

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

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

РАЗДЕЛ 09

АЛЬБОМ 09.08

УКЛАДКА КАНАЛИЗАЦИОННОГО ТРУБОПРОВОДА ИЗ КЕРАМИЧЕСКИХ ТРУБ

ЦЕНА 1р.08коп.

Типовая технологическая карта

09.08.02  
06.9.12.02.03

Укладка канализационного трубопровода из керамических раструбных труб диаметром 500-600 мм с помощью крана-трубоукладчика

### I. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Типовая технологическая карта применяется при проектировании, организации и производстве работ по укладке канализационного трубопровода из керамических раструбных труб диаметром 500, 550, 600 мм.

В основу разработки типовой технологической карты положена укладка 1000 м трубопровода в траншею без креплений глубиной до 3 м, разработанную в сухих грунтах III категории в летний период.

Работы по укладке 1000 м трубопровода выполняются с помощью крана-трубоукладчика ТЛ-4 в течение 21; 23; 25 дней соответственно при диаметрах трубопровода 500, 550 и 600 мм комплексной бригадой из 14 человек, при работе в две смены.

Привязка типовой технологической карты к местным условиям строительства заключается в уточнении объемов работ, средств механизации, графической схемы и потребности в материально-технических ресурсах.

Разработана  
трестом  
"Оргтехстрой"  
Главкузбасстроя  
Минтяжстроя СССР

Утверждена  
Главными техническими  
управлениями  
Минтяжстроя СССР  
Минпромстроя СССР  
Минстроя СССР  
" 30 " октября 1973 г  
№ 23-20-2-8/1341

Срок введения  
1 ноября 1973 г

Главный инженер треста "Оргтехстрой" А. Куравель  
Начальник отдела М. Середин  
Главный инженер проекта Р. Гольцова  
Исполнитель И. Демков

II. ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ  
СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЦЕССА

Наименование показателей	Диаметры труб в мм		
	500	550	600
Трудоемкость в чел.-днях на весь объем работ	277,5	298,8	326,8
Трудоемкость в чел.-днях на I м трубопровода	0,278	0,299	0,327
Выработка на одного рабочего в смену, м трубопровода	3,64	3,34	3,06
Количество маш.-см. крана-трубоукладчика на весь объем работ	35,2	38,4	42,4
Количество маш.-см. экскаватора на весь объем работ	3,2	3,49	3,9

III. ОРГАНИЗАЦИЯ И ТЕХНОЛОГИЯ СТРОИТЕЛЬНОГО  
ПРОЦЕССА

I. До начала укладки трубопровода должны быть выполнены следующие работы:

- а) планировка трассы;
- б) разработка траншей;
- в) разбивка и закрепление оси и границы трубопровода с установкой в траншее кольшков с отметками низа труб через 20-30 м и в местах перелома профиля по красной линии;
- г) устройство временных дорог, временного электроосвещения и водопровода;
- д) доставка и раскладка вдоль трассы трубопровода трехдневного запаса труб, монтажных машин, инструмента, инвентаря,

приспособлений и прочих материалов;

е) отвод ливневых вод.

2. Укладка трубопровода производится поточным методом.

Участок протяженностью 1000 м трубопровода разбивается на 4 захватки по 250 м каждая.

Технологическая последовательность выполнения отдельных видов работ на захватке следующая:

а) отрывка приемков;

б) укладка труб с устройством колодца, которая начинается после устройства основания под колодец, установки днища и отрывки не менее двух приемков под стыки труб;

в) присыпка трубопровода грунтом, заканчивающаяся одновременно с укладкой труб;

г) предварительное испытание трубопровода после окончания присыпки;

д) окончательное испытание трубопровода после засыпки траншеи грунтом;

В такой технологической последовательности выполняются работы на остальных захватках.

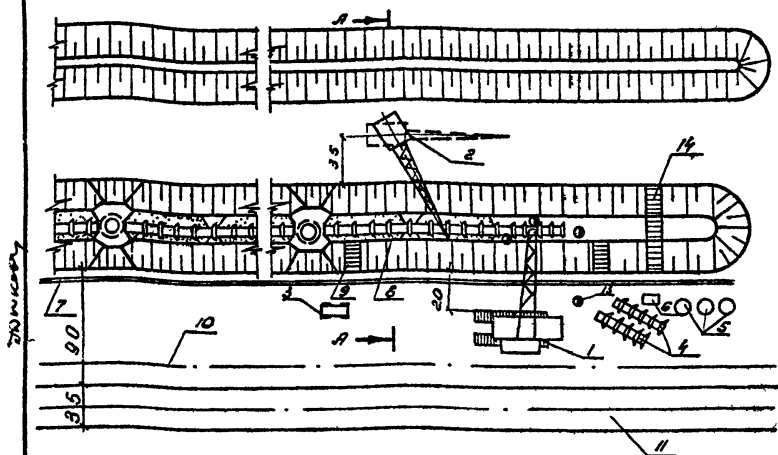
3. Укладка трубопровода производится звеньями из 5 труб. Сборка труб в звенья выполняется на бровке траншеи. На трассу трубы доставляются грузовыми бортовыми автомобилями. Доставленные на трассу трубы раскладываются вдоль траншеи раструбами вперед по ходу движения работ на расстоянии 1 м от бровки.

