

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

типовыe
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КАРТЫ

РАЗДЕЛ 09

АЛЬБОМ 09.02

УКЛАДКА ЧУГУННЫХ НАПОРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ НАРУЖНОЙ СЕТИ ВОДОПРОВОДА

СОДЕРЖАНИЕ

9.II.02.05	Укладка чугунных напорных трубопроводов наружной сети водопровода диаметром от 50 до 500 мм при помощи кранов-трубоукладчиков.	3 стр.
9.II.02.08	Укладка чугунных напорных трубопроводов наружной сети водопровода диаметром от 50 до 500 мм при помощи талей и лебедок.	14 стр.
9.II.02.01	Укладка чугунных трубопроводов наружной сети водопровода в сухих грунтах 2-3 категории при глубине траншей до 3м без креплений в теплое время года D_y -600мм.	27 стр.
9.II.02.02	Укладка чугунных трубопроводов наружной сети водопровода в сухих грунтах 2-3 категории при глубине траншей до 5м без креплений в теплое время года D_y -600мм.	36 стр.
9.II.02.03	Прокладка чугунных трубопроводов наружной сети водопровода в водонасыщенных грунтах при глубине траншей 3м D_y -600мм	46 стр.
9.II.02.09	Укладка чугунных напорных трубопроводов наружной сети водопровода диаметром от 600 до 800 мм при помощи талей и лебедок.	57 стр.
9.II.02.10	Укладка чугунных напорных трубопроводов наружной сети водопровода диаметром от 900 до 1000 мм при помощи талей и лебедок.	70 стр.

Типовая технологическая карта

09.02.02

9-II-02-08

Укладка чугунных непорных трубопроводов наружной сети водопровода диаметром от 50 до 500 мм при помощи талей и лебедок

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Типовая технологическая карта применяется при проектировании организаций и производстве работ по укладке наружных трубопроводов из чугунных раструбных труб диаметром от 50 до 500 мм с заделкой стыков пеньковой прядью и асбестоцементом. В основу разработки типовой технологической карты положена укладка 1000м трубопровода с помощью талей и лебедок в траншеи без креплений глубиной до 3 м, разработанную в сухих грунтах II категории в летний период года.

Работы по укладке трубопровода /Д =300- 500 мм/ выполняются с помощью электроталей ТЭ2-511 комплексной бригадой, состоящей из двух звенев, в течение 12,77 дня /для Д=300мм/ и 21,4 дня /Д= 500мм/ при работе в 2 смены. Работы по укладке трубопровода диаметрами от 50 мм до 300мм производятся вручную. Привязка карты к местным условиям заключается в уточнении объемов работ, очередности строительства, потребности в материально-технических ресурсах.

II. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Наименование показателей	Ед. изм.	Диаметры в мм	
		500	500
Трудоемкость укладки 1000м трубопровода	чел.-дн.	97,12	167,42
Трудоемкость на 1 п.м. трубопров.	"	0,0971	0,1674
Выработка на одного рабочего в смену	п.м.тру- бопр.	5,0	3,0
Потребность в электроэнергии на укладку 1000 м трубопровода	квт.-час.	512	1710
Разработана трестом "Оргтехстрой" Главквазбасстрой Минтяжстрой СССР	Утверждена Главными техническими управлениями Минтаж- строй СССР Минпромстрой СССР Министерством СССР "21" марта 1972 г. <u>№ 45-20-2-8/294</u>	Срок введения "21" марта 1972г.	

А.Уравьев
И.Середин
Р.Гольцова
А.Соловьева

Главный инженер треста "Оргтехстрой"
Начальник отдела
Главный инженер проекта
Исполнитель

Ш. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

1. До начала прокладки трубопровода должны быть выполнены следующие работы:

- а/ разработана траншея;
- б/ разбита и закреплена ось и границы трубопровода с установкой в траншее колышков с отметками низа труб через 20-30 м и в местах перелома профиля по красной линии;
- в/ проложены временные дороги и выполнено временное электроосвещение ;
- г/ доставлен и уложен вдоль трассы трубопровода трехдневный запас труб, монтажные машины, инструмент, инвентарь, приспособления и прочие материалы;
- д/ обеспечен отвод ливневых вод;
- е/ проверен уклон спланированного дна траншеи визиркой по верху кольев.

