

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

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

Р А З Д Е Л 09

АЛБОМ 09.02

УКЛАДКА ЧУГУННЫХ НАПОРНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ НАРУЖНОЙ СЕТИ ВОДОПРОВОДА

СО Д Е Р Ж А Н И Е

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 3х м без креплений в теплое время года Ду-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 Ду-600мм.	36	стр.
9.II.02.03	Прокладка чугунных трубопроводов наружной сети водопровода в водонасыщенных грунтах при глубине траншей 3м Ду-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

09.02.07
9-11-02-10

Укладка чугунных напорных трубопроводов
наружной сети водопровода диаметром от 900
до 1000 мм при помощи талей и лебедок

I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Типовая технологическая карта применяется при проектировании организации и производстве работ по укладке напорных трубопроводов из чугунных раструбных труб диаметром от 900 до 1000 мм с гадючьей стыков пеньковой вранье и асбестоцементом. В основу разработки типовой технологической карты положена укладка 1000 мм трубопровода с помощью талей и лебедок в траншею без креплений глубиной до 3 метров, разработанную в сухих грунтах II категории в летний период года.

Работы по укладке трубопровода выполняются с помощью электротали Т35-911 комплексной бригадой, состоящей из двух звеньев, в течение 23,20 дня /для труб D=900 мм/, 30,9 дня / для труб D=1000 мм /при работе в 2 смены .

Привязка карты к местным условиям заключается в уточнении объемов работ, очередности строительства, потребности в материально-технических ресурсах.

Разработана
трестом
"Оргтехстрой"
Главкузбасстрой
Минтяжстрой СССР

Утверждена
Главными техническими
управлениями

Минтяжстрой СССР
Минпромстрой СССР
Минстрой СССР

"21" марта 1972 г.

№ 45-20-2-8/294

Срок введения
"21" марта 1972

И. Середина
Р. Гольцова
А. Соловьева
Начальник отдела
Главный инженер проекта
Исполнитель

П. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Наименование показателей	Ед. изм.	Диаметры в мм	
		900	1000
Трудоёмкость укладки 1000 м трубопровода	чел.- дн.	316,96	336,80
Трудоёмкость на 1 н.м. трубопровода	чел.- дн.	0,316	0,336
Выработка на одного рабочего в смену	н.м. трубо- прово- да	1,75	1,65
Потребность в электроэнергии на укладку 1000 м трубопровода	квт.- час	2350	2480

В. 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 электросвечение;
- г/ доставлен и уложен вдоль трассы трубопровода 3- дневный запас труб, монтажные машины, инструмент, инвентарь, приспособления и прочие материалы;
- д/ обеспечен отвод ливневых вод;
- е/ проверен уклон спланированного дна траншеи ви- зиркой по верху колец.

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

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

Укладка труб по борту траншеи производится против ее уклона растресками вперед. Укладка труб Д-900 и 1000 мм производится с помощью электротали типа Т85-9II грузоподъемностью 5 т. Таль подвешивается к козлам, представляющим из себя металлическую раму на колесах, установленную на рельсы. В раме устраиваются специальные лентки и площадка / рис.1/ для закатывания труб. Передвижение рамы с талью по рельсам осуществляется с помощью монтажной электрической лебедки Т-145 грузоподъемностью 5 т и бочка, расположенного в противоположной стороне / через бочок перекидывается трос от лебедки/.

Строповка труб осуществляется с помощью клетцевого захвата грузоподъемностью 5 т / рис.7/.

Укладка первой трубы должна производиться с особой тщательной проверкой проектного уклона, а всех последующих труб с проверкой укладки визирной. Центрирование труб производится при помощи подвижного отвеса, подвешенного к натянутой по оси трубопровода причалке и дощатого шаблона,

вставляемого в торец трубы / рис.2/.

Причалка натягивается по оси траншеи от колодца до колодца и крепится к инвентарной обноске.

