства работ;
- подготовлены средства для производства работ на высоте;
- получены и завезены все необходимые материалы для ведения работ.

Доставка и хранение профилированных листов

Профилированные листы складироваются в штабелях в горизонтальном положении.

Зоны складирования разделяют сквозными проходами шириной не менее 1 м через каждые два штабеля в продольном направлении и через 25 м в поперечном. Для прохода к торцам изделий между штабелями устраивают разрывы, равные 0,7 м.

При строповке применяют различные съемные грузозахватные приспособления, типоразмеры которых зависят от количества и веса листов. При строповке используют инвентарные прокладки, предотвращающие перетирание каната.

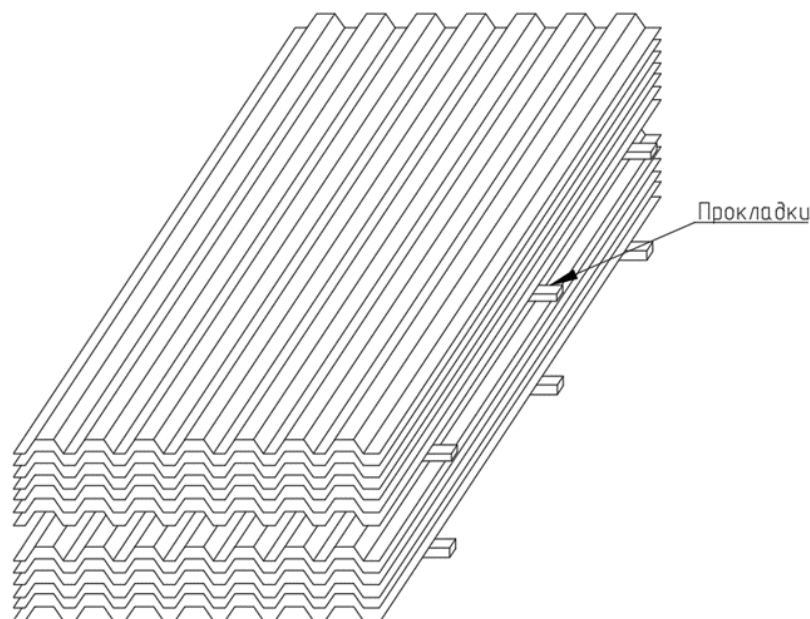
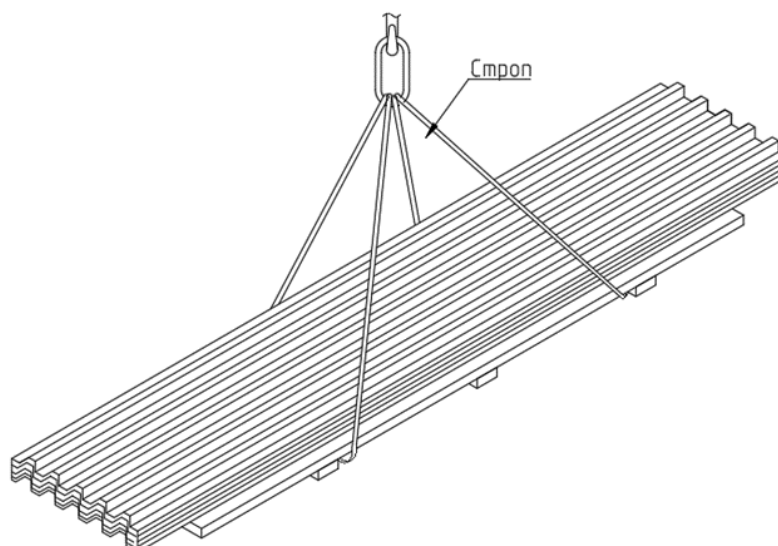


Схема складирования профилированных листов



Схемы строповки при погрузочно-разгрузочных работах

Доставка и хранение крепежных изделий

Крепежные изделия (болты, гайки, шайбы и другие крепежные элементы) следует хранить в заводской в закрытом помещении. При длительном сроке хранения, при необходимости, следует восстанавливать консервационные защитные покрытия.

Основные работы

Технологический процесс

№ процесса	Описание процесса
1	Подача профилированных листов
2	Монтаж профилированных листов
3	Резка профилированных листов

Подача профилированных листов

Поднимать и переносить листы необходимо аккуратно в вертикальном положении, не допуская сильных перегибов. Смещение при снятии листов профнастила запрещено, листы профнастила следует поднимать строго вверх!

Запрещена выгрузка профилированных листов на заводнённые и загрязненные участки территории. Запрещено бросать листы и тащить их волоком.

Монтаж профилированных листов

Перед началом монтажа необходимо подготовить каркас. Для вертикального крепления профнастила монтируется горизонтальный каркас, для горизонтального – вертикальный.

