



Инструкция по сборке гофрированной металлической трубы SPIREL.

1. Общие положения

1.1. В зависимости от местных условий монтировать трубы на строительной площадке следует из секций. Рекомендуется производить монтаж труб "с колес" сразу в проектное положение.

1.2. Сборку труб следует осуществлять согласно монтажной схеме, определяемой в проекте производства работ и в соответствии с маркировкой указанной на трубе (Рис.1). Монтажная схема должна предусматривать: порядок установки при сборке и объединении секций, порядок перевозки секций, порядок установки бандажей и болтов, оснастки и подмостей для крепления трубы диаметром более 2м в поперечном сечении во время сборки.

1.3. При основании, спланированном без устройства ложа для трубы диаметром до 3,0 м, допускаются монтаж сборка рядом с проектной осью и последующая накатка ее в проектное положение. При спрофилированном основании секции трубы следует устанавливать краном и объединять на месте.

1.4. Монтаж труб с монолитными или сборными оголовками должен начинаться со сборки фундаментной части низового оголовка с последующей укладкой металлических конструкций сооружения (секций) и завершением устройства оголовков.

1.5. Перед началом работ следует проверить наличие маркировки. Марка элементов должна соответствовать (Рис.1). Геометрические размеры элементов конструкций и крепежа должны отвечать требованиям проекта.

1.6. Перед началом монтажа проверить целостность защитного покрытия. Защитное покрытие поврежденное в результате транспортирования, хранения или монтажа необходимо восстановить. Для цинкового покрытия допускается использовать спрей с высоким содержанием цинка, для дополнительного эмали на полиуретановой основе.

1.7. Соприкасающиеся поверхности элементов и крепежа необходимо очистить от грязи и посторонних частиц.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взаим. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата							Лист
											1
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							

2. Монтаж труб из секций.

2.1. Монтаж труб следует осуществлять на спланированном основании либо рядом (вблизи проектной оси). Секции укладывают в соответствии с монтажной маркировкой, нанесенной на внутренней поверхности трубы (Рис.1 (3)). Место стыка обозначено стрелкой или линией (Рис.1 (4)), для удобства монтажа стрелка продублирована на наружной поверхности трубы. При объединении секций вначале торцы секций автомобильным краном устанавливают так, чтобы маркировки стыка были расположены на одном уровне, затем устанавливают соединительные элементы. Под секцию подкладывают одну половину бандажа, затем устанавливают вторую половину бандажа и производят затяжку болтового соединения. Маркировка стыков бандажа должна совпадать (Рис.1 (5); (6)).

2.2. Затягивать болты следует электрическими гайковертами или пневматическими гайковертами, а также торцевыми и накидными гаечными ключами. Допускается применение электрических гайковертов небольшой массы (2-3кг), обеспечивающих величину момента затяжки 15-20 кгс*м.

2.3. Секции в проектное положение, как правило, следует устанавливать краном. При строповке секций должны быть приняты меры, исключающие возможность повреждения защитного покрытия. Стропы размещают на расстоянии четверти длины секции от их торцов. Рекомендуется выполнять строповку с прокладками из дорнита.

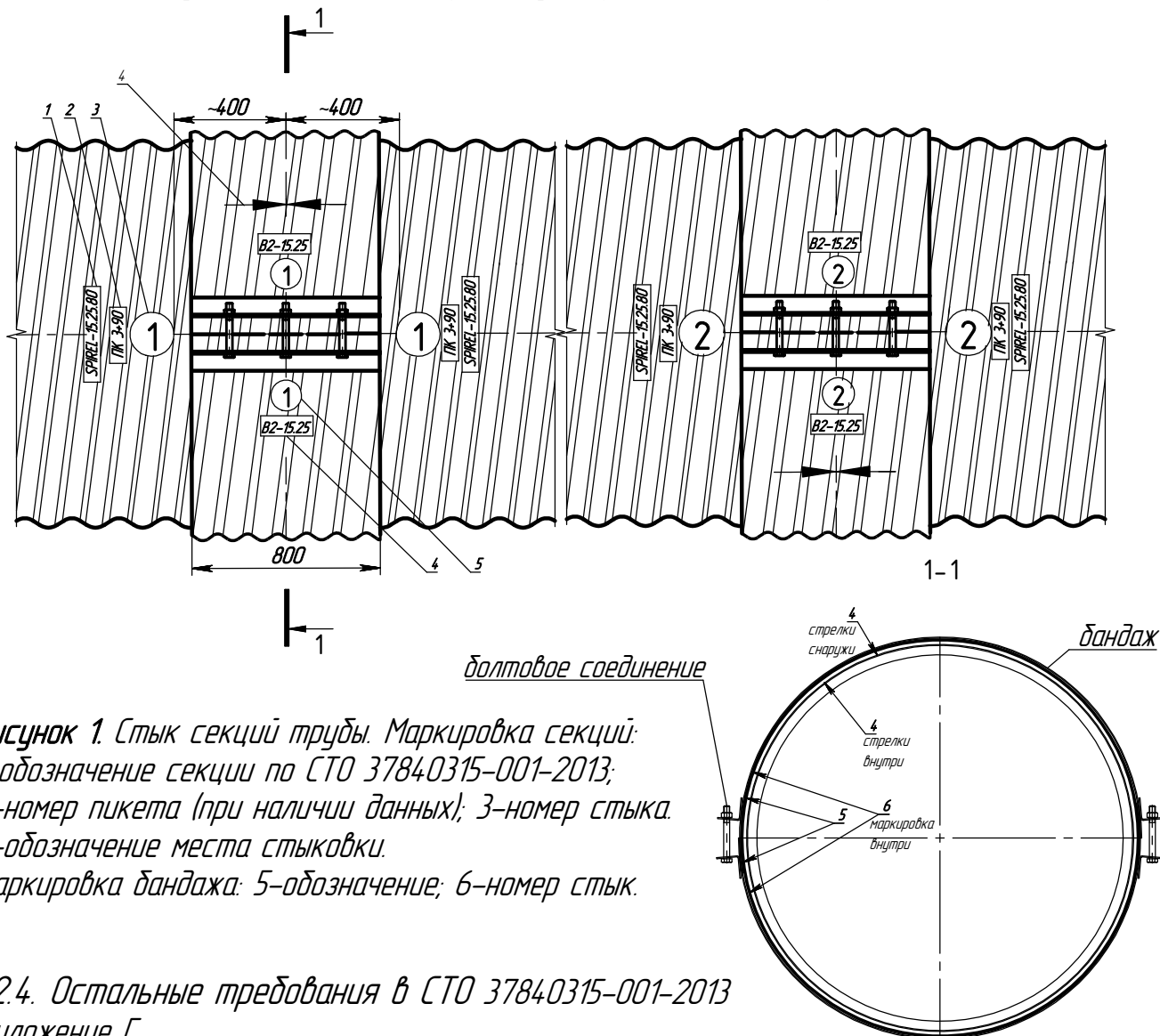


Рисунок 1. Стык секций трубы. Маркировка секций:
 1-обозначение секции по СТО 37840315-001-2013;
 2-номер пикета (при наличии данных); 3-номер стыка.
 4-обозначение места стыковки.
 Маркировка бандажа: 5-обозначение; 6-номер стык.

2.4. Остальные требования в СТО 37840315-001-2013
 Приложение Г.

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взаим. инв. №	Инв. № докл.
Подп. и дата	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------