

МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА ПРЕДПРИЯТИЙ
НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ МАГИСТРАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ
ВНИИСТ

РЕКОМЕНДАЦИИ

ПО ТЕХНОЛОГИИ СТРОИТЕЛЬСТВА
ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ ТРУБ ОБЫЧНОЙ ДЛИНЫ
С ЗАВОДСКОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ
И ИЗ ТРУБ ДЛИНОЙ 24 м С ТРАССОВОЙ
И ЗАВОДСКОЙ ИЗОЛЯЦИЕЙ

Р 187 — 75

ЦНТИ ВНИИСТа

Москва 1975

"Рекомендации по технологии строительства трубопроводов из труб обычной длины с заводской изоляцией и из труб длиной 24 м с трассовой и заводской изоляцией" разработаны во исполнение Постановления ЦК КПСС и СМ СССР от 19 июня 1974 г. В Рекомендациях рассмотрена технология видов работ, отражающих специфику при прокладке таких трубопроводов.

В связи с этим подготовительные, земляные, сварочно-монтажные работы, очистка внутренней полости и испытание трубопроводов в настоящих Рекомендациях не рассматриваются. Указанные виды линейных работ необходимо выполнять в соответствии с требованиями действующих нормативных документов, перечисленных в разделе "Общие положения" данных Рекомендаций.

Заводская изоляция труб порошковым полиэтиленом, разработанная институтом, прошла экспериментальную проверку как по параметрам технологии, так и по натурным испытаниям покрытия в различных почвенно-климатических условиях и в грунтах различной коррозионной активности. Кроме того, покрытие испытано на транспортабельность автомобильными и железнодорожными средствами.

Рекомендации разработаны на основе изучения и обобщения технической документации, отечественного и зарубежного опыта по строительству трубопроводов из труб с заводской изоляцией и будут уточнены по мере накопления опыта работы при сооружении трубопроводов из изолированных труб.

Внедрение технологии строительства из труб с заводской изоляцией позволит получить экономический эффект в размере 2 тыс. р/км.

Рекомендации предназначены для строительных организаций Миннефтегазостроя, занимающихся сооружением линейной части магистральных трубопроводов.

В разработке Рекомендаций принимали участие сотрудники ВНИИСТА: канд. техн. наук В.П. Ментюков, С.К. Носков, М.П. Карпенко, В.А. Аникин, инж. О.В. Леонтьев, В.И. Рыжков, Я.М. Абрамсон.

ВНИИСТ	Рекомендации по технологии строительства трубопроводов из труб обычной длины с заводской изоляцией и из труб длиной 24 м с трассовой и заводской изоляцией	Р-187-75
--------	--	----------

I ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

I.I. При строительстве магистральных трубопроводов из труб обычной длины с заводской изоляцией и из труб длиной 24 м с трассовой и заводской изоляцией необходимо руководствоваться следующими нормативными документами:

СНИП Ш-Д.10-72 "Магистральные трубопроводы. Правила производства и приемки работ";

СНИП Ш-А. 2-62 "Индустриализация строительства. Основные положения";

СНИП Ш-Д. 4-62 "Комплексная механизация и автоматизация в строительстве. Основные положения";

СНИП Ш-А. 6-62 "Организационно-техническая подготовка к строительству. Основные положения";

"Указаниями по производству работ при сооружении магистральных стальных трубопроводов". Вып.3. Подготовительные и земляные работы. (ВСН-I-23-70). М., ОНТИ ВНИИСТА, 1971;

"Указаниями по производству работ при сооружении магистральных стальных трубопроводов". Вып.4. Строительство криволинейных участков трубопроводов. М., ОНТИ ВНИИСТА, 1971;

"Указаниями по производству работ при сооружении магистральных стальных трубопроводов". Вып.6. Строительство и монтаж установок электрохимической защиты трубопроводов от коррозии. М., ОНТИ ВНИИСТА, 1971;

"Указаниями по производству работ при сооружении магистральных стальных трубопроводов". Вып.8. Строительство надземных переходов. М., ОНТИ ВНИИСТА, 1971.

Внесены ВНИИСТом	Утверждены Миннефтегаз- строем 17.04.1975 г.	Разработаны впервые
---------------------	--	------------------------

"Указаниями по производству работ при сооружении магистральных стальных трубопроводов". Вып.9. Строительство подводных трубопроводов. М., ОНТИ ВНИИСТА, 1971.

2. ТЕХНОЛОГИЯ И ОРГАНИЗАЦИЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

2.1. Строительство трубопроводов из труб обычной длины с заводской изоляцией рекомендуют осуществлять по следующей организационной схеме:

- доставка изолированных одиночных труб со станций разгрузки трубопроводами на сварочную базу;

- сварка на базе труб в 36-м секции;

- очистка и изоляция зоны сварных соединений (на базе);

- транспортировка трехтрубных изолированных секций на трассу;

- сварка трубных секций в нитку;

- изоляция зоны стыковых соединений и ремонт поврежденных во время транспортировки, погрузочно-разгрузочных и монтажных операций мест (работы по изоляции на трассе производят в процессе сварочно-монтажных работ);

- разработка траншей;

- укладка полностью изолированной плети трубопровода в траншею и засыпка его грунтом;

- очистка и испытание трубопровода.

2.2. При строительстве трубопроводов из труб длиной 24 м доставка их осуществляется непосредственно на трассу трубопровода и свариваются в нитку. Остальные технологические операции выполняют в том же порядке, как и при сооружении трубопровода из труб обычной длины.

2.3. Организационная структура строительного потока должна представлять собой механизированный комплекс с единым оперативным управлением, состоящий из специализированных бригад, выполняющих отдельные технологические операции. Средний темп строительного потока должен составлять не менее 1,5 км готового трубопровода в смену для труб диаметром 1020, 1220 мм; 1,2 км в смену для труб диаметром 1420 мм.

ИЗОЛЯЦИЯ ТРУБОПРОВОДОВ В ТРАССОВЫХ УСЛОВИЯХ

2.4. При поставке на трассу неизолированных труб длиной 24 м очистку наружной поверхности и нанесение изоляционных покрытий трубопроводов диаметром 1020-1420 мм производят механизированным способом с применением очистных машин ОМ12, ОМ21 и ОМ422 и изолирующих машин ИМ17М, ИМ21, ИМ421 и ИМ422. В качестве изоляционных материалов для нанесения противокоррозионных покрытий на металлическую поверхность таких трубопроводов в трассовых условиях рекомендуют липкие полимерные ленты отечественного и зарубежного производства.

Изоляционно-укладочные работы в этом случае должны выполняться поточно-совмещенным способом.