2. Прокладка трубопровода ведется поточно по захваткам - 1000 м в следующем порядке:

- выравнивание и зачистка дна траншеи, копка приямков под стыки , устройство основания под трубы;
- установка сборного жел.бет.блока днища колодца;
- укладка труб с заделкой стыков ;
- установка задвижки;
- монтаж сборных жел.бет.колец колодца и горловины;
- испытание трубопровода;
- хлорирование и промывка трубопровода.

09.03.02
9-11-02-08

- 3 -

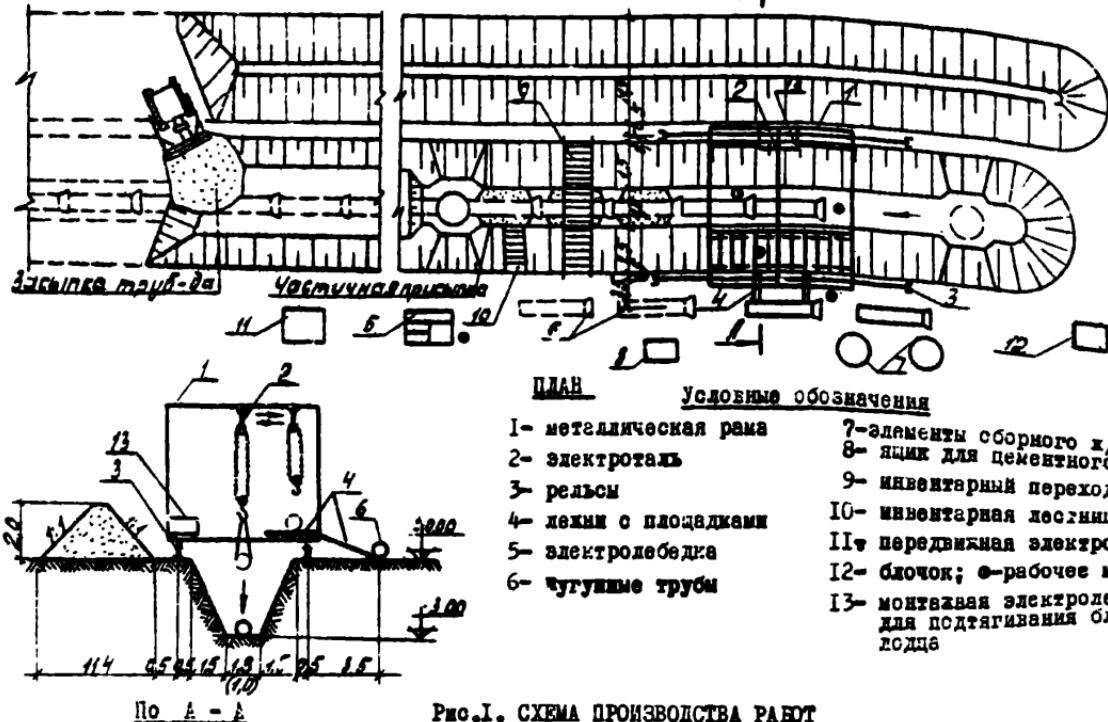


Рис. I. СХЕМА ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ

Укладка труб по борту траншеи производится против ее уклона раструбами вперед. Укладка труб $D=300-500$ мм производится с помощью электротали типа Т92-5И, грузоподъемностью 2 т. Таль подвешивается к козлам, представляющим из себя металлическую раму на колесах, установленную на рельсы. В раме устраивются специальные лежаки и площадка /см. схему производства работ, рис.1/ для закатывания труб в траншее. Передвижение рамы с талью по рельсам осуществляется с помощью электрической монтажной лебедки грузоподъемностью 1,5 т и блочка, расположенного в противоположной стороне /через блочок перекидывается трос от лебедки /.

Строповка труб осуществляется с помощью клемцевого захвата грузоподъемностью 2 т (рис.7).

Укладка первой трубы должна производиться с особо тщательной проверкой проектного уклона, а всех последующих труб с проверкой укладки визиркой. Центрование труб производится при помощи подвижного отвеса, подвешенного к натянутой по оси трубопровода причалке и дощатого наблока, вставляемого в торец трубы. Причалка натягивается по оси траншеи от колодца до колодца и крепится к инвентарной обноске.

Центровка гладкого конца трубы должна обеспечить одинаковый кольцевой зазор / 10 мм / между внутренней поверхностью раструба и наружной поверхностью гладкого конца.

