

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ НОРМАТИВНЫХ ИССЛЕДОВАНИЙ
И НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ "ОРГТРАНССТРОЙ"
МИНИСТЕРСТВА ТРАНСПОРТНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

НА МОНТАЖ СТАЛЕЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПРОЛЕТНЫХ СТРОЕНИЙ
ДЛИНОЙ 23,6 м С ЕЗДОЙ ПОВЕРХУ НА БАЛЛАСТЕ

Москва 1977

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ НОРМАТИВНЫХ ИССЛЕДОВАНИЙ
И НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ "ОРГТРАНССТРОЙ"
МИНИСТЕРСТВА ТРАНСПОРТНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

НА МОНТАЖ СТАЛЕЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПРОЛЕТНЫХ СТРОЕНИЙ
ШИРИНОЙ 25,6 м С КАЗДОЙ ПОВЕРХУ НА БАЛЛАСТЕ

Москва 1977

УДК 624.21.014.7:624.012.35 (083.96)

Технологические карты разработаны отделом внедрения передового опыта и технического нормирования в строительстве инженерных сооружений (исполнители М.И.Нестеров и В.Н.Баскаков) и Днепропетровской НИС института "Оргтрансстрой" (исполнители М.В.Карасик, Т.С.Услюнова и Г.И.Немел)

Редактор Т.И.Улянова

© Центральный институт нормативных исследований
и научно-технической информации "Оргтрансстрой"
Министерства транспортного строительства. 1977

Зак. 236 Объем 3,75 печ.л уч-изд.л 2,55 Тир. 184
Ротапринт института "Оргтрансстрой" г. Москва

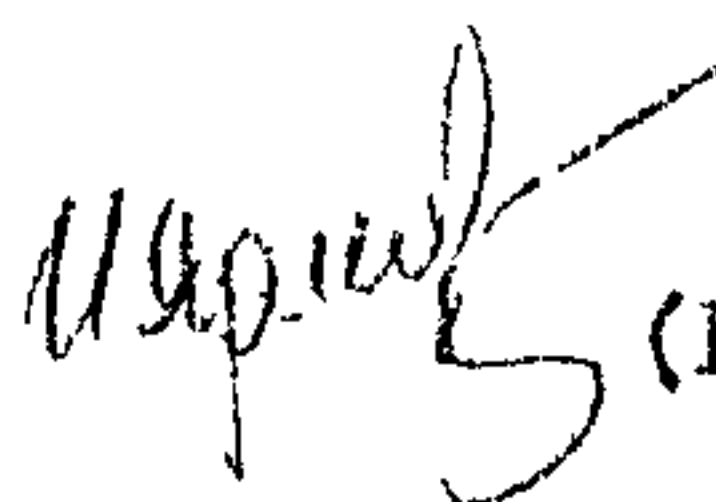
На строительстве мостов БАМ наряду с применением железобетонных пролетных строений предусматривается внедрение сталежелезобетонных пролетных строений с железобетонной проезжей частью по типовому проекту инв. № 739.

Для разработки проектов производства работ и организации труда на объектах строительства институт "Оргтрансстрой" разработал технологические карты на "Монтаж сталежелезобетонных железнодорожных пролетных строений длиной 23,6 м с ездой поверху на балласте".

Карты содержат рекомендации по технологии производства работ, рациональному составу бригад рабочих и организации их труда.

Замечания и предложения по улучшению данных карт просьба направлять в институт "Оргтрансстрой" по адресу: г.Москва, Г-9034, 2-ой Зачатьевский пер., дом 2, корпус 7,

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
"ОРГТРАНССТРОЙ"

 (Б.А.СКЛЯДНЕВ)

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 1

УСТРОЙСТВО СБОРНОЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ ПРОЕЗЖЕЙ ЧАСТИ НА СТАЛЕ-
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫХ ПРОЛЕТНЫХ СТРОЕНИЯХ ДЛИНОЙ
23,6 м С ЕЗДОЙ ПОВЕРХУ НА БАЛЛАСТЕ

I. Область применения

Технологическая карта разработана на основе методов научной организации труда и предназначена для использования при разработке проектов производства работ и организации труда на строительстве железнодорожных мостов, в том числе на БАМ. Карта составлена на работы по устройству проезжей части сталежелезобетонного пролетного строения длиной 23,6 м (рис. 1) по типовому проекту Гипротрансмоста (инв. № 739/II, серии № 3.501-49). Карта также может быть использована при разработке проектов производства работ по устройству проезжей части на пролетных строениях длиной 18,8 и 27,6 м той же серии (спецификации материалов и конструкции для устройства сборной проезжей части на пролетных строениях длиной 18,8; 23,6 и 27,6 м представлена в табл. I).

Металлические пролетные строения и плиты проезжей части к месту строительства доставляют на железнодорожных платформах. Другие элементы для устройства проезжей части могут доставляться автомобильным транспортом.

Работы по устройству проезжей части на пролетных строениях производятся с использованием стреловых кранов на монтажной площадке, расположенной на подходе к строящемуся мосту или на ближайшем отдельном пункте.