3. НАНЕСЕНИЕ ПРОТИВОКОРРОЗИОННЫХ ПОКРЫТИЙ

ЗАВОДСКАЯ ИЗОЛЯЦИЯ ТРУБ

3.1. Технология нанесения покрытий из порошковых полимерных материалов (из полиэтилена или из эпоксидной смолы) в заводских условиях заключается в следующем: на предварительно очищенную и нагретую до соответствующей температуры трубу в электрическом поле напыляется слой порошкового материала, который, сплавляясь, образует монолитное покрытие, адгезированное к поверхности трубы. После проплавления полиэтиленового порошка трубу с покрытием охлаждают погружением в воду и передают на участок контроля. Эпоксидное покрытие после отверждения и охлаждения трубы подвергают контролю.

Трубы, прошедшие контроль, передают на склад готовой продукции.

3.2. Свойства покрытий из полиэтилена и эпоксидных смол представлены в табл. I.

Таблица I

Наименование показателей	Величина	
	для полиэтилена	для эпоксидной смолы
Начальное переходное электро- сопротивление, не менее, Ом·м ²	10 ¹⁰	10 ⁸
Переходное электросопротивле- ние покрытий после нестисеяч- ной выдержки их в 3%-ном раст- воре NaCl, Ом·м ²	10 ⁸	10 ⁷
Адгезия покрытия к стальной по- верхности, не менее, кгс/см ²	200	300
Относительное удлинение при разрыве, не менее, %	200	4
Ударная прочность покрытия, не менее, кгс/см	150	50
Предел прочности на сжатие, не менее, кгс/см ²	350	400
Температурные пределы эксплуа- тации, °C	От -60 до +70	От -60 до +90
Толщина покрытий, не менее, мм	I	0,35

4. ТРАНСПОРТНЫЕ И ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫЕ РАБОТЫ

4.1. Транспортные и погрузочно-разгрузочные работы при прокладке трубопроводов из труб обычной длины с заводской изоляцией и труб длиной 24 м, изолируемых на трассе и с заводской изоляцией, рекомендуют осуществлять в соответствии с "Указаниями по производству работ при сооружении магистральных стальных трубопроводов". Вып. I. Разгрузка, складирование и транспортировка труб (ВСН-1-21-71). М., ОНТИ ВНИИСТА, 1971, "Правилами дорожного движения". М., "Транспорт", 1972 и настоящими Рекомендациями.

4.2. Транспортировку изолированных труб должны осуществлять трубовозами со специальным оборудованием, исключающим повреждение покрытия в местах контакта трубы с кониками трубовоза. При этом напряжения от механических воздействий на изоляционное покрытие труб не должны превышать прочностных свойств покрытий

(см.табл.1). Изолированные трубы и секции рекомендуют перевозить на плетевозах типа ПШ-31, в которых коники на автомобильных тягаче имеют шарнирное крепление, позволяющее трубе поворачиваться относительно вертикальной и горизонтальной осей, а также вокруг собственной оси. Во всех случаях коники на тягаче и на прицепе должны иметь эластичную (обрезиненную) опорную поверхность цилиндрической формы.

4.3. Выгрузку из железнодорожных платформ и полувагонов изолированных и неизолированных труб длиной 24 м должны осуществлять с применением траверсы грузоподъемностью 16 т (рис.1).

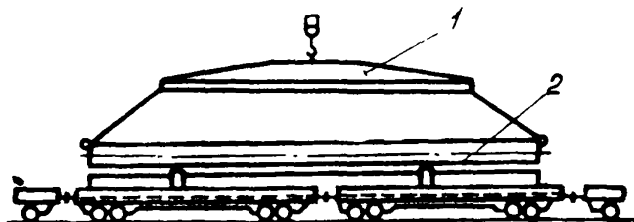


Рис.1. Разгрузка 24-м труб с помощью грузоподъемной траверсы:

1 - траверса; 2 - труба длиной 24 м

Максимальное количество 24-м труб в пакете, выгружаемом из железнодорожных платформ, определяют в зависимости от диаметра и толщины стенок труб в соответствии с табл.2.

Таблица 2

Диаметр, мм	530		720		820	1020	1220	1420
Толщина стенок, мм	5,5-8	8,5 и более	7,5-9	10-12	8,5-12	9-14	11-15,2	16-20,5
Максимальное количество труб в пакете	5	4	4	3	3	2	1	1

Фактическое количество одновременно выгружаемых труб должны выбирать с учетом расположения их в железнодорожной платформе или в полувагоне.

4.4. При погрузке и разгрузке изолированных труб обычной длины, длиной 24 м и изолированных трубных секций необходимо принимать меры, обеспечивающие целостность изоляционного покрытия. Следует не допускать соударение труб, удары их о стойки прицепов, сбрасывание на поверхность труб такелажных приспособлений и др.

4.5. Стрелы трубоукладчиков, работающих с изолированными трубами, должны быть покрыты амортизирующими обрешеченными прокладками толщиной не менее 20 мм.

4.6. При складировании труб с заводской изоляцией в седло необходимо между рядами труб применять также амортизирующие прокладки. Высота штабеля труб (из условий техники безопасности) не должна превышать 3 м. Трубы диаметром 529 мм и меньше можно складировать друг над другом, применяя между трубами деревянные прокладки с концевыми упорами.

4.7. При выгрузке из железнодорожных платформ и полувагонов одиночных 24-м труб диаметром 1420 мм следует применять следующие краны: К-631 на пневмоколесном ходу грузоподъемностью 63 т и Э-2508 на гусеничном ходу грузоподъемностью 60 т.

Разгрузку 24-м труб диаметром 1220 мм и меньше должны производить пневмоколесными кранами КС-6362 грузоподъемностью 40 т или его модификацией для северных условий КС-6362 ХД.

При пакетной разгрузке труб диаметром 530, 720, 820 и 1020 мм (число труб в пакете см. в табл.2) необходимо использовать 60-т краны.

4.8. На сварочной базе изолированные трубы длиной 12 м разгружают с помощью трубоукладчиков, оснащенных торцевыми или электромагнитными захватами.

4.9. При перемещении и погрузке на плетевоз трехтрубных секций из изолированных труб на сварочной базе могут применяться следующие технологические схемы:

а) перемещение и погрузку секции выполняют одним оснащенным электромагнитным захватом трубоукладчиком марки:

для труб диаметром 529-820 мм Т1530В

для труб диаметром 1020-1220 мм Т3560А
(ТД-25С,
К-583Н)

для труб диаметром 1420 мм К-594;

б) двумя оснащенными торцевыми захватами или мягкими полотенцами трубоукладчиками марки:

для труб диаметром 519-820 мм TI530B

для труб диаметром 1020-1220 мм T3560A
(ТД-25С,
К-583)

для труб диаметром 1420 мм К-594

в) одним трубоукладчиком в два приема.

Данный способ может быть применен только в случае, когда на плетевоз грузится одна секция.

Для труб диаметром 1220-1420 мм используют трубоукладчик К-594, оснащенный торцевым захватом или мягким полотенцем.

В этом случае трубоукладчик становится у одного конца секции, приподнимает его и подъемом стрелы укладывает на коники прицепа плетевоза. Затем трубоукладчик перемещается к другому концу секции и выполняет аналогичную операцию.

