

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

Т И П О В Ы Е
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
К А Р Т Ы

А Л Ь Б О М 07-Д в. Ш

УСТРОЙСТВО РЕЗЕРВУАРОВ И ОПУСКНЫХ КОЛОДЕЦ

цена 4-80

СО Д Е Р Ж А Н И Е А Л Б О М А

06.4.04.03.I0	Укладка бетонной смеси с помощью бетоновода в днище опускаемого колодца.	3
06.4.04.03.II	Монтаж сборных железобетонных стеновых панелей опускаемого колодца.	12
06.7.01.13.01	Производство земляных работ при рытье котлована.	32
06.7.01.13.02	Поверхностное уплотнение основания под днище карре.	36
06.7.01.13.03	Устройство бетонной подготовки под монолитное днище и кольцевой фундамент.	41
06.7.01.13.04	Устройство песчаного основания под днище на I резервуар.	46
06.7.01.13.05	Устройство изоляции из 2-х слоев пергамента на I резервуар.	50
06.7.01.13.06	Армирование кольцевого фундамента на I резервуар.	54
06.7.01.13.07	Установка и разборка металлической опалубки кольцевого фундамента на I резервуар.	58
06.7.01.13.08	Бетонирование кольцевого фундамента на I резервуар.	
06.7.01.13.09	Армирование днища на I резервуар.	66
06.7.01.13.10	Устройство железобетонного монолитного дна на I резервуар.	70
06.7.01.13.11	Монтаж сборных железобетонных фундаментов стаканного типа.	75
06.7.01.13.12	Монтаж сборных железобетонных конструкций.	79
06.7.01.13.13	Бетонирование пристенной части днища.	90
06.7.01.13.14	Установка деревянной опалубки вертикальных стыков стеновых панелей сборного железобетонного резервуара.	95
06.7.01.13.15	Установка деревянной щитовой опалубки горизонтальных стыков между плитами покрытия сборных железобетонных резервуаров.	99

06.7.01.13.16	Установка арматурных каркасов монолитного кольцевого железобетонного пояса. покрытия резервуара.	I03
06.7.01.13.17	Установка металлической опалубки монолитного кольцевого железобетонного. пояса покрытия.	I07
06.7.01.13.18	Замонolithicивание горизонтальных и вертикальных стыков между сборными элементами.	III
06.7.01.13.19	Торкретирование внутренних поверхностей стыков между стеновыми панелями резервуаров.	II6
06.7.01.13.20	Пескоструйная обработка верхнего и нижнего пояса резервуара.	I2I
06.7.01.13.21	Торкретирование нижнего и верхнего пояса наружной поверхности резервуара.	I25
06.7.01.13.22	Навивка высокопрочной проволоки на наружную поверхность резервуара.	I30
06.7.01.13.23	Пескоструйная обработка наружной поверхности III-х поясов резервуара.	I36
06.7.01.13.24	Торкретирование наружной поверхности резервуара.	I4C
06.7.01.13.25	Испытание резервуара.	I44
06.7.01.13.26	Обратная засыпка котлована и обваловывание резервуара.	I48

Типовая технологическая карта	07-Д.ч.И 06.4.04.03.II 07.22.06
Монтаж сборных железобетонных стеновых панелей опускного колодца диаметром 58 м и высотой 26 м стреловыми кранами.	

И. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

Типовая технологическая карта применяется при проектировании организации производства работ по монтажу сборных железобетонных панелей опускного колодца.

В основу разработки типовой технологической карты положен монтаж сборного железобетонного колодца внутренним диаметром 58 м скиповой ямы бункерной эстакады доменной печи объемом 3200 м³.

Монтаж 2-х ярусов панелей в объеме 2286 м³ выполняется двумя комплексными бригадами монтажников при работе в 3 смены:

1 ярус выполняет бригада в составе 31 человека ;

2 ярус выполняется 2 бригадами в составе 31 человека

каждая.

Омоноличивание стыков панелей выполняет 1 комплексная бригада бетонщиков в составе 9 человек при работе в 1 смену.

Монтаж и омоноличивание стыков производится с помощью монтажных кранов СКГ-63 (1 шт.), СКГ-100 (2шт.) и СКГ-30 (2 шт.) в летний период.

Привязка типовой технологической карты к местным условиям строительства заключается в уточнении схемы организации и объемов работ, глубины и размеров пионерного котлована, средств механизации и потребности в материальных ресурсах.

<p>Разработана трестом «Оргтехстрой» Главмашпострой</p>	<p>Утверждена главными техническими управлениями: Цинтяжстроя СССР, Минпромстроя СССР, Минстроя СССР</p> <p>«18» апреля 1974 г.</p> <p>в _____</p>	<p>Срок введения «1» мая 1974 г.</p>
---	--	--

2. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Трудоёмкость в чел.-днях на весь объём работ	1869
Трудоёмкость в чел.-днях на I панель	12,46
Выработка на I рабочего в смену в шт. панелей	0,08025
Затраты машинно-смен кранов на весь объём работ:	
СКТ-100	78
СКТ-63	91
СКТ-30	171
Затраты электроэнергии в квт.-час на весь объём работ	77570

3. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

3.1 Стены опускного колодца запроектированы из двух ярусов плоских сборных железобетонных панелей шириной 2 м, толщиной 0,8 м. Высота нижнего яруса 11 м, верхнего - 9,5 м.

Нижний ярус колодца собирается из 75 панелей "СН" (стенные нижние) весом 40 т, каждая. Верхний ярус из 75 панелей "СВ" (стенные верхние) весом 39 т, каждая. Внутренняя сторона панелей облицована металлической гидроизоляцией толщиной 10 мм.

Вертикальный петлевой стык панелей армируется и бетонруется. Горизонтальный стык панелей между ярусами сухой, с непосредственным опиранием панелей верхнего яруса на нижний; точность совмещения панелей обеспечивается изготовлением их в общей опалубке.

3.2. До начала монтажа сборных железобетонных панелей должны быть выполнены следующие работы:

- разработана пивонерный котлован до отметки -7,5 м с учетом размещения монтажных механизмов вокруг колодца;
- устроены временные автодороги и съезды; временные водопровод, силовая и световая электролинии;

06.4.04.03.II

07-Д ч.II'

07.22.06

в) установлены временные инвентарные санитарно-бытовые помещения за пределами котлована;

г) выполнено бетонное опорное кольцо и железобетонное кольцо формакты, между кольцами оставляется зазор 60 см, который заполняется мелким щебнем с песком и уплотняется вибраторами, по верху устраивается цементная стяжка и по ней разметка нижних наружных граней панелей и их ширина (рис. 2, узел "А");

д) на внутреннем кольце установлена маршевая лестница для крепления первой панели;

е) в центре опускного колодца на четырёх временно уложенных панелях верхнего яруса смонтирована и расчелена центральная трубчатая мачта радиального кондукторного устройства, заготовлены поворотная ферма длиной 29 м и обойма кондуктора; перед началом установки мачты забетонирован репер геометрического центра колодца; установлены козлы "К-1";

ж) завезён к месту монтажа трёхсменный запас панелей;

з) заготовлены деревянные стойки;

и) установлены и проверены в работе монтажные краны.

3.3 Панели подаются к месту монтажа панелевозом и разгружаются гусеничными кранами СКГ-63 и СКГ-100.

Монтаж нижнего яруса стен опускного колодца производится краном СКГ-63 с вылетом стрелы 10 м в следующей технологической последовательности: первая панель нижнего яруса (СН-30) устанавливается наружной гранью по разметке, производится выверка её по вертикали и приварка четырьмя распорками к маршевой лестнице.

Нагрузка от массы панели передаётся на наружное кольцо через упоры, а на внутреннее - через две деревянные стойки Ø160-260 мм, устанавливаемые под внутренний уступ ножевой части (рис. 2, узел "А").

Вторая панель нижнего яруса (СН-29) устанавливается, выверяется и крепится к первой. Крепление с наружной стороны осуществляется тремя монтажными накладками 200x50x10, а с внутренней стороны - нагельником по листовой гидроизоляции. На вторую панель устанавливается кондукторное устройство, имеющее «вилку» и монтируется поворотная ферма для соединения «вилки» кондуктора с центральной мачтой (рис. 2, рис. 1). Все последующие панели заводятся краном сбоку в «вилку» кондукторного устройства, выверяются, закрепляются и привариваются к предыдущей

панели накладками и нащельником, затем обойма кондуктора передвигается краном на смонтированную панель на величину шага панелей (2,5 м) для монтажа следующей панели

Вертикальные швы между панелями соединяются стыком „Передеря“.

Последние четыре панели нижнего яруса монтируются снаружи колодца после выхода крана, демонтажа кондуктора и раскладки в соответствующие места панелей, использованных в качестве фундамента для ячты.