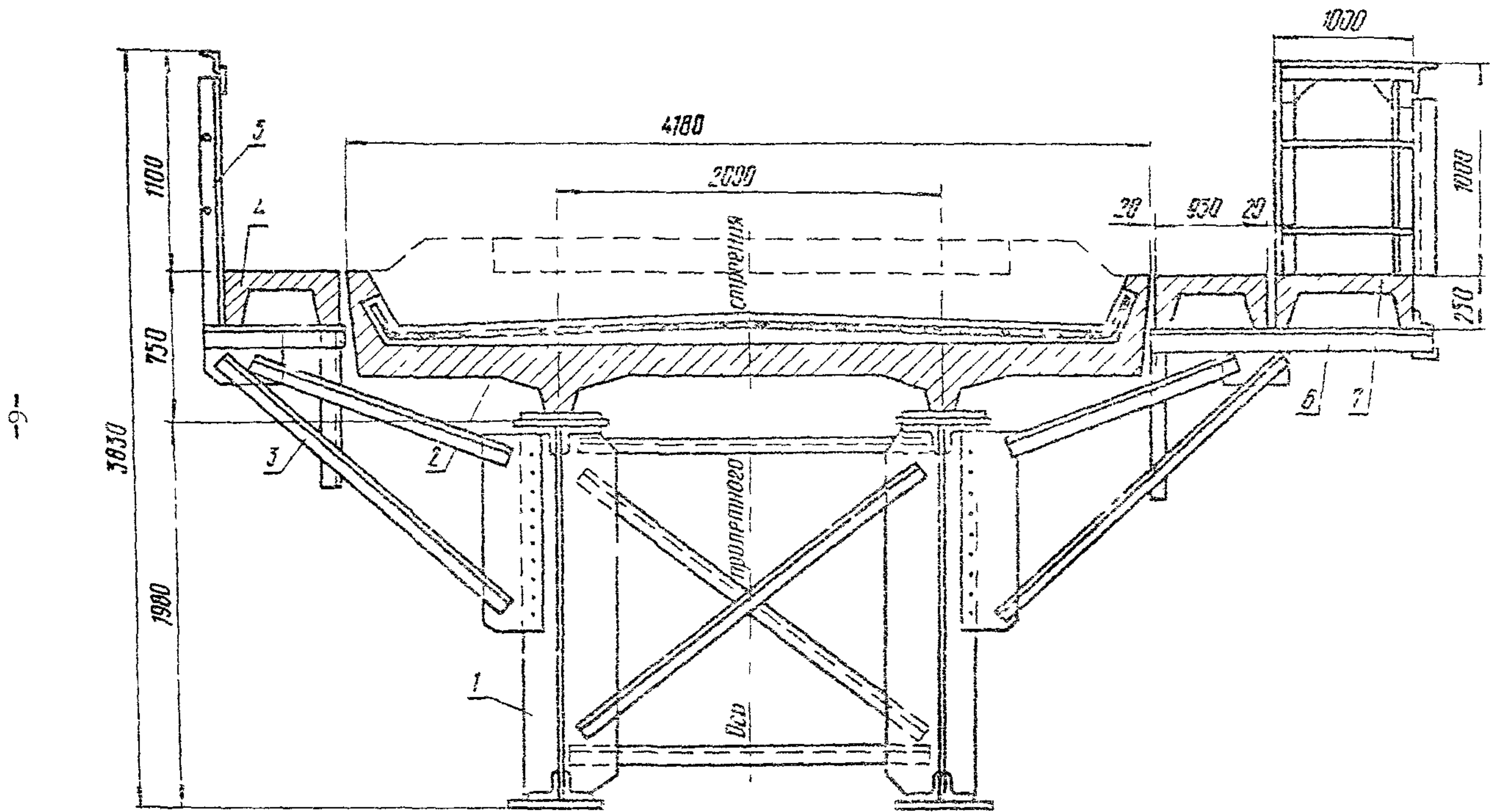


Рис. I. Поперечное сечение пролетного строения:

- 1 - металлическое пролетное строение; 2 - железобетонная плита проезжей части;
 3 - консоль тротуарных плит; 4 - тротуарная плита; 5 - перильное ограждение,
 6 - консоль тротуарных плит и плит убежища; 7 - плита убежища

Таблица I

СТАТИСТИКА МАТЕРИАЛОВ И КОНСТРУКЦИЙ ДТМ СЛОЕВ В СООРУЖЕНИЯХ ТРАНСПОРТНОГО ПРОВОЗА ЧАСТИ

П	Наименование материалов и конструкций		Единица измерения	Количество на троллейбусе строен.		
				$e = 18,8 \text{ м}$	$e = 23,6 \text{ м}$	$e = 27,6 \text{ м}$
1	Железобетон	Сборный 1300	Плит проезжа	6/15,0	8/19,8	9/23,1
			Тротуарные плиты	—	14,5,0	14/3,5
			Плит убежищ	2/0,8	2/0,8	2/0,8
			Осложненный шпунт	0,0	0,8	0,9
		Всего	"	19,7	24,4	28,3
2	Арматура	Периодического профиля класса А-III и IV А-III	кг	3818	4905	5603
		Круглая класса А-III		592	730	832
		Всего		4410	5635	6435
3	Защитные детали		162	189	189	
4	Листовая сталь угловая		1552	2372	2531	
5	Лист перекрыва деформационного шва		289	289	289	
6	Бетон защитного слоя, армированный металлической сеткой	м ³	3,1	3,3	4,6	
7	Волны оградительного козыря	м	87	107	126	
8	Цементная подготовка	м ³	3,6	4,6	5,6	
9	Водоотводные трубы	шт	12	10	18	
10	Балласт	м ³	30	38	43	

В технологическую карту включены следующие работы: установка железобетонных плит проезжей части на металлические пролетные строения, монтажная электросварка арматурных выпусков в стыках плит и омоноличивание этих стыков, их гидроизоляция установка консолей тротуарных плит и плит убежищ, монтаж плит тротуаров и убежищ, установка перильных ограждений.

Работы по складированию и транспортировке к месту строительства пролетных строений, плит проезжей части и других элементов технологической картой не учтены.

Привязка технологической карты к местным условиям строительства состоит в уточнении объемов работ, затрат труда и материально-технических ресурсов.

II. Указания по технологии производственного процесса

До начала производства работ по устройству проезжей части на стройплощадку должны быть доставлены металлическое пролетное строение, железобетонные плиты проезжей части тротуаров и убежищ, консоли тротуарных плит и плит убежищ, элементы перильного ограждения, арматура и другие материалы (рис.2).

Монтаж плит проезжей части предусмотрен стреловым краном грузоподъемностью 25 т с трех стоянок, ближайших к пролетному строению, монтаж остальных элементов — с двух стоянок.

Работы по устройству проезжей части пролетного строения производятся в следующей последовательности:

— установка плит проезжей части на пролетном строении с постановкой пробок и болтов, замена пробок болтами, напильники

