

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

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

А Л Ь Б О М 09-Д Ч. I

УСТРОЙСТВО НАРУЖНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

С О Д Е Р Ж А Н И Е А Л Ь Б О М А

06.4.03.03.06	Устройство сборно-монолитных конструкций проходных и непроходных каналов и коллекторов для прокладки коммуникаций.
06.9.13.01.02	Укладка стальных трубопроводов диаметром от 250-600 мм в непроходном канале с креплением при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.03	Укладка стальных трубопроводов диаметром от 700-900 мм в непроходном канале с креплением при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.04	Укладка стальных трубопроводов диаметром 1000 мм в непроходном канале с креплением при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.06	Укладка стальных трубопроводов диаметром 250-600 мм в непроходном канале без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.07	Укладка стальных трубопроводов диаметром 700-900 мм в непроходном канале без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.08	Укладка стальных трубопроводов диаметром 1000 мм в непроходном канале без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.41	Бесканальная прокладка стальных трубопроводов диаметром от 250-600 мм в траншеях без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.42	Бесканальная прокладка стальных трубопроводов диаметром 700-900 мм в траншеях без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.13.01.64	Устройство сборно-монолитных железобетонных опор для труб Д=400 мм.
06.9.13.01.65	Монтаж теплофикационной камеры из сборных элементов с монтажом 4-х сальниковых компенсаторов на неподвижных опорах для труб Д=400 мм.
06.9.13.01.66	Монтаж теплофикационной камеры из сборных железобетонных элементов с монтажом 2-х стальных задвижек с дренажем и дренажным колодцем для Д=400 мм.

- 06.9.13.01.69 Прокладка кожуха теплосети на пересечениях с действующими автодорогами с остановкой движения на 6-8 часов.
- 06.9.15.01.25 Прокладка стального кожуха Д-1220-1620 мм под действующими железнодорожными путями универсальным управляемым бестраншейным трубоукладчиком УУБТ-43 (М)
- 06.9.15.01.27 Бестраншейная прокладка трубопроводов методом пробивки скважин горизонтальных скважин в грунте II группы пневмопробойником ИП-4603

Типовая технологическая карта		09.03.15 06.9.13.01.07	
Укладка стальных трубопроводов тепловой сети диаметром от 700 до 900 мм в непроходном канале без креплений при помощи кранов и трубукладчиков			
I Область применения			
<p>Типовая технологическая карта применяется при проектировании, организации и производстве работ по укладке стальных трубопроводов тепловой сети диаметром от 700 до 900 мм в непроходном канале при помощи кранов КС-356I.</p> <p>В основу разработки типовой технологической карты положена укладка 1000 п.м. стального трубопровода с разработкой процессов: укладки труб в готовые каналы, сварки и изоляции стыков, испытания и хлорирования.</p> <p>Укладка 1000 п.м. стальных труб выполняется бригадой в количестве 9 человек краном КС-356I в течение: для труб Д-700 - 41,6 день; для труб Д-800 - 46,9 дней; для труб Д-900 - 53,8 дня в летний период при работе в 2 смены, в сухих суглинистых грунтах при глубине траншеи - 2,5 м.</p> <p>Привязка типовой технологической карты к местным условиям строительства заключается в уточнении объемов работ, средств механизации, потребности в материальных ресурсах, графической схемы организации процесса.</p>			
II. Техничко-экономические показатели строительного процесса			
	Д-700	Д-800	Д-900
1. Трудоемкость на весь объем работ в ч-дн	484,5	558,5	643,3
2. Трудоемкость на I п.м. трассы в ч-дн	0,48	0,56	0,64
3. Выработка на одного рабочего в смену готовой трассы в п.м.	2,00	1,8	1,6
4. Затраты машино-смен КС-356I	30,2	37,0	42,6
5. Затраты электроэнергии на объем в квт-час.	20I	292	426
РАЗРАБОТАНА	УТВЕРЖДЕНА	СРОК ВВЕДЕНИЯ	
Проектным институтом "Казоргтехстрой" Минтяжстрой Казахской ССР	Главными техническими управлениями: Минтяжстроя СССР Минпромстроя СССР Минстроя СССР "20" XII 1973г. № 9.20-2-8	" I " II 1974г.	

Главный инженер института
 Начальник отдела
 Главный инженер проекта
 Исполнитель

А. Калинин
 К. Утекуев
 А. Луговой
 В. Новоселова

М. М. М. М. М.
 М. М. М. М. М.

