

Технология производства работ (технологические карты)

Технологическая карта №1 устройство калиток из готовых металлических решетчатых панелей

1.1 Технология работ

Подготовительные работы

До начала работ по монтажу калиток из металлических решетчатых панелей должны быть выполнены следующие подготовительные работы:

- закончены работы по устройству опорной поверхности;
- проведена очистка металлических 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;
- 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 калиток

Зоны складирования разделяют сквозными проходами шириной не менее 1 м через каждые два ряда в продольном направлении и через 2,5 м в поперечном. Для прохода к торцам изделий между рядами устраивают разрывы, равные 0,7 м.

При строповке применяют различные съемные грузозахватные приспособления, типоразмеры которых зависят от конструкции и веса столбов и балок.

Основные работы

Технологический процесс

№ процесса	Описание процесса
1	Укрупнительная сборка
2	Подготовка мест установки
3	Монтаж калитки

Укрупнительная сборка

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 мест установки

Перед устройством калитки необходимо разметить место установки, подготовить опорные поверхности, доставить необходимые инструменты и материалы на место проведения работ. Для установки калитки требуется ровная поверхность без значительных перепадов высоты по оси открывания створки.

Перед установкой следует убедиться в целостности установки, распаковать и убедиться в полной комплектности и целостности комплектующих элементов.

Монтаж калитки

На столбе и стойке необходимо разметить и проделать отверстия под крепление ловителя и приварить уши для крепления петель, при условии, что они не предусмотрены изготовителем. При установке столба он должен быть повернут так, чтобы крепления смотрели в сторону открывания створки калитки, выбранному по проекту.

Ловитель устанавливается на столб с помощью винтов и самоконтрящихся гаек.

На столб под петли устанавливаются откидные болты, сквозь них и уши продевается штифт и фиксируется шплинтом. При необходимости следует смазать штифт смазкой.

На откидные болты навешивается створка калитки, выставляется по вертикали и горизонтали с помощью уровня и закрепляется с помощью гаек.

Далее в створку калитки монтируется замок и проводится окончательная регулировка и выверка правильности проектного положения.

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

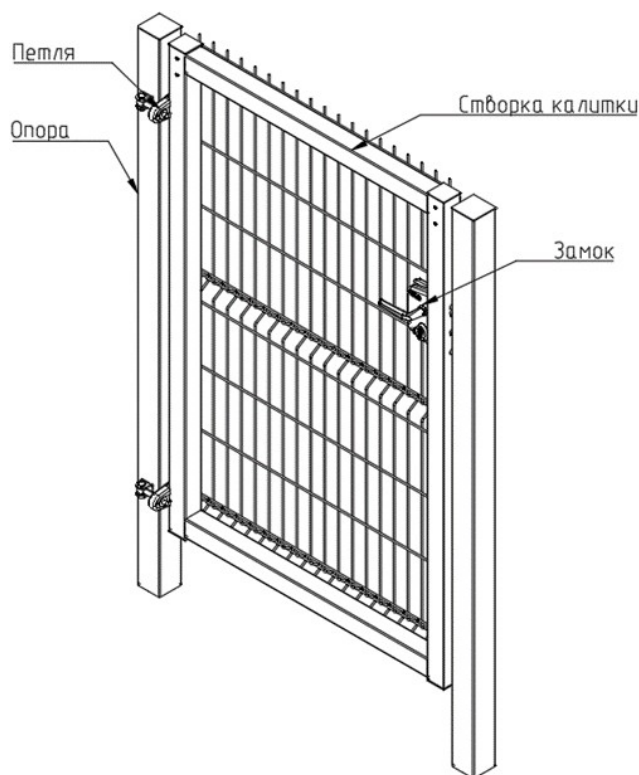


Схема монтажа калитки

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 монтажных работ осуществляется в процессе их производства и по окончании. Проверка качества осуществляется визуально или с использованием необходимых измерительных приборов.

Операционный контроль качества

Состав операций и средства контроля работ при монтаже калиток:

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

Этапы работ	Контролируемые операции	Контроль (метод, объем)	Документация
Подготовительные работы	Проверить:		Паспорт, (сертификат), общий журнал работ
	- наличие сопроводительного документа на металлические конструкции;	Визуальный, лабораторный	
	- очистку опорной поверхности от мусора, грязи, снега и наледи;	Визуальный	
	- правильность разбивки осей.	Измерительный	
Монтаж калиток	Контролировать:		Общий журнал работ
	- установку конструкций в проектное положение;	Измерительный, каждый элемент	
	- надежность закрепления конструктивных элементов.	Технический осмотр, лабораторный	
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 монтаже калиток:

Параметр	Предельные отклонения, мм	Контроль (метод, объем, вид регистрации)
1. Отклонение калитки от вертикального положения	не более 1°	Измерительный, исполнительная схема

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.

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		