Работы по замоноличиванию стыков первого яруса начинаются на 13-й день после начала монтажа панелей нижнего яруса (по графику). Подача материалов и перестановка навесных подмостей при замоноличивании стыков первого яруса производится краном СКП-30 с вылетом стрелы 8,6 м; второго яруса - краном СКП-63 с вылетом стрелы 10,5 м (рис. 3).

Опалубка стыков выполняется из деревянных щитов, обшитых с внутренней стороны кровельным железом, размером 2,2x0,6 м с отверстиями для пропуска вибратора. Щиты устанавливаются сразу на всю высоту яруса только с наружной стороны. С внутренней стороны опалубкой служат нащельники. Щиты опалубки крепятся к арматуре стыка скрутками из проволоки \varnothing 6 мм или болтами.

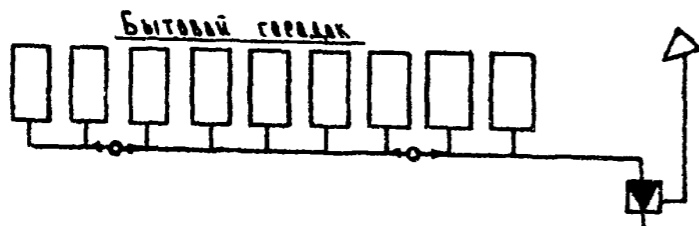
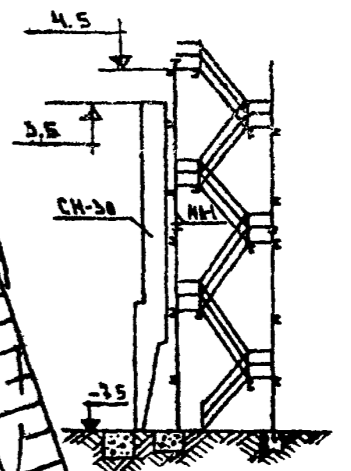
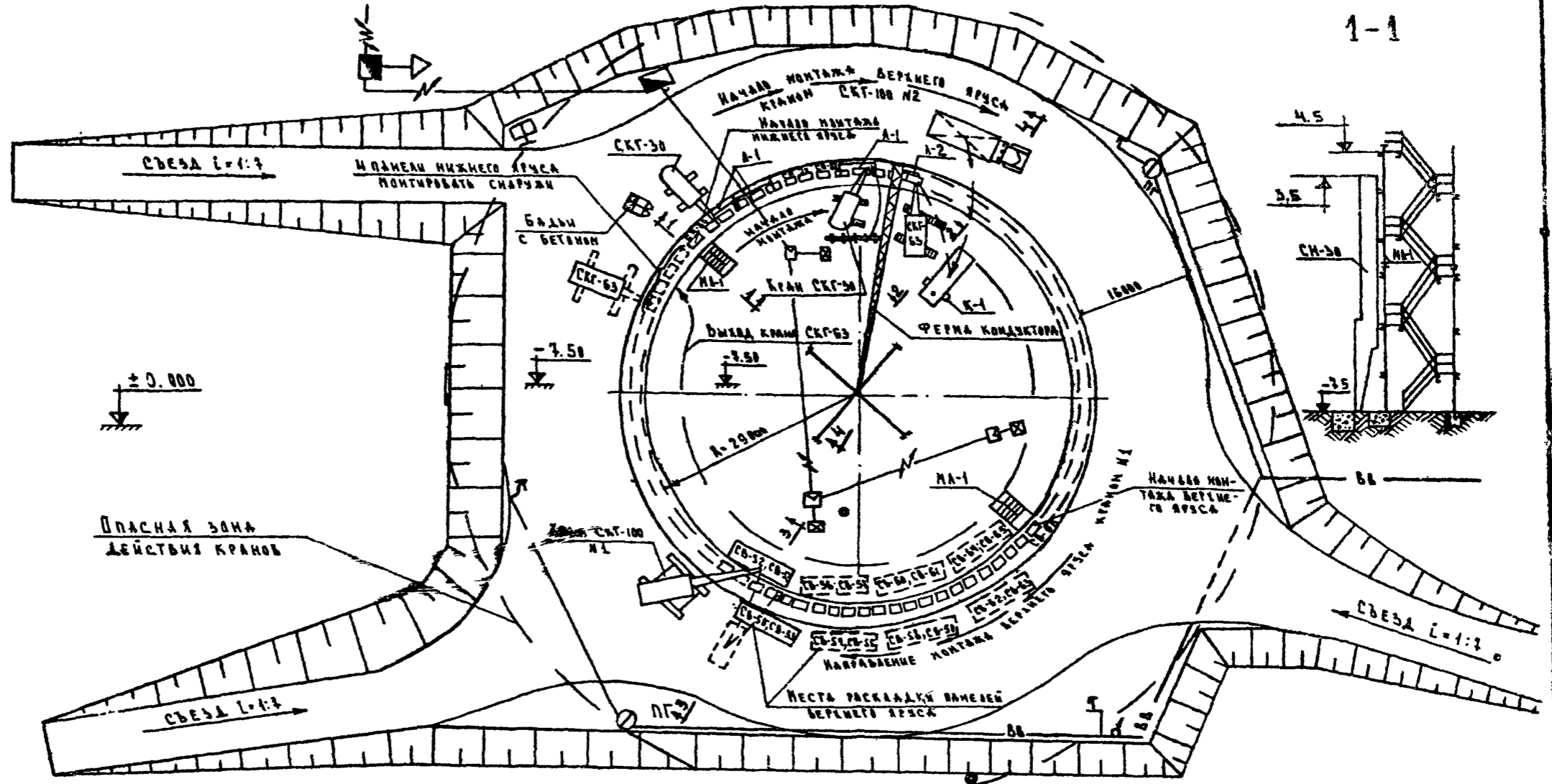
Спуск бетона производится по подвесным металлическим хоботам. Бетон в месту укладки подается в бадьях объемом 1,2 м³.

Вибрирование производится глубинным вибратором с гибким валом через отверстия в щитах опалубки. Работы по замоноличиванию стыков ведутся с подвесных многоярусных металлических подмостей „Л-1“ (рис. 3,4). После замоноличивания стыков и набора прочности бетона не менее 50% от проектной начинается монтаж панелей верхнего яруса.

Во избежание неравномерной нагрузки на конструкции первого яруса колодца, монтаж панелей второго яруса вести одновременно двумя кранами СКП-100 с вылетом стрелы 10 м с диаметрально противоположных сторон. Первые стеновые панели верхнего яруса СВ-30 и СВ-66 устанавливаются на панели нижнего яруса и привариваются распорками к маршевой лестнице, следующие панели СВ-29 и СВ-65 крепятся к предыдущим и на них устанавливаются обоймы кондукторов, которые фиксируют панели в проектное положение, низ их устанавливается на сухой стык с панелями первого яруса. Вертикальные стыки второго яруса аналогичны стыкам первого яруса.

ДВ. Ч. 0.4. 03. 11
 07-Д. ч. 117
 07.22.06

СХЕМА ОРГАНИЗАЦИИ СТРОИТЕЛЬНОЙ ПЛОЩАДКИ



- ☐ РУБКАВНИК
- △ ЛАЧТА ДЛЯ ПРОЖЕКТОРОВ
- ⊙ ПГ ПОЖАРНЫЙ ГИДРАНТ
- ⊠ СВЯТОЧНЫЙ АППАРАТ

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- W- ВРЕМЕННЫЙ ВЫСЬКОВОВЛТНЫЙ ЗЛ КАБЕЛЬ
- ВЪЗДУШНАЯ ЭЛЕКТРОСЕТЬ ВРЕМЕННАЯ
- W- ЭЛЕКТРОКАБЕЛЬ ВРЕМЕННЫЙ
- ПВ- ПИТЬЕВОЙ ВОДОПРОВОД
- ☐ ВРЕМЕННЫЙ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ПУНКТ (РП)
- └ ВОДОРАЗБОРНЫЙ КРАН
- ВВ- ВРЕМЕННЫЙ ВОДОПРОВОД

- ☐ КТП
- ☐ ЧУВРНАЯ
- ⊙ ПИТЬЕВОЙ ФОНТАНЧИК

Рис. 1.

