

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

ТИПОВЫЕ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КАРТЫ

РАЗДЕЛ 07

АЛЬБОМ 07.3I

МОНТАЖ ВНЕШНИХ СЕТЕЙ ТРУБОПРОВОДОВ

Цена Ор.24к.

Т.Т.К. 07.3I

С О Д Е Р Ж А Н И Е

9.II.0I.0I	Монтаж межцеховых трубопроводов	I-I0 отр.
------------	---------------------------------	-----------

07.31.01

МОНТАЖ МЕЖЦЕХОВЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

I. Область применения

Карта применяется при монтаже межцеховых трубопроводов.

II. Технико-экономические показатели монтажного процесса

= до 150 = до 250 = до 350
мм мм мм

I. Трудоемкость монтажа
10 п.м. трубопроводов в
чел/час, прокладываемых:

a) по эстакаде	1,55	2,8	3,1
b) в канале	1,25	1,9	2,55

2. Выработка на I-го рабочего
в физических величинах
при монтаже:

a) по эстакаде п.м.	4,5	3,0	2,3
b) в канале "	5,6	3,7	2,7

3. Выработка на I-го рабочего
в денежном выражении при
монтаже:

a) по эстакаде руб.	32,76	34,50	41,63
b) 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:

a) определена последовательность монтажа плетей трубопроводов;

Монтаж межцеховых трубопроводов		ГГК 9.11.01.01
1968	Пояснительная записка	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 траперсы - лист З.

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.

Проектный инженер	Г. Родин	Зав. участком	С. Родин	Зав. участком	Б. Файс
Зав. производственным участком	Г. Родин	Составлено	С. Родин	Изменено	В. Жиганов
Составлено	Г. Родин	Составлено	С. Родин	Изменено	Г. Родин

Монтаж межцеховых трубопроводов			ТТК 9.11.01.01.
1968		Пояснительная записка	Лист III

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 междеховых трубопроводов выполняется звеном слесарей-сантехников и газосварщиком:

слесарь-сантехник - 5 разряда - I чел.,

-" - 4 " - I "

-" - 3 " - I "

газоэлектросварщик - 5 " - I "

2. Последовательность рабочих операций при монтаже междеховых трубопроводов.

I. 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 междеховых трубопроводов		776
Пояснительная записка		Лист III

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 плеcтей 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

1. Трубы стальные
 2. Средства крепления
 3. Изделия (компенсаторы)
 4. Электроды

Количество и диаметры
по проекту
около 1000 штук

Проектный инспектор	Лев Бакланов	2. Рабочий	Ср. чист. прессов	Б. Водосн
Маст. отряда	С. Волгоградский	Сварщик	Л. Никитин	В. Залкин
Слесарь	Г. Самеев	Ст. механик	Н. Дубров	Т. Капко ба

Монтаж межцеховых трубопроводов

ТТК
9.11.04.01

1968

Пояснительная записка

Лист III

07.31.01

VI. Набор инструмента и приспособлений

№ пп	Наименование	ГОСТ, ОСТ, ИН ТУ или чер- теж	Характерис- тика	Един. изме- ре- ния	Ко- личе- ство
1.	Молоток слесарный	2310-54	A-5-300 гр.	шт	2
2.	Кувалда тупоносая	2 ОСТ НКТ 78III/745	2 кгр.	"	I
3.	Метр складной ме- таллический	7253-54	Цена деле- ния 1 мм	"	I
4.	Траверса	Черт. Р.4. и I-6318 ПИ Проектпром- вентиляция	-	"	I
5.	Электросварочный трансформатор ТС-300 на тележке, оборудо- ванной рубильником для подключения к линии	-	-	компл.	I
6.	Кабель сварочный	-	35-50 мм ²	п.м.	50
7.	-"- для заземления	-	5-25 "	"	15
8.	-"- для подключения трансформатора	-	6 x 3	"	5
9.	Щиток предохраня- тельный для свар- щика	З-д им. Вой- товича г. Москва	-	шт.	I
10.	Щетка стальная	-	-	"	I
11.	Стропы универ- сальные	-	-	шт.	6
12.	Канат пеньковый	-	-	п.м.	50

Монтаж шахтных трубопроводов

ГГН
9.11.01.01

1968

Пояснительная записка

Лист
III

Лист
I

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 III-A.II-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 инженер	С. Радченко	Ст. инженер	Л. Б. Волк
Заведующий цехом	С. Донецкий	Механический	В. Элкин
Зав. отделом	Ю. Григорьев	Ст. техник	Т. Калюзьва

Монтаж межэтажных трубопроводов

ГГК
9.11.01.01

1968

Пояснительная записка

Автобум
III

Лист

Монтаж трубопроводов из предварительно изогнутых труб	Схема организации монтажа трубопроводов по землякам	1-11.01.01 1-11.01.02	1-11.01.01 1-11.01.02					
Направление проходки трубопроводов								
Последовательность монтажа трубопроводов по колонкам								
Примечание: Трубы предварительно раскладывются вдоль трассы.								

