

СВОДНАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА N 8 НА СБОРКУ НА МИНИКОНВЕЙЕРЕ И МОНТАЖ БЛОКОВ ПОКРЫТИЯ 30x12 м С ПОМОЩЬЮ КРАНА СКГ-63/100 (здание 150x144 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 150x144 м с пролетами 30 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.

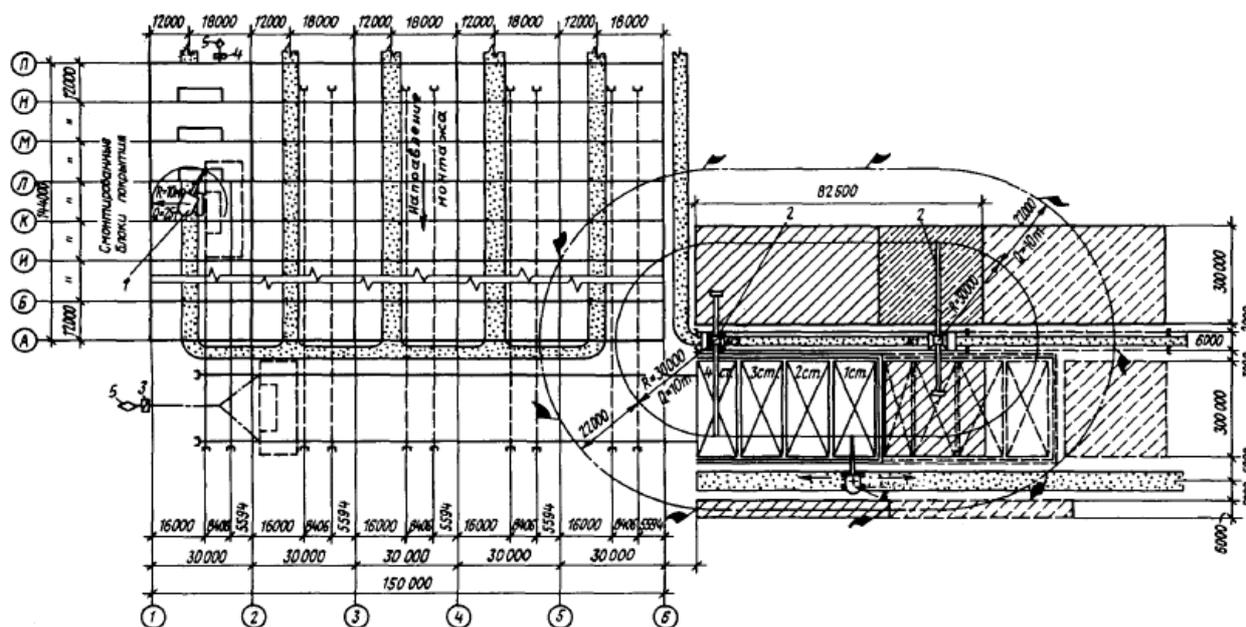
1.5. Монтаж блоков покрытия производится с помощью крана СКГ-63/100, передвигающегося в пролетах.

2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ ПРОЦЕССА

Сборка блоков покрытия 30x12 м производится на трех рабочих стоянках с помощью кранов КП-300 N 1 и N 2 и МКГ-16.

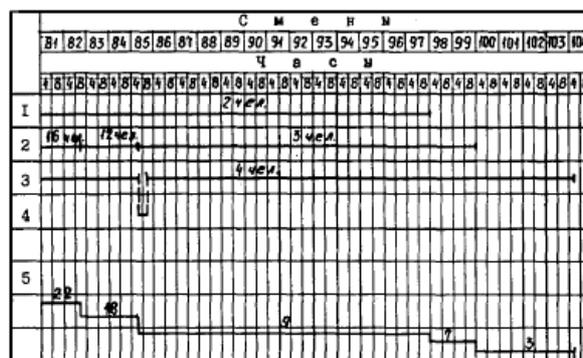
Перемещение конвейера со стоянки на стоянку и подача готового блока покрытия к месту разворота и в зону монтажа осуществляется электролебедкой.

Максимальная масса блока покрытия - 26 т.



1 - кран СКГ-63/100; 2 - краны КП-300; 3 и 4 - электролебедки; 5 - накладные якоря; 6 - кран МКГ-16

Сводный график производства работ



3. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Затраты труда, чел.-смен	Выработка одного рабочего в смену, кг	Затраты, маш.-смен	Продолжительность работ, смен
1467	749,8	318	103,1

4. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

Ведомость основных материалов и конструкций см. СТК N 7.

Ведомость основного монтажного оборудования см. СТК N 4.

Ведомость механизированного и ручного инструмента см. СТК N 3.