Центровка производится при помощи клиньев / зубил /, подкладываемых в кольцевое пространство / рис.4 /. Зазор между торцом трубы и внутренней упорной поверхностью раструба должен быть в пределах 6-9 мм при заделке стыка

пеньковой прядью / СНиП II-Г.4-62 /, зазор проверяется проволочным наблоном / рис.5/.

После укладки и центровки трубы производится закрепление ее путем подсыпки и уплотнения грунта с обеих сторон на высоту не менее 0,5 диаметра трубы (место строповки на трубе не засыпать). Растроповку трубы производить после ее закрепления. Растрюбы чугунных труб заделываются конопаткой просмоленной или битумизированной пеньковой прядью и асбестоцементным раствором / рис.6/. Каждый штук уплотняется до отказа. После окончательного уплотнения пряди свободная глубина растрюбной щели должна быть равной 25-30 мм для труб $D = 50 - 300$ мм, 30-35 мм для труб $D = 300 - 500$ мм.

По окончании конопатки немедленно приступают к зачеканке стыка асбестоцементом. Сухую асбестоцементную смесь / асбест 30%, портландцемент 70% / приготавливают централизованно.

Затворение асбестоцемента водой производят на месте производства работ в количестве, необходимом для заделки стыка.

Заделку кольцевой щели асбестоцементом производят слоями по 10 мм с зачеканкой каждого слоя. Для заделки стыков используют набор конопаток и чеканок / № 2,4,5,9,10, 13/. Для чеканки стыков применяют электрические рубильно-чеканочные молотки.

Зачеканенный стык прикрывают влажной мешковиной или землей на 24 часа.

Трамбование щебеночных оснований под колодцы выполняют электротрамбовкой. Доставка щебня и его спуск в котло-ван осуществляется в инвентарном контейнере для сыпучих материалов.

3. После за устройством основания под колодец укладывается нижний сборный железобетонный блок днища. Монтаж верхних сборных элементов колодца производится после укладки труб и установки задвижки.

Монтаж сборных элементов колодца ведется с помощью электротали ТЭ 2-511. Подтягивание блоков колодца к электротали осуществляется с помощью электрической лебедки грузо-подъемностью 1,5 т., установленной на раме электротали / рис.1/. Для строповки элементов колодца используется двухштевевой строп грузоподъемностью 3 т./рис.8/. Сопряжение сборных элементов колодца производится на цементном растворе М-100 с затиркой и герметиком изнутри. После монтажа колодца выполняется гидроизоляция стен его снаружи.

4. Гидравлическое испытание трубопровода выполняется по мере окончания трубокладочных работ на участке длиной 1 км. Трубопровод испытывается на прочность и герметичность.

Испытание трубопровода производится дважды:

а/ предварительное испытание на прочность до засыпки траншеи и установки арматуры / гидрантов, предохранительных клапанов, вентузов/;

б/ окончательное испытание на плотность— после засып-

ки транспортировке и завершении всех работ на данном участке трубопровода, но до установки указанной выше арматуры, вместо которой устанавливаются заглушки.

Испытание производится в соответствии с требованиями СНиП II-Г.4-62.

Предварительная проверка трубопровода испытательным давлением продолжается не менее 10 мин.

Окончательное гидравлическое испытание может быть начато не ранее 24 часов после заполнения трубопровода водой. После окончания гидравлического испытания трубопровод заполняют водой, промывают до появления воды без мутных примесей. Затем воду спускают и производят хлорирование. Хлорная вода должна находиться в трубопроводе не менее суток. После хлорирования осуществляется вторичная промывка водой.

5. Качество монтажа чугунных труб определяется соблюдением допускаемых отклонений от проектного положения, которые приводятся в строительных нормах и правилах / СНиП II-Г. 9-62/, согласно которых отклонения от прямолинейности чугунных трубопроводов в месте стыка в любом направлении, не должны превышать 1 мм на 1 м трубопровода; соединения труб должны выполняться с зазором, обеспечивающим компенсацию температурных удлинений.

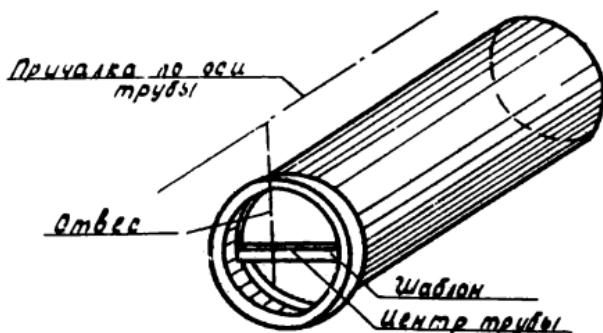


Рис.2. Центровка труб со стороны раструба.

