

1.11. В сборнике 13 «Защита строительных конструкций и оборудования от коррозии»:

а) раздел I «Общие положения» дополнить пунктом 1.13.18 следующего содержания:

«1.13.18. Нормы 13-11-021-01, 13-11-022-01 и 13-11-022-02 предусматривают затраты с учетом работы страхующих для обеспечения безопасного выполнения работ»;

б) в разделе III «Сметные нормы на строительные работы»:

в разделе 4 «Гуммирование (обкладка листовыми резинами и жидкими резиновыми смесями)» таблицу ГЭСН 13-04-001 изложить в следующей редакции:

Таблица ГЭСН 13-04-001 Обкладка оборудования и труб диаметром более 500 мм

Состав работ:

Для норм с 13-04-001-01 по 13-04-001-09:

01. Приготовление клеев.
02. Подготовка ленточек и шпонок.
03. Прокладка ленточек и шпонок.
04. Грунтовка поверхности.
05. Раскрой заготовок.
06. Дублирование резины.
07. Приклейка резины.
08. Контроль качества.

Для норм 13-04-001-10, 13-04-001-11:

01. Приготовление клеев.
02. Прокладка ленточек и шпонок.
03. Дублирование.
04. Обкладка резиной.
05. Контроль качества.

Измеритель: м²

Обкладка оборудования и труб диаметром более 500 мм:

13-04-001-01	полуэбонитом 1751-7 в 3 слоя на клее 2572-1
13-04-001-02	полуэбонитом ИРП-1394-1 в 2 слоя по подслою полуэбонита ИРП-1395-1 на клее 2572-1
13-04-001-03	полуэбонитом 51-1629 в три слоя на клее 2572-1
13-04-001-04	эбонитом 51-1626 в 3 слоя на клее 2572-1
13-04-001-05	эбонитом 51-1627 в 3 слоя на клее 2572-1
13-04-001-06	эбонитом 51-1626 в 2 слоя по подслою полуэбонита ИРП-1395-1 на клее 2572-1
13-04-001-07	полуэбонитом 60-344 в 3 слоя на клее 2572-1
13-04-001-08	резиной ИРП-1390-6 в 2 слоя по подслою эбонита 51-1627 с креплением к металлу клеем 2572-1 и дублированием клеем 4508
13-04-001-09	резиной ИРП-1390-6 в 2 слоя по подслою полуэбонита 1751-7 с креплением к металлу клеем 2572-1 и дублированием клеем 4508
13-04-001-10	гуммирование резиной 60-340 в два слоя по подслою полуэбонита 60-343 с креплением к металлу клеем 2572 и дублированием клеем 4508
13-04-001-11	гуммирование резиной 60-341 в два слоя по подслою полуэбонита 60-343 с креплением к металлу клеем 2572 и дублированием клеем 4508

Код ресурса	Наименование элемента затрат	Ед. изм.	13-04-001-01	13-04-001-02	13-04-001-03	13-04-001-04	13-04-001-05
1	Затраты труда рабочих	чел.-ч	3,45	3,45	3,45	3,45	3,45
1.1	Средний разряд работы		5,2	4,6	4,6	4,6	4,6
2	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,02	0,02	0,02	0,02	0,02
3	МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ						
91.06.03-060	Лебедки электрические тяговым усилием до 5,79 кН (0,59 т)	маш.-ч	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
91.06.05-011	Погрузчики, грузоподъемность 5 т	маш.-ч	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
91.14.02-001	Автомобили бортовые, грузоподъемность до 5 т	маш.-ч	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01
91.21.22-445	Установки для приготовления клея	маш.-ч	0,32	0,37	0,3	0,39	0,39
4	МАТЕРИАЛЫ						
01.3.01.01-0010	Бензин-растворитель	кг	2,28	2,64	2,16	2,76	2,76
01.7.19.05-0001	Полуэбонит 51-1629	кг			7,2		
01.7.19.05-0004	Полуэбонит 1751-7	кг	7,59				
01.7.19.05-0007	Полуэбонит ИРП-1394-1	т		0,00626			
01.7.19.05-0008	Полуэбонит ИРП-1395-1	т		0,00248			
01.7.19.05-0011	Эбонит 51-1626	т				0,00931	
01.7.19.05-0012	Эбонит 51-1627	т					0,00937
14.1.04.02-0012	Клей резиновый № 2572-1	кг	0,19	0,2	0,18	0,23	0,23