ВВ. Ч. 84. 63. 11
 07-Д. ч. III
 07.22.06

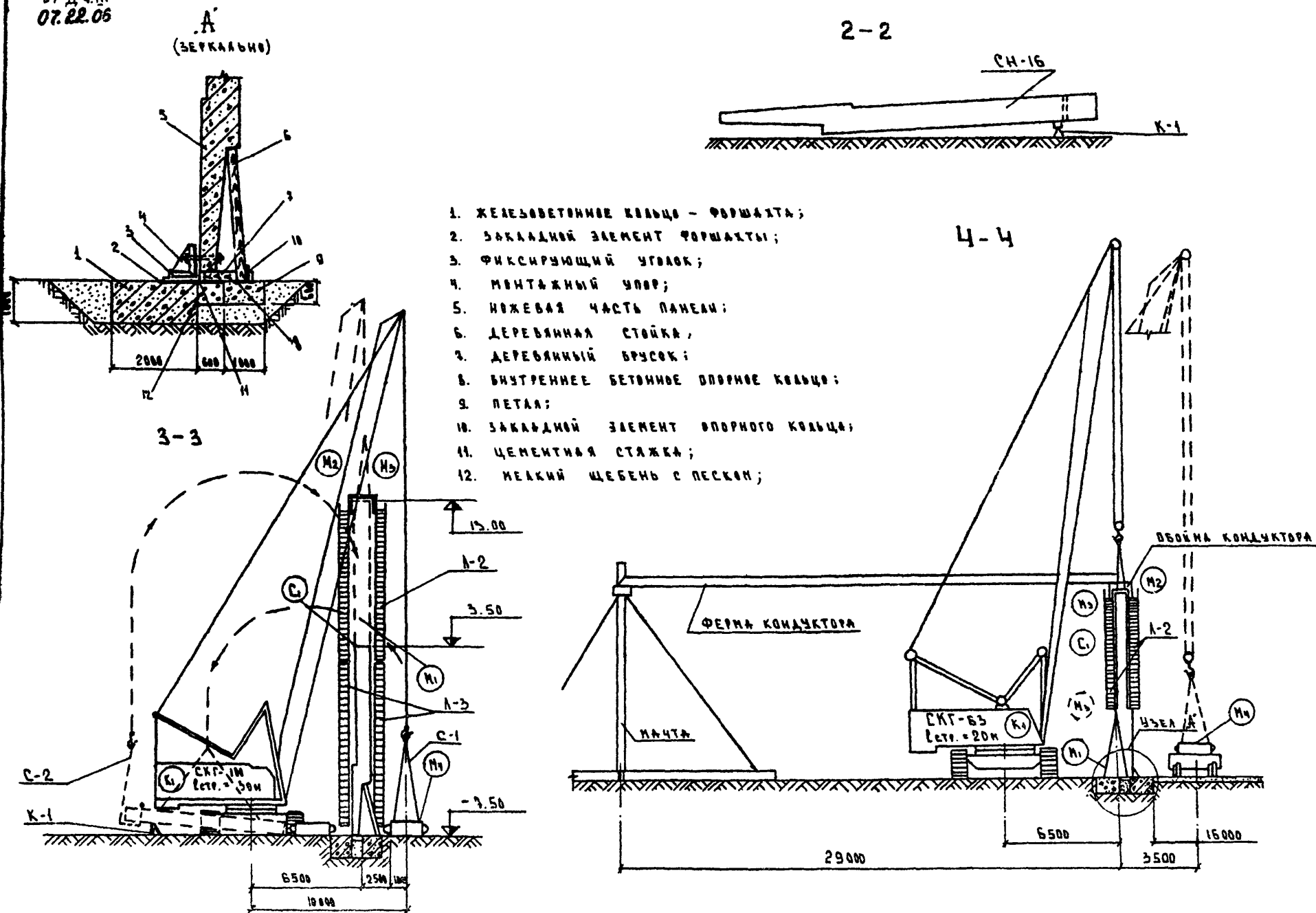


Рис. 2.

П.Б.Ч. 04.03.11
 07-Д.ч. III
 07.22.06

СХЕМА БЕТонИРОВАНИЯ
 СТЫКОВ I ЯРУСА

СХЕМА БЕТонИРОВАНИЯ
 СТЫКОВ II ЯРУСА

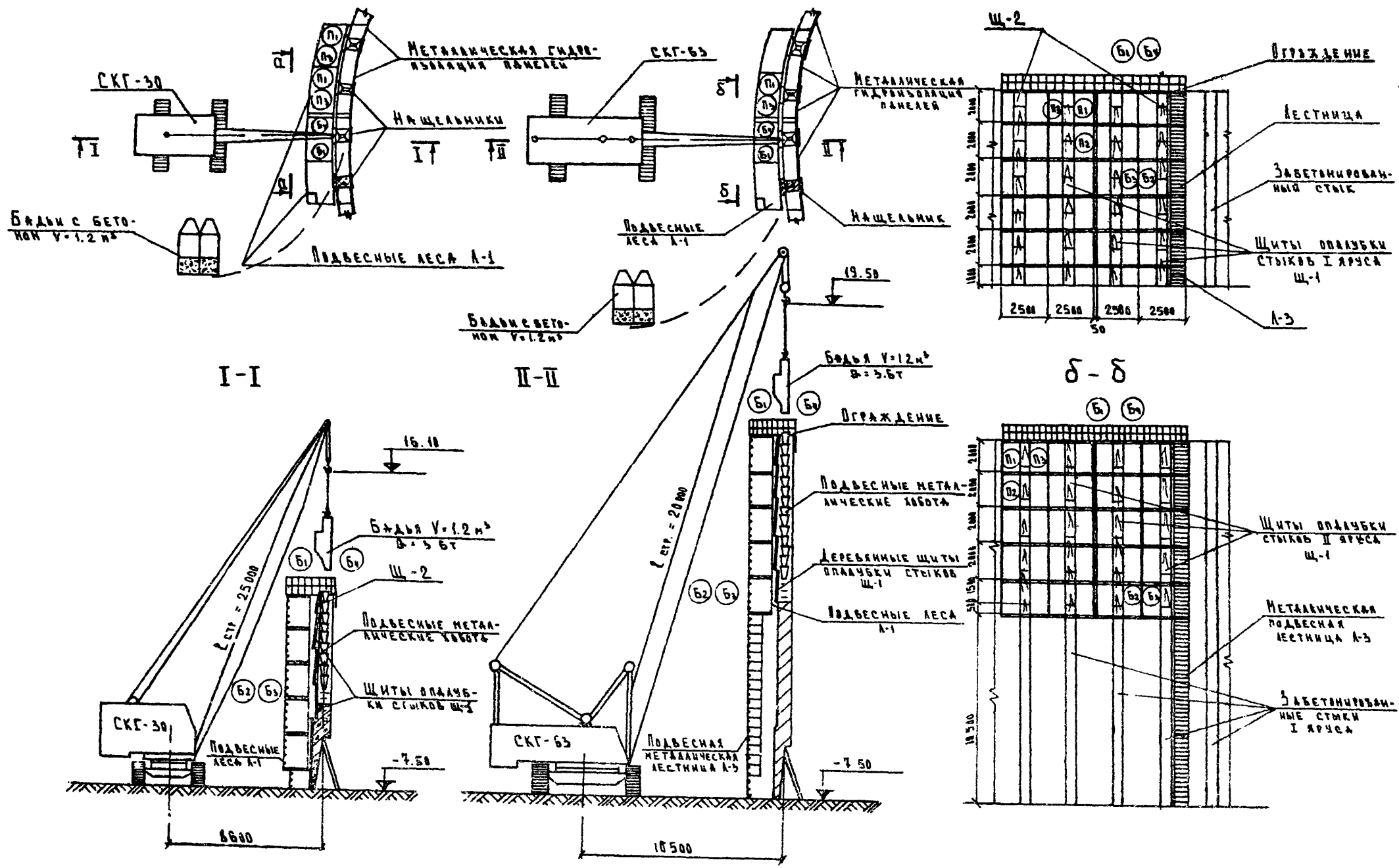


Рис. 3.

08.4.04 03.11
07-Д.4.11
07.22.06

СХЕМА СТРОПОВКИ СТЕНОВОЙ ПАНЕЛИ ПРИ ПОДЪЕМЕ В ГОРИЗОНТАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ

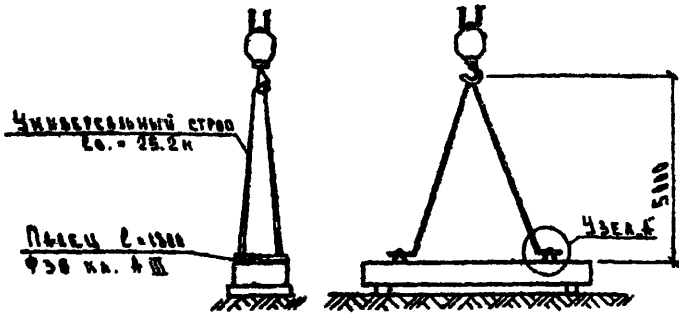
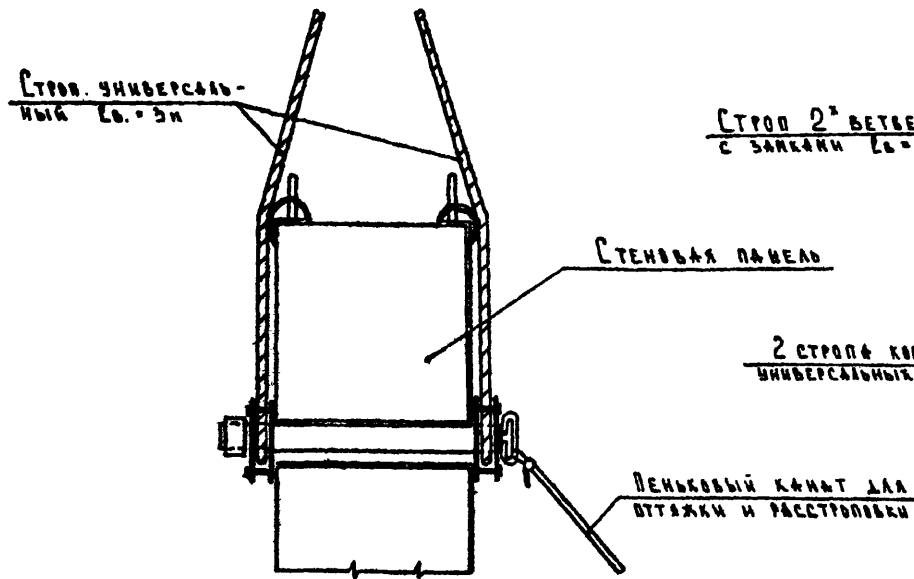


СХЕМА СТРОПОВКИ СТЕНОВОЙ ПАНЕЛИ ПРИ ПОДЪЕМЕ В ВЕРТИКАЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.



