

СВОДНАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА N 6

НА СБОРКУ НА МИНИКОНВЕЙЕРЕ И МОНТАЖ БЛОКОВ ПОКРЫТИЯ 24X12 м С ПОМОЩЬЮ КРАНА СКГ-63/100 (здание 144x144 м без мостовых кранов)

См. Общая часть

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Сводная технологическая карта разработана на конвейерную сборку и крупноблочный монтаж блоков покрытия одноэтажного производственного здания размером в плане 144x144 м с пролетами 24 м без мостовых кранов.

1.2. Технологическая карта разработана на основе типового ППР на монтаж конструкций покрытий типа "Молодечно".

1.3. Сборка блоков покрытия производится с неполной строительной готовностью на миниконвейере.

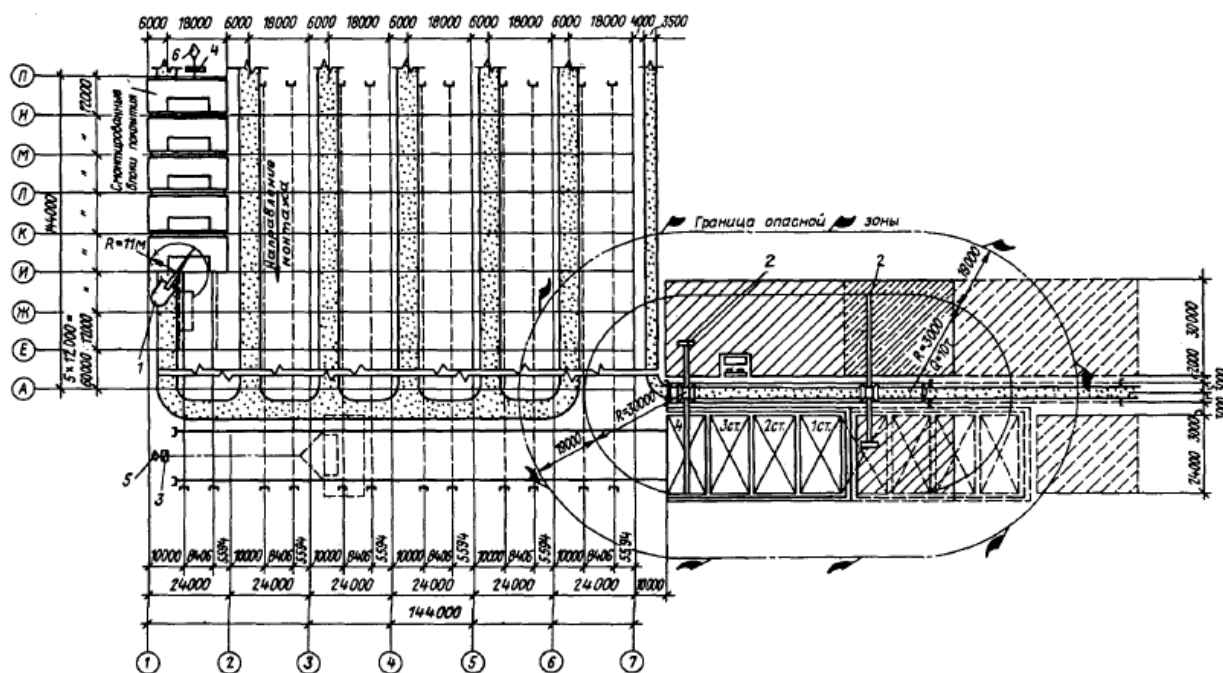
1.4. В состав работ, рассматриваемых картой, входят: сборка металлоконструкций каркаса блоков покрытия; подача блоков к месту разворота; разворот блоков покрытия; подача блоков под монтажный кран; установка блока в проектное положение. Монтаж сантехнических и электротехнических устройств в карте не рассматривается.

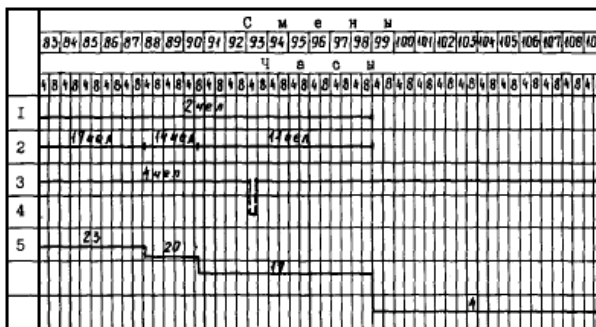
1.5. Монтаж блоков покрытия производится с помощью крана СКГ-63/100, передвигающегося в пролетах.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА

Сборка блоков покрытия 24x12 м производится на трех рабочих стоянках конвейерной линии. Перемещение конвейера со стоянки на стоянку и подача готового блока покрытия к месту разворота производится с помощью электролебедки с тяговым усилием 3 т. Для подачи блока от места разворота в зону монтажа используется лебедка с тяговым усилием 2 т.

Максимальная масса блока покрытия составляет 22,5 т.





3. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

| Затраты труда, чел.-смен | Выработка одного рабочего в смену, кг | Затраты, маш.-смен | Продолжительность работ, смен |
|-----------------------------|--|-----------------------|-------------------------------|
| 1496 | 747,7 | 310,5 | 108,6 |

4. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

Основные материалы и конструкции см. СТК N 5.

Ведомость монтажного оборудования см. СТК N 2.

Ведомости механизированного и ручного инструмента см. СТК N 1.