III. Организация и технология строительного процесса

I. До начала укладки трубопровода должны быть выполнены следующие работы:

- а) смонтированы непроходные каналы без покрытия и приняты по акту;
- б) ось укладки трубопровода перенесена и закреплена на каналах;
- в) доставлен на место работ необходимый инвентарь, инструмент, монтажные грани, сварочное оборудование и материалы;
- г) устроено временное электросвечение всей строительной площадки и рабочих мест;
- д) установлены временные инвентарные бытовые помещения с подключением к осветительной электролинии;
- е) завезены звенья труб и разложены на подкладках по фронту работ;
- ж) опережая поток, выполнены работы по устройству камер, компенсаторов, скользящих опор.

2. Трубы на трассу завозятся автотранспортом. Запас труб на месте производства работ должен быть не менее чем на 2 смены.

3. Методы и последовательность работ.

Монтаж стальных труб тепловых сетей в готовые каналы ведется поточным методом в порядке, указанном на схеме (рис.1).

Весь фронт работ (часть трассы) разделяется на участки, на каждом из которых работает постоянного состава звено, объемы работ которых по трудоемкости одинаковы, — этим выражается заданный темп для всех звеньев.

Последовательность укладки труб по операциям:

- а) сварка в звенья длиной 20 м поворотным швом на бровке траншеи;
- б) огускание труб в траншею кранами (рис.3);
- в) сварка звеньев труб в плети неповоротным швом;
- г) гидравлическое испытание трубопроводов на прочность;
- д) изоляция стыков;
- е) после закрытия лотков, установки запорной и контрольной арматуры производится окончательное испытание, промывка и хлорирование.

Закрытие лотков, установка запорной и контрольной арматуры выполняется отдельным звеном, состав которого обеспечивает заданный темп работ.

Главный инженер института	<i>Селиванов</i>	А. Калинин
Начальник отдела	<i>Иванов</i>	В. Уткин
Главный инженер проекта	<i>Захаров</i>	А. Шустов
Исполнитель	<i>Васильев</i>	В. Новоселова

59

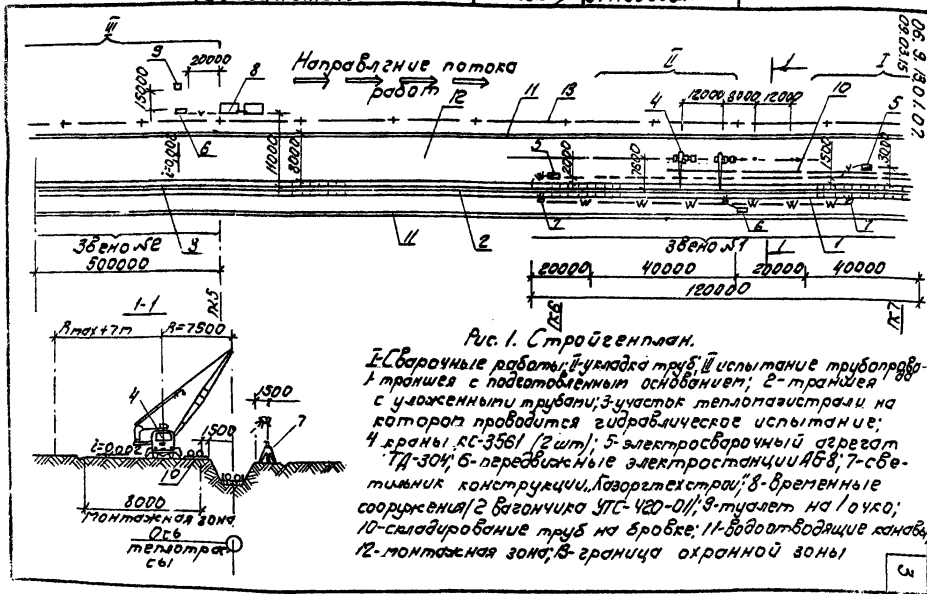


Рис. 1. Стройгенплан.

1-траншея с подготовленным основанием; 2-траншея с уложенными трубами; 3-участок тепломагистрали на котором проводится гидравлическое испытание; 4-краны КС-3561 (2шт); 5-электросварочный агрегат ТД-304; 6-передвижные электростанции АБ8; 7-святильник конструкции Газоргтехстрой; 8-временные сооружения; 9-тучлет на 1 очко; 10-складирование труб на бровке; 11-граница охранной зоны; 12-монтажная зона; 13-граница охранной зоны

СН

Сварка стыков

Сварку стыков производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-60. Подготовка стыков к сварке заключается в очистке кромок труб (не менее 10 мм) от ржавчины до металлического блеска. Деформированные концы труб выправить при помощи расширителей. При выполнении обрезки труб и скоса кромок, следует соблюдать форму стыкового соединения. Размеры фасок, допускаемые смещения кромок труб, количество и длину прихваток см. рис. 2.