Центровка гладкого конца трубы должна обеспечивать одинаковый 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 В-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 0,5 диаметра трубы / место строповки трубы не засыпать/. Расстроповку трубы производить после ее закрепления. Раструбы чугунных труб заделываются конопаткой просмоленной или битуминизированной пеньковой прядью и асбестоцементным раствором /рис.6/. Каждый штут уплотняется до отказа. После окончательного уплотнения пряди свободная глубина раструбиной щели должна быть равной 37-42 мм. По окончании конопатки немедленно приступают к зачеканке стыка асбестоцементом. Сухую асбестоцементную смесь /асбест - 30%, поргландцемент 70%/ приготавливают централизованном порядке. Затворение асбестоцемента водой производят на месте работ в количестве, превышающем необходимого для заделки стыка. Заделку кольцевой щели асбестоцементом производят слоями 10 мм с зачеканкой каждого слоя. Для заделки стыков применяют электрические рубильно-чеканочные молотки.

Зачеканный стык прикрывает влажной мешковиной или землей на 24 часа. Трамбование щебеночных оснований под колодцы выполняют электротрамбовкой. Доставка щебня и его спуск в котлован осуществляется в инвентарном контейнере для сыпучих материалов.

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

Монтаж сборных элементов колодца ведется с помощью электротали типа Т85-9II. Подтягивание блоков колодца к электротали осуществляется с помощью электрической лебедки грузоподъемностью 3 т, установленной на раме электротали /рис. I/.

Для строповки элементов колодца используется двухветровой строп грузоподъемностью 5 т / рис. 8/.

Соприжение сборных элементов производится на цементном растворе М-100 с затиркой и железнением швов изнутри. После монтажа колодца выполняется гидроизоляция стен снаружи.

4. Гидравлическое испытание трубопровода выполняется по мере окончания трубоукладочных работ на участке длиной I км.

Трубопровод испытывается на прочность и герметичность.

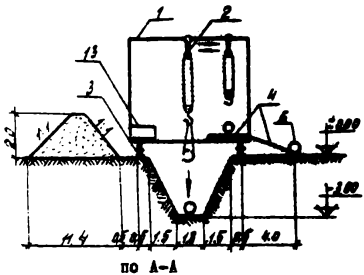
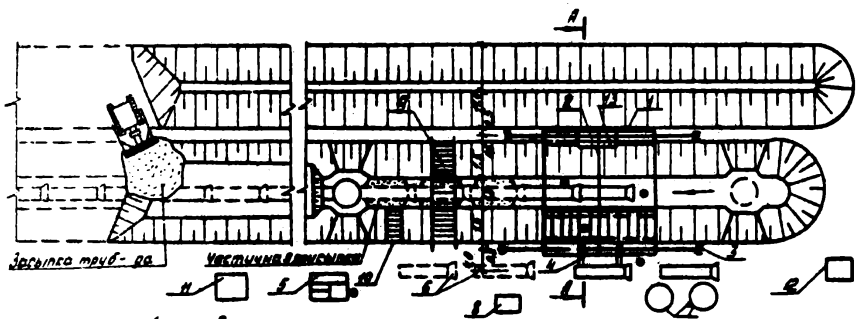
Испытание трубопровода производится дважды:

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

б/ окончательное испытание на плотность - после засыпки траншеи и завершения всех работ на данном участке трубопровода, но до установки указанной выше арматуры, вместо которой устанавливаются заглушки.

Испытание производится в соответствии с требованиями СНиП И-Г.4-62. Предварительная проверка трубопровода опытным 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 вторичное промывание водой.