А' -17-
(ЗАБЫТНОЕ УСТРОЙСТВО)

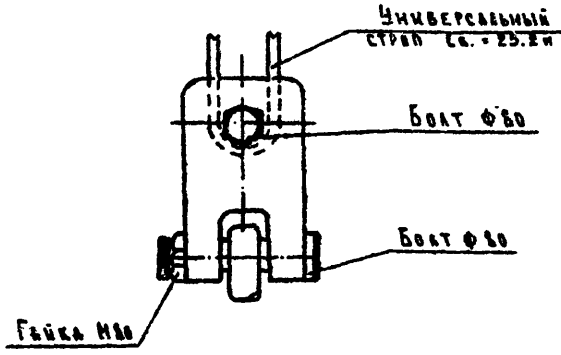


СХЕМА СТРОПОВКИ ЩИТОВ ОПАЛУШКИ.

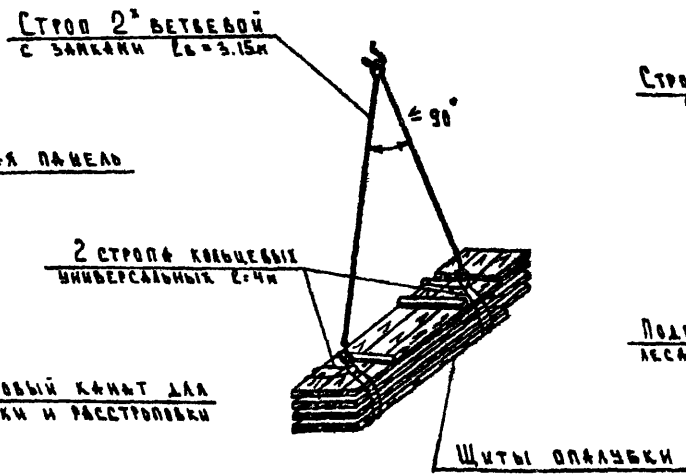


СХЕМА СТРОПОВКИ БАДЫ С БЕТОНОМ

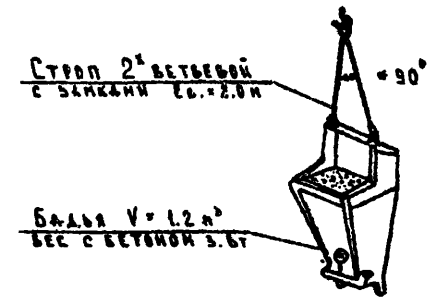


СХЕМА СТРОПОВКИ ПОДВЕСНЫХ ЛЕСОВ И ЛЕСТНИЦ

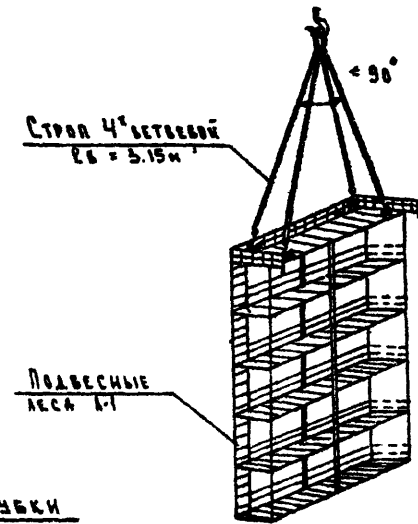


Рис. 4

06.4.04.03.II
07-Д, ч. II 07.22.06

Горизонтальная стиковая накладка гидроизоляции с внутренней стороны и две наружные накладки являются монтажным креплением горизонтального стыка.

Установка панелей в проектное положение (кроме первой), временное крепление панелей монтажной сваркой и расстроповка производится с подвесных металлических лестниц с площадками "Л-2, Л-3", которые крепятся к обоям кондуктора и перемещаются краем вместе с ним (рис.2).

Монтаж и ванная сварка арматуры, сплошная проверка швов нащельников и крепления панелей по проекту выполняются с навесных металлических подмостей "Л-1" (рис.3,4), которые переставляются краном в процессе работы.

Расстроповка поворотной фермы при монтаже и строповка её при демонтаже производится с монтажных площадок, которые входят в конструкцию фермы, кондуктора и центральной трубчатой мачты.

Последующие работы по снятию колодца с опорных устройств и его опускание возможны после набора бетоном последнего стыка верхнего яруса 70% проектной прочности.

3.4. Основные требования к качеству работ

Таблица I.

Допускаемые отклонения от проектного положения при монтаже панелей колодца приведены в СНиП Ш-В. 3-62 т.6, Ш-Б. 7-62 и не должны превышать следующих размеров:

----- Наименование отклонений -----	----- Допускаемое отклонение в мм -----
Смещение осей панелей в нижнем сечении относительно разбивочных осей	± 4
Отклонение плоскостей панелей от вертикали (в верхнем сечении)	± 5
Разница в отметках опорных поверхностей панелей	10

Продолжение табл. I

Наименование отклонений	Допускаемое отклонение в мм
Отклонение в толщине стен	± 10
Отклонение в размерах по радиусу закругления.	0,5%, но не более 6 см

I. При монтаже панелей необходимо проверять:

- а) правильность установки панелей в плане нижнего яруса по разметке на цементай стяжке опорного кольца и по верхнему кондуктору. Верхнего яруса — по смонтированной нижней панели и по верхнему кондуктору;
- б) правильность установки панелей нижнего и верхнего ярусов по вертикали проверяется при помощи теодолита, по отметкам — нивелира.

2. При сварке нащельников и монтажных накладок необходимо проверять и выполнять следующие требования:

- а) места сварки перед наложением швов должны быть очищены от краски, ржавчины, окислины, масла и грязи;
- б) сварные швы должны иметь гладкую мелкочешуйчатую поверхность без наплывов и перерывов и плавный переход к металлу. Наплавленный металл должен быть плотным по всей длине шва и не иметь трещин, незаплавленных краев;
- в) швы приварки нащельников с внутренней стороны должны быть испытаны на плотность до начала работ по замоналичиванию стыков.

3. При бетонировании стыков необходимо проверять:

- а) надежность крепления опалубки стыков;
- б) подвижность и удобоукладываемость бетонной смеси, доставленной на объект;
- в) наличие раковин, пустот, оголения арматуры;
- г) уплотнение бетонной смеси путем простукивания опалубки.

06.4.04.03.II

07-Д ч. II

07.22.06

4. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ
Таблица 2.Состав бригад по профессиям и распределение работ
между звеньями

№ звен.	Состав звена по профессиям	Кол-во чел.	Перечень работ
Бригада монтажников			
1,3,5	Монтажники	4	Раскладка стеновых панелей Крепление монтажных упоров к панели, строповка панели в монтажное положение, заводка в „виляку“, установка в проектное положение, закрепление панели, расстроповка, прихватка к предыдущей панели, передвижение кондукторного устройства на смонтированную панель.
	Электросварщик	I	
	Машинист крана	I	
2,4,6	Монтажник-арматурщик	I	Строповка арматуры и щельников, подача их и крепление к стыку панели монтажной электросваркой, перестановка навесных подмостей.
	Монтажник-сварщик	I	
	Машинист крана	I	
7,8	Электросварщик	2	Ванная сварка стыков арматуры, проектная сварка щельников с внутренней гидроизоляцией панелей.
Бригада бетонщиков			
1,2	Бетонщики	2	Подвеска металлических хоботов, укладка и вибрирование бетона, уход за бетоном. Устройство и разборка опалубки, перестановка подвесных подмостей.
3	Плотники-монтажники	3	
4	Машинист крана	I	Строповка и подъем грузов, Прием бетонной смеси из самосвала в бадью с очисткой кузова.
	Бетонщики-такелажники	I	

Примечание:

Монтаж нижнего яруса выполняется одной бригадой монтажников.
Монтаж верхнего яруса - двумя бригадами.