Зачистка дна траншеи и рытье приемков выполняется вручную, при этом грунт укладывается у бортов по дну траншеи и используется для последующей подбивки уложенного трубопровода.

Уклон спланированного дна траншеи проверяется визиркой

09.08.02  
06.9.12.02.03

4



Разрез А-А

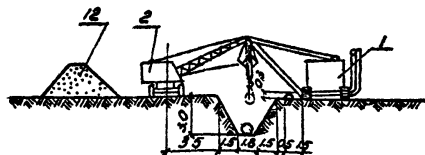


Рис. I. Схема производства работ

1-кран трубукладчик ТЛ-4; 2-экскаватор 3-652;  
3-компрессор КС-9; 4-трубы керамические; 5-сборные  
железобетонные кольца колодца; 6-ящик для раствора;  
7-земляной бортик; 8-частичная присыпка; 9-инвентарная  
лестница; 10-ось кювета для отвода ливневых вод;  
11-временная автодорога; 12-отвал грунта; 13-рабочее  
место; 14-переходный мостик

по верху колев, забитых по оси трубопровода через 4-5 м.

Перед укладкой труб в траншею отметки подготовленного основания проверяются нивелировкой. Для точного соблюдения проектного уклона трубопровода отметка дна лотка выносится в центре котлована под смотровые колодцы по мере разработки траншеи.

Звенья труб опускаются в траншею траверсой грузоподъемностью 2 т при помощи крана-трубоукладчика ТЛ-4 (рис.7).

Укладка первого звена труб производится с особо тщательной проверкой проектного уклона нивелиром, укладка каждого последующего звена труб проверяется визиркой.

Центрирование труб производится при помощи подвижного отвеса, подвешенного к натянутой по оси трубопровода причалке и дощатого шаблона, вставляемого в торец трубы (рис.2,4). Центровка гладкого конца трубы должна обеспечить одинаковый кольцевой зазор 25 мм между внутренней поверхностью раструба и наружной поверхностью гладкого конца.

Зазор между торцами укладываемых труб должен быть в пределах 7-8 мм и проверяется проволочным шаблоном (рис.5).

Концы труб, примыкающие к колодцам, укладываются заподлицо с внутренней поверхностью стенки рабочей камеры.

Зазор между трубой и стенкой колодца заделывается асбестоцементным и цементным раствором.

Закрепление труб производится путем подсыпки и уплотнения грунта с обеих сторон на высоту не менее 0,5 диаметра трубы. После того, как проверка покажет, что трубы уложены точно по заданным отметкам, производится расстроповка звена и заделка стыка.

4. Стыки керамических труб заделываются пеньковой просмоленной или битумизированной прядью и асфальтовой мастикой.

Внутренняя поверхность раструба и гладкий конец другой трубы перед заделкой стыка тщательно очищается и протирается, а при необходимости просушивается паяльной лампой.

Пеньковая прядь туго наматывается (не менее чем в два витка) на рифленый конец трубы, который вставляется в раструб уложенного ранее звена труб.

Прядь уплотняется ручной конопаткой без применения молотка. Пеньковая прядь должна быть приготовлена толщиной несколько большей кольцевого зазора. Раструб заделывается пеньковой прядью на половину его глубины, оставшаяся часть заливается асфальтовой мастикой. Для этого вплотную к раструбу приоткрывается двухстворчатая металлическая обойма. Верхние части обоймы отогнуты и образуют воронкообразное отверстие (литник), которое служит для вливания разогретой до температуры 160–170° С мастики, заполняющей свободный объем раструба. Перед употреблением внутренняя сторона обоймы покрывается тонким слоем мягкой глины для того, чтобы к ней не приставала расплавленная мастика; снаружи обойма по линии соприкосновения с телом трубы и с раструбом также промазывается глиной (рис.6).

5. При монтаже колодцев, сначала устраивается щебеночная подготовка под основание колодцев, затем укладывается нижний бетонный блок дна. Монтаж верхних сборных железобетонных элементов колодца производится (после укладки труб и устройства лотков) краном-трубоукладчиком, используемом на укладке труб.

Последовательность монтажа элементов колодца см.рис.9. Для строповки элементов колодца используется двухветвевая строп грузоподъемностью 3 т (рис.8). Сопряжение сборных элементов производится на цементном растворе М-50 с затиркой и железнением швов изнутри.

В пределах смотрового колодца закрытые трубы заменяются открытыми лотками, необходимыми для прочистки сети, а на поворотах – для изменения направления течения жидкости.

Трубы в стенах колодцев заделываются одновременно с устройством бетонного лотка.

