

# Технология производства работ (технологические карты)

## Технологическая карта №1 монтаж стоек

### 1.1 Технология работ

#### Подготовительные работы

До начала работ по монтажу стоек должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- закончены работы по устройству опорной поверхности;
- 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 (при необходимости);
- получены и завезены все необходимые материалы для ведения работ.

#### Доставка и хранение металлических конструкций

Погрузку, транспортирование, выгрузку и хранение конструкций следует проводить, соблюдая меры, исключающие возможность их повреждения, а также обеспечивающие сохранность защитного покрытия конструкций. Не допускается выгружать конструкции сбрасыванием, а также перемещать их волоком.

Конструкции следует хранить на специально оборудованных складах, рассортированными по заказам, сборочным единицам и маркам.

При хранении должно быть обеспечено устойчивое положение конструкций, пакетов и ящичных поддонов, исключено соприкосновение их с грунтом, а также предусмотрены меры против скапливания атмосферной влаги на конструкциях или внутри них.

При многоярусном складировании конструкции, пакеты и ящичные поддоны вышележащего яруса необходимо разделять от нижележащего деревянными прокладками, располагаемыми по одной вертикали с подкладками.

При складировании должна быть обеспечена хорошая видимость маркировки конструкций. Размеры проходов и проездов на складе между штабелями или отдельными конструкциями должны соответствовать требованиям строительных норм и правил по технике безопасности.

Строповку монтируемых элементов следует производить в местах, указанных в рабочих чертежах, и обеспечить их подъем и подачу к месту установки в положении, близком к проектному.

#### Доставка и хранение стоек

Металлические стойки складируются в штабелях, в горизонтальном положении, в три четыре ряда.

Прокладки между стойками укладываются одна над другой строго по вертикали.

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.

Способы и средства строповки должны обеспечить установку стоек в проектное положение с первого раза. При строповке применяют различные съемные грузозахватные

приспособления, типоразмеры которых зависят от конструкции и веса стоек. При строповке стоек используют инвентарные прокладки, предотвращающие перетирание каната.

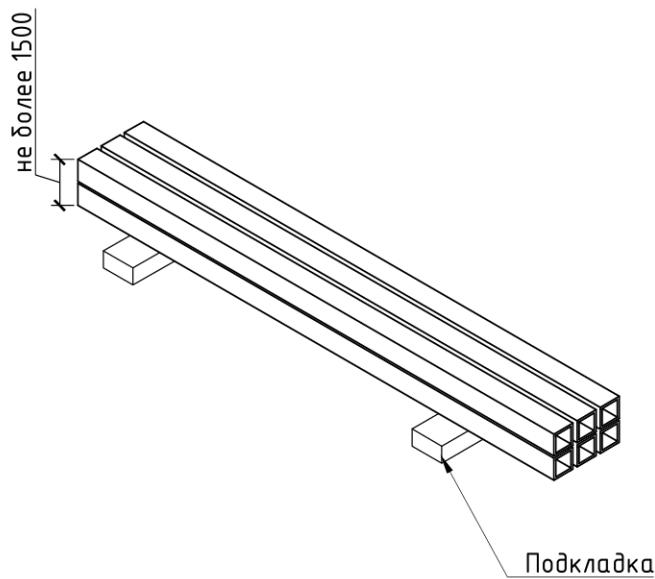


Схема складирования металлических стоек  
(Сечение стойки показано условно)