4.1. Методы и приемы работ.

Монтажные звенья 1,3,5 бригады монтажников состоят из 6 человек:

Монтажник конструкций	
- звеньевой	6 разряда I чел. (M ₁)
Монтажник конструкций	5 -" I " (M ₂)
-"-	4 -" I " (M ₃)
-"-	3 -" I " (M ₄)
Электросварщик	4 -" I " (C ₁)
Машинист крана	6 -" I " (K ₁)

Монтажные звенья 2,4,6 состоят из 3 человек:

Монтажник - звеньевой	5 разряда I чел. (M ₅)
Монтажник-сварщик	4 -" I " (M ₆)
Машинист крана	6 -" I " (K ₂)

Звенья сварщиков 7,8 состоят из 2-х человек:

Электросварщик	6 разряда 2 чел. (C ₂ , C ₃)
----------------	---

Звено I бригады бетонщиков состоит из 2-х человек:

Бетонщик-звеньевой	4 разряда I чел. (Б ₁)
Бетонщик	3 -" I " (Б ₂)

Звено 2 бригады бетонщиков состоит из 2-х человек:

Бетонщик - звеньевой	4 разряда I чел. (Б ₃)
Бетонщик	2 -" I " (Б ₄)

Звено 3 бригады бетонщиков состоит из 3 человек:

Плотник-звеньевой	4 разряда I чел. (П ₁)
Плотник-монтажник	3 разряда 2 чел. (П ₂ , П ₃)

Звено 4 состоит из 2-х человек:

Бетонщик-такелажник	2 разряда I чел. (Б ₅)
Машинист крана	6 -" I -" (K ₁)

06.4.04.03.11
07-Д. ч. III 07.22.06

Монтаж панелей нижнего яруса производится звеньями I, 2, 3, 4, 5 и 6 с помощью кранов СКГ-63 и СКГ-30 в следующем порядке: монтажник (M_4) производит строповку лежащей горизонтально панели, подает команду крановщику (K_1) перенести панель на козла К-1 в наклонное положение для перестроповки. Одновременно монтажники (M_1) и (M_3) готовят два монтажных упора и прикручивают их к панели. По команде монтажника (M_1) крановщик (K_1) подает панель к месту монтажа, монтажники ($M_1 + M_4$) заводят панель в "вилку" кондукторного устройства, выверяют по вертикали и в плане и устанавливают панель в проектное положение. Монтажники (M_2) и (M_3) закрепляют верх панели в "вилке" кондуктора, а монтажники (M_1) подставляют деревянные стойки, расклинивает их и под банкетку в резец закладывает деревянные бруски, монтажник (M_2) расстроповывает панель, после этого с подвесных лестниц сварщик (C_1) приготовленными монтажными накладками с наружной стороны приваривает панель к предыдущей панели. (Рис. 1, 2).

Монтажники (M_3) и (M_2) отпускают зажимы обоймы кондуктора и по команде крановщик (K_1) передвигает обойму на смонтированную панель (длина шага панели 2,5 м) для монтажа следующей панели. Монтаж производится с подвесных лестниц "Д-2, 3".

Второе звено армирует стык панелей с помощью крана СКГ-30. Монтажник (M_5) зацепляет стропом арматуру и по команде крановщик (K_2) подает арматуру в стык панелей; монтажник (M_5) устанавливает её на место, а монтажник-сварщик (M_6) приваривает к петлям панелей, затем, таким же порядком, подаются и прихватываются нащельники из листовой стали с внутренней стороны стыка панелей. Работы производятся с подвесных лесов "Д-1".

Седьмое звено выполняет ванную сварку стыков арматуры и сплошную сварку нащельников с подвесных лесов "Д-1".

Замонотаживание стыков нижнего яруса панелей выполняется звеньями I-4 бригады бетонщиков с двух секций навесных лесов "Д-1" в следующей последовательности:

Плотники ($П_1$) и ($П_3$) находясь на нижнем настиле первой секции навесных лесов, а плотник ($П_2$) на поверхности земли, производят снятие нижнего щита опалубки первого стыка, поднимают его на нижний настил лесов, затем переходят ко второму стыку, снимают нижний щит и поднимают его на нижний настил лесов. После этого плотники ($П_1$), ($П_3$) и ($П_2$) поднимаются соответственно на ярус выше и снимают по одному щиту с двух

стыков, поднимая их на второй ярус лесов и т.д. После снятия всех щитов на двух стыках плотник (Π_2) спускается вниз, а плотник (Π_1) подает команду крановщику (K_1) подать стрелу крана для строповки первой секции лесов. Плотники (Π_1) и (Π_3) производят строповку секции лесов за четыре петли и переходят на эту группу секции, с которой производится укладка бетона, а плотник (Π_1) подает команду крановщику перенести первую секцию лесов на следующие две панели. После переноса и навески первой секции лесов плотники (Π_1) и (Π_3) переходят на первую секцию, производят расстроповку её и спускаются на нижний настил. На нижнем настиле лесов плотники (Π_1) и (Π_3) очищают щит от бетона и спускают его в вертикальном положении вниз. Плотник (Π_2), который находится на поверхности земли, принимает щит, прижимает его к бетонной поверхности панелей первого стыка и плотники (Π_1), (Π_3) и (Π_2) производят крепление щитов скрутками из проволоки или болтами к арматуре стыка. После установки второго щита первого и второго стыков, плотники ($\Pi_1 + \Pi_3$) поднимаются соответственно на ярус выше и производят установку следующих двух щитов и т.д.

После установки щитов двух стыков на всю высоту панелей плотники ($\Pi_1 + \Pi_3$) переходят на нижний ярус второй секции лесов и начинают снимать нижние щиты опалубки; бетонщики (B_1) и (B_4) переходят на верхний ярус первой секции лесов, а бетонщики (B_2) и (B_3) переносят вибраторы на нижний ярус первой секции лесов. Бетонщик (B_1) подает команду бетонщику (B_5) произвести строповку металлических хоботов. По команде бетонщика (B_5) крановщик (K_1) поднимает хобота и подает их к месту установки. Бетонщики (B_1) и (B_4) устанавливают и закрепляют хобота для подачи бетона в два стыка. После установки хоботов бетонщик (B_1) дает команду бетонщику (B_5) произвести строповку и поднять бадью с бетоном к месту укладки. По команде бетонщика (B_2) бетонщики (B_1) и (B_4), плавно открывая затвор бадьи, спускают бетон небольшими порциями по хоботам в первый стык. После заполнения первого стыка бетоном на высоту $1,25$ длины рабочей части вибратора, бетонщик (B_1) закрывает затвор бадьи и дает команду крановщику (K_1) перенести бадью ко второму стыку, а бетонщик (B_2), находясь на нижнем настиле лесов, открывает отверстие в дате опалубки, пропускает через него вибратор внутрь стыка и производит уплотнение бетона. По команде бетонщика (B_3) бетонщики (B_1) и (B_4) в такой же последовательности подают бетон во второй стык. После прекращения подачи бетона во второй стык, бетонщик (B_3) производит уплотнение бетона

06.4.04.03.II
07-д.ч.п. 07.22.06

вибратором через отверстия в шите опалубки, а бетонщик (Б₁) подаёт команду крановщику (К₁) перенести бадью с бетоном к первому стыку и т.д.. После окончания бетонирования стыков на высоту шита, бетонщики (Б₂) и (Б₃) закрывают отвер-

стия в шите, поднимают вибраторы на следующий ярус лесов, а бетонщики (Б₁) и (Б₄) производят снятие лишнего звеньев металлических хоботов и т.д.

4.2 График выполнения работ.

Наименование работ	Един. изм.	Объём работ	Трудоёмкость на един.изм. в чел.час.	Трудоёмкость на весь объём работ в чел./днях	Состав бригады чел/	Расписание дней																																													
						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46
Монтаж панелей, арматуры стыков, нащельников и сварка нащельников и арматуры.	шт.	75	66,12	621	Монтажники 6 раз.- 3ч. 5 раз.- 6ч. 4 " - 6ч. 3 " - 3ч. Электросварщики 6 раз.- 4ч. 4 " - 3ч.	[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 1-26]																																													
						[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 27-34]																																													
Монтаж панелей, арматуры стыков, нащельников, ванная сварка арматуры и сварка нащельников.	шт.	75	67,73	635	Монтажники 6 раз.- 6ч. 5 " - 12ч. 4 " - 12ч. 3 " - 6ч. Электросварщики 6 раз.- 8ч. 4 " - 6ч.	[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 27-34]																																													
						[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 1-16]																																													
Замоноличивание стыков нижнего яруса.	м3 шт.	309 75	3,74 15,41	146	Плотники 4 раз.- 1ч. 3 " - 2ч. Бетонщики 4 раз.- 2ч. 3 " - 1ч. 2 " - 1ч. Бетонщик-такелажник 2 раз.- 1ч.	[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 17-26]																																													
						[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 35-46]																																													
Замоноличивание стыков верхнего яруса.	м3 шт.	266 75	3,83 13,59	127	"-	[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 35-46]																																													
						[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 1-16]																																													
Обслуживание крана при монтаже нижнего яруса: в/о. кран СКП-63	шт.	75	8,0	75	Крановщики 6 раз.- 3ч.	[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 1-16]																																													
						[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 27-34]																																													
Обслуживание крана при монтаже верхнего яруса в/о. СКП-100	шт.	75	8,32	78	Крановщики 6 раз.- 6ч.	[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 27-34]																																													
						[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 35-46]																																													
Обслуживание крана при монтаже верхнего яруса в/о. СКП-30	шт.	75	8,32	78	"-	[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 1-16]																																													
						[Горизонтальная линия с двойными линиями в центре, охватывающая дни 27-34]																																													

06.4.04.03.II.
07-Д ч. II
07.22.06

-23-

12

4.4.Калькуляция трудовых затрат.

