

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

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

Р А З Д Е Л 07

АЛБОМ 07.31

МОНТАЖ ВНЕШНИХ СЕТЕЙ ТРУБОПРОВОДОВ

Цена Оп.24к.

Т.Т.К. 07.31

СОДЕРЖАНИЕ

9.II.0I.0I

Монтаж межцеховых трубопроводов

I-10 стр.

07.31.01

МОНТАЖ МЕЖЦЕХОВЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

I. Область применения

Карта применяется при монтаже межцеховых трубопроводов.

II. Технико-экономические показатели монтажного процесса

	= до 150 мм	= до 250 мм	= до 350 мм
I. Трудоемкость монтажа			
I 0 п.м. трубопроводов в чел/час, прокладываемых:			
а) по эстакаде	1,55	2,3	3,1
б) в канале	1,25	1,9	2,55
2. Выработка на I-го рабочего в физических величинах при монтаже:			
а) по эстакаде п.м.	4,5	3,0	2,3
б) в канале "	5,6	3,7	2,7
3. Выработка на I-го рабочего в денежном выражении при монтаже:			
а) по эстакаде руб.	32,76	34,50	41,68
б) в канале "	40,77	42,55	48,87

III. Организация и технология монтажного процесса

I. При монтаже трубопроводов по эстакаде.

До начала монтажа должны быть выполнены следующие работы:

а) определена последовательность монтажа плетей трубопроводов;

Монтаж межцеховых трубопроводов		ГТК 9.11.01.01	
1968	Пояснительная записка	Клобон	Лист III

07.31.01

б) подготовлена рабочая площадка для работы автокрана и гидроподъемника (выполняется генподрядчиком);

в) подготовлена площадка для сварки плетей трубопроводов и временного их хранения (выполняется генподрядчиком).

Монтаж следует вести захватками в последовательности указанной на листе № I.

Трубопроводы свариваются в плети на площадке для сварки и временного хранения. Строповка плетей производится с помощью траверсы - лист 3.

Собранные плети устанавливаются на эстакаду в проектное положение автокраном. Сварка стыков, труб проложенных по эстакаде производится с гидроподъемника. Схема организации монтажа трубопроводов по эстакаде дана на листе I.

2. При монтаже трубопроводов в каналах

До начала монтажа должны быть выполнены следующие работы:

а) подготовлена рабочая площадка для работы автокрана (выполняется генподрядчиком);

б) подготовлена площадка для сварки плетей трубопроводов и временного их складирования (выполняется генподрядчиком);

в) закончен канал для прокладки сваренных плетей трубопроводов (выполняет генподрядчик);

Монтаж ведется в соответствии с указанной на листе 2 последовательностью прокладки трубопроводов в канале.

Монтаж межцеговых трубопроводов

ТТК
9.11.01.01

1968

Пояснительная записка

Лист III

Лист

Проектный институт Проектпроектирование	Сам. св. инженер М.А. отделе Св. специалист	Инженер С. Дмитриев	С. Родкин С. Фомин	С. Дмитриев С. Фомин	С. Дмитриев С. Фомин	С. Дмитриев С. Фомин
--	---	------------------------	-----------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------

07.31.01

Плети трубопроводов, сваренных на площадке укладываются на подкладки. Строповка сваренных узлов производится с помощью траверсы и автокраном переносится с площадки и укладывается на дно канала на опоры.

Строповка трубопровода с помощью траверсы дана на листе 3.

3. График производства работ приведен на листе 4.

IV. Организация и методы труда рабочих.

1. Монтаж межцеховых трубопроводов выполняется звеном слесарей-сантехников и газосварщиком:

слесарь-сантехник - 5 разряда - I чел.,

 "- - 4 " - I "

 "- - 3 " - I "

газосварщик - 5 " - I "

2. Последовательность рабочих операций при монтаже межцеховых трубопроводов.