Сборку труб выполнять на прихватках.

При сварке поворотных стыков первый олой шва накладывается в вертикальном положении на $1/4$ окружности с обеих сторон трубы; после поворота трубы на 90° завариваются оставшиеся две части окружности. Второй олой накладывается против часовой стрелки при непрерывном повороте трубы более толстыми электродами.

При сварке неповоротных стыков все слои шва наносятся снизу вверх на половину окружности трубы. Расположение опор трубопровода под сварными стыками не допускается. Сварной стык следует располагать не ближе 500 мм от края опоры.

Укладка трубопровода

Трубы, сваренные в звенья длиной 20 м, кранами КС-356I подаются в лотки, где они свариваются в плети.

Испытание трубопроводов

Трубопроводы после окончания всех монтажных работ испытываются давлением на прочность и герметичность гидравлическим способом.

Испытание трубопроводов в непроходных каналах производится за 2 раза (предварительное и окончательное). Предварительное испытание следует производить на отдельных участках трассы до установки сальниковых компенсаторов и секционных задвижек до закрытия непроходных каналов.

Окончательное испытание производится после завершения строительно-монтажных работ и установки всего оборудования тепловых сетей (задвижек, компенсаторов, воздушных кранов и др.)

Для испытания трубопроводов применять пружинные манометры, проверенные и опломбированные.

Гидравлическое испытание производится в следующем порядке:

а) во время заполнения трубопровода водой из него удаляется воздух через воздухоотпускные краны;

б) в трубопроводе устанавливается пробное давление, равное рабочему, и выдерживается в течение времени, потребного для

Главный инженер института	А. Клячкин
Начальник отдела	К. Утеков
Главный инженер проекта	И. Шустов
Условитель	В. Новоселов

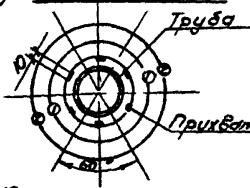
60

Схема наложения слоев шва поворотного стыка

Размеры в мм стыкового соединенной U-образной формы

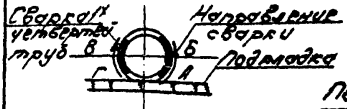
Размещение прихваток при сварке неперехлестных стыков

Толщина стенки трубы, мм	Ширина валика на наружной поверхности	Высота усиления "h"	Притупление "r"
3-6	5+11	3	15
9-14	5+13	4	2,0
15-21	5+15	4	2,0



Наложение 1-го слоя 1-2х четвертях

Величина зазора в мм при сварке без подкладных колец

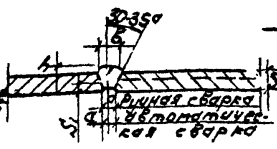
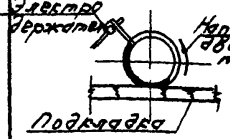


Подготовка стыка к сварке

Способ сварки	Зазор, а при толщине стенки трубы в мм		
	Л8	Б-10	Г11
Ручная электродуговая	2-3	1,5-2,5	3-3,5

Наложение 2-го слоя

Допускаемое смещение кромок труб в мм при сварке стыков



Метод сварки	Допускаемое смещение кромок при толщине стенки в мм		
	5-6	8-9	9-14
Дуговая и газовая стыковая и контактная	+1,5	1,5-2	2-2,5
	+1,5	+1,5	1,5-2

Рис. 2.

06.918.0107
09.03.15

5

осмотра стыков, но не менее чем 10 мин;

в) если во время испытания пробным давлением не будет обнаружено каких-либо дефектов или утечки, оно доводится до испытательного.

Результаты гидравлического испытания следует считать удовлетворительными, если во время их проведения не произошло падения давления, а в сварочных швах труб и корпусах арматуры не обнаружено признаков разрыва и утечка воды не превышает установленных величин.

Тепловые сети, используемые для целей горячего водоснабжения (непосредственный водозабор), после промывки должны быть подвергнуты санитарной обработке в соответствии с правилами, утвержденными Главной Государственной санитарной инспекцией СССР.

4. Основные требования к качеству работ.

Отклонение трубопроводов от проектного положения не должно превышать: в плане ± 10 мм, по вертикали +5 мм, по уклону +0,001.

Контроль качества сварных соединений производится путем внешнего осмотра и проверки качества шва физическим методом контроля (гамма-лучами) без его разрушения.

Давление при гидравлическом испытании для трубопроводов принимается равным рабочему с коэффициентом 1,25, но не менее 16 атм для испытания подающих трубопроводов и 10 атм - для обратных.