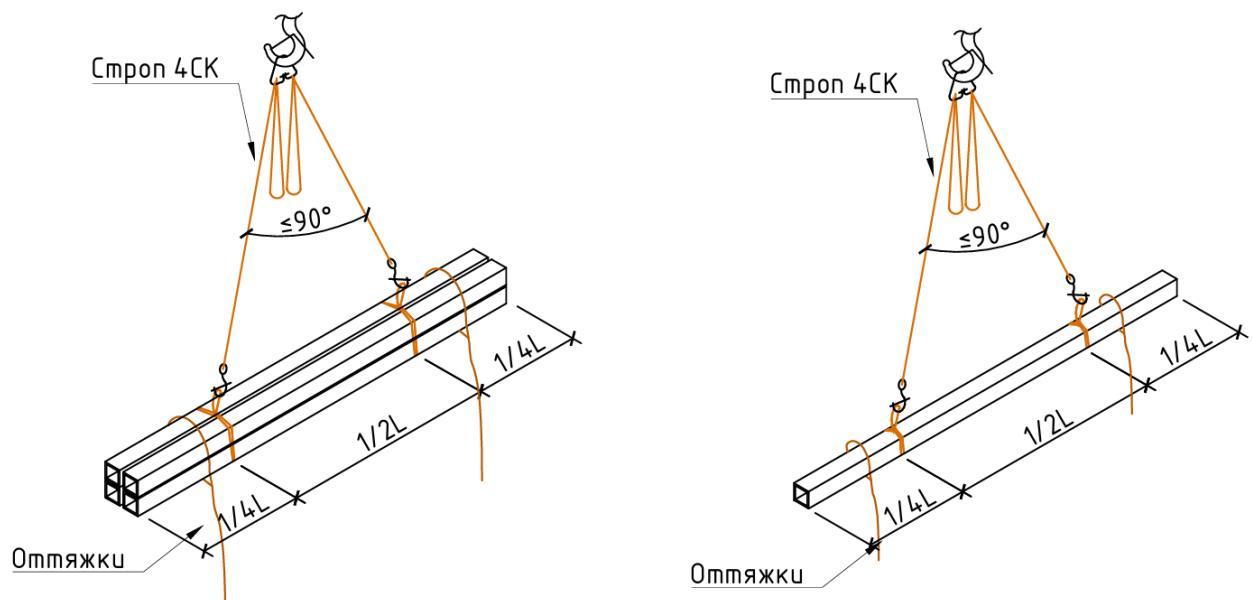
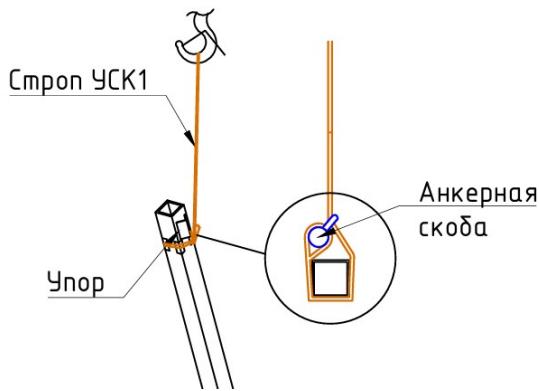


Схема строповки стоек при погрузочно-разгрузочных работах

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата



Возможный вариант строповки стойки при монтаже

#### Доставка и хранение сварочных материалов

При транспортировании и хранении сварочных материалов следует выполнять требования, предусмотренные стандартами или техническими условиями на эти материалы.

Транспортировать и хранить сварочные материалы следует в упаковке изготовителя, в условиях, исключающих повреждение, порчу и воздействие влаги. Каждую часть сварочных материалов, отделенную от упаковочного места, в процессе хранения снабжают биркой, содержащей сведения о принадлежности данного материала определенной марке и партии сварочного материала;

Сварочные материалы следует хранить в сухих отапливаемых помещениях с температурой воздуха не ниже +15

о

С влажностью не более 50%, без резкого перепада температур.

Прокаленные сварочные материалы должны храниться отдельно от непрокаленных материалов, например, на отдельных стеллажах, чтобы исключить перемешивание прокаленных и непрокаленных материалов.

#### 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.

#### Восстановление повреждений металлоконструкций при транспортировке

Деформированные конструкции следует выправить. Правка может быть выполнена без нагрева поврежденного элемента (холодная правка) либо с предварительным нагревом (правка в горячем состоянии) термическим или термомеханическим методом. Холодная правка допускается только для плавно деформированных элементов.

Решение об исправлении, усилении поврежденных конструкций или замене их новыми должно приниматься авторами чертежей марки КМ.

#### **Основные работы**

#### **Технологический процесс**

№	Описание процесса			

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

процесса	
1	Укрупнительная сборка (при необходимости)
2	Подготовка средств для производства работ на высоте (при необходимости)
3	Подъем стойки и подача к месту монтажа
4	Проектное закрепление стоек
5	Антикоррозийная защита

### **Укрупнительная сборка (при необходимости)**

Укрупнительная сборка производится согласно рабочей документации. При отсутствии предельных отклонений размеров, определяющих собираемость конструкций (длина элементов, расстояние между группами монтажных отверстий), сборка отдельных конструктивных элементов и блоков производится согласно требованиям СП 70.13330.

### **Подготовка средств для производства работ на высоте (при необходимости)**

Для монтажа последующих конструкций допускается устройство инвентарных навесных средств подмащивания на монтируемых конструкциях. Для подъема рабочих на подмости выполняется закрепление лестниц.

Инвентарные навесные подмости, площадки и лестницы закрепляют к монтируемым элементам у мест их установки.

### **Подъем стойки переворотом**

Стойка укладывается нижней частью к месту монтажа таким образом, чтобы точка строповки стойки и точка монтажа находились на одном радиусе поворота стрелы грузоподъемного крана.