Шифр норм ЕНВР	Наименование работ	Един. изм.	Объем работ	Норма времени на ед./изм в ч/час	Затраты труда на весь объем работ в чел/днях	Расценка на един. изм. в руб. коп.	Стоимость затрат труда на весь объем работ в руб. коп.
1.	2	3	4	5	6	7	8
24-15,г-26	Выгрузка стеновых панелей при помощи гусеничных кранов Q=60т и Q=100т	I т	5925	0,088	65,2	0-05,3	314-02
24-15,в-26	Работа машиниста при выгрузке стеновых панелей	I т	5925	0,044	32,6	0-03,5	207-38
24-15,г-24	Выгрузка материалов гусеничным краном Q=30т	I т	236,25	0,14	4,14	0-08,4	19-85
24-15,в-24	Работа машиниста при выгрузке материалов	I т	236,25	0,069	2,04	0-05,5	12-99
24-15,г-26	Установка панелей на козлы (перестроповка панелей для монтажа)	I т	5925	0,088	65,2	0-05,3	314-02
24-15,в-26	Работа машиниста при установке панелей на козлы	I т	5925	0,044	32,6	0-03,5	207-38
4-2-II,г-6 /вводная часть § 4 коэф. I-I § 4,к-1,25 примеч.4/	Монтаж сборных ж/бетонных панелей нижнего яруса весом 40 т с закреплением в кондукторах 15х1,1х1,25	I панель	75	20,7	194	14-00	1050-00
5-2-72, I	Установка металлических упоров с наружной стороны панели при помощи крана, выверка и крепление болтами (Q=255 кг)	I упор	150	2,67	50,06	1-67,9	251-85
4-1-26,4	Установка деревянных стоек с внутренней стороны панелей	I м стойки	465	0,165	9,58	0-09,54	44-36
4-2-II,г-6 (вводная часть к-1,25 § 4,к-1,25 примеч.4)	Монтаж сборных ж/бетонных панелей верхнего яруса весом 39 т 21,5х1,2х1,25	I панель	75	22,4	210	15-30	1147-50
5-1-14,а	Монтаж соединительных накладок весом 14 кг с креплением электросваркой	I т	4,2	34	17,9	21-25	89,25
5-1-14,б	То же, весом 28 кг	I т	4,2	20,4	10,71	12-75	53,55

06.4.04.03.II
07-Д, ч. III
07.22.06

I	2	3	4	5	6	7	8
30-13E	Установка металлической гидроизоляции стыков с внутренней стороны	I м ²	781,95	I,7	I66	0-94,8	741,29
5-1-3,6-9	Устройство и разборка лювентарных лестниц с ограждением на высоте II м	I м	I650	0,24	49,5	0-I4,4	237-60
5-1-3,в-9	То же 20,5 м	I м	3300	0,29	II9,5	0-I7,4	574-20
22-III, в-4	Резка накладок (пропан-бутановая)	рез.	600	0,083	6,23	0-04,6	27-60
I-II, е-3	Разгрузка деревянных стоек	I т	II,25	0,24	0,34	0-I0,5	I-18
4-2-II, т.ч.п.3	Работа машиниста крана при установке упоров.	шт	I50	I,335	25,03	I-05	I57-50
"-	Работа машиниста крана при установке арматурных стержней	I00 кг	3I5,75	0,825	32,6	0-65,I	205-55
"-	Работа машиниста крана при установке металлической гидроизоляции стыков	I м ²	78I,95	0,85	83,08	0-67,2	525-47
5-1-3,6-I	Установка многоярусных подвесных переставных подмостей для производства работ по омоноличиванию стыков на высоте II м.	I м ²	I0,5	0,86	I,I3	0-5I,7	5-43
5-1-3,в-I	То же на высоте 20,5 м	I м ²	I0,5	I	I,3I	0-60,2	6-32
5-1-3,6-I Прим.п.5 к=0,5	Перестановка подвесных многоярусных подмостей на высоте II,0 м	I м ²	I69,5	0,43	9,II	0-25,9	43-90
5-1-3,в-I прим.5п. к=0,5	То же на высоте 20,5 м.	I м ²	I69,5	0,5	I0,6	0-30,I	5I-02
5-1-3,6-I прим.п.3 к=0,7	Разборка подвесных переставных многоярусных подмостей на высоте II,0м.	I м ²	I0,5	0,602	0,79	0-36,2	3-80
5-1-3,в-I прим.п.3 к=0,7	То же на высоте 20,5 м	I м ²	I0,5	0,7	0,92	0-42,I	4-42
4-4-28,I	Установка арматурных стержней $\varnothing=25$ мм: а/нижний ярус б/верхний ярус	I00кг армат. -" I00	I94,0 I2I,75	I,65	40 25,II	I-04	20I-76 I26,62
4-2-9, таб. I а-2, прим.п. I к=I,3	Ванная сварка арматурных стержней диаметром 25мм	сварных соединен.	6,0	2I,45	I6,I	I6-95,2	I0I,I2
4-4-30, а-5 к=0,5	Устройство опалубки для бетонирования стыков панелей из готовых плит с наружной стороны: а/ нижнего яруса б/ верхнего яруса	I погон.м стыка	825,0 7I2,50	0,265	27,36 29,6	0-I5,3	I26-23 I09-0I
4-4-30, б-5 к=0,5	Разборка опалубки: а/ нижнего яруса б/ верхнего яруса	I п.м. шва	825,0 7I2,50	0,205	2I,I4 I8,24	0-I0,75	88-68 76-59

06.4.04.03.II
07-Д.ч.И
07.22.06

I	2	3	4	5	6	7	8
4-I-37 т.3,4 ввод.часть п.2	Укладка бетонной смеси при бетонировании вертикальных стенок: а) нижнего яруса б) верхнего яруса κ=(20,5-15,)х0,5=2.75% κ=1,0275	м3 м3	509 266	1,6 1,644	61,8 54,7	0-85,4 0-91,86	276-25 244-35
22-2-6-6 6-10	Сварка стыков листовой стали У-образных соединений со швами двух кромок при угле раскрытия 60° вручную - шов вертикальный: а) нижнего яруса б) верхнего яруса	Юп.м. "-"	142,5 120	7,9 7,9	141 118	6-24 6-24	839-20 748-80
22-2,6-II 6-15	То же - шов горизонтальный: а) нижний ярус б) верхний ярус	Юп.м "-"	3,75 30,0	10,5 10,5	4,92 39,4	9-0,9 9-0,9	34-09 272-70
4-I-42,8,10	Покрытие и снятие с бетонной поверхности влагоемких материалов	Ю0м2	0,6	0,43	0,032	0-21,2	0-13
4-I-42,7	Поливка бетонной поверхности водой из брандспойта	Ю0м2	10,5	0,15	0,197	0-07,4	0-78
4-I-42,17	Прям бетонной смеси из кузова автосамосвала: а) при бетонировании нижнего яруса б) при бетонировании верхнего яруса	Ю0м3 Ю0м3	3,09 2,66	8,5 8,5	3,28 2,83	4-19 4-19	12-95 11-15
4-I-42,6	Подвеска на крючках кобета из звеньев для подачи бетонной смеси: а) при бетонировании нижнего яруса б) при бетонировании верхнего яруса	Извено кобета "-"	980 800	0,16 0,16	19,6 16	0-09,4 0-09,4	92-12 75-20
4-2-II тех.ч. п.3	Работа машиниста крана при укладке бетона: а) нижнего яруса б) верхнего яруса	м3 м3	309 266	0,491 0,457	18,9 15,2	0-38,789 0-38,789	119-86 133-18
5-I-6,6-I 6-2	Монтаж кондуктора	шт т	1 2,332	3,5 0,48	0,437 0,158	2-28 0-31,3	2-28 0-324
5-I-6,6-I 6-2	Монтаж фермы	шт т	1 2,332	3,5 0,48	0,437 0,158	2-28 0-31,3	2-28 0-324
Итого:					1869		10009-41
В том числе работа машинистов кранов					340		

