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

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

РАЗДЕЛ 07

АЛЬБОМ 07.31

МОНТАЖ ВНЕШНИХ СЕТЕЙ ТРУБОПРОВОДОВ

Цена Ор.24к.

gost.e-ecolog.ru

Т.Т.К. 07.3I

С О Д Е Р Ж А Н И Е

9.II.0I.0I	Монтаж межцеховых трубопроводов	I-I0 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	= до350 мм
I. Трудоемкость монтажа 1 0 п.м.трубопроводов в чел/час,прокладываемых:				
а) по эстакаде		I,55	2,3	3,I
б) в канале		I,25	I,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	4I,63
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;

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.

Проектный институт Проектпромвентиляция	Зам. гл. инженера	Е. Рябкин	Гл. инж. проекта	Б. Вайс
	Нач. отдела	С. Доторацкий	Инженер	В. Залкин
	Гл. специалист	А. Еринсиуз	Ст. техник	Т. Юшкова

Монтаж межцеховых трубопроводов			ТТК 9.11.01.01.	
1968		Пояснительная записка	Альбом III	Лист

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.

IУ. Организация и методы труда рабочих.

I. Монтаж межцеховых 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 межцеховых 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;

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

I. Трубы стальные 2. Средства крепления 3. Изделия (компенсаторы) 4. Электроды	[illegible]	Количество и диаметры по проекту

Монтаж межцеховых трубопроводов			ТТК 9.11.01.01	
1968	Пояснительная записка		Альбом III	Лист

Проектный институт Проектпроизвентиляция

Зам. гл. инженера | Нач. отдела | Гл. специалист | Г. Рабкин | С. Доторацкий | А. Ганнгауз | Гл. инж. проекта | Инженер | Ст. техник | Б. Вайс | В. Залкин | Т. Юшкова

07.31.01

VI. Набор инструмента и приспособлений

№№ пп	Наименование	ГОСТ, ОСТ, МН ТУ или чертеж	Характеристика	Един. измерения	Количество
I.	Молоток слесарный	2310-54	А-5-300 гр.	шт	2
2.	Кувалда тупоносая	2 ОСТ НКТ 7811/745	2 кгр.	"	I
3.	Метр складной металлический	7253-54	Цена деления I мм	"	I
4.	Траверса	Черт.Р.4. и I-6318 ПИ Проектпромвентиляция	-	"	I
5.	Электросварочный трансформатор ТС-300 на тележке, оборудованной рубильником для подключения к линии	-	-	комп.	I
6.	Кабель сварочный	-	35-50 мм^2	п.м.	50
7.	-"- для заземления	-	5-25 "	"	I5
8.	-"- для подключения трансформатора	-	6 х 3	"	5
9.	Щиток предохранительный для сварщика	З-д им.Войтовича г.Москва	-	шт.	I
I0.	Щетка стальная	-	-	"	I
II.	Стропы универсальные	-	-	шт.	6
I2.	Канат пеньковый	-	-	п.м.	50

07.31.01

УП. Техника безопасности

I. 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.I8 - 4.2I СНиП Ш-А.II-62 "Техника безопасности в строительстве"

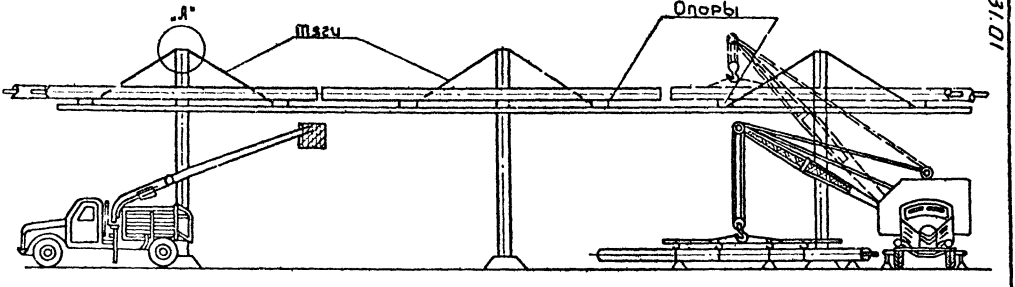
9. Слесари-сантехники, выполняющие такелажные работы, должны быть обучены по специальной программе и иметь соответствующие удостоверения.