06.9.13.01.07 09.03.15		7	
IV. Организация и методы труда рабочих I. Состав бригады по профессиям и распределение работы между звеньями:			
№ звена	Состав звена по профессии	Количество человек	Перечень работ
1.	Машинист крана	2	Укладка трубопровода тепловых сетей. Сварка стыков.
	Трубоукладчики	6	
2.	Сварщик	1	Проведение гидравлического испытания, исправление дефектов
	Трубоукладчики	4	
3.	Изолировщики	4	Тепловая изоляция стыков трубопроводов
2. Схема организации рабочих мест (рабочей зоны) с размещением механизмов, приспособлений, а также расстановки рабочих показана на рис. 3.			
3. Последовательность выполнения основных операций			
№ п/п	Наименование процесса	Последовательность рабочих операций	
1	Сварка труб в звенье, опускание звеньев труб в траншею.	Торцовка стыкуемых труб, очистка стыков, центровка, прихватка и сварка стыков. Проверка. Опускание труб в траншею краном	
2	Сварка труб в плеть	Торцовка стыкуемых труб, очистка стыков труб, центровка, прихватка и сварка стыков. Контроль.	
3	Испытание участка трубопровода (предварительное)	Монтаж арматуры испытания. Установка заглушек, заполнение труб водой. Испытание участка. Сброс воды из трубопровода.	
4	Изоляция стыков	Гидроизоляция стыков. Заготовка утеплителя. Устройство теплоизоляции стыков.	
5	Окончательное испытание и хлорирование		
4. Методы и приемы работ Звено № I состоит из 9 человек:			
	2 машиниста крана	6 ^{го} разряда (K ₁ , K ₂)	
	Трубоукладчик	6 ^{го} разряда (M ₁)	
	2 трубоукладчика	4 ^{го} разряда (M ₂ , M ₃)	

09.03.15 3 трубоукладчика	3 ^{го} разряда (M_4, M_5, M_6)
Электросварщик	5 ^{го} разряда (M_7)
Звено № 2 состоит из 4 человек:	
Трубоукладчик	5 ^{го} разряда (B_1)
3 трубоукладчика	3 ^{го} разряда (B_2, B_3, B_4)
Звено № 3 состоит из 4 человек:	
Изолировщик-пленочник	5 ^{го} разряда (I_1)
Изолировщик-пленочник	3 ^{го} разряда (I_2)
Термоизолировщик	4 ^{го} разряда (I_3)
Термоизолировщик	3 ^{го} разряда (I_4)

а) Укладка стальных труб в готовые каналы производится в следующем порядке.

На месте складирования труб, на бровке траншеи, трубоукладчики (M_1 и M_2) проверяют правильность обрезки торцов труб, зачищают кромки стыков, производят центровку труб.

Электросварщик ($Э_1$) выполняет прихватку и обварку стыков звеньев при непрерывном вращении трубы.

Трубоукладчики (M_3 и M_4) производят строповку труб и (M_3) подает команду крановщикам (K_1 и K_2) натянуть стропы и подать звено в траншею в лотки на опоры.

В траншею электросварщик ($Э_1$) производит сварку звеньев труб в плети, а трубоукладчики (M_5 и M_6) производят рихтовку плетей в плане, выполняют закрепление трубопроводов (плетей) в лотках на опорах.

б) При испытании трубопроводов трубоукладчики (B_1 и B_2) производят монтаж арматуры (приборов) для испытания данного участка. В это время трубоукладчики (B_3 и B_4) устанавливают и закрепляют заглушки. По мере готовности установки испытательных приборов трубоукладчик (B_1) подает команду трубоукладчикам (B_2, B_3 и B_4) заполнить трубопроводы водой и приступить к испытанию.

Трубоукладчики (B_2, B_3 и B_4) снимают показания с приборов, а трубоукладчик (B_1) заполняет журнал, ведомости и таблицы.

По окончании испытания трубоукладчики (B_1 и B_2) снимают приборы и заглушки.

в) Изолировщик-пленочник (I_1 и I_2) выполняет противокоррозийную изоляцию стыков трубопроводов. Термоизолировщик (I_3) подносит теплоизоляционный материал и раскладывает его у стыков трубопроводов. Термоизолировщик (I_4) обертывает стыки труб матом с пригонкой их по месту.

06.9.13.01.07

09.03.15

Указания по технике безопасности

9

При производстве работ по укладке труб в каналы следует выполнять указания СНиП III-A.II-70 "Техника безопасности в строительстве".

Особое внимание обратить на следующие положения.

1. Перед началом работ необходимо провести инструктаж по безопасным методам труда и технике безопасности.