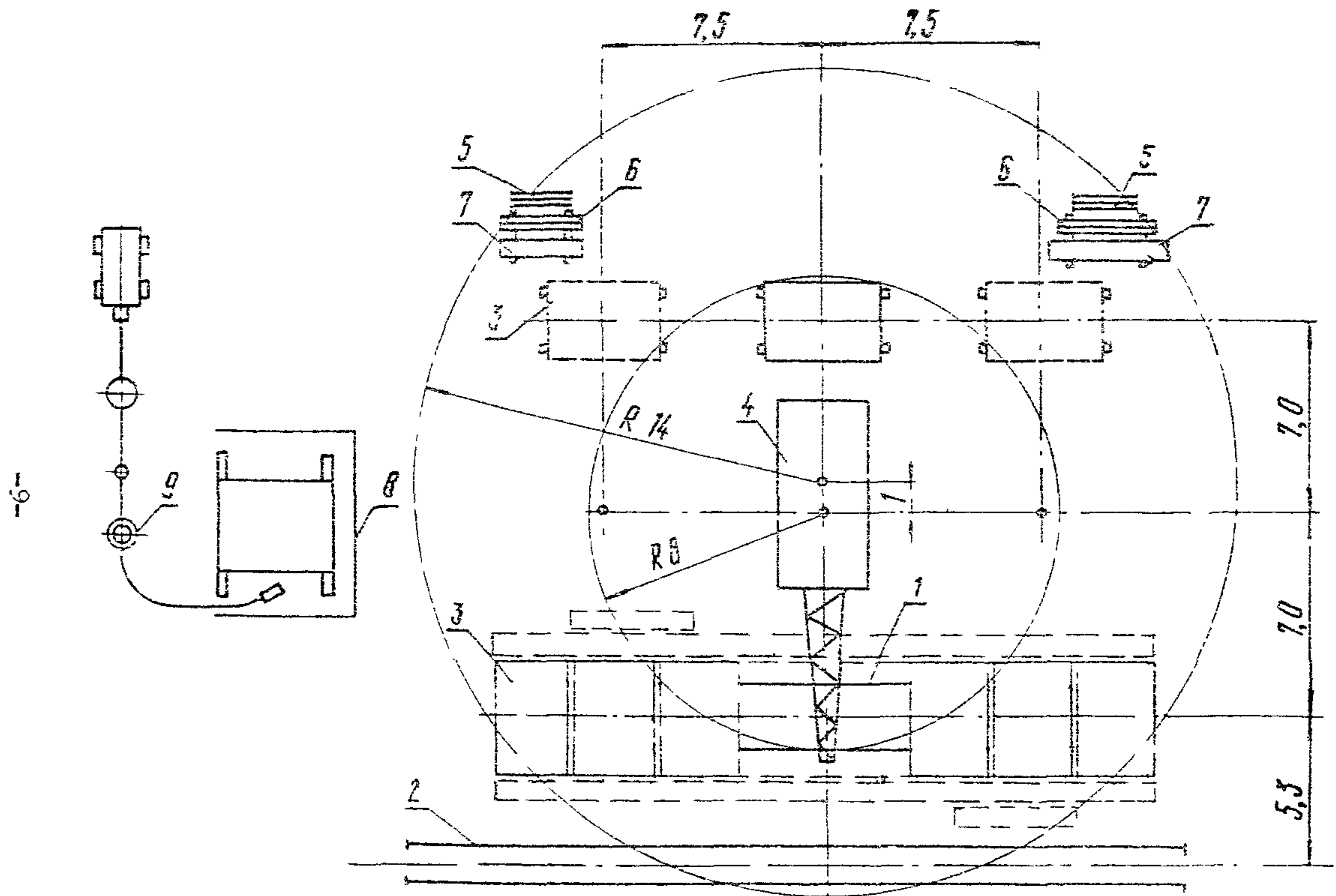


Рис. 2. Схема монтажа плит проезжей части на металлическом пролетном строении:

- 1 - металлическое пролетное строение; 2 - железнодорожный путь;
 3 - плиты проезжей части; 4 - стреловой край; 5 - консоли тротуарных плит;
 6 - элементы перильных ограждений; 7 - плиты тротуаров и убежищ;
 8 - пост пескоструйной очистки; 9 - пескоструйная установка

болтов динамометрическими ключами до проектного усилия и окраска головок болтов;

- сварка выпусков арматуры в стыках между плитами с установкой дополнительных стержней арматуры;

- установка консолей тротуарных плит и плит убежищ;

- установка перильных ограждений, устройство опалубки стыков, бетонирование стыков, снятие опалубки, гидроизоляция стыков;

До монтажа плит производится следующие подготовительные работы:

- проверка совпадения отверстий в закладных деталях плит с отверстиями в верхних поясах главных балок;

- насечка торцевых поверхностей плит;

- выправка выпусков арматуры;

- пескоструйная обработка контактных поверхностей верхних поясов главных балок и закладных деталей соединения плит с балками.

При пескоструйной обработке контактных поверхностей должны соблюдаться следующие требования:

- необходимо пескоструйный аппарат (рис. 3) направлять подветренной стороны, а сопло его располагать при обработке на расстоянии 15-30 см и под углом 75° к обрабатываемой поверхности;

- поступающий в пескоструйный аппарат воздух должен быть очищен от масла и воды. Качество очистки воздуха следует проверять не реже одного раза в смену, направляя его струю на лист белой бумаги с нанесенными химическим карандашом линиями. Если при продувке листа в течение 1 мин на бумаге не появятся

масляные пятна, а карандашные линии не потемнеют — воздух считается достаточно чистым,

— для пескоструйной обработки надо применять кварцевый песок крупностью от 0,6 до 2 мм и влажностью не более 2% (ГОСТ 8736-67);

— давление сжатого воздуха в шланге должно поддерживаться в пределах 3,5-5 ати.

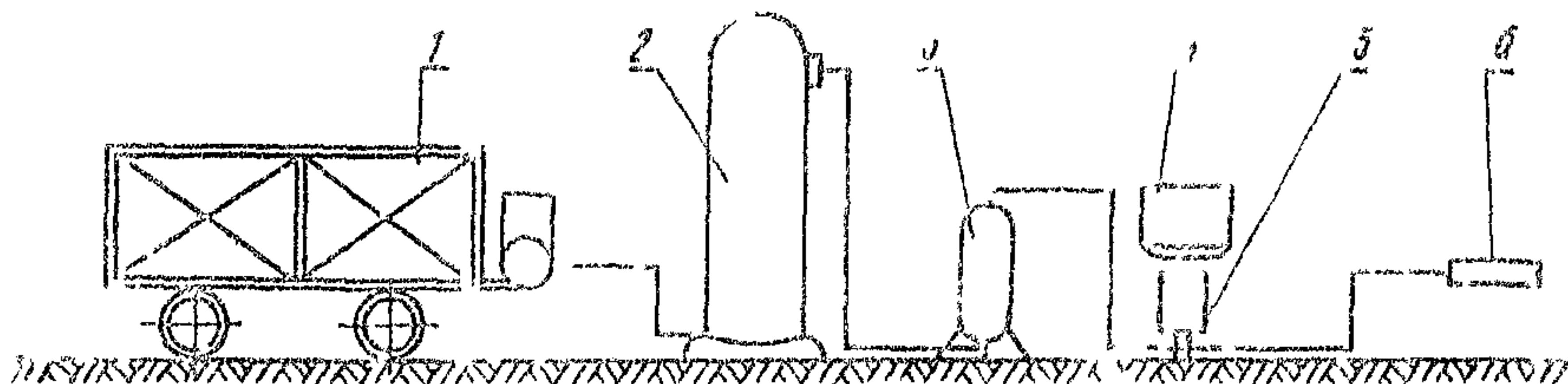


Рис.4. Схема пескоструйной установки:

1 — компрессор; 2 — ресивер; 3 — масловодоотделитель; 4 — загрузочный бункер; 5 — пескоструйный аппарат; 6 — сопло-распылитель

Для подачи воздуха к пескоструйному аппарату (рис.4) следует применять шланги диаметром 25 мм типа "Г", а песчано-воздушной смеси — диаметром 32 мм типа "Ш" (ГОСТ 8318-37) и минерало- или металло-минерало-керамические сопла.