06.4.04.03.II
07-Д ч. III
07.22.06

5. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

Таблица 3

Основные конструкции; материалы и полуфабрикаты

Наименование	Марка	Ед.изм.	Кол-во
1	2	3	4
Панели сборные железобетонные	СН	$\frac{шт}{м^2}$	$\frac{75}{1146}$
Панели сборные железобетонные	СВ	$\frac{шт}{м^2}$	$\frac{75}{1140}$
Арматура диаметром 25мм I = 8000 мм	A-II	$\frac{шт}{т}$	$\frac{300}{11,6}$
Арматура диаметром 25 мм I = 12000мм	A-II	$\frac{шт}{т}$	$\frac{300}{13,8}$
Сталь широколистровая шириной 600мм и толщиной 10 мм	ЕК ст.3кп	т	61,0
Металлические монтажные вкладыши 200 x 50 x 10	" "	$\frac{шт}{т}$	$\frac{460}{3,5}$
Металлический упор	У-I	$\frac{шт}{т}$	$\frac{150}{38,25}$
Сталь полосовая шириной 200мм, толщиной 10мм	ЕКст.3кп	т	39,5
Деревянные стойки \varnothing 160 -- 260 длиной 3000 мм		$\frac{шт}{м^3}$	$\frac{150}{14,13}$
Деревянные брусья 1000 x x 150 x 100		$\frac{шт}{м^3}$	$\frac{150}{2,25}$
Бетон	300	м ³	575
Пяты деревянные обитые с одной стороны кровельной сталью размером 2200 x 600 x 25	Щ-I	$\frac{шт}{м^2}$	$\frac{600}{790}$
1000 x 600 x 25	Щ-2	" "	$\frac{10}{6}$
Электроды \varnothing 5-6 Э - 42А-Ф	УОНИ 13 45	кг	4579
Э - 55А - Ф	УОНИ 13 55	кг	166

I	2	3	4
Пропан-бутан	ГОСТ-10196-62	Баллон	3
Стальная форма для ручной сварки вертикально расположенных стержней	Н-9-6I	шт	600
Проволока Ø 6	A-I	кг	133,2
Кислород	ГОСТ 5583-68*	Баллон	

Таблица 4

Машины, оборудование, механизированный инструмент, инвентарь и приспособления

Наименование	Тип	Марка ГОСТ	К-во	Техническая характеристика
I	2	3	4	5
Машины, оборудование и инвентарь				
Монтажный кран	Гусеничный	СКГ-100	2	Стрела 30м Q = 63 тс
Монтажный кран	Гусеничный	СКГ-63	1	Стрела 20 м Q = 50 тс
Монтажный кран	Гусеничный	СКГ-30	2	Стрела 25 м Q = 15 тс
Шкаф для сварочных аппаратов	Металлический		5	
Теодолит	T-5	ГОСТ10529-70	1	
Нивелир	Н-3	ГОСТ10528-69	1	
Бадья для бетона Объемом 1.2 м3		Чертежи гр. "Оргтехстрой"	2	
Строп длиной 3м	Универсальный	ТЛК-06х37 ГОСТ 3079-69	2	
Строп длиной 25,2м	Универсальный	С-I ГОСТ 3079-69 Черт. 20610р-8	8	
Трансформатор	Сварочный	ТС-500	5	

06.4.04.03.II
07-Д 4/II
07.22.06

I	2	3	4	5
Строп с карабинами длиной 2м	2-х вет- вевой	ГОСТ 3079-69	I	
Строп с замками длиной 3,15м	4-х вет- вевой	ГОСТ 3079-69	I	
Строп длиной 4м	Универсаль- ный	ГОСТ 3079-69	2	
Кондуктор	Металле- ческий	Черт. №20610P- -2+7	2	
Обойма с "вилкой"	"-	"-	2	
Мачта	"-	"-	I	
Ферма	"-	"-	I	
Козлы	"-	К-1 Черт. №20610P-9	2	
Навесные леса	"-	Д-К Черт. №20610P-10	6	
Подвесные лестницы с площадками	"-	Д-2 Черт. №20610P-10	4	
Подвесные лестницы	"-	Д-3 "-	4	
Маршевые лестницы	"-	МД-1,2 Черт. №6934-5+9	2	
Резак	Инжек- торный	"Пламя"-62	I	
Вибратор с гиб- ким валом	Глубин- ный	ИВ-26	2	
Подвесные хобота Ø 200мм длиной 1000мм	Метал- лические	Черт. №20610P-II	18	
Монтажная скоба	"-	СКМ Черт. №20610P-8	4	
Монтажные пояса	БМ		57	
Инструмент для монтажных работ				
Рулетка длиной 20м	Стальная	ГОСТ 7502-69	3	
Метр	Стальной	ГОСТ 7253-54	3	
Кувалда	остроконечная №3	ГОСТ 11402-65	3	
Отвес	0-200 или 0-600	ГОСТ 7948-71	I	

1	2	3	4	5
Топор	А-2	ГОСТ 1399-56 и 2356-56	3	
Щетка металлическая		Прямоугольная	6	
Ломик длиной 1200мм	ЛМ	ГОСТ 1405-72	6	
Щиток-маска		ГОСТ 1361-69	12	
Молоток сварщика	Б-7	ГОСТ 2310-70; 2309-54	12	
Зубило слесарное	25	ГОСТ 7211-72	12	
Инструмент для сварочных работ				
Зубило слесарное	10-20	ГОСТ 7211-72	3	
Метр	Стальной	ГОСТ 7253-54	8	
Щетка	"-	Прямоугольная	8	
Щиток-маска		ГОСТ 1361-69	8	
Инструмент для опалубочных работ				
Ломик-гвоздодер	ЛГ-20	ГОСТ 1405-72	3	
Метр	Стальной	ГОСТ 7253-54	1	
Топор	А-2	ГОСТ 1399-56; 2356-56	3	
Клещи		ГОСТ 14184-69	3	
Блочки гаечные	12, 19, 36	ГОСТ 7275-62	3	
Дом длиной 1200мм	Л	ГОСТ 1406-72	3	
Молоток плотничный	МПД	ГОСТ 11042-72	3	
Пила-ножовка по- перечная по дере- ву	КБ	Горьковского металлур- гического завода (Иян- чермета СССР)	3	
Инструмент для бетонных работ.				
Кельма	КБ	ГОСТ 9533-71	2	
Лопата	ЛКП-2, ЛП-2, ЛР	ГОСТ 3620-63	3	
Лом	ЛО-24	ГОСТ 1405-65	3	

06.4.04.03.II
07.Д.ч.III
07.22.06

Примечание. Конструкции кондуктора, центральной мачты, фермы, обоймы с "вилкой", стропов, захвата для монтажа панелей, маршевых лестниц МЛ-1,2, козел К-1, подвесных лестниц Л-2, Л-3, навесных лесов, металлических хоботов приняты по чертежам липецкого филиала "Промстальконструкция" №20610Р-1+10 и № 6934-1+ 9.

Таблица 5

Эксплуатационные материалы

Наименование	Ед. изм.	Норма на час работы машины	Количество на принятый объем работ
1	2	3	4
Кран СКГ-100			
Автол	кг	0,015	9,3
Дизельная смазка	кг	0,5	312
Дизельное топливо	"	17	10530
Нигрол	"	0,15	93
Солддол	"	0,1	62,4
Канатная мазь	"	0,1	62,4
Обтирочный материал	"	0,025	15,6
Кран СКГ-63			
Автол	кг	0,01	6,7
Дизельная смазка	"	0,5	336
Дизельное топливо	"	15	10820
Нигрол	"	0,12	86
Солддол	"	0,1	67,2
Канатная мазь	"	0,06	43
Обтирочный материал	"	0,02	13,4

	1	2	3	4
Кран СКГ-30				
Автол	кг	0,01	13	
Дизельная смазка	"	0,5	648	
Дизельное топливо	"	13,25	18100	
Нягроя	"	0,12	156	
Солдол	"	0,1	130	
Канатная мазь	"	0,06	77	
Обтирочный материал	"	0,02	26	

07-Д ч. III
06.4.04.03.11
07.22.06

I

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к типовым технологическим картам на строительство
оборудованных железобетонных, заглубленных резервуаров
емкостью 10000 м³ для нефти по типовому проекту
7-02-296

I. Земляные работы

Разработка котлована под резервуары выполняется экскаватором Э-652 с емкостью ковша 0,5 м³. Разрабатываемый грунт частично автосамосвалами КраЗ-222 перевозится в резерв, расположенный на расстоянии 2 км. Остальной грунт бульдозером перемещается в отвал и используется в последствии для обратной засыпки и обвалования резервуаров. Разработка грунта ведется с недобором на толщину 30+40 см, определяемый величиной осадки грунта при уплотнении тяжелой трамбовкой. Уплотнение грунта основания производится экскаватором Э-652 оборудованным тяжелой трамбовкой, с последующим доуплотнением верхнего слоя самоходным катком. Котлован на период строительства защищается от попадания в него поверхностных вод с прилегающей территории путем устройства водоотводных канав или ограждающих обвалований. На дне котлована следует предусмотреть водосборные канавы с зумпф для удаления атмосферных осадков.