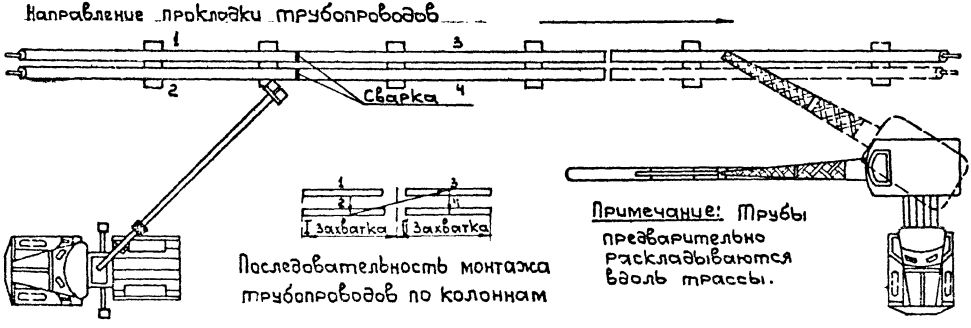
IO. Все монтажники должны быть обеспечены защитными касками.

Проектный институт Проектпромвентиляция	Зам гл. инженера	Гл. инж. проекта	Б. Вайс
	Нач. отдела	Инженер	В. Золкин
	Гл. специалист	Ст. техник	Т. Юшкова

Монтаж межцеховых трубопроводов		ТТК 9.11.01.01	
1968	Пояснительная записка	Альбом III	Лист

07.31.01





Последовательность монтажа трубопроводов по колоннам

Примечание: Трубы предварительно раскладываются вдоль трассы.

Монтаж межцеховых трубопроводов

Схема организации монтажа трубопроводов по эстакаде

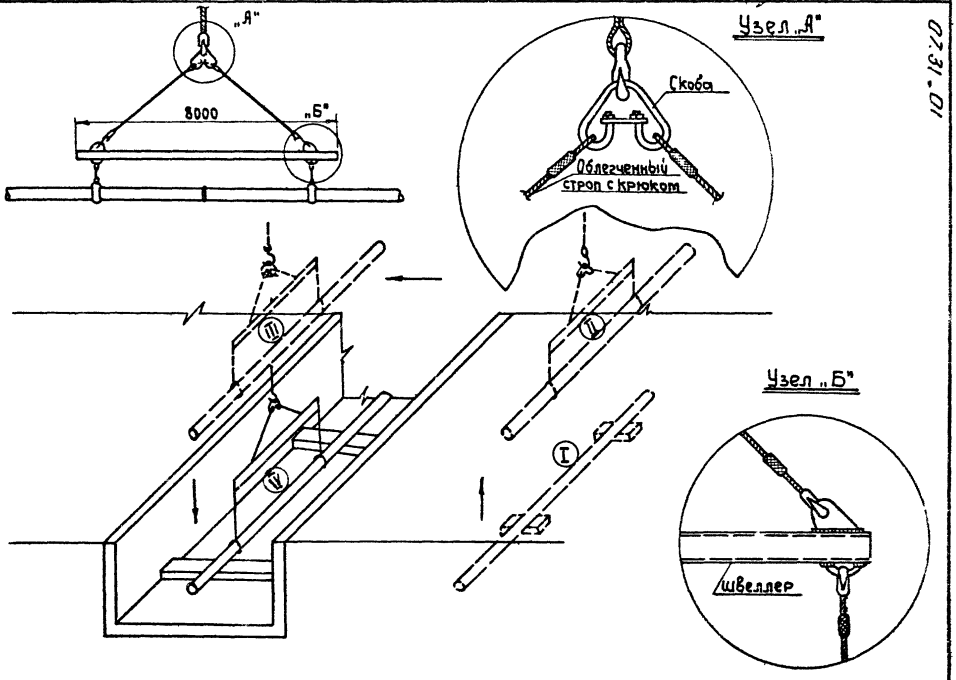
ТТК 9.11.01.01

Альбом III

Лист 1

Проектный институт	Зам. гл. инженера		Г. Рабкин	Гл. инж. проекта		Б. Вайс
Проектпромвентиляция	Нач. отдела		С. Доморацкий	Ст. инженер		В. Золкин
	Гл. специалист		А. Грингауз	Ст. техник		Т. Юшкова

