



ЧАСТЬ 6

О Р Г А Н И З А Ц И Я И Т Е Х Н О Л О Г И Я С Т Р О І М Т Е Л Ь С Т ВА

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ
НА ПРОИЗВОДСТВО ОТДЕЛЬНЫХ ВИДОВ РАБОТ

РАЗДЕЛ 07

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА

НА МОНТАЖ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

7.06.01.06

МОНТАЖ ВНУТРЕННИХ ВОДОСТОКОВ ИЗ
ПЛАСТИМАССОВЫХ ТРУБ В ЖИЛЫХ И
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЯХ

Б 5307
Цена 0·38

МОСКВА 1988

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул. 22

Сдано в печать V 1988 года

Заказ № 6276 Тираж 800 экз.

Типовые технологические карты
на производство отдельных видов работ

РАЗДЕЛ 07

ТИПОВАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА
НА МОНТАЖ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

7.06.01.06

МОНТАЖ ВНУТРЕННИХ ВОДОСТОКОВ ИЗ
ПЛАСТИММАССОВЫХ ТРУБ В ЖИЛЫХ И
ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЯХ

РАЗРАБОТАНА

Ростовским отделением ГПИ

"Проектпромвентиляция"

Минмонтажспецстроя СССР

Главный инженер

Главный инженер проекта

В.Л. Глазер

СОГЛАСОВАНА

Главный инженер

Главпромвентиляции

О.А. Патаракин

ОДОБРЕНА

Отделом механизации и
технологии строительства

Госстроя СССР

Письмо от 02.03.87 г.

№ 23-78

Введена в действие
с 4 мая 1987 г.

7-06-01-06-00

Нач. отп. Куркин 10.85
Зам. нач. Дубовис
Рук. гр. Сахновский
Инж. Буданов

Содержание

Стадия	Лист	Лист
P		I
	ММСС СССР	
	РО ГПИ	
	ПРОЕКТПРОМВЕНТИЛЯ	

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

I.1. Технологическая карта разработана на монтаж внутренних водостоков из полиэтиленовых труб в жилых и общественных зданиях.

I.2. Действие карты распространяется на монтаж водоотиков из труб напорных полиэтиленовых ПВД IIО СЛ по ГОСТ 18599-83 в 9-ти этажном жилом доме с применением бухт-стояков, прокладываемых в штрабах или шахтах.

I.3. В состав работ, рассматриваемых картой, входят: подъем бухт на кровлю башенным краном, разматыванием бухты и опускание стояка в штрабу или шахту, крепление стояка к строительным конструкциям и соединение его с водосточной воронкой и выпуском из стальных труб.

I.4. Карта может быть применена при монтаже водостоков бухтами в зданиях различной этажности.

I.5. Транспортировать бухты-стояки из труб ПВД можно при температуре до минус 30°С. Монтировать их разрешается при температуре до минус 20°С.

I.6. При привязке технологической карты к конкретному объекту уточняются объемы работ и калькуляция трудовых затрат.