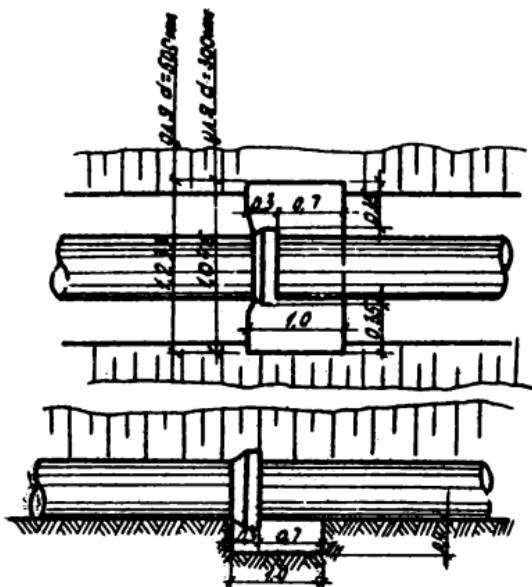


Рис.3. Приямок для заделки стыка.

А.Куравель
А.Середин
А.Тольцова
А.Соловьева

Инженер
"Балтэнергострой"
Г.Смирнов
И.Смирнов

Главный инженер гестроекта "Юргтехстрой"
Начальник отдела
разработки и внедрения проекта
исполнитель

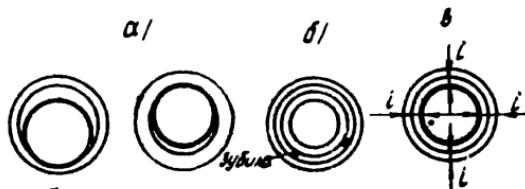


Рис.4. Центровка труб со стороны гладкого конца
(в раструбе уложенной трубы)

- а) положение трубы в раструбе до центрирования;
 - б/ подкладка зубил для центрирования;
 - в/ конечное положение трубы в раструбе при правильном центрировании
- i* - величина кольцевого зазора



Рис.5. Проволочный крючок для замера величины зазора
между торцами стыкуемых труб

- 1 - проволочный крючок;
- 2 - зазор между торцами стыкуемых труб
(размер *B*)



Рис.6. Раструбные соединения с уплотнением из пеньковой пряди.

- 1 - уплотнение из пеньковой пряди;
- 2 - асбосцементный замок (размер *A*).

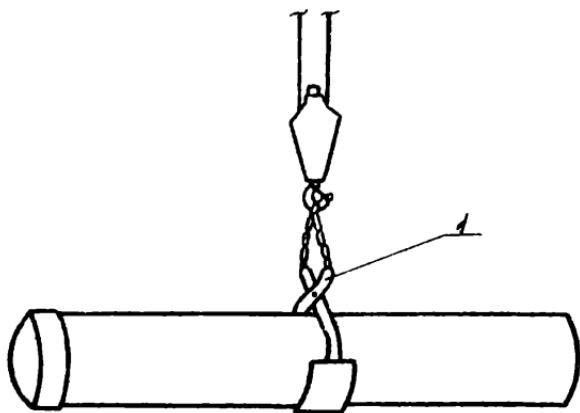


Рис.7. Строповка труб.
I - клощевой захват

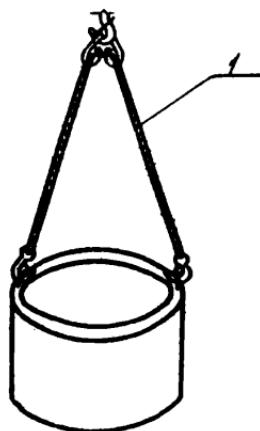


Рис.8. Строповка блоков колодца
I - двуххвостевой строп

**IV. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ
ТРУДА РАБОЧИХ**

**1. Состав бригады по профессиям и распределение работы
между звеньями**

№ звена	Состав звена по профессиям	к-во чел.	Перечень работ
1	Трубоукладчик	4	Зачистка дна траншей, копка приямков, монтаж трубопроводов, подсыпка грунтом, заделка стыков, устройство колодцев, ус- тановка задвижек
2	Трубоукладчик	4	Гидравлическое испытание трубопровода, хлорировка – ние и промывка.