2. В местах перехода через каналы и траншеи должны быть установлены переходные мостики шириной 0,6 м с перилами высотой 1 м.

3. Строительно-монтажная организация обязана обеспечить рабочих спецодеждой, спецобувью и средствами индивидуальной защиты.

4. Работа теплоизолировщика входит в перечень профессий, к которым предъявляются дополнительные (повышенные) требования по технике безопасности.

5. Строительная площадка в населенных местах, во избежание доступа посторонних лиц, должна быть ограждена, опасные зоны должны иметь сигнальное освещение и предупредительные знаки и надписи; предусмотреть мероприятия по предохранению звеньев труб от раскатывания.

6. Рабочие и ИТР, занятые на работах по эксплуатации временных электроустановок, должны быть обучены безопасным приемам работ и знать приемы освобождения от тока пострадавших лиц и оказания им первой помощи.

7. Все пусковые устройства размещаются так, чтобы исключить возможность пуска механизмов посторонними лицами.

8. Все токоведущие части машин и механизмов с электроприводом необходимо заземлить.

9. К управлению строительными машинами запрещается допускать рабочих, не имеющих удостоверений на право управления машиной.

10. Установка, освидетельствование, прием в эксплуатацию грузоподъемных устройств осуществляется согласно требований "Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов" Госгортехнадзора СССР.

06.9.13.01.07
09.03.15

10

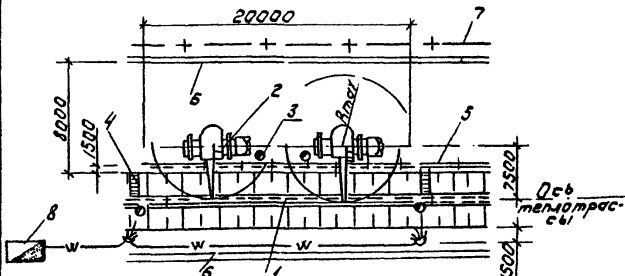


Рис. 3. План укладки стальных труб в траншею
1-траншея с подготовленным основанием;
2-кран КС-3561 (2шт); 3-рабочие места такелаж-ников; 4-лестница (2шт); 5-складирование труб;
6-ливневые каналы; 7-граница охранной зоны;
8-передвижная электростанция

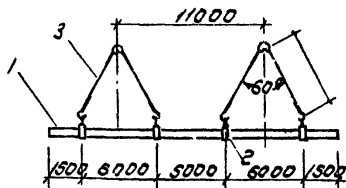


Рис. 4. Схема строповки звена труб.
1-звено трубы (2-20м); 2-17-820±11020
3-строп 2-й ветвевой.

Главный инженер института
 Начальник отдела
 Главный инженер проекта
 Инженер
 Исполнитель

06.9.13.01.07 09.03.15

График производства работ
(для труб Д=700 мм)

№ п/п	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Трудоёмкость на единицу измерения в чел.час.	Трудоёмкость на весь объем работ в чел.дн.	Состав бригады	Неделя							Технологический разрыв на обратную засыпку				
							Дни											
							1	2	3	4	5	6	7					
1	Укладка звеньев труб на опоры. Работа машиниста Сварка стыков труб	п.м.	2000,0	1,1105	272,0	Машинист 6р-2 Трубоукладчики: 6р-1; 4р-2; 3р-3 Сварщик 5р-1												
2	Предварительное гидравлическое испытание	п.м.	2000,0	0,174	42,5	Трубоукладчики 5р-1; 3р-3												
3	Противокоррозийная и тепло-вая изоляция стыков трубопроводов	I стык	398,0	2,15	105,0	Изоляровщик-пленочник 5р-1; 3р-1 Термоизолирующий: 4р-1; 3р-1												
4	Окончательное гидравлическое испытание трубопроводов с промывкой	п.м.	2000,0	0,266	65,0	Трубоукладчики: 5р-1; 3р-3												
	Итого:				484,5													

Примечание: Число смен в сутки равно двум.

**График производства работ
(для труб D=800 мм)**

06.9.13.01.07
09.03.15

№ п/п	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Трудоёмкость на единицу измерения в чел.час.	Трудоёмкость на весь объем работ в чел.дн.	Состав бригады	Неделя											
							Дни											
							1	2	3	4	5	6	7					
1	Укладка звеньев труб на опоры. Работа машиниста. Сварка стыков труб	п.м.	2000,0	1,363	333,0	Машинист 6р-2 Трубоукладчики: 6р-1; 4р-2; 3р-3 Сварщик 5р-1												
2	Предварительное гидравлическое испытание	п.м.	2000,0	0,174	42,5	Трубоукладчики: 5р-1; 3р-3												
3	Противокоррозийная и тепло-вая изоляция стыков трубопроводов	I стык	398,0	2,43	118,0	Изоляровщик-пленочник: 5р-1; 3р-1 Термоизолятор: 4р-1; 3р-1												
4	Окончательное гидравлическое испытание трубопроводов с промывкой Итого:	п.м.	2000,0	0,266	65,0 585,5	Трубоукладчики: 5р-1; 3р-3												

Технологический разрыв на обратную засылку

Примечание: Число смен в сутки равно двум.