6. Гидравлическое испытание трубопровода производится участками между смежными колодцами. Трубопровод испытывается на плотность дважды: предварительное – до засыпки, окончательное – после засыпки траншеи. Одновременно испытываются два соседних участка трубопровода между смежными колодцами общей протяженностью 100 м. Испытание трубопровода производится на эксфильтрацию (утечку) путем залива водой. Величина утечки определяется по количеству добавляемой воды с пересчетом его на 1 км длины. До начала испытания трубопровод должен в течение 24 часов находиться в заполненном водой состоянии.

Испытание участка производится в течение 30 мин.

7. Качество монтажа трубопровода из железобетонных труб определяется соблюдением допусковых отклонений от проектного положения, которые приводятся в СНиП Ш-Г.4-62.

Допускаемая величина утечки не должна превышать: для труб  $D=500$  мм – 23 м<sup>3</sup>/сутки; для  $D=550$  мм – 23 м<sup>3</sup>/сутки; для  $D=600$  мм – 23 м<sup>3</sup>/сутки.



09.08.02  
06.9.12.02.03.

8

Отклонение отметок лотков от проектных не должно превышать  $\pm 5$  мм. Отклонение оси трубопровода от проектной не допускается.

Прямолинейность участков беззапорных трубопроводов между двумя смежными колодцами должна контролироваться просмотром на свет при помощи зеркала. При просмотре трубопровода видимый в зеркале круг должен иметь правильную форму.

Отклонение от формы круга по горизонтали допускается не более  $1/4$  диаметра трубопровода, но не более 50 мм в каждую сторону. Отклонение от правильной формы круга по вертикали не допускается.

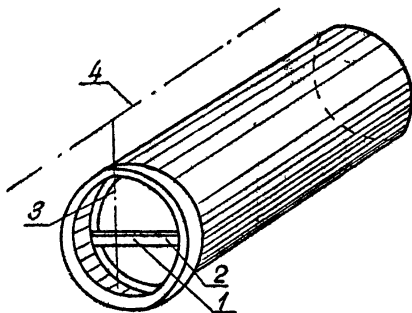


Рис. 2 Центровка труб со стороны раструба  
1 - центр трубы; 2- шаблон; 3 - отвес;  
4 - причалка по оси трубы

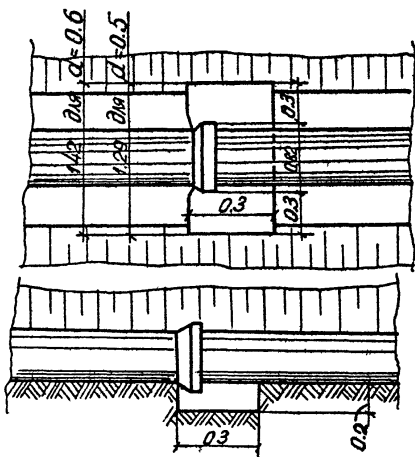


Рис. 3 Прямок для заделки стика

*А. Туревский*  
*И. Середкин*  
*Р. Гольцова*  
*Л. Лыкова*

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

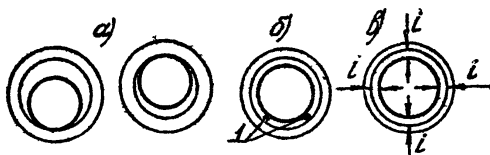


Рис. 4 Центровка труб со стороны гладкого конца  
( в раструбе уложенной трубы)

- 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;  $I$  - зубила

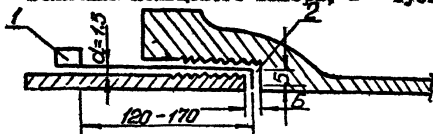


Рис.5 Проволочный крючок для замера величины зазора между торцами стыкуемых труб

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

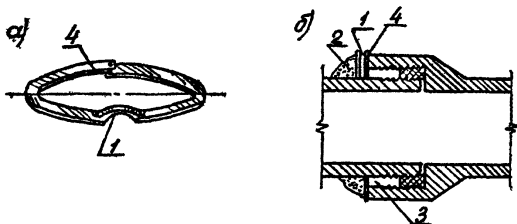


Рис.6 Обойма для заливки ас-  
фальтовой мастики в раструб

- а - внешний вид шарнирной металлической обоймы;  
 б - поперечный разрез стика, подготовленного к заливке;  
 1 - литник; 2-обмазка глиной; 3-пространство для мастики; 4- кольцо обоймы