**2. Последовательность выполнения основных операций
приводится в следующей таблице:**

Назначение процессов	Последовательность рабочих операций
1 Укладка трубопровода	Выравнивание и зачистка дна траншей, копка приямков. Строповка трубы. Проверка пре- вильности строповки трубы. Опускание трубы на дно тра- ншей с заводкой гладкого конца в раструб. Центровка трубы. Подсыпка трубы грунтом. Расст- роповка. Заготовка печных хлугов. Конопатка раструба. Затворение сухой асбестоце- ментной смеси водой. Чеканка стыка труб асбестоцементом.

Наименование процессов	Последовательность рабочих операций
2.Устройство колодца	Установка сборного железобетонного блока и кольцо колодца / с заделкой швов и труб в колодце/, сборка горловины.
3.Установка задвижек	Строповка и перемещение задвижек, установка, центрирование, выверка, окончательное свертывание фланцев.
4.Испытание трубопровода	Установка заглушек. Предварительное испытание трубопровода водой /до засыпки траншей/. Устранение дефектов. Спуск воды и удаление пробок. Окончательное испытание трубопровода. Хлорирование и промывка.

3. Методы и приемы работ

Работы по укладке трубопровода производятся комплексной бригадой состоящей из 2 звеньев, имеющей в своем составе 16 человек - по 8 человек в смену.

В состав звена № 1 входят:

трубоукладчик 4 разр. - 2 чел /T₁, T₂/

трубоукладчик 3 разр. - 1 чел /T₃/

трубоукладчик 2 разр. - 1 чел /T₄/

В состав звена № 2 входят:

трубоукладчик 5 разр. - 1 чел / T₅/

трубоукладчик 3 разр. - 3 чел /T₆, T₇, T₈/

а/ Зачистка /планировка/ дна траншеи, рытье приямков под стыки, устройство щебеночных оснований под колодцы и подшивка труб грунтом выполняется вручную трубоукладчиками звена № I.

б/ Монтаж труб производится звеном № I и начинается после того, как на участке траншеи длиной не менее 15-20м будут выкопаны приямки под стыки, закончены работы по планировке /зачистке/ дна траншеи, устройству постели под трубы, а также щебеночной подготовки под основание первого колодца в начале трассы и уложено днище колодца. Трубоукладчик T_1 , застропив трубу клемцевым захватом, подает сигнал трубоукладчикам T_2, T_3 , находящимся у электроталь и электролебедки, подать трубу на площадку, установленную на рамекозлах. Затем электроталь с трубой перемещается к середине траншеи и п^н команде трубоукладчика /звеньевого T_1 / опускает трубу на дно траншеи. Когда расстояние между трубой и основанием траншеи достигнет 10-15 см, трубоукладчик T_2 на дне траншеи у гладкого конца и два трубоукладчика T_1, T_2 у раструба, вводят гладкий конец трубы в раструб ранее уложенной трубы. После этого двое трубоукладчиков T_2, T_3 центрируют трубу при помощи зубил /деревянных клиньев/. По сигналу звеньевого T_1 снизу, электроталь опускает трубу на основание. Трубоукладчик T_4 в это время копает приямки под стыки труб.

Уложенная труба окончательно центрируется с двух концов и после этого проверяется звеньевым T_1 и двумя трубоукладчиками T_2, T_3 на точность укладки по заданному направлению и склону с помощью отвеса, визирки, дощатого шаблона.

Зазор между торцом гладкого конца трубы и внутренней упорной поверхностью раструба проверяется проволочным шаблоном. После этого производится закрепление трубы путем подсыпки и уплотнения грунта с обеих сторон на высоту не менее 0,5 диаметра трубы и расстроповка. Эта работа выполняется тремя трубоукладчиками /T₁,T₂,T₃/.

Заделка стыка уложенной трубы производится тремя трубоукладчиками на двух стыках одновременно: трубоукладчик T₂ производит колопатку кольцевого зазора на последующем стыке, а/T₃,T₁/производят зачеканку асбосцементным раствором предыдущего стыка с помощью рубильно-чеканочных молотков.