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



П Л А Н

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- | | |
|----------------------|-------------------------------------------------------------|
| 1-металлическая рама | 7-элементы сборного ж/б колодца |
| 2-электростанция | 8-яма для цементного раствора |
| 3-рельсы | 9-инвентарный переходной мостик |
| 4-лески с площадками | 10-инвентарная лестница |
| 5-электролебедка | 11-передвижная электростанция |
| 6-кутушине тросов | 12-блок; 8-расчетное место |
| | 13-монтажная электролебедка для подтягивания блоков колодца |

Рис. 1. Схема производства работ

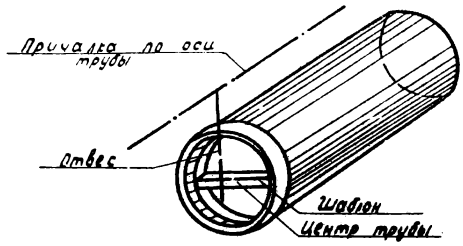


Рис.2. Центровка труб со стержнем раструба

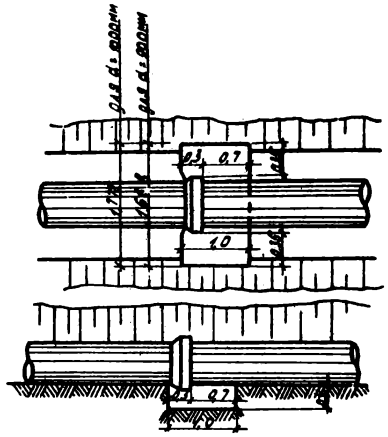


Рис.3. Приъем для заделки стыка

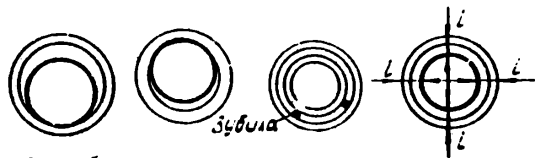


Рис.4. Центровка труб со стороны гладкого конца /в раструбе уложенной трубы/

- а/ положение труб в раструбе до центрирования;
 - б/ подглядка зюбца для центрирования;
 - в/ конечное положение трубы в раструбе при правильной центрировании
- L - величина кольцевого зазора

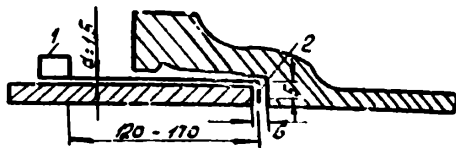


Рис.5. Проволочный крючок для замера величины зазора между торцами стыкуемых труб

- 1 - проволочный крючок;
- 2 - зазор между торцами стыкуемых труб /размер Б/

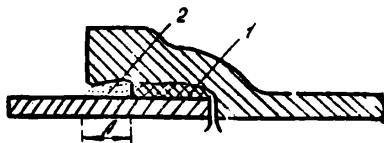


Рис.6. Раструбы в соединениях с уплотнением из пеньковой пряди

- 1 - уплотнение из пеньковой пряди
- 2 - обобщенный зазор /разрез А/

Главный инженер треста "Оргтехстрой" *А.С.Смирнов*
 Начальник цеха *П.С.Середин*
 Главный инженер проекта *Р.С.Гольцова*
 Инженер *А.С.Гусельева*
В.И.Смирнов
В.И.Смирнов

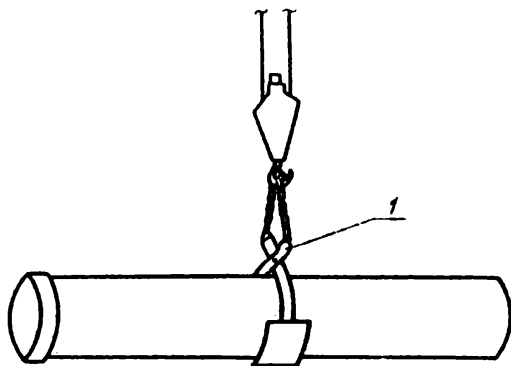


Рис. 7. Строповка труб
I - захват клещевой

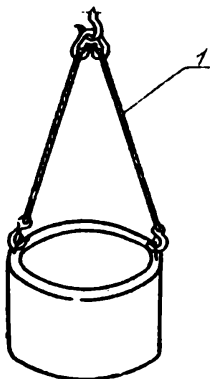


Рис. 8. Строповка бляков колодца
I - двухветвевой строп

IV. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

I. Состав бригады по профессиям и распределение
работы между звеньями

№ звена	Состав звена по профессиям	К-во чел.	Перечень работы
I	Трубоукладчик	6	Зачистка дна траншеи, копка приямков, монтаж трубопроводов, подбивка грунтом, заделка стыков, устройство колодцев, установка задвижек
2	Трубоукладчик	4	Гидравлическое испытание, хлорирование, промывка