По окончании земляных работ, основании под резервуары подлежит приемке представителем заказчика и составлением акта, в котором отражались бы вопросы правильности разбивки осей резервуара отметок дна котлована, обеспеченность водоотлива.

Обратная засыпка котлована и обсыпка резервуара производится ранее вынучим грунтом доставляемым из отвала бульдозером, а из резервуара автотранспортом, с последующим разравниванием грунта бульдозером толщиной 0,2 м и укаткой кучачковыми катками.

Уплотнение грунта производится при его оптимальной влажности обеспечивающей получение необходимой плотности при минимальных затратах труда.

Планировку откосов производить путем срезки экскаватором со сплошной режущей кромкой. Отсыпка откосов растительным грунтом производится краном X-161, оборудованный грейфером толщиной 10-15 см.

2. Устройство бетонной подготовки

Бетонная подготовка под днище резервуара устраивается по предварительно спланированному дну котлована. Основание разбивается на карты - полосы шириной 3-4 м, на границах которых устанавливаются маячные направляющие. Подъезду бетона осуществлять автотранспортом с выгрузкой на полосу. Поверхность подготовки выравнивается под одну отметку при помощи вибробруса. Для создания благоприятных условий твердения уложенного бетона поверхность подготовки поливается водой. Через 3-4 дня после устройства бетонной подготовки приступить к укладке песчаного слоя.

3. Устройство песчаного слоя и гидроизоляции

Для песчаного слоя использовать песок без выщелачивания крупных фракций. Доставленный в котлован автосамосвалами песок, разравнивается бульдозером по маякам, которые определяют толщину обсыпанного слоя песка. Затем производится укладка двухслойной рулонной изоляции из пергамента. Укладка пергамента производится с перекрытием полотнищ в продольном направлении - 100 мм, в поперечном не менее 200 мм. Стыки полотнищ пергамента, располагаются в разбежку. Соединение стыков пергамента производится из битумно-кукерсодной смеси.

4. Бетонирование днища

Перед началом бетонирования днища, установленная арматура должна быть принята заказчиком по акту. Бетонирование днища ведется по картам. Доставка бетона на стройплощадку производится автосамосвалами с разгрузкой в бады емкостью 0,8 м³. Подача бадя к месту укладки бетона предусматривается краном МКП-25. Уплотнение бетона осуществляется вибробрусом, передвигаемого по маячным рейкам. Швы между картами днища, пристенный участок бетонруется по окончании монтажа сборных конструкций, перед производством работ по навивке высокопрочной проволоки методом шприц-бетон.

В целях обеспечения сцепления старого бетона со свежим бетонным поверхностям следует придать шероховатость при помощи пескоструйной обработки. Для создания благоприятных условий твердения уложенного бетона и его предохранения от усадок, уложенный бетон поливается водой в течении 7 суток.

5. Монтаж сборных конструкций

До начала монтажа необходимо произвести геодезическую разбивку. Монтаж сборных железобетонных конструкций осуществляется по достижению бетоном дна 50% проектной прочности. Монтаж элементов центральной части резервуара в осях 2^I - 2 ведется краном МКТ-25, расположенным на усиленной части дна и проезда. Все остальные элементы монтируются этим же краном, передвигаемым по дну котлована за пределами резервуара. Заезд крана в центр дна и доставка сборных конструкций к крану предусматривается по радиальным проездам, оставленным в днах и замоножженным на время работ дорожными плитами ПДБ-7.

6. Замоноличивание стыков между сборными элементами

Замоноличивание стыков стеновых панелей производить способом «шприц-бетон». До замоноличивания стыков, сопрягаемые поверхности стеновых панелей обрабатываются пескоструйным аппаратом, с целью удаления закарбонизированного слоя бетона. Пескоструйную обработку производить не ранее чем за двое суток до замоноличивания стыков. Обработанная поверхность промывается струей воды под давлением. Опалубка деревянная, односторонняя устанавливается с внутренней стороны. Бетонная смесь для замоноличивания стыков готовится на тех же цементах, что и основные конструкции резервуара.

7. Навивка высокопрочной проволоки

Навивка на стены резервуара высокопрочной проволоки разрешается не ранее приобретения в стыках 70% проектной прочности бетона, и не менее чем через 2-3 дня после окончания бетонирования стыков дна и покрытия. Навивку производить арматурно-навивочной машиной АНМ-7.

8. Торкретирование стен резервуара

По окончании работ по замоноличиванию горизонтальных и вертикальных стыков резервуара и демонтажа опалубки, на внутреннюю поверхность стыков между стеновыми панелями наносится слой цементно-песчаной гидрозольем способом торкретирования вертикальными полосами шириной 0,5 м. После навивки арматуры производится тор-

кретирование внешней поверхности стен резервуара. Поверхность торкретируемых конструкций до нанесения на них торкрета должна быть обработана пескоструйным аппаратом и промыта водой. Нанесенный торкрет-раствор, в целях обеспечения нормального твердения: должен находиться во влажностном состоянии не менее 3-х дней с момента его нанесения.

9. Гидравлическое пневматическое испытание резервуара

Гидравлическое испытание резервуара производится путем заполнения его водой и положительной температурой наружного воздуха, после окончания всех строительно-монтажных работ по сооружению резервуара. За исключением обшивки:

С начала залива необходимо вести наблюдение за состоянием наружных боковых поверхностей резервуара. Допускается потемнение отдельных участков стен без образования капель воды. Струйные утечки воды не допускаются. Определение величины потерь воды из резервуара производится путем измерения уровня вначале и в конце испытания. Годность резервуара к эксплуатации устанавливается после определения величины потерь воды при гидравлическом испытании.

Испитание покрытия на газонепроницаемость производится после гидравлического испытания, до слива воды из резервуара. За 3 дня до пневматического испытания покрытие резервуара заливается водой. Испитание газонепроницаемости покрытия осуществляется воздухом, нагнетаемым компрессором в заполненный водой резервуар. Определение пригодности резервуара для эксплуатации по газонепроницаемости его покрытия производится на основании величины падения избыточного давления внутри резервуара за определенный промежуток времени.

Все работы производить в осенне-летний период.

07.22.06

ОПИСАНИЕ СООРУЖЕНИЯ

Конструктивная схема резервуара приведена на рис. I. Днище монолитное, стены и покрытие сборные. Стеновые панели, плиты покрытия и балки - предварительно-напряженные. В качестве преднапряженной арматуры применена сталь класса А-IV или А-Шв. Стены, днище и покрытие резервуара после окончания монтажа и замоноличивания стыков, напрягаются путем навивки на них высокопрочной проволоки класса ВрЦ арматурно-навивочной машины АНМ-5 или АНМ-7 конструкции ЭКВ ВНИИСТА Госпрома СССР. Для повышения герметичности покрытия, поверхность его заливается войлочным слоем 10 см.

Основные строительные показатели

Полезная емкость	м ³	10510	Расход металла на 1 м ³ полезной емкости	кг	6,34
Площадь зеркала жидкости	м ²	1358	Расход железобетона на 1 м ² полезной емкости	м ³	0,064

Характеристика строительных конструкций

Инженерное оборудование резервуара

1. Днище из монолитного ж/бетона М-300	1. Люк, лазы световые для установки оборудования	1шт
2. Стенка напряженная из сборных панелей одного типоразмера 8600x2200 - 160 весом 9,17 из бетона М-300	2. Люк монтажный	1шт
3. Плиты покрытия сборные предварительно-напряженные трапециевидной формы 3-х типоразмеров. 5900x3000-820x120 из бетона М-300 весом от 2,5 до 4,3т. Центральная плита в полукруглости Д=6700 с ребром =560, весом 6т, бетон М-300	3. Лестницы	2шт
4. Балки сборные предварительно-напряженные короткообразного сечения 2-х типоразмером 6350+6700x900x600 весом 2,72т из бетона М-300	4. Донный клапан ϕ 500 с электроприводным подъемным механизмом, тип эл. двиг. АСВ-33/4	2шт
5. Колонны сборные, одного типоразмера 7200x300 с оголовком 1000x400 весом 2,38 т. из бетона М-300	5. Погружной насос I2 на 22-6	2шт
6. Фундаменты под колонны сборные стального типа	6. Клапан предохранительный мембранный ϕ 300	1шт
	7. УДУ-5 АП	1шт
	8. Огнечерной предохранитель ОПЛ-500	2шт
	9. Сигнализатор уровня воды	1шт
	10. Сигнализатор максимального уровня	1шт
	11. Пробоотборник ПСР-5	1шт
	12. Прибор для измерения средней температуры в резервуаре	1шт

Отпечатано
в Новосибирском филиале Ц.И.Т.П.
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 4

Выдано в печать „26“ И 1978 г.
Заказ 1196 Тираж 600