09.08.02  
06.9.12.02.03

II

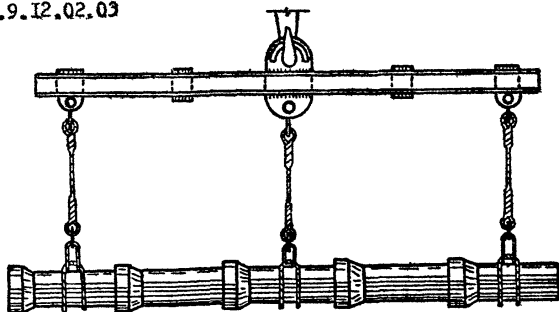


Рис. 7 Строповка звена труб

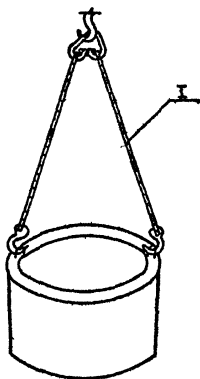


Рис. 8 Строповка кольца колодца

I - двухветвевой строп

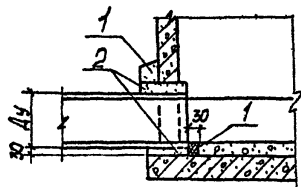
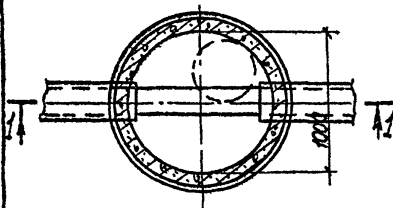
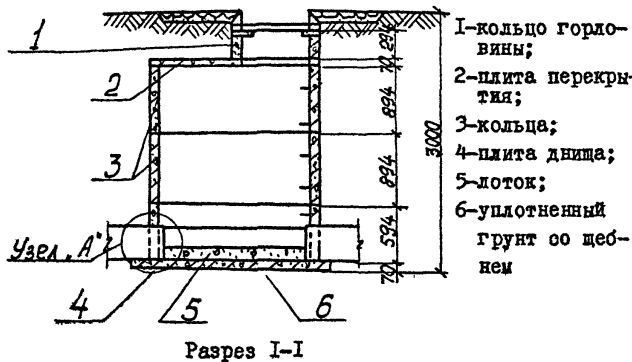
А. Луравель  
И. Середин  
Р. Гольцова  
Л. Дубкова

*Handwritten signatures and notes:*  
Середин  
Гольцова  
Дубкова

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

09.08.02  
06.9.12.02.03

I2



1 - цементный раствор;  
2 - асфальтовая мастика

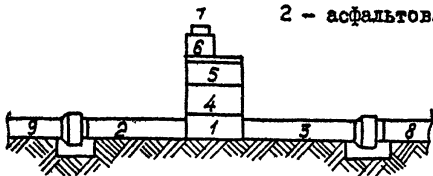


Рис. 9 Схема монтажа колодца

Исполнитель  
Р.Г. ОЛБЕКОВА  
И.А. МОЖОВА

Специально  
для  
проектирования

Исполнитель  
ПЛАН  
Исполнитель  
И.А. МОЖОВА

IV. ОРГАНИЗАЦИЯ И МЕТОДЫ ТРУДА РАБОЧИХ

I. Состав бригады по профессиям и распределение работ между звеньями

№ звеньев	Состав бригады по профессиям	Кол-во человек	Перечень работ
I-2	Трубоукладчики	5	Выравнивание и зачистка дна траншей, устройство щебеночного основания под колодцы, укладка труб с заделкой стыков и подбивкой труб грунтом, устройство лотков, монтаж колодцев. Копка приемков под стыки труб и днище колодцев.
3-4	Трубоукладчики	2	Гидравлическое испытание трубопровода.

2. Методы и приемы работ.

Работы по укладке трубопровода выполняются двумя звеньями. Каждое звено состоит из 5 человек:

трубоукладчик-звеньевой 4 разр. - I чел. (T<sub>1</sub>)

трубоукладчик 4 разр. - I чел. (T<sub>2</sub>)

трубоукладчик 3 разр. - 2 чел. (T<sub>3</sub>; T<sub>4</sub>)

трубоукладчик 2 разр. - I чел. (T<sub>5</sub>)

Обслуживает кран-трубоукладчик ТИ-4 машинист 5 разр. - I чел. (Mк).

Копка приемков выполняется трубоукладчиком 2 разр. - I чел. (T<sub>5</sub>).

Гидравлическое испытание трубопровода выполняется двумя звеньями, каждое из которых состоит из 2 человек:

трубоукладчик-звеньевой 5 разр. - I чел. ( $T_6$ )

трубоукладчик 3 разр. - I чел. ( $T_7$ )

Присыпка трубопровода выполняется экскаватором Э-652, оборудованным грейферным ковшом емкостью 0,5 м<sup>3</sup>.

Обслуживает экскаватор: машинист экскаватора 6 разр. - I чел. ( $\mathcal{E}_1$ ); помощник машиниста 5 раз. - I чел. ( $\mathcal{E}_2$ ).

а) Укладку труб производят трубоукладчики ( $T_1, T_2, T_3, T_4, T_5$ ) после того, как на участке 15-20 м будут закончены работы по планировке дна траншей под трубы, устройству приемков для стыков труб и днища колодцев, щебеночной подготовки под колодец и уложено днище колодца в начале траншеи.