Для пескоструйной обработки контактной поверхности плит проезжей части необходимо заранее сделать эстакаду из двух опорных стенок высотой около 2 м (см. рис.3).

Поверхности верхних поясов главных балок в местах сопряжения с плитами проезжей части очищаются сверху с предварительно уложенных на верхние пояса цитов из досок.

Проверка качества очистки осуществляется комиссией и результаты проверки заносятся в "журнал контроля качества очистки элементов стальных мостовых конструкций с соединениями на высокопрочных болтах" (форма 6.5 "Наставления по контролю за качеством работ для инженерно-технических работников, занятых на строительстве мостов и труб". Оргтрансстрой, 1966).

Монтаж плит проезжей части включает в себя строение плиты, подъем и установку ее на место с постановкой четырех пробок и четырех высокопрочных болтов, установку полного количества высокопрочных болтов и заворачивание гаек до проектных усилий, окраску головок болтов и шпательку швов.

Плиты монтируются (рис. 5) последовательно от концов балки к середине. После подъема плиты на пролетное строение при помощи монтажных колков производится наводка отверстий монтируемых конструкций.

Только после постановки четырех пробок и четырех болтов, располагаемых попарно по диагонали, плиту снимают с крюка крана.

По окончании установки и предварительного закрепления всех плит производится постановка высокопрочных болтов в остальные отверстия с заворачиванием гаек гайковертами до 50-90% проектного усилия. Затем производится натяжение всех болтов динамометрическими ключами до проектного усилия.

Освобождение пробок и постановка вместо них высокопрочных болтов допускается только после натяжения всех уже установленных болтов данной плиты до проектного усилия. Постановка бол-

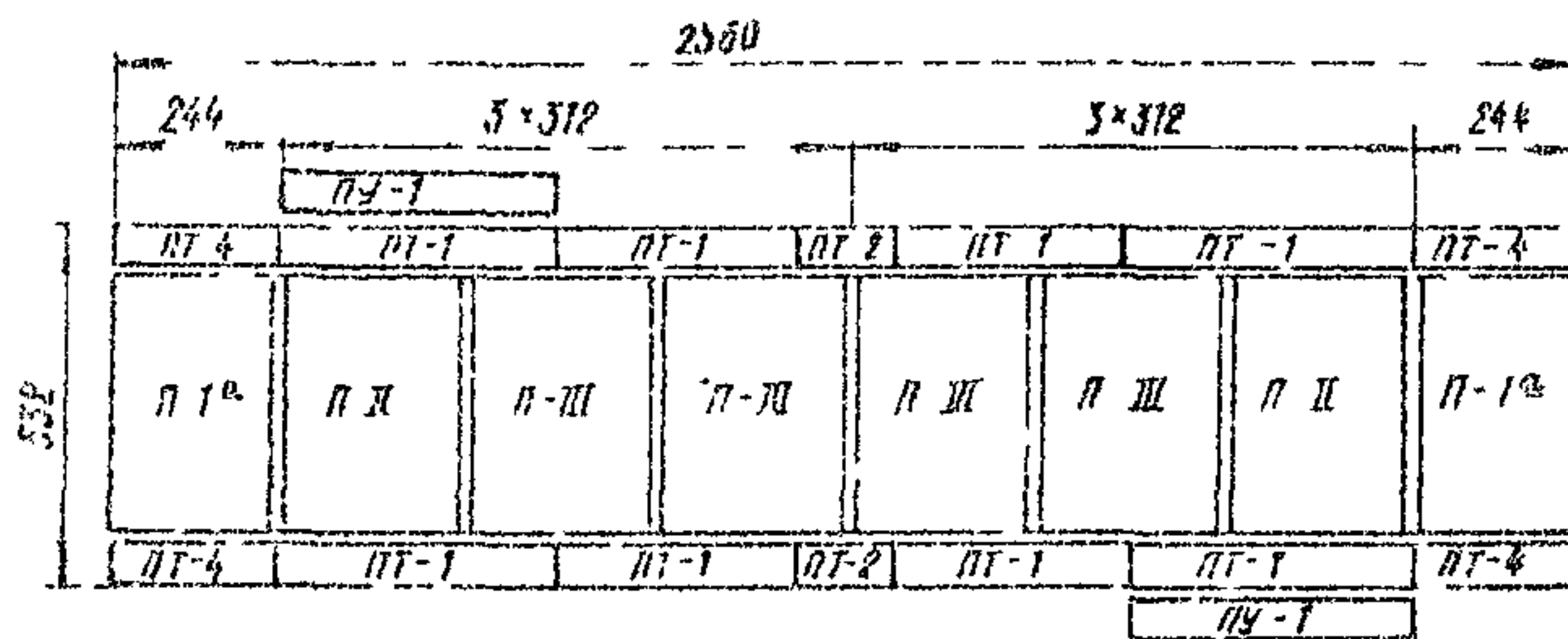


Рис. 5. Схема расположения плит на пролетном строении

тов фиксируется в журнале работ (форма 6.7).

Натяжение болтов ведется от середины к концам балки. После натяжения болтов до проектного усилия проверяется плотность сопряжения стыкуемых поверхностей цупом толщиной 0,5 мм. Щупль должен проходить между соединяемыми элементами. Затяжка болтов должна производиться плавно. При применении динамометрические ключи должны быть пронумерованы, протарированы в начале и конце смены, результаты тарировки заносятся в журнал (форма 6.6 "Наставления по контролю за качеством работ").