Код ресурса	Наименование элемента затрат	Ед. изм.	13-04-001-06	13-04-001-07	13-04-001-08	13-04-001-09
1	Затраты труда рабочих	чел.-ч	3,45	3,45	3,33	3,33
1.1	Средний разряд работы		4,6	4,6	4,6	4,6
2	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,02	0,02	0,02	0,02
3	МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ					
91.06.03-060	Лебедки электрические тяговым усилием до 5,79 кН (0,59 т)	маш.-ч	0,01	0,01	0,01	0,01
91.06.05-011	Погрузчики, грузоподъемность 5 т	маш.-ч	0,01	0,01	0,01	0,01
91.14.02-001	Автомобили бортовые, грузоподъемность до 5 т	маш.-ч	0,01	0,01	0,01	0,01
91.21.22-445	Установки для приготовления клея	маш.-ч	0,37	0,34	0,32	0,29
4	МАТЕРИАЛЫ					
01.3.01.01-0010	Бензин-растворитель	кг	2,64	2,4	2,28	2,04
01.7.19.05-0003	Полуэбонит 60-344	кг		8,1		
01.7.19.05-0004	Полуэбонит 1751-7	кг				2,55
01.7.19.05-0008	Полуэбонит ИРП-1395-1	т		0,00248		
01.7.19.05-0011	Эбонит 51-1626	т		0,00321		
01.7.19.05-0012	Эбонит 51-1627	т			0,00312	
01.7.19.10-0004	Смеси резиновые товарные каландрованные невулканизированные, средней твердости	т			0,00458	0,00458
14.1.04.02-0012	Клей резиновый № 2572-1	кг	0,22	0,2	0,08	0,06
14.1.04.02-0013	Клей резиновый № 4508	кг			0,11	0,11

Код ресурса	Наименование элемента затрат	Ед. изм.	13-04-001-10	13-04-001-11
1	Затраты труда рабочих	чел.-ч	3,33	3,33
1.1	Средний разряд работы		4,6	4,6
2	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,02	0,02
3	МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ			
91.06.03-060	Лебедки электрические тяговым усилием до 5,79 кН (0,59 т)	маш.-ч	0,01	0,01
91.06.05-016	Погрузчики с вилочными подхватами, грузоподъемность 5 т	маш.-ч	0,01	0,01
91.14.02-001	Автомобили бортовые, грузоподъемность до 5 т	маш.-ч	0,01	0,01
91.21.22-445	Установки для приготовления клея	маш.-ч	0,3	0,3
4	МАТЕРИАЛЫ			
01.3.01.01-0010	Бензин-растворитель	кг	2,4	2,3
01.7.19.05-0002	Полуэбонит 60-343	кг	2,7	2,7
01.7.19.10-0001	Смеси резиновые товарные каландрованные (невулканизированные) 60-340	т	0,00456	
01.7.19.10-0004	Смеси резиновые товарные каландрованные невулканизированные, средней твердости	т		0,0044
14.1.04.02-0012	Клей резиновый № 2572-1	кг	0,07	0,07
14.1.04.02-0013	Клей резиновый № 4508	кг	0,11	0,1

в разделе 8 «Разные работы» таблицу ГЭСН 13-08-006 изложить в следующей редакции:

Таблица ГЭСН 13-08-006 Искусственная сушка лакокрасочных покрытий

Состав работ:

01. Контроль за температурным режимом и степенью отверждения покрытия.

Измеритель: 100 м²

13-08-006-01 Искусственная сушка лакокрасочных покрытий

Код ресурса	Наименование элемента затрат	Ед. изм.	13-08-006-01
1	Затраты труда рабочих	чел.-ч	1,7
1.1	Средний разряд работы		3,0
4	МАТЕРИАЛЫ		
01.7.03.04-0001	Электроэнергия	кВт-ч	53,04

в разделе 11 «Антикоррозионная защита металлоконструкций и технологических трубопроводов» таблицу ГЭСН 13-11-021 изложить в следующей редакции:

Таблица ГЭСН 13-11-021 Подготовка поверхностей резервуара под антикоррозионное покрытие

Состав работ:

01. Обезжиривание поверхности резервуара.

02. Абразивоструйная очистка поверхности с одновременной загрузкой аппарата и растаскиванием шлангов.

03. Обеспыливание поверхности.