06.9.13.01.07
09.03.15

График производства работ
(для труб Д=900 мм)

№ п/п	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Трудоемкость на единицу измерения в чел.час.	Трудоемкость на весь объем работ в чел.дн.	Состав бригады	Недели																	
							Дни																	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14				
1	Укладка звеньев труб на опоры. Работа машиниста Сварка стыков труб	п.м.	2000,0	1,558	383,0	Машинист 6р-2 Трубоукладчики: 6р-1; 4р-2; 3р-3. Сварщик 5р-1																		
2	Предварительное гидравлическое испытание	п.м.	2000,0	0,204	49,8	Трубоукладчики: 5р-1; 3р-3																		
3	Противокоррозийная и тепловая изоляция стыков трубопроводов	I стык	398,0	2,75	133,5	Изолировщик-пленочник 5р-1; 3р-1. Термоизолировщик 4р-1; 3р-1																		
4	Окончательное гидравлическое испытание трубопроводов с промывкой	п.м.	2000,0	0,316	77	Трубоукладчики: 5р-1; 3р-3																		
	Итого:				643,3																			

Технологический разрыв на обратную засыпку

Примечание: Число смен в сутки равно двум.

Калькуляция трудовых затрат
по ЕНП 1969 г.

06.9.13.01.07
09.03.15

№ п/п	Обоснова- ние по ЕНП	Наименование работ	Еди- ница изме- рения	Объ- ем работ	Норма времени на ед- ницу измере- ния в чел-час	Затраты труда на весь объем работ в чел-час	Расценка за единицу измерения в руб. коп.	Стоимость затрат труда на весь объем работ в руб. коп.
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Трубы Д=700 мм								
1	§ 10-1 т3 п. 9а	Сборка труб в звенья	1м	2000,0	0,22	440,0	0-133	266-00
2	§ 22-13 т15 п. 1,46	Сварка стыков труб поворотным швом	10ст	29,8	13,5	402,0	9-48	282-20
3	§ 10-1 т4 п. 10г	Укладка звеньев труб на опоры в лотки	1м	2000,0	0,58	1160,0	0-358	716-00
4	§ 24-13 п. 21в,г	Работа машиниста	т	290,0	0,1	29,0	0-079	22-96
5	§ 22-13 т15 п. 6,96	Сварка стыков непо- воротным швом	10ст	10,0	19	190,0	13-34	133-40
6	§ 10-6 т7 п. 6б к-0,6	Предварительное гид- равлическое испытание трубопроводов	1м	2000,0	0,174	348,0	0,106	212-00
7	§ 10-9 т1 п7а	Противокоррозийная изоляция стыков трубопроводов	1ст	398,0	0,85	338,2	0-496	197-30

1	2	3	4	5	6	7	8	9
8	§ 10-10 п13 а+б+в	Тепловая изоляция стыков трубопроводов	Им 2X труб	100,0	5,18	518,0	2-857	285-70
9	§ 10-6 т7 п6б к=0,4	Окончательное гидрав- лическое испытание трубопроводов	Им	2000,0	0,116	232,0	0-071	142-00
10	§ 10-6 п6д	Промывка трубопроводов с хлорированием	Им	2000,0	0,15	300,0	0-081	162-00
	Итого:					3957,2		2419,56
			Трубы D=800 мм					
1	§ 10-1 т3 п10а	Сборка труб в звенья	Им	2000,0	0,26	520,0	0-157	314-00
2	§ 22-13 т15 п1,4л	Сварка стыков труб поворотным швом	Юст	29,8	18	536,0	12-64	376-00
3	§ 10-1 т4 п11г	Укладка звеньев труб на опоры в лотки	Им	2000,0	0,69	1380,0	0-426	852-00
4	§ 24-13 п21в,г	Работа машиниста	т	10,0	0,1	11,0	0-079	32-40
5	§ 22-13 т15 п6,9	Сварка звеньев труб неповоротным швом	Им			0	17-55	175-50
6	§ 10-6 т7 п6б к=0,6	Преварительное гид- равлическое испытание трубопроводов	Им		0,4	440,0	0-106	212-00
7	§ 10-10 т1 п14 а+б+в	Тепловая изоляция стыков трубопроводов	Им 2X труб	100,0	5,77	577	3-177	317-70