До начала монтажа профилированных листов на каркас монтируются доборные элементы (отлив, стартовая планка), расположенные под профилированными листами, согласно указаниям рабочей документации.

Монтаж профлистов производится как слева направо, так и справа налево. Листы должны накрывать предыдущий на одну гофру.

Профлист выравнивается по вертикали и горизонтали и закрепляется самонарезающими болтами. Корректность положения производится на каждый монтируемый лист или через один лист.

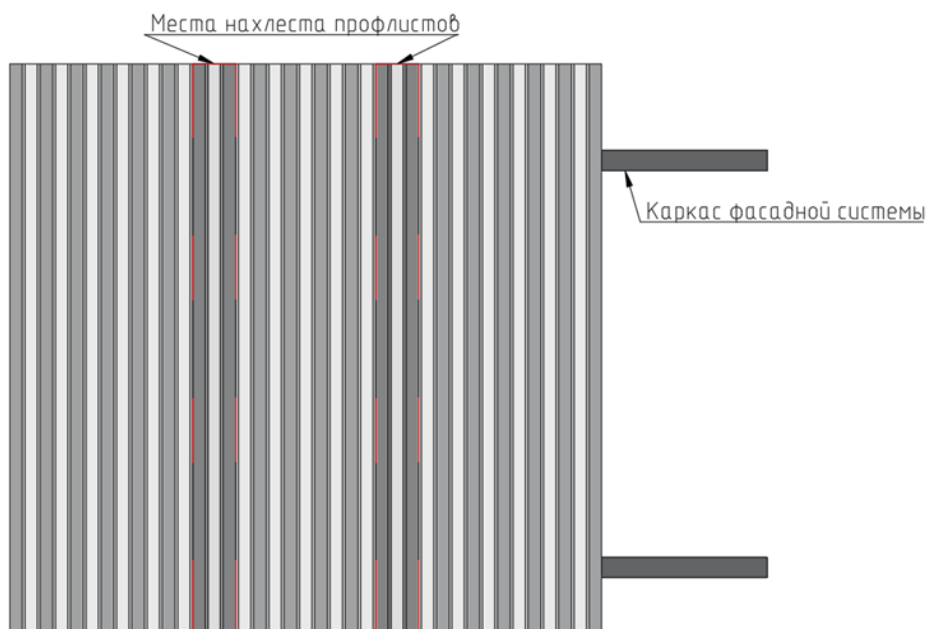


Схема монтажа профилированных листов
(Сечение показано условно)

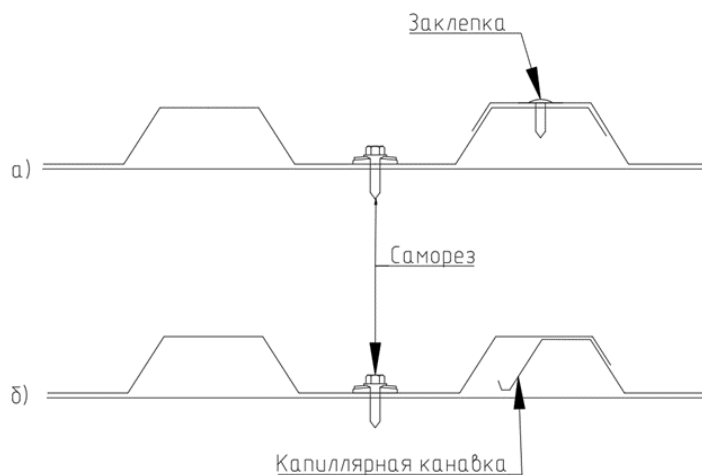
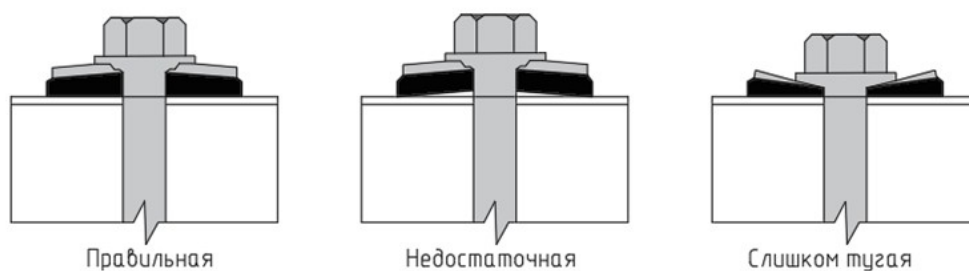


Схема узла крепления профилированных листов
(а- узел крепления с заклепкой
б- узел крепления с капиллярной канавкой)



Схемы постановки самореза

Резка профилированных листов

Не рекомендуется резать профилированные листы болгаркой. Резку возможно производить электрическими и не электрическими ножницами. После резки необходимо обработать кромку от коррозии специальными средствами.