Прил № 1	83-0013	1/4
Прил № 2	83-0013	2/4
Прил № 3	83-0013	3/4
Прил № 4	83-0013	4/4
Прил № 5	83-0013	
Прил № 6	83-0013	
Прил № 7	83-0013	
Прил № 8	83-0013	
Прил № 9	83-0013	
Прил № 10	83-0013	
Прил № 11	83-0013	
Прил № 12	83-0013	
Прил № 13	83-0013	
Прил № 14	83-0013	
Прил № 15	83-0013	
Прил № 16	83-0013	
Прил № 17	83-0013	
Прил № 18	83-0013	
Прил № 19	83-0013	
Прил № 20	83-0013	
Прил № 21	83-0013	
Прил № 22	83-0013	
Прил № 23	83-0013	
Прил № 24	83-0013	
Прил № 25	83-0013	
Прил № 26	83-0013	
Прил № 27	83-0013	
Прил № 28	83-0013	
Прил № 29	83-0013	
Прил № 30	83-0013	
Прил № 31	83-0013	
Прил № 32	83-0013	
Прил № 33	83-0013	
Прил № 34	83-0013	
Прил № 35	83-0013	
Прил № 36	83-0013	
Прил № 37	83-0013	
Прил № 38	83-0013	
Прил № 39	83-0013	
Прил № 40	83-0013	
Прил № 41	83-0013	
Прил № 42	83-0013	
Прил № 43	83-0013	
Прил № 44	83-0013	
Прил № 45	83-0013	
Прил № 46	83-0013	
Прил № 47	83-0013	
Прил № 48	83-0013	
Прил № 49	83-0013	
Прил № 50	83-0013	
Прил № 51	83-0013	
Прил № 52	83-0013	
Прил № 53	83-0013	
Прил № 54	83-0013	
Прил № 55	83-0013	
Прил № 56	83-0013	
Прил № 57	83-0013	
Прил № 58	83-0013	
Прил № 59	83-0013	
Прил № 60	83-0013	
Прил № 61	83-0013	
Прил № 62	83-0013	
Прил № 63	83-0013	
Прил № 64	83-0013	
Прил № 65	83-0013	
Прил № 66	83-0013	
Прил № 67	83-0013	
Прил № 68	83-0013	
Прил № 69	83-0013	
Прил № 70	83-0013	
Прил № 71	83-0013	
Прил № 72	83-0013	
Прил № 73	83-0013	
Прил № 74	83-0013	
Прил № 75	83-0013	
Прил № 76	83-0013	
Прил № 77	83-0013	
Прил № 78	83-0013	
Прил № 79	83-0013	
Прил № 80	83-0013	
Прил № 81	83-0013	
Прил № 82	83-0013	
Прил № 83	83-0013	
Прил № 84	83-0013	
Прил № 85	83-0013	
Прил № 86	83-0013	
Прил № 87	83-0013	
Прил № 88	83-0013	
Прил № 89	83-0013	
Прил № 90	83-0013	
Прил № 91	83-0013	
Прил № 92	83-0013	
Прил № 93	83-0013	
Прил № 94	83-0013	
Прил № 95	83-0013	
Прил № 96	83-0013	
Прил № 97	83-0013	
Прил № 98	83-0013	
Прил № 99	83-0013	
Прил № 100	83-0013	
Прил № 101	83-0013	
Прил № 102	83-0013	
Прил № 103	83-0013	
Прил № 104	83-0013	
Прил № 105	83-0013	
Прил № 106	83-0013	
Прил № 107	83-0013	
Прил № 108	83-0013	
Прил № 109	83-0013	
Прил № 110	83-0013	
Прил № 111	83-0013	
Прил № 112	83-0013	
Прил № 113	83-0013	
Прил № 114	83-0013	
Прил № 115	83-0013	
Прил № 116	83-0013	
Прил № 117	83-0013	
Прил № 118	83-0013	
Прил № 119	83-0013	
Прил № 120	83-0013	
Прил № 121	83-0013	
Прил № 122	83-0013	
Прил № 123	83-0013	
Прил № 124	83-0013	
Прил № 125	83-0013	
Прил № 126	83-0013	
Прил № 127	83-0013	
Прил № 128	83-0013	
Прил № 129	83-0013	
Прил № 130	83-0013	
Прил № 131	83-0013	
Прил № 132	83-0013	
Прил № 133	83-0013	
Прил № 134	83-0013	
Прил № 135	83-0013	
Прил № 136	83-0013	
Прил № 137	83-0013	
Прил № 138	83-0013	
Прил № 139	83-0013	
Прил № 140	83-0013	
Прил № 141	83-0013	
Прил № 142	83-0013	
Прил № 143	83-0013	
Прил № 144	83-0013	
Прил № 145	83-0013	
Прил № 146	83-0013	
Прил № 147	83-0013	
Прил № 148	83-0013	
Прил № 149	83-0013	
Прил № 150	83-0013	
Прил № 151	83-0013	
Прил № 152	83-0013	
Прил № 153	83-0013	
Прил № 154	83-0013	
Прил № 155	83-0013	
Прил № 156	83-0013	
Прил № 157	83-0013	
Прил № 158	83-0013	
Прил № 159	83-0013	
Прил № 160	83-0013	
Прил № 161	83-0013	
Прил № 162	83-0013	
Прил № 163	83-0013	
Прил № 164	83-0013	
Прил № 165	83-0013	
Прил № 166	83-0013	
Прил № 167	83-0013	
Прил № 168	83-0013	
Прил № 169	83-0013	
Прил № 170	83-0013	
Прил № 171	83-0013	
Прил № 172	83-0013	
Прил № 173	83-0013	
Прил № 174	83-0013	
Прил № 175	83-0013	
Прил № 176	83-0013	
Прил № 177	83-0013	
Прил № 178	83-0013	
Прил № 179	83-0013	