06.9.13.01.07
09.03.15

1	2	3	4	5	6	7	8	9
8	§ 10-10 т1 п14а+б+в	Тепловая изоляция стыков трубопроводов	Им 2х труб	100,0	5,77	577	3-177	317-70
9	§ 10-6 т7 п6б К=0,4	Окончательное гид- равлическое испытание трубопроводов	Им	2000,0	0,116	232	0-071	14-00
10	§ 10-6 т7 п6д	Промывка трубопроводов с хлорированием	Им	2000,0	0,15	300,0	0-081	162-00
		Итого:				4574,0		2683,6
			Трубы Д=900 мм					
1	§ 10-1 т3 п11а	Сборка труб в звенья	Им	2000,0	0,31	620,0	0-187	374-00
2	§ 22-13 т16 п1,4в	Сварка стыков труб поворотным швом	Юст	29,8	19,5	580,0	13-69	408-00
3	§ 10-1 т4 п12г	Укладка звеньев труб на опоры в лотки	Им	2000,0	0,8	1600,0	0-494	588-00
4	§ 24-13 п21в,г	Работа машиниста	т	460,0	0,1	46,0	0-079	36-30
5	§ 22-13 т16 п6,9в	Сварка звеньев труб неповоротным швом	Юст	10,0	27	270,0	18,95	189-50
6	§ 10-6 т7 п7б К=0,6	Предварительное гид- равлическое испытание трубопроводов	Им	2000,0	0,204	408,0	0,124	248-00
7	§ 10-9 т1 п9а	Противокоррозийная изоляция стыков трубопроводов	Ист	398,0	1,15	458,0	0-671	267-00

06.9.13.01.07
09.03.15

1	2	3	4	5	6	7	8	9
8	§ 10-10 т1 п15а+с+в	Тепловая изоляция стыков трубопроводов	1м 2-х труб	100,0	6,35	635,0	2-502	250-20
9	§ 10-6 т7 п7б К=0,4	Окончательное гид- равлическое испытание трубопроводов	1м	2000,0	0,136	272,0	0-830	166-00
10	§ 10-6 т7 п7д	Промывка трубопроводов с хлорированием	1м	2000,0	0,18	360,0	0-097	184-00
Итого:						5249,0		2711,0

06.9.13.01.07
09.03.15

06.9.13.01.07

09.03.15

18

У. Материально-технические ресурсы




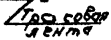
I. Основные конструкции, материалы и полуфабрикаты

№ п/п	Наименование	Марка	Единица измерения	Количество
1	2	3	4	5
Для трубопроводов Д-700 мм				
1	Трубы стальные с продольным швом Д-720/3	ГОСТ 8732-70	п.м.	2000
2	Электроды Э-42	ГОСТ 9467-70	кг	316
3	Плиты минераловатные мягкие на синтетическом связующем	ГОСТ 9573-66	м ³	820
4	Лента стальная 0,7x20мм	ГОСТ 3560-47	кг	7150
5	Пружки для крепления	Тип I	шт	19680
6	Стеклоткань	ГОСТ 2245-43	м ²	1968
7	Проволока Ø 0,8 и Ø 1,2	ГОСТ 3282-46	кг	820
8	Лента стальная 2x30	-	кг	3610
Для трубопроводов Д-800 мм				
1	Трубы стальные с продольным швом Д-820/9	ГОСТ 8732-70	п.м.	2000
2	Электроды	ГОСТ 9467-70	кг	420
3	Плиты минераловатные мягкие на синтетическом связующем	ГОСТ 9573-66	м ³	914
4	Лента стальная 0,7x20мм	ГОСТ 3560-47	кг	7950
5	Пружки для крепления	Тип I	шт	21900
6	Стеклоткань	ГОСТ 2245-43	м ²	2190
7	Проволока Ø 0,8 и Ø 1,2	ГОСТ 3282-46	кг	914
8	Лента стальная 2x30	-	кг	4100
Для трубопроводов Д-900 мм				
1	Трубы стальные с продольным швом Д-920/9	ГОСТ 8732-70	п.м.	2000
2	Электроды Э-42	ГОСТ 9467-70	кг	478
3	Плиты минераловатные мягкие на синтетическом связующем	ГОСТ 9573-66	м ³	1008
4	Лента стальная 0,7x20мм	ГОСТ 3560-47	кг	9400
5	Пружки для крепления	Тип I	шт	25900
6	Стеклоткань	ГОСТ 2245-43	м ²	2590
7	Проволока Ø 0,8 и Ø 1,2	ГОСТ 3282-46	кг	1008
8	Лента стальная 2x30	-	кг	4880