Заключительные работы

После завершения монтажа металлических конструкций необходимо осуществить уборку площадки производства работ от строительного мусора и отходов. Собрать и убрать все использованные инструменты, материалы и оборудование. Очистить рабочее пространство от лишних предметов и обеспечить безопасный доступ к окончательно смонтированным и закрепленным конструкциям. Снять сигнальное ограждение и предупредительные знаки.

Всю техническую оснастку, приспособления и инвентарь необходимо сдать ответственному лицу или хранить в специально отведенном для этого месте.

1.2 Требования к качеству

Входной контроль качества

Входной контроль применяемых строительных материалов, изделий, конструкций, полуфабрикатов и оборудования выполняется в необходимом объеме согласно утвержденной проектной документации, документам по стандартизации, положениям договора с застройщиком (техническим заказчиком), включая ведение журнала входного контроля и иной исполнительной документации по результатам входного контроля (в соответствии с ГОСТ 24297 и иными документами по стандартизации).

Контроль качества профилированного листа

Профилированные листы, поступающие на объект, должны отвечать требованиям соответствующих стандартов, технических условий на их изготовление и рабочих чертежей. Профилированные листы, соединительные детали, а также средства крепления, поступившие на объект, должны иметь сопроводительный документ (паспорт), в котором указываются наименование конструкции, ее марка, масса, дата изготовления. Паспорт является документом, подтверждающим соответствие конструкций рабочим чертежам, действующим ГОСТам или ТУ.

					ППР 48	Лист
						3
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

В ходе приемки профилированных листов следует:

- произвести осмотр доставленных изделий и убедиться в их сохранности;
- убедиться в соответствии изделий чертежам и комплектовочной ведомости;
- убедиться в наличии сертификатов на изделия;
- принять изделия по накладной и паспорту.

Контроль качества крепежных изделий

При приемке крепежных изделий контролируют внешний вид, геометрические параметры, механические свойства и качество покрытия. Изделия следует предъявлять на контроль партиями. Каждая партия болтов, гаек и шайб должна быть снабжена сертификатом качества с указанием результатов механических приемо-сдаточных испытаний.

При контроле качества крепежных изделий определяют наличие дефектов поверхности и дефектов конструкции (невыполнение отдельных элементов, например резьбы, шестигранника и др.), их количество и размеры.

Операционный контроль качества

Состав операций и средства контроля работ при монтаже профилированных листов:

Этапы работ	Контролируемые операции	Контроль (метод, объем)	Документация
Подготовительные работы	Проверить:		Паспорт, (сертификат), общий журнал работ
	- наличие сопроводительного документа на металлические конструкции;	Визуальный, лабораторный	
	- очистку опорной поверхности от мусора, грязи, снега и наледи;	Визуальный	
	- правильность разбивки осей.	Измерительный	
Монтаж профилированных листов	Контролировать:		Общий журнал работ
	- установку конструкций в проектное положение;	Измерительный, каждый элемент	
	- надежность закрепления конструктивных элементов;	Технический осмотр, лабораторный	
Приемка выполненных работ	Проверить:		Исполнительная геодезическая схема, акт освидетельствования скрытых работ.
	- фактическое положение конструкций;	Измерительный, каждый элемент	
	- соответствие закрепления конструкций проектным;	Визуальный, технический осмотр	
	- выполнение требований проекта и нормативных документов к качеству соединений и антикоррозионных покрытий.	Измерительный, визуальный	
Контрольно-измерительный инструмент: отвес, рулетка металлическая, линейка металлическая, уровень, нивелир.Операционный контроль осуществляют: мастер (прораб), геодезист - в процессе работ.Приемочный контроль осуществляют: работники службы качества, мастер (прораб), представители технадзора заказчика.			

Допускаемые отклонения при монтаже профилированных листов:

Параметр	Предельные отклонения, мм	Контроль (метод, объем, вид регистрации)
1. Отклонения отметок опорных конструкций;	10	Измерительный, каждая колонна, геодезическая исполнительная схема
2. Прогибы между точками закрепления листов;	Не более 15	То же

Приемочный контроль качества

В ходе приемочного контроля проверяется полнота и правильность оформления исполнительной документации, включая акты на скрытые работы. Оценка качества выполненных работ на объекте производится с учетом имевших место нарушений, отраженных в исполнительной документации.

При оценке качества монтажа отдельных элементов следует использовать геодезические приборы и измерительные устройства, позволяющие определять отклонения положения элементов от проектных геометрических параметров с погрешностью, не превышающей 0,2 от значения предельного (допустимого) отклонения.

					ППР 48	Лист
						3
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		