2. Последовательность выполнения основных операций приводится в следующей таблице:

Наименование процессов	Последовательность рабочих операций
I. Укладка трубопровода	Выравнивание и зачистка дна траншеи, копанье приямков. Строповка труб. Проверка правильности строповки труб. Опускание труб на дно траншеи с заводкой гладкого конца в раструб. Центровка труб. Подбивка труб грунтом. Расстроповка. Заготовка пенных углов. Копатка раструба. Затворение сухой асбестоцементной смеси водой. Чекалка стыка труб асбестоцементом.
2. Устройство колодца	Подготовка основания под днище колодца. Установка сборного железобетонного блока и колец колодца/ с заделкой швов и труб в колодце/, сборка горловины.

Наименование процессов

Последовательность рабочих операций

3. Установка задвижки

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, промывка.

3. Методы и приемы работ

Работы по укладке трубопровода производятся комплексной бригадой, состоящей из 2 звеньев, имеющих в своем составе 20 человек - по 10 человек в смену.

В состав звена № 1 входят:

трубоукладчик	5 разр.	1 чел /Т ₁ /
трубоукладчик	4 разр.	2 чел /Т ₂ , Т ₃ /
трубоукладчик	3 разр.	2 чел /Т ₄ , Т ₅ /
трубоукладчик	2 разр.	1 чел /Т ₆ /

В состав звена № 2 входят:

трубоукладчик	5 разр.	1 чел /Т ₇ /
трубоукладчик	4 разр.	1 чел /Т ₈ /
трубоукладчик	3 разр.	2 чел /Т ₉ , Т ₁₀ /

а/ Зачистка /планировка/ дна траншей, рыхление приямков под стыки, устройство щебеночных оснований под колодцы и подбивка труб грунтом выполняется вручную трубоукладчиками звена № 1.

б/ Монтаж труб производится звеном № I и начинается после того, как на участке траншеи длиной не менее 15-20 м 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 будет уложено днище колодца.

Трубоукладчик /T₅/, застопив трубу клещевым захватом, подает сигнал трубоукладчикам /T₃, T₄/, находящимся у электротали и лебедки, подать трубу на площадку, устроенную на раме-ковлах. Затем электроталь с трубой перемещается к середине траншеи и по команде трубоукладчика /звеньевое T₁/ опускает трубу на дно траншеи. Когда расстояние между трубой и основанием траншеи достигнет 10-15 см, один трубоукладчик /T₂/ на дне траншеи у гладкого конца и два /T₁, T₅/ - у раструба, вводят гладкий конец трубы в раструб ранее уложенной трубы. После того двое трубоукладчиков /T₂, T₃/ центрируют трубу при помощи зубила /деревянных клиньев/. По сигналу /T₁/ снизу электроталь опускает трубу на основание. Трубоукладчик /T₆/ в это время копает приямки под стыки труб. Уложенная труба окончательно центрируется с двух концов и после этого проверяется звеньевым /T₁/ и двумя трубоукладчиками /T₂, T₃/ на точность укладки по заданному направлению и уклону с помощью отвеса, визирки, дощатого шаблона. Зазор между торцом гладкого конца трубы и внутренней упорной поверхностью раструба проверяется проводочным 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 четырьмя трубоукладчиками. Заделка стыка уложенной трубы производится трубоукладчиками на двух стыках одновременно : / T_1, T_2 / производят конопатку кольцевого зазора на последующем стыке, а / T_3, T_4 / производят зачеканку асбестоцементным раствором предыдущего стыка с помощью рубильно-чеканочных молотков.