4.10. Разгрузку и раскладку изолированных труб и секций на трассе осуществляют только на инвентарные деревянные лежки, заранее разложенные вдоль трассы. На лежках должны находиться мягкие прокладки и деревянные клинья (рис.2).

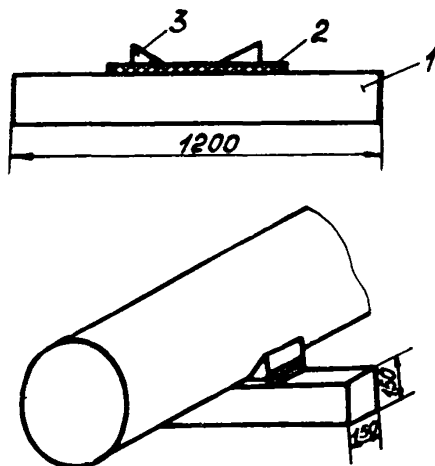


Рис.2. Схема лежки и трубы, уложенной на лежку:
1-деревянная лежка; 2-амортизирующая прокладка;
3-упорный клин

4.II. Разгрузку и раскладку на лежки изолированных труб длиной 24 м и трубных секций длиной 36 м можно осуществлять по следующим технологическим схемам (рис.3):

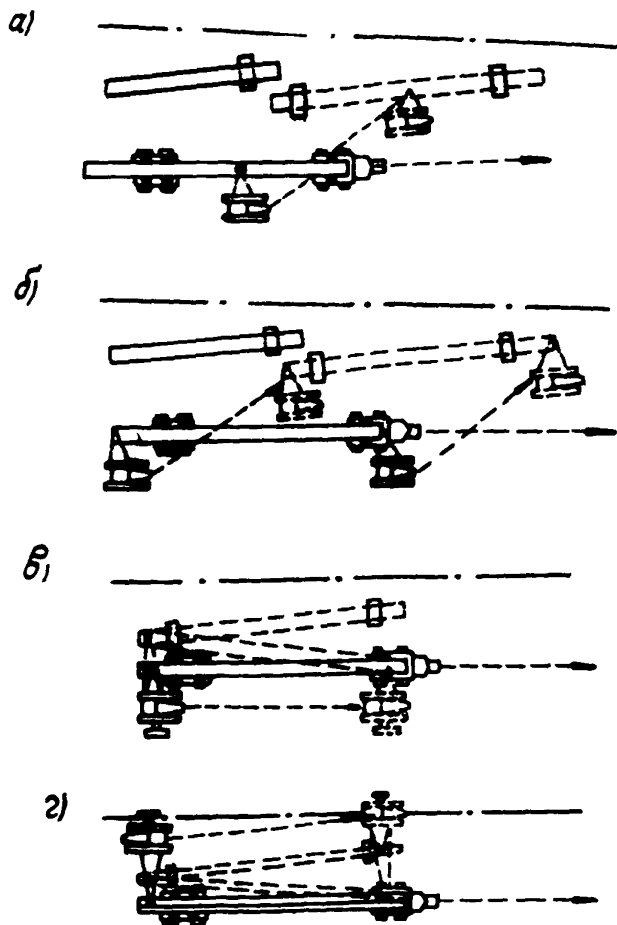


Рис.3. Схема разгрузки и раскладки изолированных труб и трубных секций

а) одним оснащенным электромагнитным захватом трубоукладчиком марки:

для труб диаметром 529-820 мм TI530B
для труб диаметром 1020 мм T3060A
(ТД-25С,
К-583Н);

для труб диаметром 1220-1420 мм К-594.

При этой схеме трубоукладчик поднимает секцию за середину и после отъезда плетевоза подает ее к лежкам и укладывает на них;

б) двумя оснащенными торцевыми и клещевыми захватами или мягкими полотенцами, трубоукладчиками марки:

для труб диаметром 529-820 мм TI530B;
для труб диаметром 1020-1220 мм T3560
(ТД-25С,
К-583);

для труб диаметром 1420 мм К-594.

В этом случае два трубоукладчика одновременно поднимают трубу или секцию за оба конца; после отъезда плетевоза подают ее к лежкам и укладывают на них;

в) одним трубоукладчиком, оснащенным торцевым и клещевым захватами или мягким полотенцем (в случае ,если на плетевозе одна труба или секция);

для труб диаметром 1220 и 1420 мм К-594.

При работе по данной схеме трубоукладчик становится у одного конца или секции, приподнимает его и наклоном стрелы опускает его на лежку, затем трубоукладчик перемещается к другому концу секции и выполняет такую же операцию;

г) одним, расположенным на полосе рытья траншеи и оснащенным торцевым захватом или мягким полотенцем (в случае, если на плетевозе несколько труб или секций), трубоукладчиком марки:

для труб диаметром 529-820 мм TI530B;
для труб диаметром 1020-1220 мм T3560A
(ТД-25С,
К-583);

для труб диаметром 1420 мм К-594.

Порядок работы трубоукладчика при этом такой же, как и в предыдущем случае, но после разгрузки одной секции трубоукладчик и плетевоз перемещаются к месту разгрузки следующей.

4.12. Все такелажные устройства и приспособления должны иметь конструкцию, которая исключает повреждение изоляционного покрытия труб (см. прилагаемый перечень необходимых машин и оборудования для строительства трубопроводов из изолированных труб в прил. I).

5. ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ И ЗЕМЛЯНЫЕ РАБОТЫ

5.1. Подготовительные и земляные работы, включая инженерную подготовку строительной полосы, рекультивацию земель, рытье траншей, подсыпку мягкого грунта на дно траншей и присыпку трубопровода, выполняют в соответствии со следующими нормативными документами:

СН 452-73 "Нормы отвода земель для магистральных трубопроводов";

"Основными положениями по восстановлению земель, нарушенных при разработке месторождений полезных ископаемых, проведении геологоразведочных, строительных и других работ". М., изд. ЦЕНТИ лесхоза, 1971;

СНиП III-Б.1-71 "Земляные сооружения. Правила производства и приемки работ";

СНиП II-Д.10-72 "Магистральные трубопроводы. Правила производства и приемки работ";

"Указаниями по производству работ при сооружении магистральных стальных трубопроводов", вып.3. Подготовительные и земляные работы. М., ОНТИ ВНИИСТА, 1971.

"Инструкцией по рекультивации земель при строительстве магистральных трубопроводов". М., ОНТИ ВНИИСТА, 1975.

6. СВАРОЧНО-МОНТАЖНЫЕ РАБОТЫ

6.1. Технология сварки труб и секций в базовых условиях на трассе должна соответствовать требованиям следующих нормативных документов:

"Указаний по производству работ при сооружении магистральных стальных трубопроводов". Вып.2. Сварочно-монтажные работы. М., ОНТИ ВНИИСТА, 1973 (ВСН I-24-73 Миннефтегазстрой);

"Технологической инструкции на сварочно-монтажные работы при строительстве газопроводов на высокое давление из труб диаметром 1420 мм из сталей повышенной прочности". М., ОНТИ ВНИИСТА, 1971.