Прил № 180	83-0013	
Прил № 181	83-0013	
Прил № 182	83-0013	
Прил № 183	83-0013	
Прил № 184	83-0013	
Прил № 185	83-0013	
Прил № 186	83-0013	
Прил № 187	83-0013	
Прил № 188	83-0013	
Прил № 189	83-0013	
Прил № 190	83-0013	
Прил № 191	83-0013	
Прил № 192	83-0013	
Прил № 193	83-0013	
Прил № 194	83-0013	
Прил № 195	83-0013	
Прил № 196	83-0013	
Прил № 197	83-0013	
Прил № 198	83-0013	
Прил № 199	83-0013	
Прил № 200	83-0013	
Прил № 201	83-0013	
Прил № 202	83-0013	
Прил № 203	83-0013	
Прил № 204	83-0013	
Прил № 205	83-0013	
Прил № 206	83-0013	
Прил № 207	83-0013	
Прил № 208	83-0013	
Прил № 209	83-0013	
Прил № 210	83-0013	
Прил № 211	83-0013	
Прил № 212	83-0013	
Прил № 213	83-0013	
Прил № 214	83-0013	
Прил № 215	83-0013	
Прил № 216	83-0013	
Прил № 217	83-0013	
Прил № 218	83-0013	
Прил № 219	83-0013	
Прил № 220	83-0013	
Прил № 221	83-0013	
Прил № 222	83-0013	
Прил № 223	83-0013	
Прил № 224	83-0013	
Прил № 225	83-0013	
Прил № 226	83-0013	
Прил № 227	83-0013	
Прил № 228	83-0013	
Прил № 229	83-0013	
Прил № 230	83-0013	
Прил № 231	83-0013	
Прил № 232	83-0013	
Прил № 233	83-0013	
Прил № 234	83-0013	
Прил № 235	83-0013	
Прил № 236	83-0013	
Прил № 237	83-0013	
Прил № 238	83-0013	
Прил № 239	83-0013	
Прил № 240	83-0013	
Прил № 241	83-0013	
Прил № 242	83-0013	
Прил № 243	83-0013	
Прил № 244	83-0013	
Прил № 245	83-0013	
Прил № 246	83-0013	
Прил № 247	83-0013	
Прил № 248	83-0013	
Прил № 249	83-0013	
Прил № 250	83-0013	
Прил № 251	83-0013	
Прил № 252	83-0013	
Прил № 253	83-0013	
Прил № 254	83-0013	
Прил № 255	83-0013	
Прил № 256	83-0013	
Прил № 257	83-0013	
Прил № 258	83-0013	
Прил № 259	83-0013	
Прил № 260	83-0013	
Прил № 261	83-0013	
Прил № 262	83-0013	
Прил № 263	83-0013	
Прил № 264	83-0013	
Прил № 265	83-0013	
Прил № 266	83-0013	
Прил № 267	83-0013	
Прил № 268	83-0013	
Прил № 269	83-0013	
Прил № 270	83-0013	
Прил № 271	83-0013	
Прил № 272	83-0013	
Прил № 273	83-0013	
Прил № 274	83-0013	
Прил № 275	83-0013	
Прил № 276	83-0013	
Прил № 277	83-0013	
Прил № 278	83-0013	
Прил № 279	83-0013	
Прил № 280	83-0013	
Прил № 281	83-0013	
Прил № 282	83-0013	
Прил № 283	83-0013	
Прил № 284	83-0013	
Прил № 285	83-0013	
Прил № 286	83-0013	
Прил № 287	83-0013	
Прил № 288	83-0013	
Прил № 289	83-0013	
Прил № 290	83-0013	
Прил № 291	83-0013	
Прил № 292	83-0013	
Прил № 293	83-0013	
Прил № 294	83-0013	
Прил № 295	83-0013	
Прил № 296	83-0013	
Прил № 297	83-0013	
Прил № 298	83-0013	
Прил № 299	83-0013	
Прил № 300	83-0013	
Прил № 301	83-0013	
Прил № 302	83-0013	
Прил № 303	83-0013	
Прил № 304	83-0013	
Прил № 305	83-0013	
Прил № 306	83-0013	
Прил № 307	83-0013	
Прил № 308	83-0013	
Прил № 309	83-0013	
Прил № 310	83-0013	
Прил № 311	83-0013	
Прил № 312	83-0013	
Прил № 313	83-0013	
Прил № 314	83-0013	
Прил № 315	83-0013	
Прил № 316	83-0013	
Прил № 317	83-0013	
Прил № 318	83-0013	
Прил № 319	83-0013	
Прил № 320	83-0013	
Прил № 321	83-0013	
Прил № 322	83-0013	
Прил № 323	83-0013	
Прил № 324	83-0013	
Прил № 325	83-0013	
Прил № 326	83-0013	
Прил № 327	83-0013	
Прил № 328	83-0013	
Прил № 329	83-0013	
Прил № 330	83-0013	
Прил № 331	83-0013	
Прил № 332	83-0013	
Прил № 333	83-0013	
Прил № 334	83-0013	
Прил № 335	83-0013	
Прил № 336	83-0013	
Прил № 337	83-0013	
Прил № 338	83-0013	
Прил № 339	83-0013	
Прил № 340	83-0013	
Прил № 341	83-0013	
Прил № 342	83-0013	
Прил № 343	83-0013	
Прил № 344	83-0013	
Прил № 345	83-0013	
Прил № 346	83-0013	
Прил № 347	83-0013	
Прил № 348	83-0013	
Прил № 349	83-0013	
Прил № 350	83-0013	
Прил № 351	83-0013	
Прил № 352	83-0013	
Прил № 353	83-001	

2. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ МОНТАЖНОГО ПРОЦЕССА

2.1. Для монтажа водостоков необходимо применять бухты-стойки полной заводской готовности.

На заводе монтажных заготовок трубы ПВД сваривают контактным способом в плети, длина которых соответствует длине водосточных стояков. К концам плетей приваривают переходные детали для соединения труб из ПВД с металлическими элементами систем водостоков — чугунными водосточными воронками и стальными трубопроводами выпусков. Плети в процессе сварки на специальном барабане свертывают в бухты, скрепляют эластичными хомутами и подвергают манометрическим или гидростатическим испытаниям. Если на монтажные заводы трубы ПВД поступают в бухтах или на барабанах, то вместо заготовительных операций по сварке труб между собой там будут выполнять операции по отматыванию и отрезке плети необходимой длины. В остальном технология заготовительных работ не изменится.

Опыт изготовления бухт-стойков из ПВД накоплен в филиале № 1 объединения Моссантехпром УПП Мосгорисполкома (121096, Москва, ул. Василисы Кожиной, 14).

2.2. Узлы соединения стояков из ПВД с чугунными водосточными воронками показаны на листе 7.06.01.06-01. Узел соединения стояка из ПВД со стальным отводным трубопроводом показан на листе 7.06.01.06-02. Приведенные узлы являются примерами из опыта организаций Главмосстроя и могут быть заменены другими, исходя из наличия материалов, приспособлений и инструмента на заготовительном предприятии, а также с целью уменьшения трудоемкости

заготовительных и монтажных работ.

Конструкция узлов, деталей и кронштейнов, изображенных в карте, разработана НИИМосстроем (ИИ7192, Москва, I-е Раменки, 40).

Варианты присоединения стояков и сборных трубопроводов к воронкам с использованием фасонных частей, серийно выпускаемых промышленностью, а также при помощи гибких вставок из резиновых напорных рукавов по ГОСТ 18698-79^Х приведены в альбоме серии 2.492-1 - "Типовые узлы и детали комбинированных внутренних водостоков промышленных зданий с применением неметаллических труб," утвержденной ГПИ "Сантехпроект". Действие серии распространяется и на жилые и общественные здания.

2.3. Бухты-стояки из труб ПВД следует перевозить специальным транспортом, предназначенным для крупногабаритных грузов. Перевозить бухты - стояки желательно в горизонтальном положении. При перевозке бухт в вертикальном положении и наклонном они должны быть тщательно закреплены в машине во избежание ударных воздействий.

2.4. ПВД является мягким полимерным материалом. Поэтому трубы и бухты следует оберегать от надрезов и царапин. Перемещать их волоком категорически запрещается. Погрузочно-разгрузочные работы, складирование и транспортирование бухт-стояков необходимо производить с соблюдением мер, которые бы предотвратили возможность случайного повреждения труб и их соединений.

Зав. инв. №	700717007
Год приемки	1985.06.16
Приемщик	

7.06.01.06-0013

ЧЕСТ

3

65307 6

2.5. Складировать бухты-стойки следует в штабели высотой до 1.5 м.

2.6. До начала монтажа стояков водостоков на объекте должны быть подготовлены штрабы или шахты для них, пробиты отверстия в перекрытиях. Кровля в районе стояка должна быть освобождена от посторонних предметов. В подвале должны быть смонтированы и закреплены стальные отводные трубопроводы стояка и подготовлены к монтажу воронки и стальные переходные детали к ним. Установлены кронштейны для крепления стояка.

2.7. Кронштейн (см. лист 7.06.01.06-03) представляет из себя два полукомута, соединенных болтами с гайками. К одному из полукомутов приварены полосы под пристрелку или штырь под забивку в стену. Детали кронштейна не должны иметь острых кромок и заусенцев. Кронштейны устанавливаются на каждом этаже на высоте 1.3 - - 1.5 м. Между полукомутами и стояком водостока при его креплении укладывается полиэтиленовая лента прокладочная по ГОСТ 22689.18-77. Лента имеет буртики для предотвращения выскакивания при закреплении хомута.

2.8. Подъем на кровлю здания бухты-стойка осуществляется башенным краном по графику совмещенных работ, согласованному генподрядчиком. Строповку бухты необходимо выполнять в четырех точках, обеспечив горизонтальное положение бухты во время подъема. Для строповки используются специальные хомуты. Их устанавливают в местах, предварительно обернутых рулероидом.

2.9. Последовательность рабочих операций при монтаже во +

достоков бухтами-стойками:

2.9.1. Подъем бухты, воронок и стальных переходных деталей на кровлю;

2.9.2. Подготовка к опусканию и опускание плети в штрабу или шахту. Если позволяет место на крыше, необходимо размотать бухту в плеть и заводить ее в шахту с высоты не менее 1.5 м. Для этого целесообразно использовать подмости. Опускать плеть можно также разматывая ее из вертикального положения непосредственно в штрабу или шахту. Эту операцию выполняют два рабочих. Один раскрепляет хомуты бухты, поддерживает бухту и заводит стояк в шахту так, чтобы при разматывании не произошло перегибов. Второй рабочий опускается по мере разматывания бухты по этажам, следит за правильной установкой стояка в шахте и производит предварительную сборку крепежных хомутов. Для обеспечения компенсации температурных удлинений стояка он укладывается в штрабе или шахте змейкой. При этом расстояние в свету между стояками и строительными конструкциями не должно быть менее 20мм;

2.9.3. Соединение переходной стальной детали с чугунным сливным патрубком водосточной воронки и установка воронки;

2.9.4. Сборка фланцевого соединения между переходной деталью воронки и стояком;

2.9.5. Соединение переходной детали низа стояка с раструбом отводного трубопровода. Величиной вдвигания детали в раструб регулируют длину стояка в зависимости от допусков на размеры и монтаж строительных конструкций и температурных условий монтажа;

2.9.6. Выверка положения стояка и окончательное закрепление его хомутами.