Динамометрические ключи должны обеспечивать показания крутящих моментов с точностью не выше $\pm 5\%$ заданного усилия. Головки затянутых до проектного усилия болтов отмечают краской.

На кромки соединения плит и поясов пролетного строения для защиты внутренней поверхности их от влаги наносят грунтовый слой из густотертой краски.

После установки плит и натяжения всех болтов производится

сварка в стыках плит выпусков арматуры внахлестку фланговыми швами и постановка дополнительных стержней арматуры.

В каждый стык между плитами устанавливаются дополнительно четыре стержня из арматурной стали марки 25Г2С диаметром 16 мм, которые крепятся вязальной проволокой к выпускам арматуры.

Затем подаются краном и монтируются консоли тротуарных плит, плит убежищ, собирается перильное ограждение.

Устанавливаются и крепятся к консолям болтами тротуарные плиты и плиты убежищ.

Для одновременного омоноличивания семи стыков рекомендуется применить семь комплектов металлической инвентарной сборно-разборной опалубки (рис. 6).

Бетон необходимо уплотнять глубинными вибраторами. Опалубку можно снимать через 4 ч после начала твердения бетона. Уход за бетоном омоноличивания нужно вести в течение 5 дней.

Бетон омоноличивания должен соответствовать марке 400, Wpз-300 (ГОСТ 4796-59).

При омоноличивании стыков в зимнее время должны быть соблюдены требования СНиП III-B. 1-70 и СНиП III-43-75.

Указания по технике безопасности

Монтаж плит проезжей части должен производиться в соответствии со СНиП III-A. 11-70, раздел 14.

Очистку элементов и конструкции следует производить на земле до их подъема.

Строповку элементов и конструкции следует производить инвентарными стропами. Строповка должна исключать возможность падения груза.

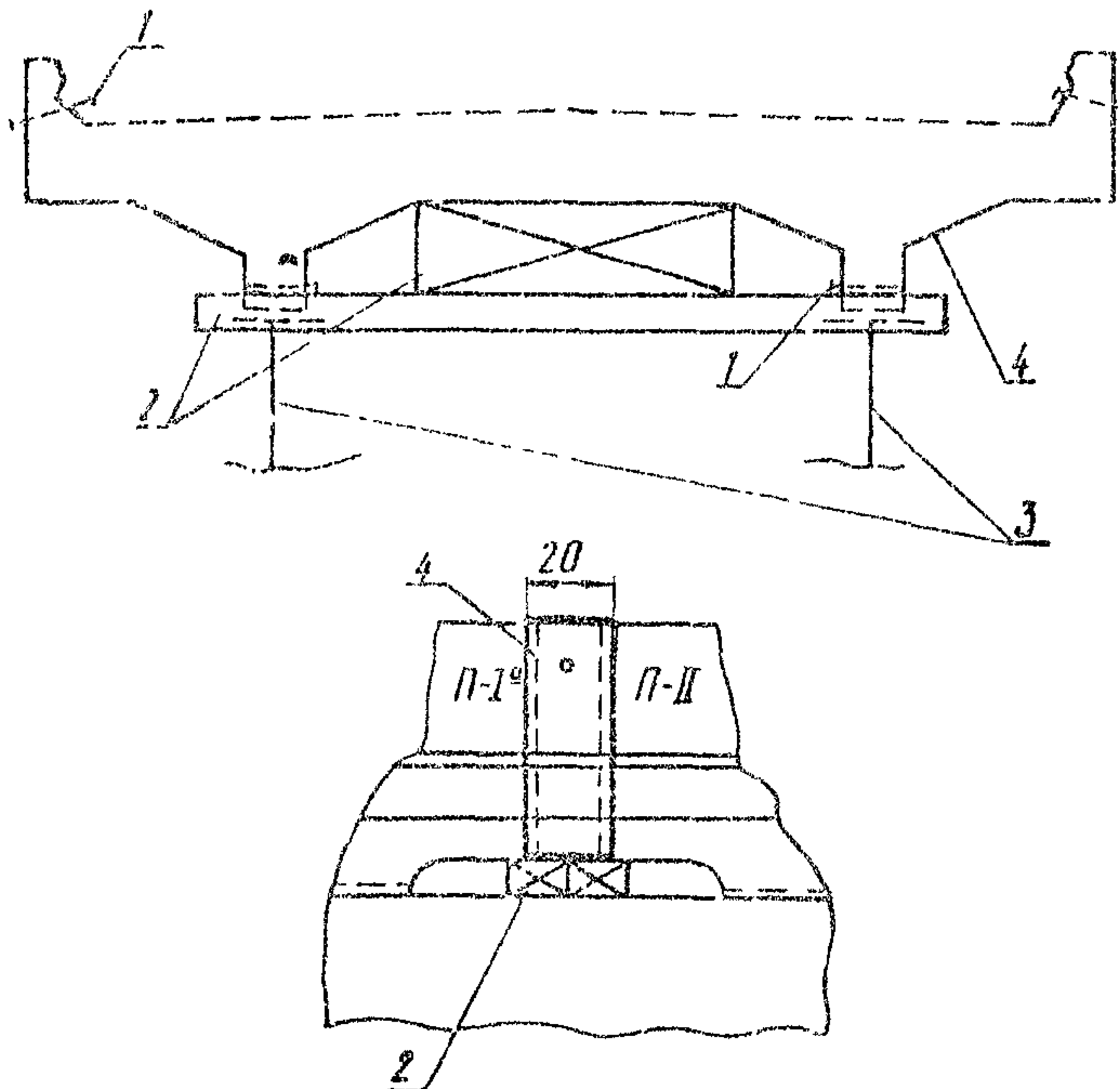


Рис. 6. Схема инвентарной металлической опалубки для омоноличивания стыков плит:
 I — соединительные болты; 2 — подпирющие бруски; 3 — главные балки пролетного строения; 4 — элементы металлической опалубки

Элементы и конструкции во время перемещения должны удерживаться от раскачивания и вращения оттяжками из пенькового каната или гибкого троса.

На монтажной площадке должен быть установлен порядок обмена условными сигналами между лицом, руководящим подъемом, и машинистом крана, а также рабочими на оттяжках.

Все сигналы подаются только одним лицом — бригадиром монтажной бригады, звеньевым или такелажником. Сигнал "Стоп" подается любым работником, заметившим опасность.

Зона, опасная для нахождения людей во время перемещения, установки и закрепления элементов и конструкций, должна быть обозначена хорошо видимыми предупредительными знаками, а в необходимых случаях следует подавать предупредительные звуковые сигналы.