"Инструкции по сварке трубопроводов из дисперсионно-твердеющих сталей с нормативным пределом прочности до 60 кгс/мм² при температуре воздуха до -50°C". М., ОНТИ ВНИИСТА, 1973.

Качество сварных соединений должно соответствовать требованиям ГОСТ 7512-69 "Швы сварные - методы контроля просвечиванием проникающими излучениями"; "Методики магнитографического контроля сварных стыков трубопроводов". М., ОНТИ ВНИИСТА: 1969 и "Инструкции по методам контроля, применяемым при проверке качества сварных соединений стальных строительных конструкций и трубопроводов". (СН-375-67). М., изд. литературы по строительству, 1968.

6.2. В целях предотвращения повреждения изоляционного покрытия при проведении работ на сборочно-сварочных установках типа ССТ, МТЛ и ПАУ мамопители, покати, отсекатели должны быть футерованы деревом, а роликовые опоры и кантователи покрыты плотной резиной.

При необходимости подогрева кромок перед сваркой должны применяться внутренние подогреватели, которые не повреждают заводского изоляционного покрытия.

6.3. Монтажные работы на трассе рекомендуется осуществлять также трубоукладчиком, оснащенным специальным клещевым или электромагнитным захватом, не повреждающим заводское изоляционное покрытие труб.

Захват трубопровода за изолированные участки с помощью тросовых петель запрещается.

6.4. При монтаже изолированных труб и секций на трассе применяют опоры из деревянных лежек (рис.4). Верхние лежки должны иметь амортизирующие прокладки. Использование земляных или снежных призм не допускается.

6.5. Гнутье изолированных труб рекомендуют выполнять трубогибочными станками с обязательным применением активных опор. Опорные поверхности балки ложемента упора трубогибочного станка должны быть снабжены амортизирующими прокладками из резины, обеспечивающими контактные напряжения не более 350 кгс/см².

Радиус упругого изгиба трубопровода и принудительного гнутья изолированных труб принимаются в соответствии с пп.4.49 и 4.50 СНиП III-Д.10-72.

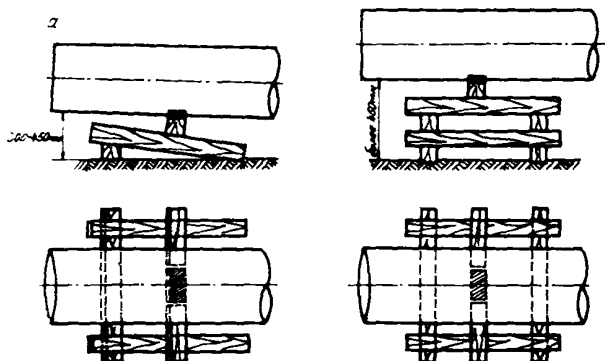


Рис.4. Схема инвентарных опор из деревянных лежек:
а - при высоте трубы над землей 300-450 мм; б - при высоте трубы более 450 мм

7. ИЗОЛЯЦИОННЫЕ РАБОТЫ НА ТРАССЕ

ИЗОЛЯЦИЯ СТЫКОВ И РЕМОНТ

7.1. В процессе сварочно-монтажных работ одновременно с изоляцией околошовных зон поперечных стыков изолированных труб осуществляют ремонт поврежденных мест.

7.2. Ширина околошовной зоны неизолированного стыка на условия сохранения заводского изоляционного покрытия в процессе подогрева стыков труб перед сваркой или в процессе автоматической поворотной сварки труб в секции должна составлять 300 мм.

7.3. Перед нанесением изоляционного покрытия на околошовную зону поверхность зоны должна быть очищена от сварочного

грата, окислы, ржавчины и грязь, при необходимости предварительно высушена. Эти операции должны выполнять механизированным способом с помощью разъемных машин. При отсутствии таких машин очистку выполняют с помощью ручных механизированных устройств.

7.4. Околошовные зоны и места повреждений рекомендуют изолировать одним из следующих способов:

- а) липкими полимерными лентами;
- б) термоусадочными манжетами из полиэтилена;
- в) самоклеющимися каучуковыми бандажными липкими лентами (последние два способа будут применять после организации их промышленного производства).

Кроме перечисленных способов ремонт повреждений полиэтиленового и эпоксидного покрытий можно осуществить двухкомпонентными жидкими системами холодного отверждения на основе полиуретановых или эпоксидных смол.

а) Изоляция стыков полимерными липкими лентами

7.5. Наиболее подходящими лентами для трассовой изоляции околошовной зоны и мест повреждения являются полиэтиленовые. Они более термостойки, чем поливинилхлоридные и при надлежащей светостабилизации — атмосферостойки.

Изоляцию околошовной зоны и мест повреждений этим методом выполняют согласно "Инструкции по антикоррозийной защите наружной поверхности металлических трубопроводов полимерными липкими лентами". ВСН-2-31-71.

7.6. При необходимости выполнения четырехслойного покрытия изоляционную ленту наматывают с нахлестом витков на 50% их ширины плюс 10-20 мм и обмотку стыка повторяют в обратном направлении (с таким же нахлестом витков).

б) Изоляция стыков термоусадочными манжетами

7.7. При этом способе применяют радиационно сшитые полиэтиленовые манжеты (муфты), покрытые изнутри пластичным клеем — веществом. Муфты при диаметре трубопровода свыше 500 мм

берутся на 60–80 мм большего диаметра, чем диаметр изолируемого стыка и длиной, которая обеспечивает нахлест на заводскую изоляцию 70–100 мм в каждую сторону.

7.8. Перед сборкой секций трубопровода муфту надвигают на конец труб, а после сварки стыка и очистки околосшовной зоны натягивают на изолируемый стык. Затем муфту нагревают пропановой горелкой равномерно по окружностям, начиная с середины, в результате чего муфта, усаживаясь плотно, охватывает изолируемый стык и прилегающую заводскую изоляцию.

в) Изоляция стыков самосклеивающимися каучуковыми бандажными липкими лентами в холодном состоянии

7.9. Самосклеивающиеся бандажные ленты изготавливают на основе бутилкаучука. Они без подогрева прочно сцепляются с высушенной и обработанной клеевой грунтовкой поверхностью трубопровода, а также в местах нахлеста витков, превращаясь на трубе в однородное покрытие.

В качестве защиты каучукового изоляционного покрытия стыков от механических повреждений дополнительно наносят липкую полиэтиленовую ленту с нахлестом 50%.

7.10. Бутилкаучуковую ленту наносят путем спиральной обмотки стыка без складок и морщин с 50%-ным нахлестом витков и с перекрытием на 50 мм прилегающей заводской изоляции.

