

Технология производства работ (технологические карты)

Технологическая карта №1 резка стального профилированного настила

1.1 Технология работ

Подготовительные работы

До начала работ по резки профилированного листа должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- подготовлены и установлены в зоне работы бригады инвентарь, приспособления и средства для безопасного производства работ;
- проведена очистка профилированных листов от мусора, грязи, снега и наледи;
- 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.

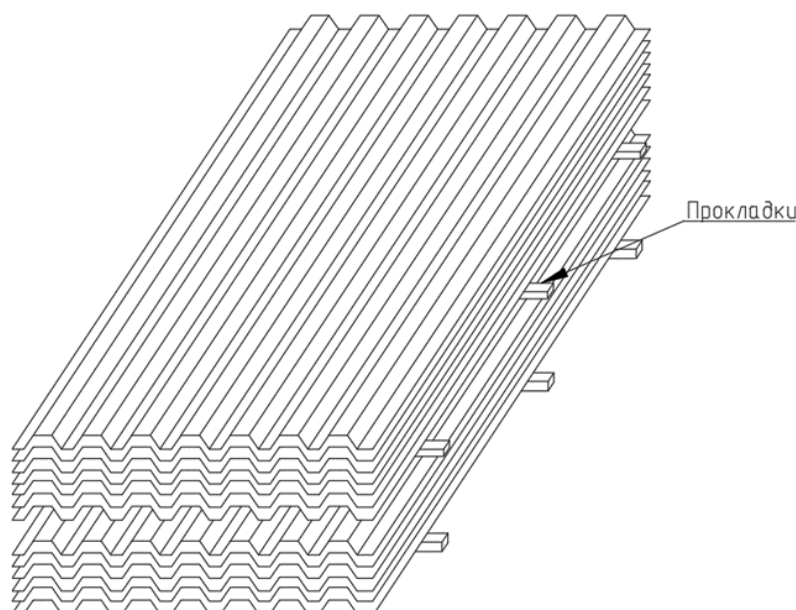
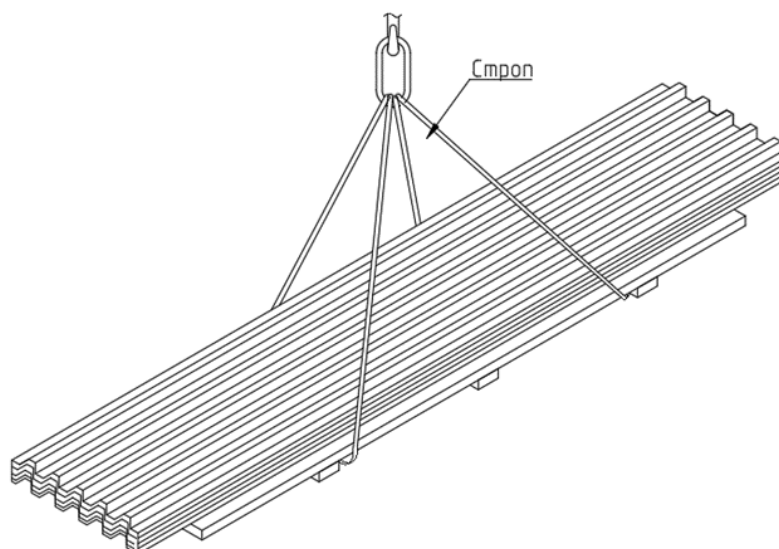


Схема складирования профилированных листов



Схемы строповки при погрузочно-разгрузочных работах

Основные работы

Технологический процесс

№ процесса	Описание процесса
1	Подготовка профилированных листов
2	Разметка профилированных листов перед резкой
3	Резка профилированных листов

Подготовка профилированных листов

Профилированные листы подготавливаются к резке, очищаются от мусора, грязи, снега и наледи, затем надежно фиксируются. Листы нельзя подвергать воздействию высоких температур, прямого воздействия огня и искр, так как это приводит к нарушению защитного слоя листа. Не рекомендуется резать профилированные листы болгаркой.

Разметка профилированных листов перед резкой

Перед резкой профилированных листов необходимо провести разметку, чтобы обеспечить точность и качество резки.

Следует определить необходимые размеры и форму профилированных листов согласно чертежу или техническим требованиям.

Разметку следует наносить маркирующим инструментом для отметки линий резки на поверхности листа. Линии должны быть четкими и отчетливыми.

Необходимо контрольный раз проверить правильность разметки перед началом резки, чтобы избежать возможных неточностей и ошибок.

При необходимости можно обозначить на листе направление резки или другие дополнительные маркеры для удобства и точности работы.

Резка профилированных листов

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

Профлист следует резать медленно и осторожно, следя за равномерным передвижением инструмента. При достижении конца профлиста нужно аккуратно завершить резку так, чтобы избежать повреждений материала.

По окончании резки следует проверить край среза и при необходимости отшлифовать. Также необходимо обработать края среза 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.

В ходе приемки профилированных листов следует:

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

Операционный контроль качества

Состав операций и средства контроля работ при резке профилированных листов:

Этапы работ	Контролируемые операции	Контроль (метод, объем)	Документация
Подготовительные работы	Проверить:		Паспорт, (сертификат), общий журнал работ
	- наличие сопроводительного	Визуальный,	

	документа на металлические конструкции;	лабораторный	
	- очистку опорной поверхности от мусора, грязи, снега и наледи;	Визуальный	
	- правильность разбивки осей.	Измерительный	
Резка профилированных листов	Контролировать:		Общий журнал работ
	- качество цинкового и лакокрасочного покрытия профилей;	Измерительный, каждый элемент	
	- качество защитных свойств покрытия профилей;	Технический осмотр, лабораторный	
	- наличие потертостей, рисков, следов формообразующих валков на поверхности цинкового, лакокрасочного или полимерного покрытия;	Визуальный	
	- предельные отклонения размеров для всех типов профилей.	Измерительный, каждый элемент	
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 резке профилированных листов:

Параметр	Предельные отклонения, мм	Контроль (метод, объем, вид регистрации)
1. Серповидность профилей не должна превышать на 1м длины	1	Измерительный, каждый элемент
2. Волнистость на плоских участках профилей не должна превышать	0,5	То же
3. Волнистость на отгибах крайних полок профилей не должна превышать	1,5	То же
4. Разность ширин крайних полок профиля должна быть не менее	2	То же

Приемочный контроль качества

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

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		