При перемещении элементов и конструкций монтажникам следует находиться вне контура устанавливаемого элемента или конструкции со стороны, противоположной подаче их краном.

Подъемный элемент (конструкцию) опускают над местом его установки на расстояние не более чем на 30 см выше проектного положения. После чего монтажники наводят его на место установки.

Запрещается пребывание людей на элементах и конструкциях во время их подъема, перемещения и установки.

Запрещается оставлять поднятые элементы и конструкции на весу.

Расстреловка установленных элементов и конструкций допускается только после полного их закрепления.

При работе с нескоструиным аппаратом должны выполняться

"Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением" Госгортехнадзора СССР.

Пескоструйный аппарат перед началом работ должен быть испытан под давлением, в 1,5 раза превышающим расчетное (5 атм) и принят инспекцией Котлонадзора.

В радиусе 10 м от места работ не допускается присутствие людей без защитных приспособлений. Работающим на пескоструйном аппарате для смазывания рук и лица должен выдаваться вазелин.

Оператор пескоструйного аппарата снабжается скафандром или шлемом с принудительной подачей в него чистого воздуха, а подсобный рабочий — защитными очками согласно рекомендациям Всесоюзного Центрального научно-исследовательского института охраны труда № 6/2 от 2.XII.75 г..

При работе с горячим битумом следует руководствоваться СНиП III-A. II-70, раздел 18. Не допускаются к этим работам кормящие матери и лица с заболеванием кожи, верхних дыхательных путей и конъюнктивитом глаз.

При устройстве железобетонной проезжей части следует руководствоваться следующими документами:

1. СНиП III-43-75. "Мосты и трубы. Правила организации и производства работ".
2. СНиП III-A. II-70. "Техника безопасности в строительстве."
3. ВСН 173-70. "Технические указания по технологии навесного монтажа пролетных строений," М., Оргтрансстрой, 1970.
4. ВСН 163-69. "Инструкция по технологии устройства соединений на высокопрочных болтах в стальных конструкциях мостов." М., Оргтрансстрой, 1970.
5. "Наставление по контролю за качеством работ для инженерно-технических работников, занятых на строительстве мостов и труб," М., Оргтрансстрой, 1966.

6. "Правила техники безопасности и производственной санитарии при сооружении мостов и труб," М., Оргтрансстрой, 1969.

7. "Типовая инструкция по технике безопасности монтажнику-сварщику железобетонных мостов," М., Оргтрансстрой, 1974.

8. "Типовая инструкция по технике безопасности для электро-сварщика," М., Оргтрансстрой, 1974.

9. "Типовая инструкция по технике безопасности для стро-пальщика," М., Оргтрансстрой, 1974.

10. "Типовая инструкция по технике безопасности для изоли-ровщика," М., Оргтрансстрой, 1974.

11. "Типовая инструкция по технике безопасности для плотни-ка-крепильщика (монтажника)," М., Оргтрансстрой, 1974.

III. Указания по организации труда

Работы по устройству проезжей части выполняются бригадой в составе двух звеньев.

Бригада должна быть укомплектована монтажниками, владею-щими смежными профессиями и имеющими документы, удостоверяю-щие право на выполнение соответствующих работ. Они должны са-мостоятельно выполнять пескоструйные, электросварочные, бетон-ные и гидроизоляционные работы.

Рекомендуется следующий состав бригады:

монтажник 5 разр. - он же бригадир, 2 монтажника 4 разр., 3 монтажника 3 разр., в том числе:

Звено № 1 - рабочий 5 разр., рабочий 4 разр., 2 рабочих 3 разр. Это звено в основном выполняет монтажные работы.

Звено № 2 - рабочий 4 разр. и рабочий 3 разр. Это звено участвует в вспомогательных работах.

Организация работ предусматривает следующие операции

а) насечку торцевых поверхностей плит производит рабочий 3 разр. звена № I. Рабочий 4 разр. того же звена производит правку выпусков арматуры, после чего оба переходят на монтажные работы;

б) пескоструйную обработку контактной поверхности закладных деталей соединения плит проезжей части с главными балками осуществляет звено № 2 (рабочий 4 разр. работает с пескоструйным аппаратом, рабочий 3 разр. следит за режимом работы аппарата и заправляет его песком);

в) пескоструйную обработку контактной поверхности поясов главных балок пролетных строений в местах их соединения с плитой проезжей части осуществляют рабочие 5 разр. и 3 разр. звена № I;

г) монтаж плит проезжей части начинают рабочие звена № I.

В течение 2 ч рабочие 5 разр. и рабочие 3 разр. подготавливают болты. Затем под руководством бригадира крановщик однимает и устанавливает плиты. При подаче плит в пролет рабочие 3 разр. стропит плиту, а рабочие 4 и 3 разр. ставят ее на прошки и 4 первых болта, затем попарно рабочий 4 разр. и рабочий 3 разр., рабочие 5 разр. и второй рабочий 3 разр. ставят затягивают болты на установленной плите.

Рабочие звена № 2 участвуют в монтаже плит в течение 8 ч,

они также занимаются установкой болтов и пробок, затяжкой болтов, после чего начинают электросварку выпусков арматуры в стыках плит;

д) электросварку выпусков арматуры рабочие звена осуществляют последовательно во всех стыках;

е) дополнительную арматуру, по 4 стержня на стык, устанавливают, закрепляя их вязальной проволокой, рабочие звена № 2;

ж) в течение 6 ч рабочие звена № 1 монтируют консоли тротуарных плит и плит убежищ под руководством бригадира, а также устанавливают перильное ограждение. Крановщик поднимает консоль и подает ее к месту установки. При подаче консоли рабочие 3 разр. стропит ее, рабочие 4 разр. и 3 разр. совместно с бригадиром совмещают отверстия на консоли и главной балке и устанавливают болты. Затем операции повторяются при установке следующей консоли;

з) после 6 ч работ по установке консолей и перильных ограждений рабочие звена № 1 совместно с рабочими звена № 2 устанавливают опалубку (комплект на балку - 7 шт.) для моноличивания стыков плит, после чего рабочие звена № 1 продолжают установку консолей и перильных ограждений, а звено № 2 бетонизирует стыки плит, устанавливает плиты тротуаров и убежищ;

и) снятие опалубки начинают в тех стыках, где бетон выдерживался после бетонирования не менее 4 ч;

к) гидроизоляцию стыков плит производят вначале рабочие звена № 1, затем вся бригада.