2.10. В местах прохода стояка через покрытия, перед заделкой отверстий цементным раствором труба обертыивается пергамином (толем, рубероидом) в два слоя, закрепляемым мягкой проволокой или шпагатом.

2.11. При монтаже необходимо выполнять требования СН 478-80 - "Инструкция по проектированию и монтажу сетей водоснабжения и канализации из пластмассовых труб", утвержденной Госстроем СССР.

2.12. Технологию монтажа водостока из отдельных поливинилхлоридных труб с соединением их на резиновых кольцах следует принимать в соответствии с ВСН 201-83 "Ведомственные строительные нормы по монтажу и ремонту внутренних сетей канализации и водостоков из поливинилхлоридных труб", утвержденными Главмосстроем при Мосгорисполкоме.

2.13. Работы по монтажу водостоков из пластмассовых труб выполняет звено в составе двух человек:

слесарь-сантехник 4-го разряда;

" 3-го "

2.14. Калькуляция трудозатрат на монтаж стояка - водо - стока из пластмассовых труб в 9-ти этажном жилом доме приведена на листе 7.06.01.06-04.

2.15. Контроль качества:

2.15.1. Перед началом работ проводится входной контроль качества применяемых материалов, трубной заготовки, сантехнического оборудования, измерительных инструментов, соответствие их стандартам и техническим условиям, проектным типам и маркам;

2.15.2. Проведение операционного контроля качества, осуществляемое исполнителем работ, изложено в табл. I:

Таблица I

Наименование операции	Контролируемый показатель	Измерительный инструмент, способ контроля
Прокладка стояка	Расстояние от трубы до строительных кон - струкций	Рулетка, метр
Установка воронки	Вертикальность	Отвес, уровень
Крепление стояка хомутами	Прочность крепления	Визуально
Выполнение раст - рубных и фланцевых соединений	Плотность соединений	"

2.16. Указания по технике безопасности:

Работы выполняются с соблюдением правил техники безопасности в соответствии с СНиП III-4-80 "Техника безопасности в строительстве" и требований ОСТ 36-100.3.10-85 "Монтаж внутренних санитарно-технических устройств. Требования безопасности".

Государственный
санитарно-технический
надзор
166.906/6

Лист 7
7.06.01.06-00ПЗ

3. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ НА МОНТАЖ СТОЯКОВ
ВОДОСТОКОВ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ Ду 100 мм

Показатели приведены в табл. 2

Таблица 2

Показатель	Единица измерения	На стояк 9-ти этажного дома	На 100 м стояков
Затраты труда	чел.-день	0,427	1,708
Выработка на одного рабочего в смену	стояк руб.	2,3 261,51	- -
Себестоимость	"	113,70	454,23

4. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ НА МОНТАЖ СТОЯКОВ ВОДОСТОКОВ

4.1. Потребность в материалах на монтаж стояка в 9-ти этажном жилом доме приведена в табл. 3.

Таблица 3

Материал	Марка, ГОСТ, ТУ	Единица измерения	Количество
Трубы ПВД 110 сл	ГОСТ 18599-83	м	25
Воронка водосточная	ВР-9А	шт.	1

7.06.01.06-00ПЗ

Продолжение табл. 3

Материал	Марка, ГОСТ ТУ	Единица измере- ния	Количество
Стальная переходная деталь для присоединения воронки	По проекту	шт.	I
Лента Л	ГОСТ 22689.18-77	"	3,2
Фланец стальной плоский IIО-6 для трубы ПВД IIО	НИИМос - строй	шт.	I
Прокладка резиновая Δ у IIО	-	"	I
Болты М16x50	ГОСТ 7798-70 ^Х	шт. кг	4 0,454
Гайки М16	ГОСТ 5915-70 ^Х	"	4 0,133
Пакля ленточная пропи- танная	ГОСТ I6183-77 ^Х	кг	0,1
Цемент расширяющийся M 400	ГОСТ II052-74	"	0,5
Толь (рубероид)	-	м2	2,38
Шпагат	- -	м	I8

4.2. Потребность в оборудовании, инструментах и приспособ-
лениях приведена в табл. 4.