Стрела поворачивается от точки строповки до места монтажа с одновременным подъемом крюка. Верхняя часть стойки поднимается до того момента, пока стойка не примет вертикальное положение над местом монтажа.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

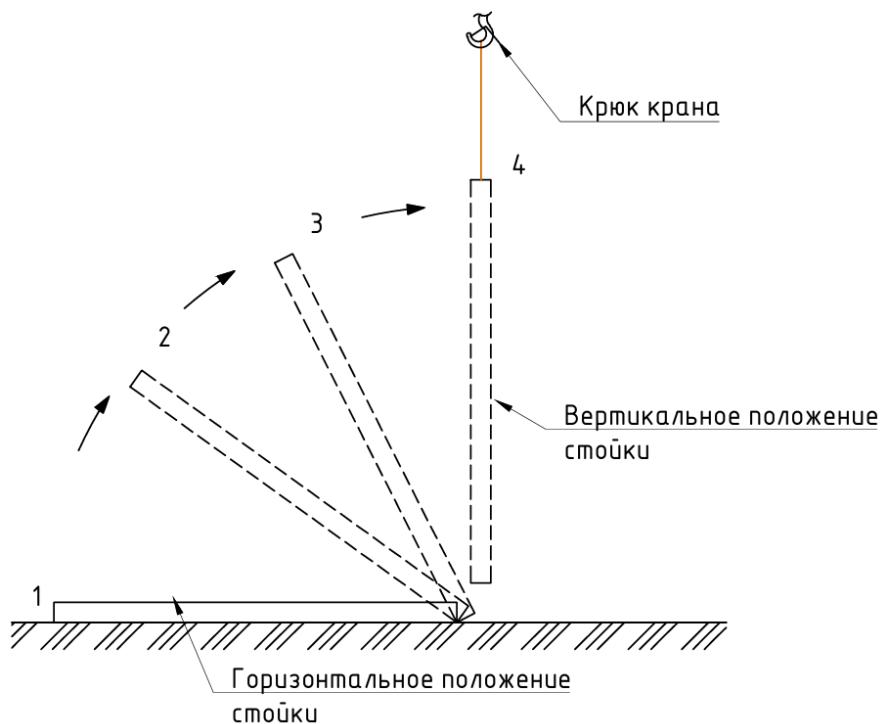
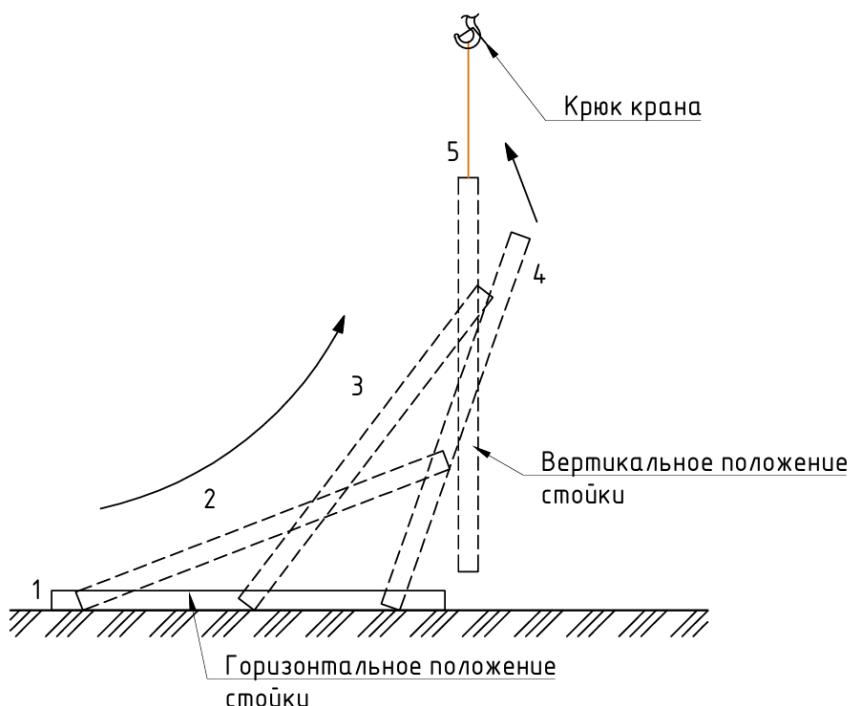


Схема подъема стойки поворотом  
(Конструкция и строповка стойки показаны условно)

### Подъем стойки скольжением

Стойка укладывается верхней частью к месту монтажа. При подъеме крюка крана без изменения его положения в вертикальной плоскости верх стойки постепенно приподнимается, а нижний конец стойки скользит по земле (или по специально устроенному настилу) по направлению к месту монтажа. После того как стойка окажется на весу, ее опорная часть наводится и опускается на место установки.