1. При прокладке трубопроводов по эстакаде:

а/ перед началом монтажа должна быть проверена надежность несущих конструкций с приваренными или заделанными опорами под трубопроводы, а также и надежность растяжек, крепящих подвесные опоры;

б/ сварка плетей трубопроводов;

в/ подача автокрана к месту монтажа трубопроводов;

монтаж межцеховых трубопроводов		ТТК	
	Пояснительная записка	Льдом III	Лист

07.31.01

- г) строповка плети трубопровода к траверсе;
- д) подъем автокраном плети трубопровода, установка ее на опоры и временное закрепление;
- е) расстроповка плети и снятие тросов;
- ж) сварка с автогидроподъемника стыков уложенной плети с ранее закрепленной на опорах;
- з) выверка линии трубопровода на опорах и окончательное закрепление ее.

П. При монтаже трубопроводов в канале:

- а) сварка плетей трубопроводов на бровке канала;
- б) строповка плети трубопроводов к траверсе;
- в) подача автокрана к месту монтажа;
- г) подъем автокраном плети трубопроводов и укладка ее на опоры в канале;
- д) сварка стыков плети с ранее уложенной;
- е) окончательная выверка уложенной плети и закрепление ее на опорах.

У. Материально-технические ресурсы

- | | | |
|---|------------|----------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Трубы стальные 2. Средства крепления 3. Изделия (компенсаторы) 4. Электроды | количество | Количество и диаметры по проекту |
|---|------------|----------------------------------|

Э. Вайс	МФ	В. Залкин	МШ
В. Залкин	МШ	Т. Карцова	МШ
С. Вайсман	МШ	С. Вайсман	МШ
С. Вайсман	МШ	С. Вайсман	МШ
С. Вайсман	МШ	С. Вайсман	МШ
С. Вайсман	МШ	С. Вайсман	МШ
С. Вайсман	МШ	С. Вайсман	МШ
С. Вайсман	МШ	С. Вайсман	МШ

	Монтаж межцеховых трубопроводов	ТТР 9.11.01.01
1968	Пояснительная записка	Людвиг Дуст III

Проектный институт
Автоматизация

07.31.01

VI. Набор инструмента и приспособлений

№ пп	Наименование	ГОСТ, ОСТ, МН ТУ или чер- теж	Характерис- тика	Един- и́зме- ре- ния	Ко- личе- ст- во
1.	Молоток слесарный	2310-54	А-5-300 гр.	шт	2
2.	Кувалда тупоносая	2 ОСТ НКТ 7811/745	2 кгр.	"	1
3.	Метр складной ме- таллический	7253-54	Цена деле- ния 1 мм	"	1
4.	Траверса	Черт. Р.4. и I-6318 ПИ Проектпром- вентиляция	-	"	1
5.	Электросварочный трансформатор ТС-300 на тележке, оборудо- ванной рубильником для подключения к линии	-	-	комп.	1
6.	Касель сварочный	-	35-50 мм ²	п.м.	50
7.	"- для заземления	-	5-25 "	"	15
8.	"- для подключения трансформатора	-	6 x 3	"	5
9.	Щиток предохра- нительный для свар- щика	З-д им.Вой- товича г.Москва	-	шт.	1
10.	Щетка стальная	-	-	"	1
11.	Стропы универ- сальные	-	-	шт.	6
12.	Канат пеньковый	-	-	п.м.	50