СНГМЛ
Раздел I
ВЗ. ИМВИ
166.906/6

7.06.01.06-0013

дсп
9

Таблица 4

Наименование	Т и п	Марка, ТУ	ГОСТ,	Коли- чество шт.	Техничес- кая харак- теристика
Молоток слесарный	Тип 2		ГОСТ 2310-77	I	Масса 800г
Зубило слесарное	20х70°		ГОСТ 72II-86	I	ℓ = 200 мм
Рулетка измеритель- ная металлическая (или метр складной металлический)	-		ГОСТ 7502-80 ^X	I	Цена деления 1 мм
Уровень строительный	УС1-300		ГОСТ 9416-83	I	ℓ = 300 мм
Отвес	0-200		ГОСТ 7948-80	I	-
Ключ гаечный с от- крытым зевом двух - сторонний	10х14		ГОСТ 2839-80 ^X E	2	M6, M8
	22х24		"	2	M14, M16
Конопатка	-	-		I	-
Ножовка	-	-		I	-
Ведро	-	-		I	-
Перчатки резиновые (пара)	-	-		I	-
Ящик инструменталь- ный переносной трех- секционный	ВНИИ МСС СССР		-	I	408x208x300

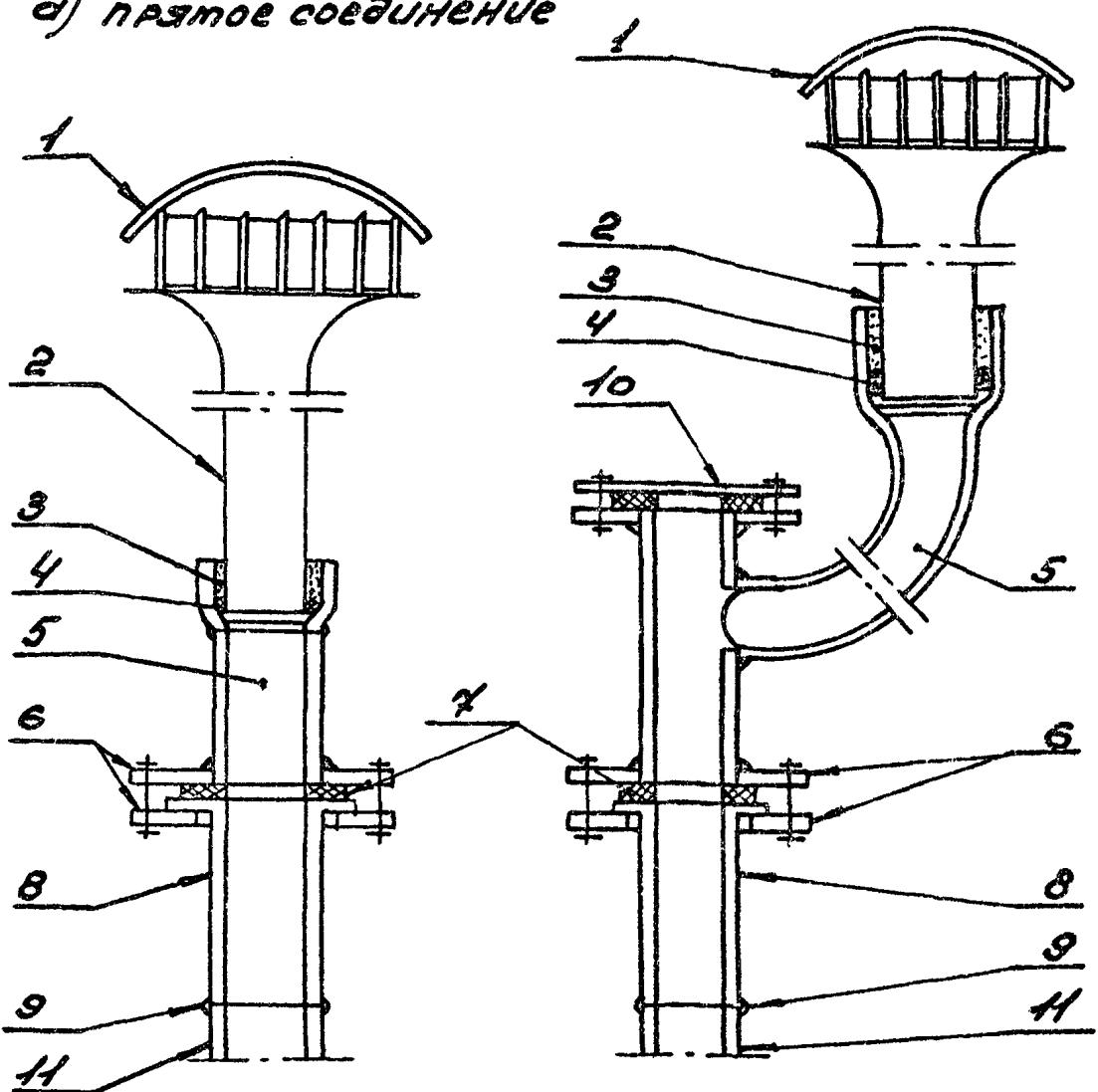
7.06.01.06-001з

Лист
10

19

б) соединение с отступом

д) первое соединение

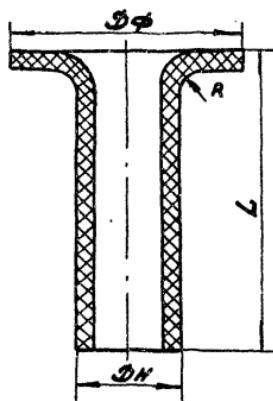


1-водосточная воронка; 2-сливной патрубок воронки;
 3-чертежник; 4-наклад ленточная пропитанная; 5-сталь-
 ная переходная деталь; 6-фланец; 7-резиновая прокладка;
 8-отбор топливный патрубок из ПВД; 9-сварной шов;
 10-прочистка; 11-отверстие для труб ПВД.

7.06.01.06-01

<p style="text-align: right;">11</p> <p>1. Водосточная воронка; 2-сливной патрубок воронки; 3-чертеж; 4-пакет ленточной пропитанной; 5-сталь- ная переходная деталь; 6-фланец; 7-резиновая прокладка; 8-отборовочный патрубок из ПВД; 9-сварной шов; 10-прочистка; 11-стопор из труб ПВД.</p>											