После нанесения грунтовки из битумного лака на бетонизируемую поверхность плит, пропитав битумом выпуски нижнего слоя стеклоткани, расстилают их поочередно внахлестку (сначала лист первой плиты, затем на него лист второй плиты), таким же образом укладывают последующие два слоя.

После укладки всех слоев стеклоткани устанавливают над стыками металлическую сетку и бетонизируют защитный слой толщиной 4 см.

IV. График работы по устройству железобетонной проезжей части на сталлическом пролетном строении длиной 23,6 м

№ пп	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Затраты труда, чел-ч	Состав бригады	Рабочие смены					
						1	2	3	4	5	6
1	Насечка торцевых поверхностей плит и выправка арматурных выпусков	м ²	9	12	Монтажники конструкции						
2	Пескоструйная обработка поверхности закладных деталей соединения плит проезжей части с главными балками	м ²	14	16	Звено № 1						
3	Пескоструйная обработка контактной поверхности верхних поясов главных балок	м ²	14	12	4 " -I						
4	плит проезжей части	плита	8	92	3 " -2						
5	Электросварка арматурных выпусков в стыках плит	стык	7	18							
6	Установка дополнительной арматуры	стык	7	12	Звено № 2						
7	Монтаж консолей плит тротуаров и убойки, установка перильных ограждений	ком-плект	1	40	4 разр. -I						
8	Монтаж тротуарных плит и плит убойки	плита	16	6	3 " -I						
9	Установка опалубки для бетонирования стыков плит	ком-плект	7	26							
10	Бетонирование стыков	м ³	0,63	6							
11	Снятие опалубки	ком-плект	7	8							
12	Гидроизоляция стыков	м ²	38	16							

Итого

264 (88 чел-дн)

Примечание. Над чертой указано количество рабочих, под чертой - затраты времени в часах

Условные обозначения - звено № 1

- звено № 2

- бригада

У. Калькуляция затрат труда на устройство железобетонной проезжей части на сталежелезобетонных железнодорожных пролетных строениях длиной 23,6 м

1	2	3	4	5	6		8		9
					на единицу работ	расценка, руб.-коп.	на весь объем работ	сумма заработной платы, руб.-коп.	
Описание работ	Состав звена	Единица измерения	Объем работ	норма времени, чел-ч			нормативное время, чел-ч маш-ч		
	Подъем плиты на эстакаду для пескоструйной очистки закладных деталей	Танкеламники: 4 разр. -I 3 " -I Машинист крана 6 разр. -I	1 плита	9	0,33 (0,19)	0-22,4 (0-15)	3,04 (1,52)	1-78,2 (1-20)	
Т-15-6 табл. I № I	Пескоструйная очистка поверхности закладных частей соединения плит с балками	Пескоструйщики: 4 разр. -I 3 " -I	1 м ²	14,6	0,75	0-42,3	10,95	6-17	
§ 4-2-16 № I7	Насечка торцевых поверхностей плит	Бетонщик 2 разр. -I	100 м ²	0,09	93	45-85	8,37	4-12	
Т-72-3 табл. I I	Правка выпусков арматуры - 30% от общего числа выпусков	Арматурщик 3 разр. -I	100 выпусков	2,6	1,5	0-83,3	3,9	2-16	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Т-15-6 табл. I № 2	Пескоструйная очистка по- верхности поясок балок про- летных строений	Пескоструй- щики: 4 разр. -I 3 " -I	I м ²	14,6	0,91	0-53,7	13,28	7-84
Т-90-2-3 табл. I № 3	Монтаж из блоков железобе- тонных плит проезжей части пролетного строения	Монтажники конструкций: 5 разр. -I 4 " -I 3 " -2	I блок	8	2,7 (0,9 ³)	I-64 (0-62,3)	21,6 (7,2)	I3-I2 (4-98)
§ 5-4-13 № 5	Претирика болтов ветокъю с промывкой их бензином и просушкой	Монтажник конструкций 2 разр. -I	100 бол- тов	6	0,46	0-22,7	2,76	I-36
§ 5-4-13 № Ia + 3б	Постановка высокопрочных болтов с затягиванием гаек гайковертами и динамометри- ческими ключами	Монтажники конструкций: 4 разр. -I 3 " -I	"	6	10,3	5-84	61,8	35-04
Т-15-9	Выбивание ранее постав- ленных пробок	Монтажники конструкций 3 разр. -2	100 про- бок	0,32	4,9	2-72	1,56	0-87
§ 5-4-13	Окраска головок болтов после контрольной проверки	маляр 3 разр. -I	"	6	0,64	0-35,5	3,84	2-13

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Запайка швов стыков	Маляр 3 разр. -I	100 пог.м шва	0,146	6,8	3-77	1,0	0-55
T-72-3 табл. I 2	Электросварка выпусков арматуры в стыках плит	Электросвар- щики: 4 разр. -I 3 " -I	100 сты- ков	3,78	4,9	2-89	18,52	10-92
1-90-2-5 табл. I I	Дополнительное армирова- ние стыков	Арматурщики: 4 разр. -I 3 " -I	I стык	7	1,65	0-97,4	11,55	6-81
T-55-9 табл. 2 к I	Монтаж консолей плит тро- туаров и убежищ	Монтажники: 4 разр. -I 3 " -I Крановщик 6 разр. -I	I кон- соль	16	0,83	0-49	13,0	7-84
					(0,41)	(0-32)	(6,56)	(5-12)
§ 5-4-17 табл. I I	Установка перильных ограждений	Монтажники: 5 разр. -I 4 " -I	I м перил	47,2	0,65	0-34,1	30,68	20-34
T-55-9 табл. 2 № 2	Установка тротуарных плит и плит убежищ	Монтажники 3 разр. -2 Крановщик 6 разр. -I	I пли- та	16	0,36	0-22,5	5,76	3-60
					(0,18)	(0-14)	(2,88)	(2-24)

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Т-90-2-5 табл. I № 2, 5	Установка и снятие интенвар- ной металлической опалубки	Плотники: 4 разр. -I 3 " -I	I ком- плект опалуб- ки	7	4,9	2-88,9	34,3	20-22,3
Т-90-2-5 табл. I № 3	Бетонирование стыков плит проезжей части	Бетонщики: 4 разр. -I 3 " -I	I м ³	0,8	9,4	5-55	7,52	4-44
§ 4-4-102 № 16 Примени- тельно	Гидроизоляция стыка	Гидроизоли- ровщики: 4 разр. -I 3 " -I 2 " -I	I м ²	38	0,6	0-33,5	22,8	12-73
Итого:							276,23	162-04
							(18,16)	(13-54)
Итого: чел-дн							34,56	