в/ Устройство колодца выполняет звено № I.

Трубоукладчики / T_1, T_5 / выполняют работы по устройству железобетонного основания и проверке отметки основания / по визирке или нивелиром с рейкой и колымком, забиваемым в центре колодца/. На колымке имеются отметки трубы и основания. Монтаж элементов колодца выполняют трубоукладчики с помощью электротали. Трубоукладчик / T_5 /, застропив железобетонный блок колодца, подает сигнал трубоукладчикам, находящимся у лебедки и тали, поднять блок на площадку рамы-козлов, 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 трубоукладчиками / T_1, T_2, T_3, T_4, T_5 /.

После выверки правильности установки днища, укладываются трубы и устанавливается задвижка. Монтаж колец и заделку фасонных частей в проеме стенки выполняют трубоукладчики / T_1-T_6 /.

Правильность установки колец проверяется уровнем и отвесом.

1/ Испытание трубопровода выполняет звено № 2.

Предварительное испытание трубопровода производится после присыпки трубопровода на участке длиной 1000 м. Концы испытываемого участка трубопровода перед гидравлическим испытанием герметически закрываются заглушками, присоединенными на болтах к фланцам фасонных патрубков трубоукладчиками /Т₇, Т₈/. Закачку воды в трубопровод производит /Т₉, Т₁₀/ 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 осматривается трубопровод трубоукладчиками /Т₆, Т₇/.

Окончательное испытание трубопровода производится через 24 часа после засыпки траншеи.

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

Упоры для опрессовки трубопровода и хлорирование выполняются звеном № 2.

4. Графики производства работ

Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Трудоемкость		Состав бригады	Рабочие дни																								
			на ед. измер. чел.-час.	на весь объем чел.-дн.		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
1 Укладка чугунных труб D=900 мм при помощи талей и лебедок	м	998	1,9	237	Трубоукладчики 5раз-1чел 4раз-2чел 3раз-2чел 2раз-1чел																									
2 Копание приямков для стыков труб	м ³	133,6	1,25	20,04																										
3 Монтаж сборного ж/б колодца D=2000мм, высотой до 3 м	шт	1	22,75	2,77																										
4 Установка чугунных задвижек	шт	1	32	4,0	Трубоукладчики 5раз-1чел 4раз-1чел 3раз-2чел																									
5 Гидравлическое испытание трубопровода	м	998	0,255	31,3																										
6 Хлорирование и промывка трубопровода	м	998	0,18	21,9																										

4а. График производства работ

9-11-02-10
09:02.07

Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Трудоемкость		Состав бригады	Рабочие дни																
			на ед. изм. чел.-час.	на весь объем ч.-дн.		2	4	11	13-17	19	21	23	25	27	29	31						
1 Укладка чугунных труб Д=1000 мм при помощи талей и лебедок	м	998	2,1	255	Трубоукладчики																	
2 Копание прямков для стыков труб	м ³	141,6	1,25	21,6	5раз-1чел																	
3 Монтаж сборного ж/б колодца Д=2000 мм, высотой до 3 м	шт	1	22,75	2,77	4раз-2чел 3раз-1чел																	
4 Установка чугунных задвижек	шт	1	38	4,63	2раз-1чел																	
5 Гидравлическое испытание трубопроводов	м	998	0,255	31,3	Трубоукладчики																	
6 Хлорирование и промывка трубопровода	м	998	0,18	21,9	5раз-1чел 4раз-1чел 3раз-2чел																	

5. Указания по технике безопасности

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

а/ все грузоподъемные и такелажные средства перед началом эксплуатации, а также периодически в процессе работы, должны проверяться и испытываться согласно требованиям Госгортехнадзора и правилам техники безопасности;

б/ для подхода людей к талям должны быть устроены надежные подмости и переносные мостики;

в/ монтаж труб и сборных железобетонных блоков колодца разрешается производить только под руководством бригадира или мастера;

г/ при испытании трубопроводов необходимо выполнять требования глав СНиП Ш-Г. 4-62 и Ш-Д.10-62.