в/ Устройство колодца выполняет звено № I. Трубоукладчики /T₁,T₂,T₃/ выполняют работы по устройству щебеночного основания и проверке отметки основания / по визирке или нивелиром с рейкой и колышком, забиваемым в центре колодца/. На колышке имеются отметки трубы и основания. Монтаж элементов колодца выполняют трубоукладчики/T₁,T₂,T₃,T₄/ с помощью электротали и лебедки.

Трубоукладчик T₃, застропив железобетонный блок колодца, подает сигнал трубоукладчикам, находящимся у лебедки и тали, поднять блок на площадку рамы-косяков, затем электроталь с блоком перемещается к середине траншеи и опускает блок на дно траншеи. Железобетонный блок-днище колодца устанавливается на готовое основание с выверкой отметки и положения оси днища колодца по визирке и нивелиру с рейкой. После выверки правильности установки днища укладываются трубы и устанавливается задвижка.

Монтаж колец и заделку фасонных частей в проеме стеки выполняют трубоукладчики T_2, T_3, T_4 . Правильность установки колец проверяется уровнем и отвесом трубоукладчиком T_1 .

г) Испытание трубопровода выполняет звено № 2.

Предварительное испытание трубопровода производится после промывки трубопровода на участке длиной 1000м. Концы испытываемого участка трубопровода перед гидравлическим испытанием герметически закрываются заглушками, присоединенными на болтах к фланцам фасонных патрубков трубоукладчика T_7, T_8 . Закачку воды в трубопровод производят из ближайшей водопроводной магистрали или природного источника. Давление в трубопроводе поднимается до испытательного (рабочее давление + 5 кг/см²) и поддерживается в течение 10 мин., затем давление снижается до рабочего и осматриваемый трубопровод тремя трубоукладчиками T_5, T_6, T_7 . Окончательное испытание трубопровода производится через 24 часа после засыпки траншеи.

Закачку воды и опрессовку производят инвентарной передвижной установкой ЦА-320.

Упоры для опрессовки трубопроводов и хлорирование выполняются звеном № 2.

4. График производства работ

Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Трудоемкость		Состав бригады	Рабочие дни							
			на ед. изм. в чел.- час.	на весь объем чел.-дн.		1	2	4	6	8	10	12	14
1. Укладка чугунных труб Д=300мм с помощью тали и лебедки	м	998	0,5	60,3	Трубоукладчики		6,3		2,1				
2. Копание приямков для стыков труб	м ³	83,6	1,25	12,75	4пр-2чел 3пр-1чел		6,4						
3. Монтаж сборного железо- бетонного колодца Д до 1250мм, высотой до 3 м	шт	1	14,75	1,8	2пр-1чел		2,1						
4. Установка чугунных задвижек	шт.	1	5,5	0,67			3						
5. Гидравлическое испытание трубопровода	м	998	0,12	14,6	Трубоукладчики								
6. Хлорирование и промывка трубопровода	м	998	0,078	9,5	5пр-1чел. 3пр-3чел.								

9-11-02-08

4а. График производства работ

Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Трудоемкость		Состав бригады	Рабочие дни													
			на сд. изм. в чел.-чес.	весь объем чел.-дн.		1	2	3-7	8	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
1. Укладка чугунных труб Д=500мм при помощи талей и лебедок	м	998	0,95	115,6	Трубоукладчики					7,5									
2. Копание приямков для стыков труб	м ³	100	1,25	15,25	4р-2 чел. 3р-1 чел.					3									
3. Монтаж сборного кел. бет. колодца Д до 2000 мм, высотой до 3 м	шт.	I	22,75	2,77	2р-1 чел.					7									
4. Установка чугунных задвижек	шт.	I	II	1,3															
5. Гидравлическое испытание трубопровода	м	998	0,161	19,5	Трубоукладчики														
6. Хлорирование и промывка трубопровода	м	998	0,107	13,00	5р-1чел. 5р-3чел.														

3. Указания по технике безопасности

При производстве работ необходимо выполнять правила по технике безопасности /СНиП III-Л.11-70 п.24.7;24.13-24.17/, типовую инструкцию для лиц, ответственных за безопасное производство работ по перемещению грузов кранами /Гостротехнадзора/, а также приводимые ниже общие требования:

- а/ все грузоподъемные и тяжеложильные средства перед началом эксплуатации, а также периодически в процессе работы, должны проверяться и испытываться согласно требованиям Гостротехнадзора и правилам техники безопасности;
- б/ для подхода к телям должны быть устроены надежные подмости и переносные мостики;
- в/ монтаж труб и сборных железобетонных колодцев разрешается производить только под руководством бригадира или мастера;
- г/ при испытании трубопроводов необходимо выполнять требования глав СНиП III-Г. 4-62 и III-Д. 10-62.