УІ. Техничко-экономические показатели

Наименование показателей	Единица измерения	По калькуляции А	По графику Б	На сколько процентов показатель по графику больше (+) или меньше (-), чем по калькуляции $\left\{ \frac{Б-А}{А} \times 100\% \right\}$
--------------------------	-------------------	---------------------	-----------------	---

Затраты труда на устройство проезжей части из железобетонных плит на пролетном строении длиной

23,6 м чел-дн 34,53 33 -- 4,4

То же на I пог.м пролетного строения

" 1,46 1,4 -- 4,4

Средний разряд рабочих

разряд 3,26 3,7 + 13

Среднедневная заработная плата одного рабочего

руб. коп. 4-69 4-91 + 4,6

Затраты работы механизмов на I пог.м моста в маш.-смен:

Кран МКП-25 -- 2,27

Электросварочный аппарат САК-2 -- 0,78

Компрессор К-9 -- 1,51

УП. Материально-технические ресурсы (на одно пролетное строение длиной 23,6 м)

А. Детали, конструкции и материалы

Наименование	Марка или ГОСТ	Единица измерения	Количество
1	2	3	4
Железобетонные плиты проезжей части:	По проекту Гипротрансмоста		
П-I ^а		шт	2
П-II		"	2
П-III		"	4
Тротуарные железобетонные плиты:			
ПТ-2	"	"	2
ПТ-1		"	8
ПТ-4		"	4
Железобетонные плиты убежищ ПУ-I	"	"	2
Высокопрочные болты (сталь 40Х)	ОСТ 35-02-72	"	600
Гайки М-26-40Х	"	"	600
Шайбы 28	"	"	600
Металлические перила с консолями	По проекту Гипротрансмоста	т	3,84
Болты, гайки и шайбы для крепления перильных стоек диаметром 22 мм (сталь 09Г2)	I759-70	кг	28
Болты крепления поручней к стойкам диаметром 20 мм (сталь 09Г2)	"	"	27
Болты крепления плит тротуаров и убежищ к консолям	"	"	8
Болты диаметром 10 мм для опалубки	"	"	10,5

I	2	3	4
Сталь арматурная диаметром 16 мм (сталь 25Г2С)	5781-75	кг	179
Проволока вязальная диаметром 2 мм	3282-74	"	5
Шпаклевка	-	"	1,0х1
Краска	-	"	0,58
Доски	8496-66	м ³	0,5
Инвентарная металлическая опалубка	конструкции СКБ Главмостострой	комплект	7
Бетон М-400	7473-61	м ³	0,80

Б. Машины, механизмы, инструмент

Пневмоколесный кран грузоподъемностью 25 т	МКП-25 и др.	шт.	1
Компрессор	К-9	"	1
Электросварочный аппарат	САК-2	"	2
Пескоструйная установка со шлангами	-		2
Кубло емкостью 1 м ³	-		1
Вибратор глубинный ручной	10825-71		1
Пробки монтажные диаметром 26 мм (сталь 3)	-		32
Колки монтажные диаметром 26 мм длиной 600 мм	-		4
Стропы 4-ветвевые диаметром 15 мм длиной 2 м	19146-73		2
Оттяжки пеньковые диаметром 20 мм	483-55	м	100
Гайковерты	ИИ3106	шт.	4
Ключи динамометрические	Конструкции ПКБ Главстроимеханизации	"	4
Молотки массой 2 кг	11042-72		4

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА № 2

УИ. Карта операционного контроля качества работ

Устройство железобетонной проезжей части сталежелезобетонного проезжного строения длиной 23,6 м

№ пп	Контролируемые параметры	Предельное отклонение	№ пп	Контролируемые параметры	Предельное отклонение
1	Относительное расположение плит с бетонруемыми стыками, мм	5	3	Положение осей выпусков арматуры, мм	5
2	Усилие затяжки, создаваемое динамометрическими ключами, %	±5			

- Примечания.
1. Маслянистые пятна на очищенных поверхностях не допускаются.
 2. Срок хранения очищенных элементов допускается не более 3 суток.
 3. Зазор между закладными деталями железобетонных плит и верхними поясами металлических балок должен быть не более 0,3 мм.
 4. Длина флангового шва с каждой стороны стержня периодического профиля должна быть не менее 5 диаметров стержня.
 5. Срок снятия опалубки допускается не ранее 4 ч после окончания бетонирования.
 6. Температура, при которой производится гидроизоляционные работы, должна быть не ниже +5°C.

ВСН 163-69; ВСН 98-74; СНиП Л-43-75

I	Основные операции, подлежащие контролю	Пескоструйная очистка контактных поверхностей элементов	Монтаж плит проезжей части, плит тротуаров и убежищ	Электросварка арматурных стыков	Установка консолей и перильных ограждений	Установка опалубки и бетонирование стыков	Гидроизоляция стыков
II	Состав контроля	Чистота обрабатываемых поверхностей	Правильность установки плит, натяжение болтов	Соответствие размеров швов проекту	Правильность установки консолей и перил	Соответствие опалубки проекту, снятие опалубки	Соответствие гидроизоляции, техническим условиям
III	Метод и средства контроля	Визуальный	Инструментальный, визуальный, стальная рулетка	Инструментальный, стальной метр	Визуальный, инструментальный, стальной метр	Визуальный, инструментальный, зятие пробы, стандартный конус, стальной метр	Визуальный
IV	Режим и объем контроля	сплошной, постоянный	Постоянный каждый элемент	Периодический, выборочный	Постоянный, комплект	каждый стык	Сплошной
V	Лицо, контролирующее операцию	М а с т е р	М а с т е р, бригадир	М а с т е р	М а с т е р, бригадир	М а с т е р	М а с т е р
VI	Лицо, ответственное за организацию осуществления контроля	П р о р а б	Главный инженер	П р о р а б	П р о р а б	П р о р а б	П р о р а б
VII	Привлекаемые для контроля службы	-	-	-	-	Лаборатория	-
VIII	Где регистрируются результаты контроля	Журнал работ форма 6.5	Журнал работ форма 6.6 форма 6.7	Акт приемки форма 6.3Б	Журнал испытаний форма 6.1	Журнал заделки стыков форма 5.37	Акт приемки гидроизоляции форма 8.3