6. Калькуляция трудовых затрат /по ЕНП 1969 г/

№№ норм	Наименование работ	Един. изм.	Объем работ	Норма времени на один измер. в чел.- час.	Затраты труда на весь объем в чел.-дн.	Расценка на один. измере- ния в руб.- коп.	Стоимость затрат на весь объем в руб.- коп
§10-2 т.3л.13	Укладка чугунного трубо- провода Д=900 мм при помо- щи тали и лебедки	м	998	1,9	237	1-13	1127-74
§10-27 п.5а,11а к-1,25	Монтаж сб. к/б колодца Д=2000 мм.Покрытие наруж- ной поверхности колод- ца битумом за два раза	кол.	1	22,75	2,77	13,3	13,3
§2-1-31 т.3л.1а	Копание приямков в грунте II категории	м3	133,6	1,25	20,04	0-61,6	82-29,7
§10-6 т.7л.7б прим. к-0,75	Гидравлическое испыта- ние трубопровода	м	998	0,255	31,3	0-155	154-69
§ 10-6 т.7л.7д	Хлорирование чугунного трубопровода	м	998	0,18	21,9	0-097	96-806
§ 10-13 п.14г	Установка задвижек	шт	1	32	3,9	20-76	20-76
	Итого:				316,93		1495,573

09.02.07
9-11-02-10

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

Идентификатор	Наименование работ	Единица изм.	Объем работ	Норма времени на ед. изм. в чел.-час.	Затраты труда на весь объем в чел.-дн.	Расценка на ед. измер. в руб.-коп.	Стоимость затрат на весь объем в руб.-коп.
§ 10-2 т. 3п. 14г	Укладка чугунного трубопровода при помощи тали и лебедки, D=1000мм	м	998	2,1	255,0	1-24	1237-52
§ 10-27 п. 5а, 11а, к-1, 25	Монтаж сб.ж/б колодца D=2000 мм. Покрытие наружной поверхности колодца битумом за 2 раза	кол.	1	22,75	2,77	13-3	13,3
§ 2-1-31 т. 3п. 1е	Копание приямков в грунте II категории	м ³	141,6	1,25	21,6	0-61,6	87-21,5
§ 10-6 т. 7п. 7б примеч к-0,75	Гидравлическое испытание трубопровода	м	998	0,255	31,0	0-155	154-69
§ 10-6 т. 7п. 7д	Хлорирование чугунного трубопровода	м	998	0,18	21,8	0-097	96-806
§ 10-13 п. 15г	Установка задвижек	шт	1	38	4,63	24-65	74-65
	Итого:				336-80		1614-161

9-11-02-10

У. МАТЕРИАЛНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

I. Основные материалы, полуфабрикаты, строительные материалы

Наименование	Марки, ГОСТ	Едн. изм.	Количество
1 Трубы чугунные раструбные напорные $\varnothing=900$, $\varnothing=5$ м: Д=1000мм, $\varnothing=5$ м	5525-61 ^{ЖК}	шт	200
2 Железобетонные конструкции колодцев для труб Д=900мм:			
а/ кольца с двумя отверстиями	К-20-12-2	шт	1
б/ кольца колодцев и горловин	К-20-9	шт	2
в/ плиты днищ	Д-15	шт	1
г/ плиты перекрытий	П-20	шт	1
Всего сборного железобетона		м3	3,146
а/ кольца с двумя отверстиями	К-20-12-2	шт	1
б/ кольца колодцев и горловин	К-20-9	шт	2
в/ плиты днищ	Д-15	шт	1
г/ плиты перекрытий	П-20	шт	1
Всего сборного железобетона		м3	3,146
3 Цемент для труб			
Д=900 мм	М-400	кг	756
Д=1000мм	М-400	кг	826
4 Асбест для труб			
Д=900мм	У1 сорт	кг	324
Д=1000мм	У1 сорт	кг	354