Копку приемков выполняет трубоукладчик ( $T_5$ ). Выравнивание и зачистку дна траншей производят трубоукладчики ( $T_2, T_3$ ), трубоукладчики ( $T_3, T_4$ ) выполняют работы по устройству основания под колодец.

При установке днища колодца трубоукладчик ( $T_4$ ) стропует и подает его с помощью крана-трубоукладчика ТЛ-4, трубоукладчик ( $T_7$ ) принимает, устанавливает днище колодца и расстроповывает.

После выверки правильности установки днища начинают укладку труб. Трубоукладчик ( $T_4$ ), застропив трубу с помощью универсальных и двухветвевых стропов, подает сигнал машинисту (Мк) поднять трубу на 0,1 + 0,2 м от земли, проверив надежность строповки, разрешает опускание трубы в траншею.

Трубоукладчики на две траншеи, двое ( $T_1, T_3$ ) у гладкого конца трубы и двое ( $T_2, T_5$ ) у раструба, принимают трубу и в подвешенном состоянии вводят гладкий конец трубы в раструб ранее уложенной трубы, центрируют ее.

При центрировании сначала трубу закрепляют временно зубилами (клинышками), размещаемыми по окружности на расстоянии 30-40 см один от другого. Временно закрепив трубу путем частичной подбивки грунтом, звеньевой ( $T_1$ ) дает сигнал машинисту крана (Мк) ослабить стропы, проверяет на точность укладки по заданному направлению и уклону и расстроповывает. Уложенная труба окончательно центрируется с 2-х концов при помощи причалки, отвеса и визирки.

После этого производится окончательное закрепление трубы путем подсыпки и уплотнения грунта с обеих сторон трубы. Машинист экскаватора ( $Э_1$ ) разгружает грунт из ковша малыми порциями по обе стороны трубопровода.

Заделка стыка уложенного звена производится двумя трубоукладчиками: конопатку раструба, установку обоймы и заливку асфальтом производят трубоукладчики ( $T_1$  и  $T_3$ ). Подноску материалов, снятие хомута - обоймы с раструба - трубоукладчик ( $T_3$ ).

Трубоукладчик ( $T_5$ ) в это время занят подготовительными работами к укладке следующего звена трубы: перемещение крана, зачистка труб от загрязнений, перестановка лестниц, заготовка материалов для заделки стыков, строповка звена труб.

б) Монтаж элементов колодца ведется при следующей расстановке рабочих:

трое трубоукладчиков ( $T_1$ ;  $T_2$ ;  $T_3$ ) на монтаже колец и



устройстве лотков в траншее, ( $T_5$ ) наверху производит строповку колец, очистку колец от загрязнений, а трубоукладчик ( $T_4$ ) занят на подноске материалов, инструментов и приспособлений.

Трубоукладчик ( $T_5$ ), застропив кольцо колодца и проверив надежность строповки пробным подъемом на высоту 0,1-0,2 м над уровнем земли, разрешает подачу кольца к месту его установки. Кольцо устанавливается на ранее уложенное днище колодца с выверкой отметки и оси лотка колодца по визирке и нивелиром с рейкой ( $T_1$ ;  $T_2$  и  $T_3$ ).

После этого на опорную поверхность нижнего кольца трубоукладчик ( $T_3$ ) наносит и разравнивает раствор М-50, а трубоукладчик ( $T_2$ ) принимает и устанавливает следующее кольцо колодца. Выступающий из под колец цементный раствор снимается, а шов тщательно заштукатуривается и железнится трубоукладчиками ( $T_1$ ;  $T_2$ ;  $T_3$ ). Монтаж следующих колец колодца ведется аналогично монтажу нижнего кольца. Правильность установки колец проверяется трубоукладчиком ( $T_1$ ) с помощью уровня и отвеса. Завершающей операцией монтажа колодца является установка лька (обойма и крышка) с заделкой обоймы на горловине также цементным раствором М-50.

в) Гидравлическое испытание трубопровода выполняется трубоукладчиками ( $T_6$ ;  $T_7$ ). Установка заглушек, распорок и соединительных трубок производится трубоукладчиками ( $T_7$ ;  $T_6$ ).

После суточной замочки производится испытание трубопровода: воронка заполняется водой до отмеченного уровня

(2 м над шельгой трубы) и в течение 30 мин этот уровень поддерживается доливкой воды, которой измеряется величина утечки. В случае обнаружения дефекта в стыках труб (при предварительном испытании) вода удаляется из труб, трубоукладчики ( $T_6$ ;  $T_7$ ) дефектный стык расчищают, просушивают и заделывают вновь.

При утечке в пределах нормы испытание прекращается, вода выпускается из трубопровода и участок засыпается грунтом. Окончательное испытание трубопровода на плотность производится после засыпки траншеи.