Монтаж межцеховых трубопроводов

ТТН
9.11.01.01

1968

Пояснительная записка

Листов
III

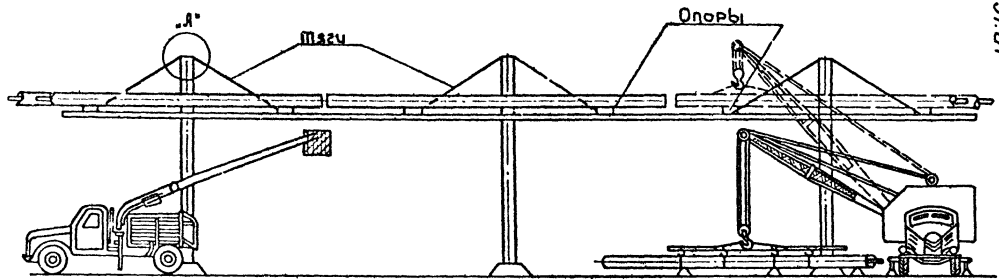
07.31.01

УП. Техника безопасности

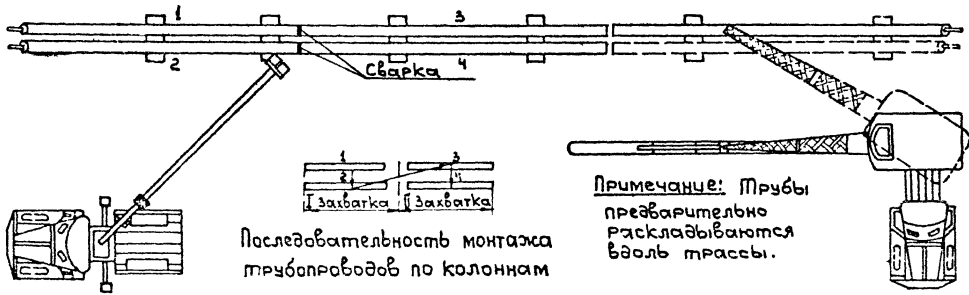
1. Зоны подъема горизонтальных плетей трубопроводов должны быть ограждены с установкой предупредительных знаков.
2. Запрещается пребывание людей в зоне возможного падения поднимаемых плетей трубопроводов.
3. Снятие траверсы с поднятой плети трубопроводов допускается только после надежного ее закрепления на опорах.
4. Механизмы и такелажные приспособления перед началом работ должны быть проверены и зарегистрированы в специальном журнале. Запрещается использование непроверенных механизмов, блоков, стропов и тросов.
5. При производстве работ с гидроподъемника необходимо выполнять заводскую инструкцию по его применению.
6. Монтажники, назначаемые для выполнения работ на высоте, должны быть снабжены проверенными и испытанными предохранительными поясами, без которых они не должны допускаться к производству работ.
7. Пеньковые канаты, применяемые для оттяжек, не должны иметь перетертых или размочаленных мест.
8. Состояние инструмента должно соответствовать §§ 4.18 - 4.21 СНиП Ш-А.ИИ-62 "Техника безопасности в строительстве"
9. Слесари-сантехники, выполняющие такелажные работы, должны быть обучены по специальной программе и иметь соответствующие удостоверения.
10. Все монтажники должны быть обеспечены защитными касками.

Проектный институт Энергостроймонтаж	В. Волос
Вед. за исполнит. Мех. отдела	В. Золотин
В. специалист	Т. Ковалева
С. Волосин	М.П.
С. Дмитриев	М.И. Мухоморов
А. Ткачев	И.И. Мухоморов
С. Волосин	М.И. Мухоморов
С. Дмитриев	М.И. Мухоморов
А. Ткачев	И.И. Мухоморов

Монтаж межщелевых трубопроводов		ТТК 9.1101.01	
1968	Пояснительная записка	Альбом	Лист III



Направление прокладки трубопроводов



Последовательность монтажа трубопроводов по колоннам

Примечание: Трубы предварительно раскладываются вдоль трассы.