7.11. Защитную обертку из полиэтиленовой липкой ленты наносят таким же образом, как и бутилкаучуковую изоляцию, спирально (внахлест на 50%) без складок и морщин, с перекрытием каучукового бандажного на 20–30 мм в обе стороны; более прочную изоляцию делают повторной обмоткой полиэтиленовой лентой.

7.12. Из бутилкаучука изготавливают также комбинированную трехслойную бандажную ленту. В середине такой ленты находится пленка из стабилизированного полиэтилена. Такую бандажную ленту наносят либо спирально (с нахлестом витков на 50% их ширины) после соответствующей подготовки изолируемой поверхности, либо в виде составных бандажей, описанных выше. Нахлест на прилегающую к стыку заводскую изоляцию во всех случаях делается не менее 50 мм. При изоляции стыка комбинированной трехслойной лентой защитную обертку из полиэтиленовой липкой ленты можно не наносить.

7.13. Комбинированную изоляционную ленту, как и обычную бутилкаучуковую при необходимости усиления изоляционного покрытия можно наносить повторно; при этом последующий слой на краях должен доходить до заводской изоляции, перекрывая край нижнего слоя бандаж.

КОНТРОЛЬ ИЗОЛЯЦИОННОГО ПОКРЫТИЯ ТРУБОПРОВОДА

7.14. Все виды изоляционных покрытий стыков контролируют на прилипаемость и сплошность в соответствии со СНиП Е-Д.10-72, кроме того, проверяют толщину покрытия или количество слоев при использовании бандажей и полимерных лент.

Контроль изоляцией трубопровода, смонтированного из труб, имеющих заводское изоляционное покрытие осуществляют в процессе укладочных работ.

8. УКЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

8.1. Изолированный трубопровод укладывают в траншею трубоукладчиками, оснащенными мягкими полотенцами типа ПМ, катковыми полотенцами типа ПК, или троллейными тележками специальной конструкции, опорные катки которых должны быть покрыты эластичным материалом и создавать контактные напряжения не более 350 кгс/см^2 . Тросовые захваты и троллеи с металлическими роликами при укладке изолированного трубопровода применять запрещается.

8.2. Процесс укладки с помощью мягких полотенец осуществляется следующим образом (рис.5): колонна трубоукладчиков, находящаяся друг от друга на равном расстоянии (табл.3), поднимает трубопровод и подвигает его в сторону траншеи. После того, как задний по ходу движения колонны трубоукладчик подвинет конец плети до середины траншеи, плетью опускают на дно и освобождают полотенец последнего трубоукладчика от погрузки. После этого задний трубоукладчик с освобожденным полотенцем перемещается к ближайшему трубоукладчику, принимает

его нагрузку, а тот, в свою очередь, перемещается к находящемуся впереди него трубоукладчику. Эта операция повторяется до тех пор, пока не освободится и не переместится в новое положение передний трубоукладчик. После этого колонна трубоукладчиков надвигает трубопровод на траншею, опускает его, и цикл повторяется.

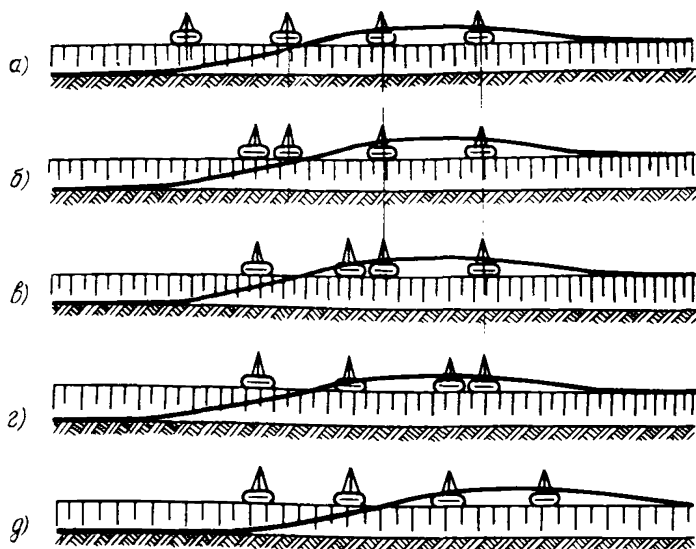


Рис.5. Схема укладки изолированного трубопровода с помощью оснащенных мягкими полотнами трубоукладчиков

8.3. При использовании троллейных подвесок с эластичными опорными катками или катковых полотенец укладку изолированного трубопровода в траншею производят непрерывным опуском. Расстановка трубоукладчиков в колонне показана на рис.6. Расстояние между трубоукладчиками даны в табл.4.

Таблица 3

Расстановка трубоукладчиков в колонне

Диаметр трубопровода, мм	Марка трубоукладчика	Марка мягкого полотна	Количество трубоукладчиков в колонне	Расстояние между соседними трубоукладчиками, м
529	ТО1224	ПМ-523	4	25-30
720	ТИ530В	ПМ-823	4	30-35
820	ТИ530В	ПМ-823	4	30-35
1020	Т3560А (ТД-25С, К-583М)	ПМ-1223	4	35-40
1220	"	ПМ-1223	5	35-40
1420	К-594	ПМ-1425	6	40-50

Таблица 4

Диаметр трубопровода, мм	Марка трубоукладчика	Число трубоукладчиков в колонне	Расстояние между трубоукладчиками по рис.6		
			ℓ_1	ℓ_2	ℓ_3
529	ТО1224	3	15-20	15-20	-
720-820	ТИ530В	3	20-25	15-20	-
1020	Т3560А (ТД-25С, К-583Н)	3	20-25	15-20	-
1220	То же	4	25-30	20-25	8-12
1420	К-594	4	30-40	25-30	7-10

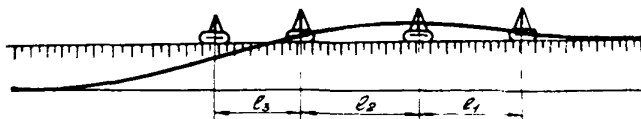


Рис.6. Схема укладки изолированного трубопровода с помощью оснащенных троллейным подвесками с эластичными опорными катками и катковыми полотнами трубоукладчиков

9. ОЧИСТКА ПОЛОСТИ И ИСПЫТАНИЕ ТРУБОПРОВОДА

9.1. Очистку полости и испытание трубопровода выполняют в соответствии со СНиП Ш-Д.10-72 "Магистральные трубопроводы. Правила производства и приемки работ" и "Указаниями по производству работ при сооружении магистральных стальных трубопроводов", вып.7. Очистка полости и испытание магистральных трубопроводов. М., ОНТИ ВНИИСТА, 1974.

10. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

10.1. При строительстве трубопроводов из труб обычной длины с заводской изоляцией и из труб длиной 24 м с трассовой и заводской изоляцией необходимо руководствоваться следующими нормативными документами:

СНиП Ш-Д.11-70 "Техника безопасности в строительстве";

"Правилами техники безопасности при строительстве магистральных стальных трубопроводов". М., "Недра", 1972;

"Основными санитарными правилами при работе с радиоактивными веществами и другими источниками ионизирующих излучений". М., "Атомиздат", 1973;

"Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей" и "Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей". М., "Энергия", 1969.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Рекомендуемый состав основных машин и механизмов для строительства трубопроводов из труб диаметром 1020-1420 мм с заводской изоляцией в северных областях страны

Виды работ	Наименование машин и оборудо- вания	Марка машин и оборудо- вания	Диаметры трубопрово- дов, мм		
			1020	1220	1420
Подготовительные работы:					
расчистка полосы отвода	Валочно-трелевочная машина	ВТМ-4	5	6	6
	Тракторы трелевочные	ТТ-4	2	2	2
	Бульдозеры на базе Т-130	Д-532С	3	3	3
	Дорожно-строительный агре- гат на базе Т-130	ЛД-4	1	1	1
	Кусторез	Д-514А	1	1	1
	Пилы бензомоторные	МП-5	4	5	5
	Компрессор	ДК-9М	1	1	1
	Пневматические перфораторы	ОМ-5А	2	2	2
	Гусеничный тягач	ГТТ	2	2	2
	Автомобиль	УАЗ-469	1	1	1
	Передвижной пункт взрывчатых материалов	ПВМ-2	1	1	1
	Радиостанция "Карат"		10	10	10
	Радиостанция "Гроза"		1	1	1
	Вагон-домик	ВО-8	1	1	1
	Автобус вахтовый		1	1	1

Виды работ	Наименование машин и оборудования	Марка машин и оборудо- вания	Диаметры трубопрово- дов, мм		
			1020	1220	1420
Сооружение левых дорог при строитель- стве трубопроводов	Валочно-трелевочная машина	ВТМ-4	1	1	1
	Десопогрузчики	ПЛ-2 или Cat-980	3	3	3
	Кран-экскаватор на болотном ходу	Э-653А или МПТ-71	1	1	1
	Экскаватор	Э-652Б	1	1	1
	Трактора трелевочные	ТТ-4	2	2	2
	Бульдозер	Д-686Б	1	1	1
	Автосамосвалы	КраЗ-256Б	5	5	5
	Мотопилы	МП-5	4	4	4
	Радиостанция "Карат"		8	8	8
	Радиостанция "Гроза"		1	1	1
	Тягач	ГТТ	1	1	1
	Вагон-домик	ВО-8	1	1	1
	Автобус вахтовый		1	1	1
	Одноковшовый экскаватор с обратной лопатой	Э-652А	1	1	1
	Бульдозер на базе Т-130	Д-532С	1	1	1
Сооружение переходов под дорогами	Трубоукладчики	Т-3560А	2	2	2
	Установка горизонтального бурения	ГБ-1221 ГБ-1421 ГБ-1621	- - -	- 1 -	- 1 1
	Наполнительно-опрессовочный агрегат	АНО-202	1	1	1
	Водоотливная установка	АВ-701	1	1	1
	Электросварочный агрегат	АСДП-500Г	1	1	1
	Автомобиль высокой прохо- димости	ГАЗ-66	1	1	1
	Радиостанция "Гроза"		1	1	1
	Бульдозеры	Д-532	2	2	2
	Трубоукладчики	К-594 Т-3560А или ТД-25С, К-583Н	- 3	- 3	3 -
	Экскаватор с обратной ло- патой	Э-652	1	1	1
	Экскаватор-драглайн	Э-652А	1	1	1
	Сварочные агрегаты	СДУ-2Б	2	2	2
	Наружные центраторы	ЦЗ-141 ЦЗ-121 ЦЗ-1020	- - 2	- 2 -	2 - -
	Водоотливной агрегат	АВ-701	1	1	1
Сооружение переходов через мелкие овраги и малые водотоки	Автомобиль	ГАЗ-66	1	1	1
	Вагон-домик	ВО-8	1	1	1
	Автомобиль	УАЗ-469	1	1	1
	Оборудование для резки труб "Спутник"		1	1	1
	Радиостанция "Гроза"		1	1	1

Виды работ	Наименование машин и оборудования	Марка машин и оборудования	Диаметры трубопроводов, мм		
			1020	1220	1420
Засыпка трубопровода и рекультивация почвы отвода	Бульдозеры на базе Т-130	Д-532С	4	4	4
	Траншеезасыпатели	ТР-35I	2	2	2
	Бульдозеры-рыхлители на базе ДЭТ-250М	Д-652АС	1	1	1
	Экскаваторы с грейфером	Э-12526С	1	1	1
	Автосамосвалы	КрАЗ-256Б	6	7	8
	Автомашина	УАЗ-469	1	1	1
	Радиостанция "Карат"		8	8	8
Погрузочно-разгрузочные и транспортные работы:	Радиостанция "Гроза"		1	1	1
	при длине труб 12 м	Автокран	К-162	2	3
		Трубовозы-плетевозы	Типа. ПП-3I	12	12
		Тракторные плетевозы	ПТК-25I	8	8
		Клецевые захваты		4	4
		Трубоукладчики	К-594	-	2
		Т-3560 (ТД-25С, К-583Н)	2	2	-
		Радиостанция "Гроза"	7	7	7
	при длине секций 24 м	Автокран	К-63I или Э-2508	-	3
			КС-6362	2	-
		Траверса грузоподъемностью 16 т		2	2
		Тягачи гусеничные	Т-130	12	12
		Трубовозы-плетевозы	Типа ПП-3I	12	12
		Тракторные плетевозы	ПТК-25I	8	8
		Радиостанция "Гроза"		8	8
Базовая сварка секций и изоляция стыков	Трубосварочная база с обрешеченными рольгангами, стеллажами и т.п.	МЛТ-12I	2	-	-
		БТС-143	-	2	2
		ССТ-14I	2	2	-
	Трубогибочный станок, модернизированный мягкими устройствами	ГТ-122I	1	1	-
		ГТ-142I	-	-	1
	Захват электромагнитный		2	2	2
	Дорн		1	1	1
	Травесра грузоподъемностью 16 т		2	2	2
	Трубоукладчики	Т3560А (ТД-25С, К-583Н)	3	3	3
	Установка ПАУ-100I	К-594	3	3	3
	Внутренние центраторы	ЦВ-1020	3	-	-
		ЦВ-12I	-	3	-
		ЦВ-14I	-	-	3