### 3. График производства работ

№ п/п	Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Трудоемкость		Состав брига- ды	Рабочие дни														
				на ед. изм. в чел.-час	на весь объем в чел.-дн		2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24			
1	Копка прямков под стыки труб Д=500 мм и днище колодцев	м <sup>3</sup>	25,0	1,9	5,7	5															
2	Укладка труб Д=500 мм с устройством колодцев	м	975		172,92																
3	Присыпка трубопровода экскаватором	100м <sup>3</sup>	9,0	5,8	6,4	2															
4	Предварительное гидравли- ческое испытание трубо- провода	м	1000	0,282	34,3	2															
5	Окончательное гидравличес- кое испытание трубопро- вода	м	1000	0,188	22,9	2															
6	Обслуживание крана				35,2	1															

09.08.02  
06.9.12.02.03

За. График производства работ

06.9.12.02.03  
09.08.02

№ пп	Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Трудоемкость		Состав брига- ды	Рабочие дни											
				на ед. изм. в чел.-час	на весь объем работ в чел.-дн.		2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
1	Копка прямков под стыки труб Д=550 мм и днище колодцев	м3	26,4	1,9	6,1	5												
2	Укладка труб Д=550 мм с устройством колодцев	м	975		186,45													
3	Присыпка трубопровода экскаватором	100м <sup>3</sup>	10,0	5,8	6,98	2												
4	Предварительное гидравли- ческое испытание трубо- провода	м	1000	0,3	36,5	2												
5	Окончательное гидравличес- кое испытание трубопро- вода	м	1000	0,2	24,3	2												
6	Обслуживание крана	-	-	-	38,4	1												

## 36. График производства работ

№ ПП	Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Трудоемкость		Состав брига- ды	Рабочие дни																
				на ед. изм. в чел.-час	на весь объем работ в чел.-дн.		2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28			
1	Копка прямков под стыки труб Д=600 мм и днище колодцев	м	28,1	1,9	6,50	} 5	<u>3,3</u>																
2	Укладка труб Д=600 мм с устройством колодцев	м	975		205,47																		
3	Присыпка трубопровода экскаватором	100м <sup>3</sup>	11,0	5,8	7,8	2		-															
4	Предварительное гидрав- лическое испытание тру- бопровода	м	1000	0,318	38,7	2						<u>2,35</u>											
5	Окончательное гидравли- ческое испытание трубо- провода	м	1000	0,212	25,8	2						<u>1,61</u>											
6	Обслуживание крана				42,4	I	<u>21,2</u>																

06.9.12.02.03  
09.08.02

#### 4. Указания по технике безопасности.

При производстве работ необходимо выполнять правила по технике безопасности, приведенными в СНиП III-A.II-70 пп. 24.7; 24.13; 24.16; 24.17; "Типовую инструкцию для лиц, ответственных за безопасное производство работ по перемещению грузов" (Госгортехнадзора), а также следующие требования:

а) все грузоподъемные механизмы и грузозахватные приспособления перед началом эксплуатации, а также периодически в процессе работы, должны проверяться и испытываться согласно требованиям Госгортехнадзора и правилам техники безопасности (экскаватор, кран-трубоукладчик, стропы, траверсы и др.);

б) при монтаже труб и сборных железобетонных колодцев должна применяться типовая монтажная оснастка;

в) монтаж труб и элементов колодца разрешается производить только под руководством бригадира или мастера.

5. Калькуляция трудовых затрат ( по ЕНиР 1969 г)

09.08.02  
06.9.12.02.03

Шифр норм	Наименование работ	Ед. изм.	Объем работ	Норма времени на ед. изм. в чел.-час	Затраты труда на весь объем работ в чел.-дн	Расценка на ед. изм. в руб.-коп	Стоимость затрат на весь объем руб.-коп.
1	2	3	4	5	6	7	8
§2-1-31 т.3п.1ж	Копка прямков в грунте III категории вручную для труб диаметром 500 мм	мЗ	25,0	1,9	5,7	0-93,7	23-40
	То же 550 мм	мЗ	26,4	1,9	6,1	0-93,7	24-70
	То же 600 мм	мЗ	28,1	1,9	6,5	0-93,7	26-30
§10-4 т.2 п.236 и п.266 к=0,8	Укладка звеньев труб длиной 5 м с помощью крана-трубоукладчика из труб диаметром 500 мм	м	975	0,456	54,2	0-26	253-50
	То же 550 мм	м	975	0,502	59,7	0-29,5	287-63
	То же 600 мм	м	975	0,584	69,4	0-33,3	324-67

1	2	3	4	5	6	7	8
§10-4 т.2 п.23г и 26г	Заделка раструбов в траншее асфальтом труб диаметром 500 мм	I раст- руб	180	0,78	17,12	0-44,5	80-10
	То же 550 мм	--	180	0,85	18,65	0-48,5	87-30
	То же 600 мм	--	180	0,92	21,00	0-52,5	94-50
§10-29 т.1 п.7а, п.8а	Устройство лотков в колодцах для труб диаметром 500 мм То же 550 мм То же 600 мм	I лоток -- --	20 20 20	1,8 2,0 2,2	4,4 4,9 5,37	к=1,06 I-0I I-12 I-23	2I-4I 23-74 26-08
§10-4 т.2 п.23г, п.26г к-0,85	Заделка раструбов на бровке траншеи асфальтом труб диаметром 500 мм То же 550 мм То же 600 мм	I раст- руб -- --	800 800 800	0,663 0,722 0,782	65,0 70,4 76,3	0-37,8 0-41,2 0-44,6	302-40 329-60 356-80