08-02-11-9

- 19 -

6. Калькуляция трудовых затрат / по ЕНиР 1969 г./

Номер нормы	Наименование работы	Ед. изм.	Объем работ	Норма времени на ед. изм. в чел/час.	Затраты труда на весь объем в чел/дн.	Расценка на един. измер. руб.коп.	Стоим. затрат на весь объем в руб. коп.
1.810-2.т.2 п.6г	Укладка чугунного трубопровода д= 50мм при помощи тесли и лебедки	м	998	0,5	60,3	0-28,7	286-426
2.810-27 п.3а, к.0 к.к=1,25	Монтаж сб.к/б ко- лодца д=1250мм. Покрытие наружной поверхности колоде- ца битумом за 2 ра- за	кол	1	14,75	1,8	8-58,7	8-58,7
3.82-1-31 т.3к.1е	Копание приямков в грунта и категории	м ³	83,6	1,25	12,75	0-61,6	51-49,7
4.810-6 т.7п.3а к.0,75	Гидравлическое ис- пытание трубопрово- да	м	998	0,12	14,6	0-07,1	70-858
5.810-6 т.7п.3д к.0,75	Хлорирование трубо- проводов	м	998	0,058	7,00	0-03,07	30-638
6.810-13 п.6г	Установка чугунных задвижек	шт.	1	5,5	0,67	3-45	3-45
Итого:					97,12		451-450

6а. Калькуляция трудовых затрат /по ЕНиР 1969 г./

Шифр норм	Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Норма времени на ед. изм. в чел.-час.	Затраты труда на весь объем в чел.-дн.	Расценка на единицу измерен. в руб. коп.	Стоим. затрат на весь объем в руб.коп.
1. \$10-2г.3 п.9г	Укладка чугунного трубопровода D=500 мм при помощи тали и лебедки	м	998	0,95	115,6	0-54,6	544-906
2. \$10-27 п.5а, IIa к-1,25	Монтаж сб.з/б колодца D=2000 мм. Покрытие наружной поверхности колодца битумом за 2 раза	кол.	I	22,75	2,77	13-3	13-3
3. \$2-1-3I т.3п.1-е	Копание приямков в грунте II категор.	м ³	100	1,25	15,25	0-61,6	61-66
4. \$10-6, т.7 п.56, прим к-0,75	Гидравлическое испытание трубопровода	м	998	0,161	19,5	0-69,7	96-866
5. \$10-6 т.7 п.5д, п.4д	Хлорирование чугунного трубопровода	м	998	0,107	13,00	0-05,7	56-89
6. \$10-13 п.10г	Установка чугунных задвижек	шт.	I	II	1,3	7-14	7-14
Итого:					167,42		780-62

09.02.02

9-II-02-08

-21 -

У. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

1. Основные материалы, полуфабрикаты и строительные детали

Наименование	Марки, ГОСТ	Един. изм.	Кол-во
I. Трубы чугунные раструбные напорные $D=300\text{мм}$, $\ell=5 \text{ м}$	5525-61**	шт.	200
$D=500\text{мм}$, $\ell=5 \text{ м}$	5525-61**	шт.	200
2. Железобетонные конструкции колодцев для труб: $D=300\text{мм}$			
а/ кольца с 2 отв. для труб	K-12,5-6-2	шт.	I
б/ кольца без отверстий	K-12,5-6	шт.	3
в/ плиты днищ	Д-10	шт.	I
г/ опорное кольцо	КО	шт.	I
д/ плиты перекрытий для труб $D=500\text{мм}$	П-12,5	шт.	I
е/ кольца с 2 отверст.	K-20-6-2	шт.	I
б/ кольца без отв.	K-20-6	шт.	4
в/ плиты днищ	Д-15	шт.	I
г/ опорное кольцо	КО	шт.	I
д/ плиты перекрытий	П-20	шт.	I
Всего сборного железобетона на колодец для труб			
$D= 300 \text{ мм}$		м^3	1,255
$D= 500 \text{ мм}$		м^3	3,25