	7.06.01.06-01										
<p>Изобр. № 1 Заполн. № 2 Рук. № 3 Исп. № 4</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 5px;">Наим. патр. КУРСИЧ</td> <td style="padding: 5px;">148</td> <td style="padding: 5px;">10.85</td> <td style="padding: 5px;">Узлы соединения стоя- ков из ПВД с чугунны- ми водосточными во- ронками</td> <td style="padding: 5px;">сталь, чист. ягн. олов Р 1 2</td> </tr> <tr> <td style="padding: 5px;">Заполн. № 2 Рук. № 3 Исп. № 4</td> <td style="padding: 5px;">148</td> <td style="padding: 5px;">10.85</td> <td style="padding: 5px;">ПМК СССР РОГПИ</td> <td style="padding: 5px;">Проектно-конструктор</td> </tr> </table>	Наим. патр. КУРСИЧ	148	10.85	Узлы соединения стоя- ков из ПВД с чугунны- ми водосточными во- ронками	сталь, чист. ягн. олов Р 1 2	Заполн. № 2 Рук. № 3 Исп. № 4	148	10.85	ПМК СССР РОГПИ	Проектно-конструктор
Наим. патр. КУРСИЧ	148	10.85	Узлы соединения стоя- ков из ПВД с чугунны- ми водосточными во- ронками	сталь, чист. ягн. олов Р 1 2							
Заполн. № 2 Рук. № 3 Исп. № 4	148	10.85	ПМК СССР РОГПИ	Проектно-конструктор							

Отборто-вакуумный потрудок

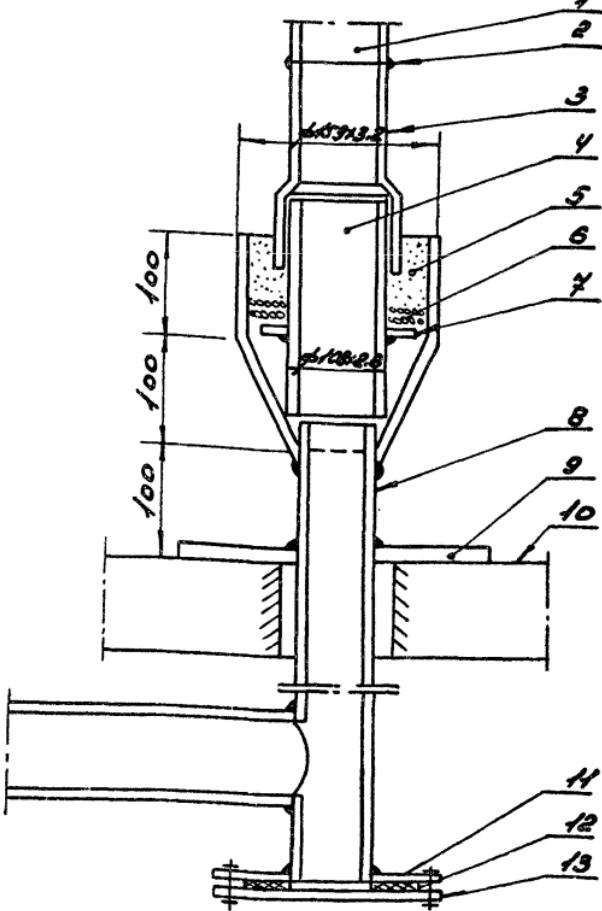


DH, mm	Dφ, mm	R, mm	Минимальная сила потрудка-L, кгс	Здоговери	Maced, кг
90	130	11	170	130	0.223
110	150	13	170	130	0.669