09.08.02  
06.9.12.02.03

I	2	3	4	5	6	7	8
§10-29 т.3п.7а п.8а	Оштукатуривание лотков в колодцах для труб диаметром 500 мм То же 550 мм То же 600 мм	I лот. -" -"	20 20 20	3,7 3,95 4,2	9,0 9,6 10,2	2-07 2-2I 2-35	4I-40 44-20 47-00
§10-27 п.3а	Монтаж сборных железобетонных колодцев Дв=I250 для труб диаметром 500 мм То же 550 мм То же 600 мм	I ко- лодец -" -"	20 20 20	9,5 9,5 9,5	23,2 23,2 23,2	к-I,08 5-43 5-43 5-43	II7-20 II7-20 II7-20
§2-I-I2 т.3 п.2г	Присыпка трубопровода экска- ватором, оборудованным грей- ферным ковшом емк. 0,5 м <sup>3</sup> труб диаметром 500 мм То же 550 мм То же 600 мм	100м <sup>3</sup> -" -"	9,0 10,0 11,0	5,8 5,8 5,8	6,4 6,98 7,8	4-33 4-33 4-33	38-97 43-30 47-63

09 08 02  
06.9.12.02.03

I	2	3	4	5	6	7	8
§ 10-6 т.7 п.5 г	Гидравлическое испытание трубопровода диаметром 500 мм	м	1000	0,47	57,3	0-32,5	325-00
	То же 550 мм	м	1000	0,50	60,9	0-34,85	348-50
	То же 600 мм	м	1000	0,53	64,6	0-35,2	352-00
	Обслуживание крана-трубоукладчика при укладке труб диаметром 500 мм	-	-		35,2	5-62	186-50
	То же 550 мм				38,4	5-62	210-00
	То же 600 мм				42,4	5-62	248-00
	Итого для труб диаметром 500 мм					277,5	1389-88
	То же 550 мм					298,8	1516-17
	То же 600 мм					326,8	1640-18

## У. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕСУРСЫ

I. Основные материалы, полуфабрикаты и  
строительные детали

№ п/п	Наименование	Марка, ГОСТ	Ед. изм.	Кол-во
1	2	3	4	5
I	Трубы керамические раструбы безнапорные $l=1m$ ( $l$ звена =5 м) Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	286-64 286-64 286-64	шт	975 или 195 звеньев для каждого диаметра труб
2	Железобетонные конструкции колодцев			
	а) плиты днищ для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	Д-7 Д-7 Д-7	шт " "	20 20 20
	б) кольца с двумя отверстиями для труб Д=500мм Д=550мм Д=600мм	К-12,5-6-2 К-12,5-6-2 К-12,5-6-2	шт " "	20 20 20
	в) кольца колодцев для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	К-12,5-6 К-12,5-6 К-12,5-6	шт " шт	40 40 40

I	2	3	4	5
	г) опорное кольцо для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	КО КО КО	шт " "	20 20 20
	д) плиты перекрытий для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	П-12,5 П-12,5 П-12,5	шт " "	20 20 20
	е) кольца горловины для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	К-7-3 К-7-3 К-7-3	шт шт шт	20 20 20
	Всего сборного железобе- тона на колодец для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм		м <sup>3</sup> м <sup>3</sup> м <sup>3</sup>	1,00 1,06 1,06
	3. Прядь смоляная или би- тумизированная для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	- - -	кг " кг	1520 1700 1880
	4. Битум нефтяной М-Щ для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	- - -	кг " кг	729 760 792
	5. Цементный раствор	М-50	м <sup>3</sup>	0,6

09.08.02  
06.9.12.02.03

28

2. Машины, оборудование, инвентарь,  
инструмент

№ шп	Наименование	Тип	Марка, ГОСТ, чертеж	Кол-во шт	Техническая характерис- тика машин
1	2	3	4	5	6
I	Кран-трубоукладчик		ТЛ-4	I	Грузоподъем- ность 10 т
2	Экскаватор	Гусеничный	Э-652	I	
3	Компрессор		КС-9	I	Производ. 5 м <sup>3</sup> /мин
4	Пневмотрамбовка	ТР-4	-	3	-
5	Опрессовочный агрегат	Самох.	ИА-320	I	
6	Пила поперечная		979-70	I	
7	Лопата копальная	ЛКО-2	3620-63	4	
8	Лопата подборочная	ЛП-2	3620-63	3	
9	Лом стальной			2	
10	Молоток	А-5	2310-70	2	
11	Рулетка	РС-20	7502-69	I	
12	Метр складной		7253-54	2	
13	Уровень металли- ческий		НИИСП Госстроя УССР	2	
14	Нивелир	НВ-1		I	
15	Отвес металлический	0-400	7948-71	2	
16	Причалка проволочная			I	
17	Визирка, ходовая			I	
18	Визирка постоянная			2	

