

Технология монтажа металлоконструкций разрабатывается в ППР и технологических картах с учетом передового опыта выполнения монтажных работ с тем, чтобы обеспечить монтаж металлоконструкций в короткие сроки, с наименьшими трудозатратами и высокого качества.

Основными условиями быстрого и качественного выполнения работ по монтажу металлоконструкций котло-агрегата являются:

применение прогрессивной технологии монтажа и высокопроизводительных приемов выполнения слесарных операций;

механизация такелажных, слесарных и сварочных работ;

высокая квалификация рабочих и инженерно-технических работников;

надлежащая степень законченности строительных работ;

своевременная и комплектная поставка оборудования крупными блоками полностью законченными изготовлением;

своевременное обеспечение основными и вспомогательными монтажными материалами.

Наиболее прогрессивным является монтаж металлоконструкций поточным методом с высоким коэффициентом блочности. Степень блочности монтажа характеризуется коэффициентом блочности, который определяют путем деления массы оборудования, смонтированного блоками, на общую массу монтируемого оборудования.

Пример. Масса металлоконструкций котлоагрегата, собранных в блоки, составляет 800 т, а общая масса их 1000 т. Коэффициент блочности монтажа будет равен $800/1000 = 0,8$, а если выразить в процентах, то $0,8 \cdot 100 = 80\%$. Если у вас красивая квартира тогда попробуйте установить [тканевые ролеты](#) , это придаст квартире уют.

Наряду с коэффициентом монтажной блочности употребляется термин коэффициент заводской (или поставочной) блочности, который характеризует блочность заводского изготовления и определяется путем деления массы оборудования, поставляемого заводом блоками, на его общую массу.