Наименование	Марка, ГОСТ	Един. изм.	Количество	
5. Прядь смоляная или битумнизированная для труб				
Д=900 мм		кг	500	
Д=1000 мм		кг	550	
6. Цементный раствор	М-100			
Д=900 мм		м3	1,7	
Д=1000 мм		м3	1,99	
2. Машины, оборудование, инвентарь, инструмент, приспособления				
Наименование	Марка	Тип, ГОСТ, чертёж	Кол-во	Техническая характеристика
1. Электроталь	ТЭ5-9II		I	Грузопод. 5 т
2. Монтажная лебедка	Т-145		I	Грузопод. 5т
3. Монтажная электрическая лебедка			I	Грузопод. 3т
4. Передвижная электростанция	ПЭС-12		I	Напряж. 230 в
5. Агрегат для опрессовки трубопровода	ЦА-820	Самоход	I	Давление 40-300 кгс/см2
6. Молоток электрический	-	-	3	-
7. Электротрамбовка	Д-253	-	3	-
8. Пила поперечная	-	-	I	-
9. Лопата копальная	ЛКО-2	3620-63	3	-
10. Лопата подборочная	ЛП-2	3620-63	2	-

Наименование	Марка	Тип, ГОСТ, чертёж	К-во	Техническая характеристика
11 Лом стальной		Оргстрой МС ЭССР	2	$l=1320$ мм
12 Кувалда		Гипроорг сельстрой г. Москва	2	Вес 8 кг
13 Молоток	A-5	2310-70	2	Вес 8 кг
14 Рулетка	PC-20	7502-69	1	$l=20$ м
15 Метр складной	-	7253-54 ^н	2	-
16 Уровень металличе- ческий		НИИСП Госстрой УССР	2	$l=700$ мм
17 Нивелир			1	
18 Отвес металлический	O-400	7948-7I	2	-
19 Причалка проволочная			1	
20 Визирка ходовая и постоянная	инв	-	2	$l=4$ мм
21 Зубила слесарные	I5	72II-54	5	$l=150$ мм
22 Рельсы	P-24		4	Длина одно- го - I2,5м
23 Подушпалы			84	Длина одной - 700 мм
24 Комплект металли- ческой рамы сборно- разборной			1	
25 Топор	A-2	I399-56 ^н	2	
26 Ключи: а/разводные		7275-62	2	
б/трубные	№2,4	ОСТ НКТИ 68I3-39	4	
27 Набор конопаток и чеканок			1	

Наименование	Марка	Тип, ГОСТ чертеж	К-во	Техничес- кая харак- теристика
28 Ящики для раствора		ЦБТИ вып. КП-2	4	Вмк=0,5м ³
29 Ящики для раствора		Гипроорг сельстрой КБ-60049	2	Вмк=0,23м ³
30 Кельма штукатурная	КШ	9533-71	4	
31 Ведро	любое		3	
32 Полутерок деревянный	ЦД-350	Оргстрой МС ЭССР		$l=350$ мм
33 Захват клещевой		трест НГСС г. Повокуз- нецк	2	Q=5 т
34 Строп двухветвевой		ЦБТИ вып. КБ-2	1	Q=3т; $l=3$ м
35 Шаблон для центриро- вания труб			1	$l=600-800$ мм
36 Шаблон для проверки постели труб			1	$l=5$ м
37 Инвентарный трап для спуска в тран- шею			2	$l=4$ м шпр=0,75м, с перилами
38 Заглушки стальные инвентарные для гидравлического испытания трубо- провода		Механо- монтаж- проект	6	
39 Инвентарный контей- нер для сыпучих		Альбом КБ 58100	1	
40 Переходной инвентар- ный мостик			2	$l=5$ м

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТН
630064 г. Новосибирск по Карла Маркса 4
Выдано в печать, 30^м 06 1977 г.
Заказ 1618 Тираж 650