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

**Схема подъема стойки скольжением  
(Конструкция и строповка стойки показаны условно)**

### **Подача стойки к месту монтажа**

После перемещения стоек в вертикальное положение производится их опускание к месту монтажа. Наводка стойки в проектное положение производится с минимальной скоростью. Положение стойки контролируется при помощи геодезических приборов.

### **Проектное закрепление стоек**

После временного закрепления стоек производится их окончательное закрепление согласно проекту.

### **Антикоррозийная обработка**

Металлические конструкции в зависимости от их назначения и условий эксплуатации следует защищать от коррозии в соответствии с СП 28.13330.

Непосредственно перед нанесением антикоррозионных покрытий защищаемые поверхности должны быть очищены от остатков сварочного шлака, брызг металла, жиров и других загрязнений.

Процесс получения антикоррозийных покрытий состоит в последовательном выполнении следующих операций: подготовка поверхности, нанесение грунтовочных слоев, сушка каждого грунтовочного слоя, нанесение требуемого числа промежуточных и внешних слоев антикоррозийного покрытия, сушка каждого слоя. Способ антикоррозионной защиты и толщина наносимого слоя должны соответствовать указаниям рабочей документации.

### **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 металлических конструкций**

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Металлоконструкции, поступающие на объект, должны отвечать требованиям соответствующих стандартов, технических условий на их изготовление и рабочих чертежей. Металлоконструкции, 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.

В ходе приемки металлических изделий 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 стоек:

Этапы работ	Контролируемые операции	Контроль (метод, объем)	Документация
Подготовительные работы	Проверить:		
	- наличие сопроводительного документа на металлические конструкции;	Визуальный, лабораторный	Паспорт, (сертификат), общий журнал работ
	- очистку опорной поверхности от мусора, грязи, снега и наледи;	Визуальный	
	- правильность разбивки осей.	Измерительный	
Монтаж стоек	Контролировать:		Общий журнал работ
	- установку конструкций в проектное положение;	Измерительный, каждый элемент	
	- надежность закрепления конструктивных элементов;	Технический осмотр, лабораторный	
	- технология и качество нанесения антакоррозийных покрытий.	Технический осмотр, лабораторный	
Приемка выполненных работ	Проверить:		Исполнительная геодезическая схема, акт освидетельствования
	- фактическое положение конструкций;	Измерительный, каждый элемент	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- соответствие закрепления конструкций проектным;</li> </ul>	Визуальный, технический осмотр	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- выполнение требований проекта и нормативных документов к качеству соединений и антакоррозионных покрытий.</li> </ul>	Измерительный, визуальный	

Операционный контроль осуществляют: мастер (прораб), геодезист - в процессе работ. Приемочный контроль осуществляют: работники службы качества, мастер (прораб), представители технадзора заказчика.

Допускаемые отклонения при монтаже стоек:

Параметр	Предельные отклонения, мм	Контроль (метод, объем, вид регистрации)
1. Отклонение отметок опорных поверхностей стойки от проектных	±5	Измерительный, каждая стойка, геодезическая исполнительная схема
2. Разность отметок опорных поверхностей соседних стоек по ряду и в пролете	±3	То же
3. Смещение осей стоек относительно разбивочных осей в опорном сечении	±5	То же
4. Отклонение осей стоек от вертикали в верхнем сечении при длине стойки, мм:		
свыше 4000 до 8000	±10	Измерительный, каждая стойка, геодезическая исполнительная схема
свыше 8000 до 16000	±12	
свыше 16000 до 25000	±15	
свыше 25000 до 40000	±20	
5. Стрела прогиба (кривизна) стоек	0,0013 расстояния между точками закрепления, но не более 15	Измерительный, каждый элемент, журнал работ

### Контроль качества антакоррозийной обработки

Сплошность антакоррозийных покрытий необходимо контролировать дефектоскопом.

Толщину покрытия следует контролировать толщиномером электромагнитного типа с погрешностью не более 5% по ГОСТ 31993 в трех точках по длине элемента. Определение толщины покрытия в каждой точке проводят по пяти контрольным измерениям толщины в радиусе 5 мм. За единичное измерение толщины принимают среднее значение из трех измерений; максимальное и минимальное значения не учитываются.

### **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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		Лист
						3

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.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

**ППР 48**

Лист

3