04. Уборка абразивного материала.

Измеритель: 100 м²

Подготовка поверхности резервуара под антикоррозионное покрытие:

13-11-021-01 внутренней

13-11-021-02 наружной

Код ресурса	Наименование элемента затрат	Ед. изм.	13-11-021-01	13-11-021-02
1	Затраты труда рабочих	чел.-ч	17,62	14,23
1.1	Средний разряд работы		4,0	4,0
2	Затраты труда машинистов	чел.-ч	5,44	4,98
3	МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ			
91.05.05-015	Краны на автомобильном ходу, грузоподъемность 16 т	маш.-ч	0,09	0,09
91.14.02-001	Автомобили бортовые, грузоподъемность до 5 т	маш.-ч	0,23	0,22
91.18.01-008	Компрессоры передвижные с двигателем внутреннего сгорания, давление до 686 кПа (7 ат), производительность 11,2 м ³ /мин	маш.-ч	5,12	4,67
91.21.03-507	Аппараты абразивоструйные, объем до 200 л, расход воздуха до 16 м ³ /мин	маш.-ч	4,61	4
4	МАТЕРИАЛЫ			
01.7.17.08	Материалы абразивные	т	3,399	3,241

Код ресурса	Наименование элемента затрат	Ед. изм.	13-11-021-01	13-11-021-02
01.7.20.08-0051	Ветошь	кг	4,861	4,814
14.5.09.07-0001	Растворитель	т	0,032	0,031

раздел 11 «Антикоррозионная защита металлоконструкций и технологических трубопроводов» дополнить сметными нормами следующего содержания:

Таблица ГЭСН 13-11-022 Нанесение антикоррозионного покрытия на поверхности резервуара

Состав работ:

Для нормы 13-11-022-01:

01. Приготовление антикоррозионного состава.
02. Нанесение полосового покрытия сварных швов и окраска труднодоступных мест вручную в один слой.
03. Нанесение покрытия на поверхность резервуара в один слой.
04. Промывка и очистка оборудования после нанесения покрытия.

Для норм 13-11-022-02, 13-11-022-03:

01. Приготовление антикоррозионного состава покрытия.
02. Нанесение полосового покрытия сварных швов и окраска труднодоступных мест вручную в два слоя.
03. Нанесение покрытия на поверхность резервуара в два слоя.
04. Промывка и очистка оборудования после нанесения каждого слоя покрытия.

Для нормы 13-11-022-04:

01. Приготовление антикоррозионного состава покрытия.
02. Нанесение полосового покрытия сварных швов и окраска труднодоступных мест вручную в три слоя.
03. Нанесение покрытия на поверхность резервуара в три слоя.
04. Промывка и очистка оборудования после нанесения каждого слоя покрытия.

Измеритель: 100 м²

Нанесение на внутреннюю поверхность резервуара антикоррозионного покрытия:

13-11-022-01 нормальный тип

13-11-022-02 усиленный тип

Нанесение на наружную поверхность резервуара антикоррозионного покрытия:

13-11-022-03 тип С-3, С-4

13-11-022-04 тип С-5

Код ресурса	Наименование элемента затрат	Ед. изм.	13-11-022-01	13-11-022-02	13-11-022-03	13-11-022-04
1	Затраты труда рабочих	чел.-ч	8,38	12,19	11,29	13,93
1.1	Средний разряд работы		4,4	4,4	4,6	4,6
2	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,77	2,49	2,58	3,11
3	МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ					
91.05.05-015	Краны на автомобильном ходу, грузоподъемность 16 т	маш.-ч	0,02	0,01	0,02	0,02
91.14.02-001	Автомобили бортовые, грузоподъемность до 5 т	маш.-ч	0,02	0,01	0,02	0,02
91.18.01-008	Компрессоры передвижные с двигателем внутреннего сгорания, давление до 686 кПа (7 ат), производительность 11,2 м ³ /мин	маш.-ч	1,73	2,47	2,54	3,07
91.21.01-021	Аппараты окрасочные безвоздушного распыления, производительность 8,7 л/мин, рабочее давление 50 МПа	маш.-ч	1,73	2,47	2,54	3,07
4	МАТЕРИАЛЫ					
14.2.05.04	Составы защиты	кг	П	П	П	П
14.5.09.07-0030	Растворитель Р-4	кг	4,69	5,6	6,02	9,01