Проектный институт

Проектпроминженеру

Зам. гл. инженера

Нач. отдела

Гл. специалист

С. Рабкин

С. Домородецкий

Я. Григорьев

Гл. инж. проекта

Ст. инженер

Ст. техник

Б. Вайс

В. Золкин

М. Юшкова

Мониторинг
трансформаторов

1968

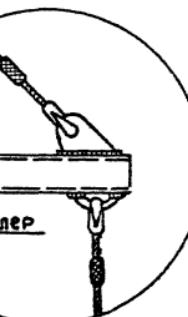
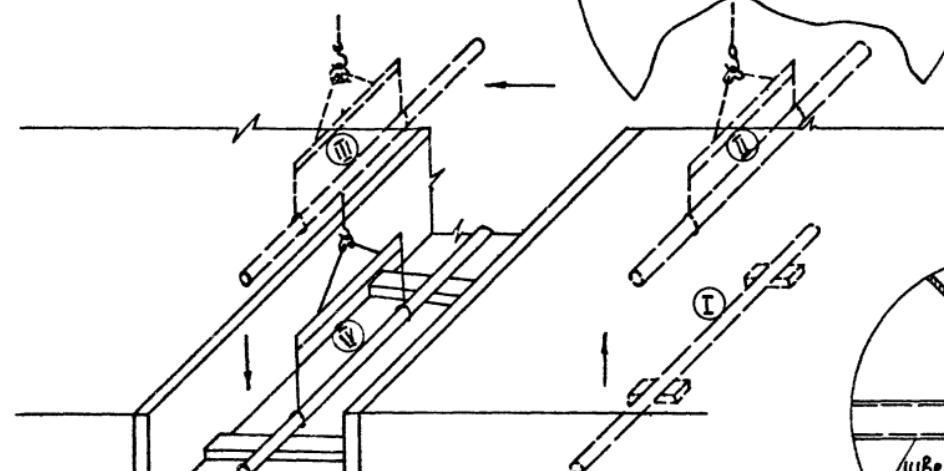
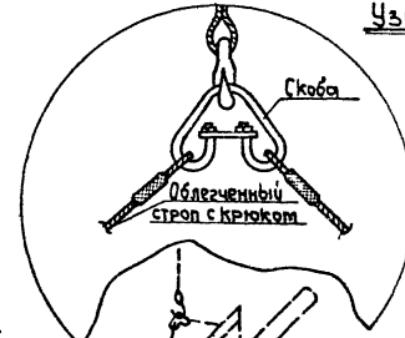
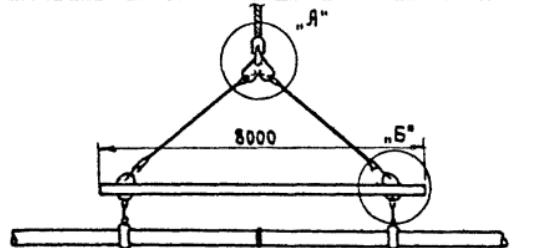
Последовательность
закладки трансформаторов

в ячейке

Последовательность
закладки трансформаторов

в ячейке

9. 11. 01
Лист 2

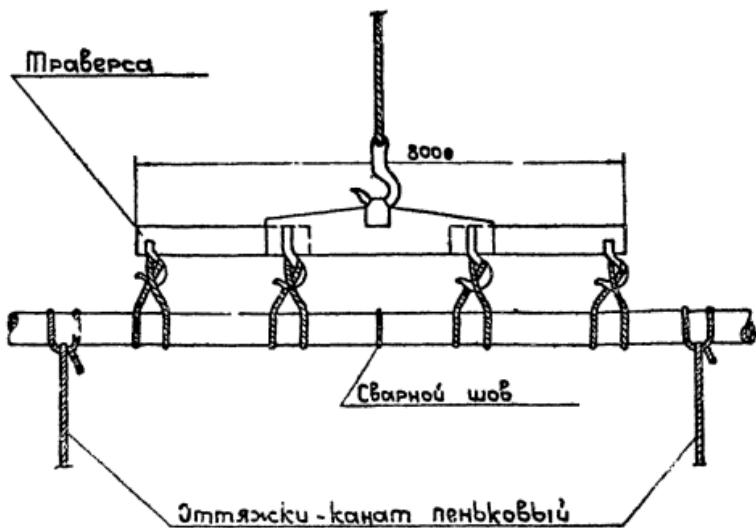


10.11.01

- 8 -

07.31.01

-9-



Монтаж на обжимных пруссиках	TTK 9.11.01.01
Способ монтажа с помощью хомутов	Инв. № 3

Проектный институт Проектпромвентиляция	Зам. гл. инж.	<i>Д. Смирнов</i>	Г. Рабкин	Гл. инж. проекта	<i>С. Домородецкий</i>	Б. Вайс
	Нач. отдела	<i>Л. А. Кузьмин</i>	Ст. инженер	Ст. инженер	<i>В. А. Бондарев</i>	В. Залкин
	Гл. специалист	<i>Л. А. Кузьмин</i>	Ст. техник	Ст. техник	<i>Л. А. Кузьмин</i>	Т. Юшкова

07.01.1968

- 10 -

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

Монтаж межсистемных трубопроводов	График производства работ	9.11.01.01
		Изображение
4		

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г.Новосибирск, пр.Карла Маркса 1
выдано в печать: 265 — I — 1928г.
заказ 265 тираж 300