1	2	3	4	5	6
19	Зубила слесарные	15	7211-72	5	
20	Топор	А-2	1399-56	2	
21	Ящики для раствора		ЦБТИ вып.КБ-2	4	Емк. 0,5 м <sup>3</sup>
22	Кельма штукатурная	КШ	9533-71	2	
23	Ведро	Любне	-	3	
24	Полутерок деревян- ный	ПД-350		3	
25	Сокол алюминиевый			2	
26	Строп двухветвевой		ЦБТИ вып.КБ-2	1	Q=3 т
27	Траверса Т-8	5627-12	Альбом серии 04-00-1	1	Q=2,5 т
28	Шаблон для центри- рования труб			1	
29	Шаблон для провер- ки постели трубы			1	
30	Набор ручных коно- патов			2	
31	Строп универсаль- ный			3	Q=1,5 т l=1,5 м
32	Инвентарный трап для спуска в тран- шею			2	
33	Инвентарный контей- нер для сыпучих		Альбом КБ-58100	1	
34	Заглушка инвентар- ная для испытания трубопровода			4	
35	Обойма для заливки асфальтовой мастики			5	

## 3. Эксплуатационные материалы

№	Наименование материала	Ед. изм.	Нормы на час работы машины	Кол-во на принятый объем работ
1	2	3	4	5
	а) Кран-трубоукладчик			
1	Автол для труб Д=500мм	кг	0,024	6,80
	Д=550мм	кг	0,024	7,47
	Д=600мм	кг	0,024	8,19
2	Дизельное масло для труб Д=500 мм	кг	0,4	113,4
	Д=550 мм	кг	0,4	124,5
	Д=600 мм	кг	0,4	136,64
3	Индустриальное масло для труб Д=500 мм	кг	0,005	1,42
	Д=550 мм	кг	0,005	1,55
	Д=600 мм	кг	0,005	1,71
4	Нигрол для труб Д=500мм	кг	0,06	17,01
	Д=550мм	кг	0,06	18,67
	Д=600мм	кг	0,06	20,50
5	Солидол для труб Д=500мм	кг	0,16	45,3 <sup>6</sup>
	Д=550мм	кг	0,16	49,8 <sup>0</sup>
	Д=600мм	кг	0,16	54,65

I	2	3	4	5
6	Мазь канатная для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм  б) Экскаватор Э-652	кг кг кг	0,06 0,06 0,06	17,01 18,67 20,50
I	Автол для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	кг кг кг	0,01 0,01 0,01	0,26 0,28 0,319
2	Веретенное масло для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	кг кг кг	0,07 0,07 0,07	1,84 2,0 2,24
3	Дизельное масло для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	кг кг кг	0,4 0,4 0,4	10,49 11,45 12,79
4	Индустриальное масло для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	кг кг кг	0,04 0,04 0,04	1,04 1,14 1,28



I	2	3	4	5
5	Нигрол для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	кг кг кг	0,1 0,1 0,1	2,62 2,86 3,19
6	Солидол для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	кг кг кг	0,09 0,09 0,09	2,36 2,58 2,88
7	Мазь канатная для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	кг кг кг	0,05 0,05 0,05	1,31 1,43 1,59
в) Компрессор КС-9				
I	Автол для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	кг кг кг	0,1 0,1 0,1	3,14 3,59 3,59
2	Дизельное масло для труб Д=500 мм Д=550 мм Д=600 мм	кг кг кг	0,4 0,4 0,4	12,56 14,36 15,94

1	2	3	4	5
3	Индустриальное масло для труб Д=500 мм	кг	0,04	1,25
	Д=550 мм	кг	0,04	1,44
	Д=600 мм	кг	0,04	1,59
4	Компрессорное масло для труб Д=500 мм	кг	0,14	4,39
	Д=550 мм	кг	0,14	5,02
	Д=600 мм	кг	0,14	5,58
5	Солидол для труб Д=500 мм	кг	0,03	0,94
	Д=550 мм	кг	0,03	1,07
	Д=600 мм	кг	0,03	1,19
6	Бензин для труб Д=500 мм	кг	0,23	7,22
	Д=550 мм	кг	0,23	8,25
	Д=600 мм	кг	0,23	9,16
7	Дизельное топливо для труб Д=500 мм	кг	10,8	339,1
	Д=550 мм	кг	10,8	397,8
	Д=600 мм	кг	10,8	430,4

От печатане  
в Новосибирская областна ЦИФТ  
630054 г. Новосибирск, пр. Кирова, Мареца 4.  
Свършено в печат: 20<sup>ти</sup> септември 1981 г.  
Закон 1211 Тираж 650