06.9.13.01.07 09.03.15 2. Машины, оборудование, механизированный инструмент, инвентарь и приспособления					
№ п/п	Наименование	Тип	Марка	Количество шт.	Техн. характеристики
1	2	3	4	5	6
Машины, оборудование, инвентарь					
1	Кран	стреловой	КС-356I	2	Грузоподъемность 10Т
2	Электросварочный агрегат	передвижной	ТД-304	1	-
3	Понижающий трансформатор	-	ИВ-4	2	U=1квт, I=36в
4	Щетка зачистная	-	К-8203	2	Ø 120 мм П=950 об/мин
5	Электростанция	передвижная	АБ-8	2	на платформе
6	Светильник	переставной	ПИ Каз-оргтехстрой		U = 500 вт
7	Лестницы	деревянные	-	3	-
8	Мостик	-	-	2	U=4 + 6м
9	Покладки	деревянные			сечение 110x220x1350
10	Заглушки	-			по диаметру
Инструмент для трубоукладчиков					
11	Носилки деревянные	-	-	1	-
12	Метр складной	-	-	2	-
13	Ломик	-	-	2	-
14	Центратор	-	-	2	для труб 700+900
15	Нож для расчлора утеплителя	-	-	4	-
16	Отвес	-	-	2	-
17	Клещи	-	-	4	-
18	Квач	-	-	1	-
19	Лейка битумщика	-	-	2	-
20	Мастерок	-	-	2	-
21	Ведро	-	-	2	-

1	2	3	4	5	6
Инструмент сварщика					
22	Проволочная щетка	-	-	1	-
23	Молоток для сбивания шлака	-	-	1	-
24	Зубило	-	-	1	-
25	Молоток слесарный	-	-	1	-
26	Набор шаблонов и щупов	-	-	1	-
27	Электродержатель	выключный	-	1	-
28	Угольник	-	-	1	-
29	Линейка с делениями	-	-	1	-
Инвентарь трубоукладчика-испытателя					
30	Насос	-	-	1	-
31	Ручной насос	-	РН-450	1	-
32	Вентили	-	-	8	-
33	Манометры	-	-	2	-
34	Заглушки	-	-	2	по диаметру трубопроводов
35	Лестницы	-	-	2	-
36	Мерный бак	-	-	1	емкостью 1м ³

68

06.9.13.01.07 09.03.15		21		
3. Монтажные приспособления				
№ п/п	Наименование	Марка	Количество	Эскиз
1	Шарнирный хомут (центратор)	Институт им. Патбна	2	
2	Тросовый захват	П-820-П-1080 Киевский экспериментально-механический завод	4	
3	Стрелка звуковещивод	ЦНИИОМТП	3	
4	Лестница деревянная	изготовить по месту	5	

06.9.13.01.07

09.03.15 4. Эксплуатационные материалы

22

№ п/п	Наименование эксплуата- ционных материа- лов	Еди- ница изме- рения	Норма на час работы механизма	Количество на приня- тый объем для диамет- ров		
				Д-700	Д-800	Д-900
Кран КС-356I (2 шт)						
1	Бензин	кг	0,2	96,8	118,4	144
2	Дизельное топливо	кг	7,8	3775	4618	5600
3	Автол	кг	0,01	4,84	5,9	7,20
4	Дизельное масло	кг	0,4	193,6	236,8	288,0
5	Индустриальное масло	кг	0,04	19,4	23,7	28,8
6	Нигрол	кг	0,1	48,4	59,2	72,0
7	Солидол	кг	0,09	41,6	53,3	64,8
8	Мазь канатная	кг	0,07	33,4	41,4	47,2
Электросварочный агрегат						
1	Дизельное топливо	кг	10,5	2541	3410	3780
2	Дизельное масло	кг	0,4	96,8	118	144
3	Индустриальное масло	кг	0,04	9,7	11,8	14,4
4	Солидол	кг	0,008	1,9	2,36	2,9
Передвижная электростанция						
1	Бензин	кг	0,1	33,2	37,5	43,0
2	Дизельное топливо	кг	8,8	2921,6	3300	3780
3	Автол	кг	0,45	149,4	169,0	193,0
4	Индустриальное масло	кг	0,02	6,64	75,0	85,6
5	Солидол	кг	0,01	3,32	3,75	4,30

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр. Карла Маркса 1
выдано в печать 21^я июля 1977г.
Заказ 1924 Тираж 400