Виды работ	Наименование машин и оборудования	Марка машин и оборудо- вания	Диаметры трубопрово- дов, мм		
			1020	1220	1420
	Трактор	Т-130	1	1	1
	Электростанция	ДЭО-15	2	2	2
	Выпрямители	ВКСМ-1000	3	3	3
	Компрессор	ДК-9М	1	1	1
	Печь для прокаливания электродов				
	Лаборатория	ЛИП-1	1	1	1
		ЛКС	1	1	1
	Автомашина	ГАЗ-66	1	1	1
	Радиостанция "Гроза"		1	1	1
	Автомашина	УАЗ-469	1	1	1
	Вагон-домик	ВО-8	1	1	1
	Установка для изоляции сты- ков после сварки изолирован- ных труб		2	2	2
	Установка для очистки сты- ков после сварки изолирован- ных труб		2	2	2
	Клещевые захваты		2	2	2
	Внутренние подогреватели		2	2	2
Земляные работы по разработке траншей	Экскаватор роторный	ЭТР-231	-	2	-
		ЭТР-253	-	-	2
		ЭР-7АМ	2	-	-
	Одноковшовые экскаваторы	Э-652А (ЭО-4121)	2	2	2
		Э-1252ВС	10	10	10
		Д652-АС 9В	2	2	2
	Рыхлители-бульдозеры на базе ДЭТ-250М или на ба- зе Д9				
	Бульдозер на базе Т-130	Д-532С	1	1	1
	Буровые машины	БМ276	2	2	2
	Компрессоры	ДК-9М	2	2	2
	Пневматические перфораторы	ОМ-5А	2	2	2
	Передвижной пункт взрывча- тых материалов	ПВМ-2	1	1	1
	Тягач гусеничный	ГТТ	1	1	1
	Автомобиль	УАЗ-469	1	1	1
	Радиостанция "Карат"		8	8	8
	Радиостанция "Гроза"		1	1	1
	Вагон-домик	ВО-8	1	1	1
Сборка (ручная) непо- воротных стыков на трассе	Грусоукладчики	Т3560А	3	3	-
		(ТД-25С, К-583Н) К-594	-	-	3
	Бульдозеры на базе трак- тора Т-130	Д532С	2	2	2
	Внутренние центраторы	ЦВ-121	3	3	-
		ЦВ-141	-	-	3

Виды работ	Наименование машин и оборудования	Марка машин и оборудо- вания	Диаметры трубопрово- дов, мм		
			1020	1220	1420
Изоляционно-укла- дочные работы	Сварочные агрегаты	СДУ-2Б	10	12	13
	Инвентарные опоры-лажки, комплект		1	1	1
	Оборудование для резки труб "Спутник"		1	1	1
	Комплекс	АКП-141	1	1	1
	Вагон-домик	ВО-8	1	1	1
	Автомашинна	ГАЗ-66	1	1	1
	Автомашинна	УАЗ-469	1	1	1
	Радиостанция "Гроза"		1	1	1
	Клеевой или электромагнит- ный захват		1	1	1
	Внутренние подогреватели труб		1	1	1
	Механическое средство для очистки и изоляции зоны сварных стыков		2	2	2
	Катковое полотноце		5	5	8
	Бульдозер на базе Т-130	Д-532С	1	1	1
	Трубоукладчики	К-594 Т-3560А (ТД-25С, К-583Н)	- 5	- 5	8 -
Прокладка трубопро- вода через болото оплавом	Экскаватор с грейдером	Э-652Б	1	1	1
	Вагон-домик		1	1	1
	Лаборатория	ЛИП-1	1	1	1
	Автомашинна	ГАЗ-66	2	2	2
	Сварочный агрегат	АДП-300	1	1	1
	Автомашинна	УАЗ-469	1	1	1
	Автобус вахтовый		1	1	1
	Радиостанция "Гроза"		1	1	1
	Радиостанция "Карат"		10	10	10
	Автосамосвалы	КрАЗ-3256Б	3	3	3
	Трубоукладчик	К-594 Т3560А (ТД-25С, К-583Н)	- 6	- 6	4 2
	Сварочные постовые уста- новки	СДУ-2Б	1	1	2
	Оборудование для газовой резки труб "Спутник-2"		1	1	1
	Тягачи	ГТТ	5	5	5
	Лаборатория	ВЛК-2	1	1	1
	Захват электромагнитный		1	1	1
	Траверса грузоподъем- ностью 16 т		1	1	1
	Внутренние центраторы	ЦВ-1020 ЦВ-121 ЦВ-141	1 - -	- 1 -	- - 1

Виды работ	Наименование машин и оборудования	Марки машин и оборудования	Диаметры трубопроводов, мм		
			I020	I220	I420
Навеска железобетонных грузов на трубопроводы	Электростанция	ДЭС-15	I	I	I
	Роликоопоры с обрешеченными роликами	ОП14I	-	-	I6
		ОП12I	I6	I6	-
	Пункт взрывчатых материалов	ПВМ-2	I	I	I
	Водоотливная установка	AB-70I	2	2	2
	Установка для изоляции стыков после сварки изолированных труб		2	2	2
	Установка для очистки стыков после сварки изолированных труб		2	2	2
	Автомашина	УАЗ-469	I	I	I
	Радиостанция "Гроза"		I	I	I
	Вагон-домик	ВО-8	I	I	I
	Экскаватор с оборудованием для забивки свай	С-860	I	I	I
	Радиостанция "Карат"		10	10	10
	Автомашина	Урал-375Е	8	10	12
	Трактора трелевочные	ТТ-4	3	3	3
	Кран-экскаватор	В-653	I	I	I
Установка анкеров	Автокран на базе КраЗ-257К	КС-4364	I	I	I
	Радиостанция "Карат"		5	5	5
	Радиостанция "Гроза"		I	I	I
	Автобус вахтовый		I	I	I
	Вагон-домик		I	I	I
	Машина для завинчивания анкеров	ВАГ-20I	I	I	I
	Сварочный агрегат	СДУ-2Б	I	I	I
	Котел битумоплавильный	ИСТ-9Б	I	I	I
	Гусеничный тягач	ГТТ	I	I	I
	Радиостанция "Карат"		2	2	2
Заварка захлестов, вварка катушек и линейной арматуры	Вагон-домик	ВО-8	I	I	I
	Центраторы	ЦБ-12I	2	2	-
		ЦБ-14I	-	-	2
	Сварочные агрегаты	СДУ-2Б	I	I	I
	Трубоукладчик	К-594	-	2	2
		ТЗ560А (ТД-250, К-583Н)	2	-	-
	Экскаватор	Э652Б	I	I	I
	Бульдозер	Д-532С	I	I	I
	Машина для очистки и изоляции стыков и катушки	ОИС	I	I	I
	Радиостанция "Гроза"		I	I	I
Автомобиль		УАЗ-469	I	I	I