Монтаж межцеховых трубопроводов

Схема организации монтажа труб

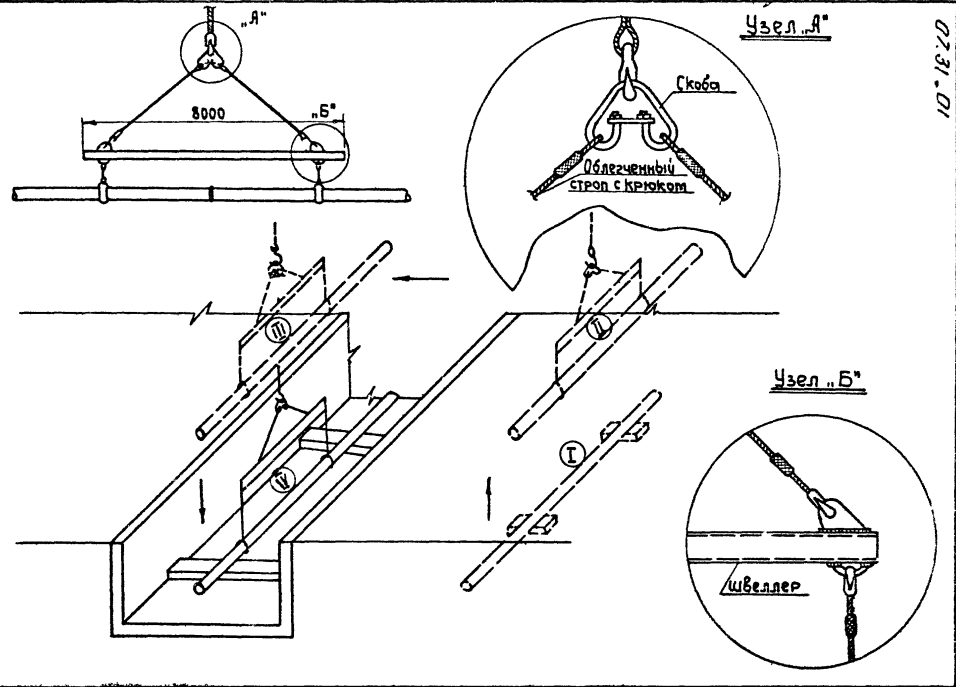
15.3 Провод по эстакаде

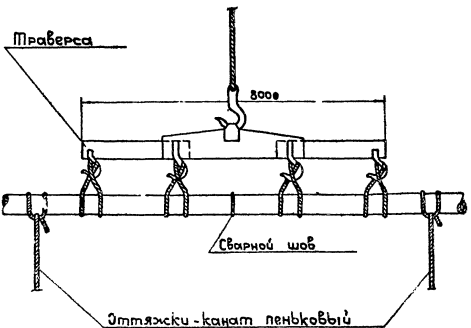
ТТК 9.11.01.01

Лист 4

Проектный институт	Зам.гл.инженера	<i>В. Золкин</i>	З. Рабкин	Гл. инж. проекта	<i>В. Золкин</i>	Б. Ваис
Проектпромвентиляция	Нач. отдела	<i>В. Золкин</i>	С. Доморацкий	Ст. инженер	<i>В. Золкин</i>	В. Золкин
	Гл. специалист	<i>М. Юшкова</i>	А. Зрингауз	Ст. техник	<i>М. Юшкова</i>	М. Юшкова

1968
 Монтаж металлических трубопроводов
 Последовательность проектировки трубопроводов
 воб в канале
 ТТК
 9.11.01.01
 2





Монтаж межсекционных трубопроводов

1968

Строительная трубопровода с помощью траверсы

ТТК
9.11.01.01

Албем
Лист
III

3

Проектный институт Проектпромвентиляция	Зам. гл. инж.	<i>[Signature]</i>	Г. Рабкин	Гл. инж. проекта	<i>[Signature]</i>	Б. Вайс
	Нач. отдела	<i>[Signature]</i>	С. Доморацкий	Ст. инженер	<i>[Signature]</i>	В. Залкин
	Гл. специалист	<i>[Signature]</i>	Я. Грингауз	Ст. техник	<i>[Signature]</i>	Т. Юшкова

1968
Монтаж межэтажного трубопровода
Гидротех. производств. работ

№№ п/п	Операции	Время в чел./час.											
		d = 90 150 мм			d = 90 250 мм			d = 90 350 мм					
		1	2	3	1	2	3	1	2	3	4		
1	Монтаж 1 н.м. трубопровода при прокладке по колоннам	1,55				2,3				3,1			
2	Монтаж 1 н.м. трубопровода при прокладке в канале.	1,25				1,9				2,55			

07.31.01

ТТХ
9.11.01.01
Изм.
4

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск, пр. Карла Маркса 1
выдано в печать: 22^я I 1928г.
Заказ 265 Тираж 300