07.31.01



Монтаж межцеховых трубопроводов

Последовательность прокладки трубопроводов в канале

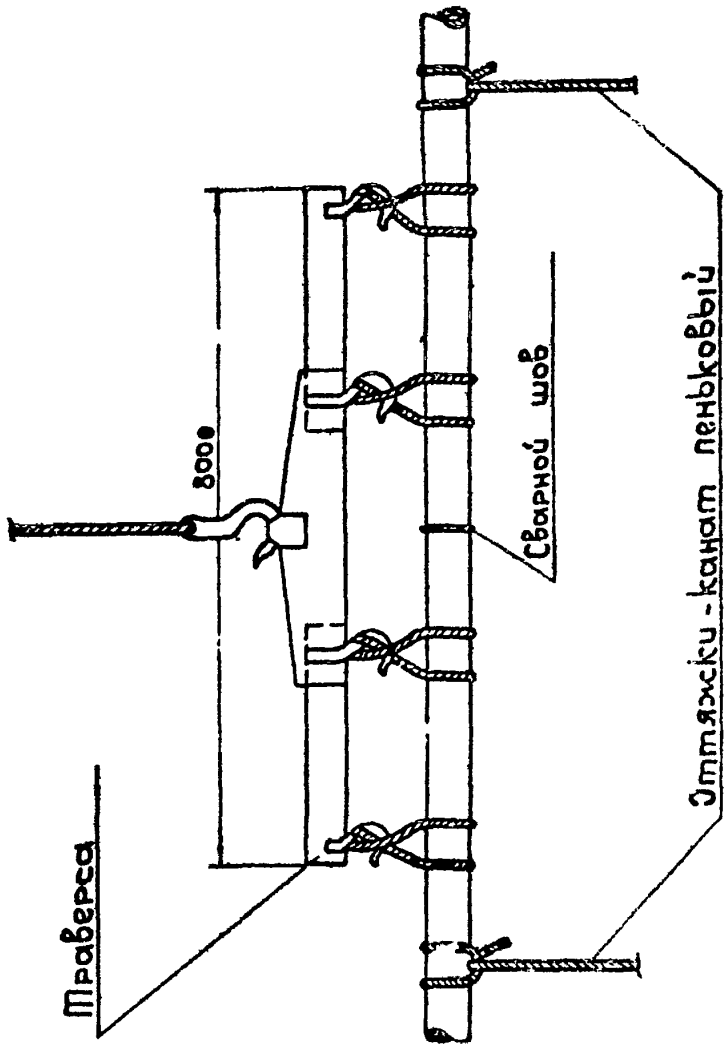
1968

ТТК 9.11.01.01

Альбом III

Лист 2

07.31.01



Монтаж межцеховых трубопроводов		ТТК 9.11.01.01	
1968	Строповка трубопровода с помощью траверсы	Альбом III	Лист 3

Проектный институт Проектпромвентиляция	Зам. гл. инж.		Г. Рабкин	Гл. инж. проекта		Б. Вайс
	Нач. отдела		С. Доморацкий	Ст. инженер		В. Золкин
	Гл. специалист		А. Грингауз	Ст. техник		Т. Юшкова

07.31.01

NN п/п	Операции	Время в чел./час.									
		d= до 150 мм			d= до 250 мм			d= до 350 мм			
		1	2	3	1	2	3	1	2	3	4
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 канале.	1,25				1,9			2,55		

Монтаж межцеховых трубопроводов

1968 | График производства работ

ТТК 9.11.01.01 | Альбом III | Лист 4

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г.Новосибирск, пр Карла Маркса 1
Выдано в печать: „25" I 1978г.
Заказ 265 Тираж 300

gost.e-ecolog.ru