Виды работ	Наименование машин и оборудования	Марки машин и оборудования	Диаметры трубопроводов, мм		
			1020	1220	1420
Продувка и испытание трубопровода	Водоотливная установка	AB-70I	1	1	1
	Мягкое полотенце		2	2	2
	Автобус вахтовый				
	Наполнительные агрегаты	АН-2	5	5	5
	Опрессовочные агрегаты	АО-2	2	2	2
	Разделители	ОПР-М или ДЭК-РЭК	5	5	5
	Комплект передвижных компрессоров низкого и высокого давления	АМО4/АМС/2	3	3	3
	Очистные поршни	ОП	5	5	5
	Узлы переключения		3	3	3
	Приборы дистанционного замера давления "Контролер-2"		5	5	5
	Прибор для определения местонахождения застрявшего в трубопроводе поршня		1	1	1
	Сварочные агрегаты	СДУ-2Б	1	1	1
	Оборудование для резки труб "Спутник-2"		1	1	1
	Трубоукладчики	К-583Н	1	1	1
	Электростанция	ДЭС-15	1	1	1
	Водоотливные установки	AB-70I	2	2	2
	Автомобиль	ГАЗ-66	1	1	1
	Вагон-домик	ВО-8	2	2	2
	Радиостанция "Гроза"		2	2	2

П Е Р Е Ч Е Н Ь
необходимых новых машин и оборудования для строительства трубопроводов из труб с заводской изоляцией

Наименование механизмов и оборудования	Назначение	Состояние работ	Необходимые мероприятия
Плетиовозы-трубовозы ПП-3И	Перевозка отдельных труб и длиномерных секций с заводской изоляцией	Изготовлен опытный образец	Приступить к серийному выпуску
Траверса грузоподъемностью 16 т	Для разгрузки 24-м труб	Разработаны технологические требования и согласованы с СКБ Газстроймашина 15.XI.74 г. Утверждены 27.XI.74 г. начальником Техуправления Миннефтегазстроя	СКБ Газстроймашина необходимо разработать проект. Создать опытный образец, испытать его. Заводу-изготовителю наладить серийный выпуск
Троллейные подвески (тележки) со специальными роликами	Для поддержания на весу изолированной трубы при укладочных работах	Разработаны технологические требования. Утверждены начальником Технического управления Миннефтегазстроя 9.XII.74 г.	То же
Установка для изоляции стыков после сварки изолированных труб на базе	Для нанесения пленочных изоляционных материалов на неизолированные концы труб после их сварки на базе	То же	" "
Установка для очистки стыков после сварки изолированных труб на базе	Предназначена для очистки околошовной зоны в условиях сварочно-монтажной базы	Разработаны технологические требования. Утверждены начальником Техуправления Миннефтегазстроя 9.XII.74 г.	СКБ Газстроймашина необходимо разработать проект. Создать опытный образец, испытать его. Заводу-изготовителю наладить серийный выпуск
Клещевые захваты для погрузочно-разгрузочных и монтажных работ с изолированными трубами и секциями трубопровода длиной до 36 м и диаметром 530-1420 мм	Предназначены для выполнения погрузочно-разгрузочных и монтажных работ при сварке изолированных плетей трубопровода в нитку	Разработаны технологические требования. Согласованы с Главзападтрубопроводстроем 21.XI.74 г., Главвостоктрубопроводстроем 28.XI.74 г. Утверждены начальником Техуправления Миннефтегазстроя 9.XII.74 г.	То же
Механическое средство для очистки и изоляции зоны сварных стыков трубопроводов диаметром 1020-1420 мм	Предназначено для обработки околошовной зоны трубопровода в трассовых условиях	Разработаны технологические требования. Утверждены начальником Технического управления 20.XI.74 г.	" "
Клещевой захват ЭЗМ	Предназначен для погрузки, разгрузки и перемещения на стреле трубуукладчика и трубных секций при выполнении погрузочно-разгрузочных работ на строительстве магистральных трубопроводов	Разработаны технологические требования. Требования находятся на утверждении в Техническом управлении Миннефтегазстроя	" "

№ п/п	Наименование механизмов и оборудования	Назначение	Состояние разра-ботки	Необходимые ме-роприятия
	Катковое полотно	Предназначено для под-держки изолированных трубопроводов навесу при укладочных рабо-тах	ВНИИстом разработаны рабочие чертежи на катковое полотно для трубопроводов ди-аметром 1220 и 1420 мм	Изготовить опыт-ный образец в 1975 г. испытать и передать черте-жи для серийного выпуска в 1976 г.
	Спецоборудование тру-босварочных баз для сварки изолированных труб	Предназначено для тру-босварочных баз, пред-назначенных для сварки труб с заводской изо-ляцией	Информационное пись-мо в СКБ Газстройма-шина, в Техническое управление. Главнефтегазстройме-ханизация от 27.XI.74 г. № 7018/12ЛС	Необходимо разра-ботать рабочие чертежи. Заводу-изготовите-лю приступить к выпуску оборудова-ния. Организовать по сварочно-монтажным работам организо-вать своими силами модернизацию сва-рочно-монтажных линий
	Внутренние подогревате-ли для труб диаметром 1020, 1220 и 1420 мм	Для подогрева около-шовного участка сва-риваемых труб	Информационное пись-мо ВНИИСт в СКБ Газ-строймашина, в Техни-ческое управление, в Управление Главного сварщика от 14.V.74 г.	СКБ Газстроймашина разработать проект. Изготовить опытную партию. Испытать. Заводу-изготовителю включить в план серийное изготовле-ние
	Инвентарные лежки	Предназначены для приме-нения в трассовых усло-виях при потолочной сварке отдельных секций	Информационное пись-мо Главкам от 11.XII.74 г. № 7513	Организовать из-готовление сила-ми трестов
	Краны грузоподъем-ностью 40-60 т: К 631, КС-6362, Э-2508	Разгрузка железнодорож-ных вагонов, плавсред-ств, плетей длиной 24 м и др.		Управлению меха-низации Миннеф-тегазстрой вклю-чить в заявку 1976 г.
	Дорн	Предназначен для исполь-зования при гнутье труб на трубогибочном станке в холодном состоянии	-	Организовать вы-пуск серийной партии для труб всех диаметров
	Модернизированный трубогибочный ста-нок	Предназначен для гнутья труб с заводской изоля-цией	-	Организовать модернизацию силами трестов. Заводам- изгото-вителям увели-чить выпуск станков

СОДЕРЖАНИЕ

I. Общие положения	3
2. Технология и организация строительства	4
3. Нанесение противокоррозионных покрытий	5
4. Транспортные и погрузочно-разгрузочные работы	6
5. Подготовительные и земляные работы	12
6. Сварочно-монтажные работы	12
7. Изоляционные работы на трассе	14
8. Укладочные работы	17
9. Очистка полости и испытание трубопровода	20
10. Техника безопасности	20
Приложения	21

РЕКОМЕНДАЦИИ

по технологии строительства трубопроводов
из труб обычной длины с заводской изоляцией
и из труб длиной 24 м с трассовой и заводской
изоляцией

Издание ЦНТИ ВНИИСТА

Редактор Ф.Д.Остаева

Технический редактор Т.В.Беремеза

Д-91450	Подписано в печать 1.УП.1975 г.	Формат 60x84/16
Печ.л.2,75	Уч.изд.л. 1,9	Усл.-печ.л. 2,5
Цена 19 коп.	Тираж 1500 экз.	Заказ 186

Ротапринт ВНИИСТА