2.06.01.06-01

65307 15

2



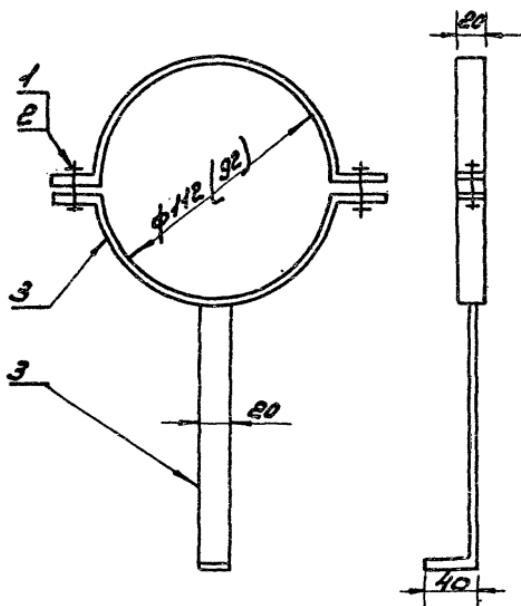
1-сталь из ПВЭ; 2-сварной шов; 3-переходная деталь; 4-стальной запрессованный патрубок; 5-цемент; 6-парта ленточная пропитанная; 7-стальная шайба; 8-стальной отводной трубопровод; 9-опора из стальной полосы 200×200±10; 10-плита перекрытия; 11-фланец; 12-резиновое уплотнение; 13-прочистка.

7.06.01.06-02

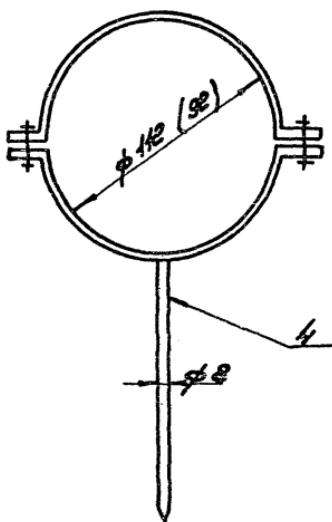
Нач. отд.	Куркин	Ф.И.О.	Зав. отд.	Ф.И.О.	Ф.И.О.	Стандарт	Печать	Листов
105902/6			10.85	Узел соединения стояка из ПВЭ со стальным отводным трубопроводом.		ГОСТ	ГОССР	
105902/6							РО ГПЧ	
							ПРОЕКТИРУЮЩИЙ КОМПЛЕКС	

X.06.01.06-03

а) под пристрелку



δ) под засыпку



1- болт М6x30; 2- закрутка М6; 3- болт ОСД 20x2;
4- крепеж

Размер б скобах для труб Ø190mm

СНБ № подл/п/д/с/т/р/д/с/з. СНБ №
166906/6

Наименование работ	Обоснование	Единица измерения	Объем работ	Норма времени на единицу измерения	Затраты труда на весь объем работ, чел.-ч.	Расценка на единицу измерения работ, руб.-коп.	Стоимость работ, руб.-коп.
Прокладка водостоков	ЕНиР, § 9-1-4, табл. 2, №2	100м	0,25	8,2	0,25	5-13,0	1-28,3
Установка водосточной воронки	ЕНиР, § 9-1-23, № 15	шт.	1	1,45	0,177	0-90,6	0-90,6
Итого						0,427	2-18,9
7.06.01.06-04	Примечание. Затраты труда в человеко-днях определены исходя из продолжительности рабочего дня 8.2 ч.						
Стадия	Лист	листов					
Р	1						
Мин. СССР							
Родина							
ПРОЕКТПРОМВЕНТИДИ							
65307 /8							

Состав затрат	Обоснование	Единица измерения	Показатель на	
			100 м стояков	один стояк 9-ти этажного дома
Основная заработная плата	Калькуляция, лист 7.06.01.06-04	руб.	8,76	2,19
Затраты на эксплуатацию машин и механизмов при монтаже:				
трубопроводов	СНиП IIУ-5-84, приложение, ЕРБР I6, № I6-34, гр.6	"	1,00	0,25
воронки водосточной Ф 100 мм	То же, №I6-I88, гр.6	"	1,80	0,45
Стоимость материалов:				
трубы ПВД 110 СЛ	То же, №I6-34	"	272,00	68,00
на установку воронки	То же, №I6-I88, гр.8	"	0,56	0,14
воронка Ф 100 мм	СНиП IIУ-4-84, приложение, ч.1 № 813	"	II7,28	29,32
	Итого	"	400,91	100,35
Накладные расходы 13,3%		"	53,32	13,35
	Всего		454,23	II3,70

2/НВА/1422/Подпись датой 3.5.1982
166906/6

7.06.01.06-05

Нач.отп.Куркин	10.85
Зам.изн.Дубовис	
Рук.гр.Сахновский	
Инж. Буданов	

Расчет себестоимости на монтаж стояков водостоков Ду 100 из труб ПВД

Стадия	Лист	Листов
р	1	
Мин. СССР РСФСР		
ПРОЕКТИРОВАНИЕ		