09.02.02

Б-13-1-1-1-1-1-1-1

- 22 -

Наименование	Марки, ГОСТ	Един. изм.	К-во
3. Цемент для труб Д=300мм	к-400	кг	180
Д=500 мм	к-400	кг	280
4. Асбест для труб Д= 300мм	сорт У	кг	80
Д= 500мм	-"	кг	120
5. Прядь смоляная или битумизированная для труб			
Д= 300мм		кг	140
Д= 500мм		кг	232
6. Цементный раствор			
для Д= 300мм	М-100	м ³	0,53
для Д= 500мм	М-100	м ³	0,9
2. Машины, оборудование, инвентарь, инструмент и приспособления			

Наименование	Марка	Тип, ГОСТ, чертеж	Кол-во	Техническая характеристика
1. Электроталь	ТЭ2-511		I	Грузоподъемность 2т
2. Электрическая мон- тажная лебедка	-		2	То же, 1,5т
3. Передвижная элект- ростанция	ПЭС-12		I	Напряжение 230в

Наименование	Марка	Тип, МСТ, чертеж	Кол во	Техническая характеристика
4. Агрегат для опрессовки трубопровода	ДЛ-320	Самоход.	I	Давление 40 - 300 кгс/см. ²
5. Молоток электрический рубильно-чеканочный	-	-	3	-
6. Электротрамбовка	Д-253	-	3	-
7. Нила поперечная	-	-	I	-
8. Лопата копающая	ДК-2	3620-63	3	-
9. Лопата подборочная	ЛП-2	3620-63	2	-
10. Лом стальной		Орготрой МССР	2	$\ell=1320\text{мм}$
11. Кувадда		Гипро- оргсель- строй г. Москва	2	Вес 8 кг
12. Молоток	А-5	2310-54	2	Вес 2 кг
13. Рулетка	РС-20	7502-69	I	$\ell=20\text{м}$
14. Метр складной	-	7253-54	2	
15. Уровень металлический		НИИСП Гос- строй УССР	2	$\ell=700\text{мм}$
16. Нивелир			1	
17. Отвес металлический	0-400	7948-657/2		

Наименование	Марка	Тип, ГОСТ, чертеж	Кол- в	Техническая характеристика
I8. Причалка про- волочная			I	
I9. Визирка ходо- вая и посто - янная	Инвенз.		2	$\ell = 4\text{м}$
20. Зубила слесар- ные	15	72II-54	5	$\ell = 150\text{мм}$
21. Топор	Л-2	1399-56*	2	
22. Ключи:				
а/ разводные		7275-62	2	
б/торцевые		7467-55	2	
в/ трубные	Л2, №4	ОСТ ЦКТМ 6813-55	4	
23. Набор конопа- ток и чеканок			I	
24. Ящики для раствора		ЦБТИ вып КБ-2	4	Емк.0,5м ³
25. Ящики для раствора		Гипроогр- сель- строй	2	Емк.0,23м ³
26. Кельма шту- катурная	КШ	9533-71	4	
27. Ведра	Любые		3	
28. Полукегрек де- ревянный	ПД-350	Оргстрой МСЭССР	3	$\ell = 350\text{мм}$
29. Клещевой захват		Трест ВГСС г. Новокуз- нецк	2	Q=2т

09. 02. 02

9-II-02-08

25

Наименование	Марка	Тип, ГССТ, чертеж	Кол- во	Техническая характеристика
30. Строп двухзве- вевой		ЦБГИ вып. КБ-2	I	$Q=3\text{т};$ $l=3\text{м}$
31. Шаблон для центрирования труб			I	$l=600-800\text{мм}$
32. Шаблон для про- верки постели труб			I	$l=5 \text{ м}$
33. Инвентарный треп для спуска в траншее			2	$l=4\text{м},$ шир. 0,75м, с перилами
34. Заглушки сталь- ные инвентарные для гидравличес- кого испытания трубопровода		Механо- монтаж проект	6	
35. Инвентарный кон- тейнер для сыпучих		Альбом КБ-58100	I	
36. Переходный и - вентарный мостик			2	$l=5 \text{ м}$
37. Рельсы	P-24		4	$l=12,5\text{м}$
38. Полумали			84	$l=700\text{мм}$
39. Комплект метал- лической сборно- разборной рамы			I	

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦНТП
630004 - Новосибирск по Королеву 1
Выдано в печать 30^е 06 1977 г.
Заказ 1618 Тираж 650