

UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

Технологические карты на строительство, ремонт, реконструкцию

21.10.2025г.

Часть 1. Технологические карты по сварке | РДС, РАДС, РАД

40010. Сборка и сварка стыков труб, выполняемых электродами с целлюлозным и основным видом покрытия. РД-Ц+О-(К55-К60)-(23)4-С

Формат документа: Word, 4 стр.

40020. Сборка и сварка стыков труб, выполняемых электродами с целлюлозным и основным видом покрытия. РД-Ц+О-доК55-(23)4(2)-С

Формат документа: Word, 4 стр

40030. Технологии газовой сварки стыковых соединений труб газопроводов D=15-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей, без разделки

<u>кромок. Г-1-(12)2-Гп-С-С2</u> Формат документа: Word, 6 стр.

40040. Технологии ручной дуговой сварки нахлесточных соединений металлоконструкций подъемно-транспортного оборудования из углеродистой и

низколегированной стали. РД-1-0(23)-ПТО-Н(ос,дс)-Н1/Н2

Формат документа: Word, 7 стр.

40050. Технологии ручной дуговой сварки нахлесточных соединений металлоконструкций при монтаже лифтов. РД-1-02-Л-У-Н1

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

40060. Технологии ручной дуговой сварки покрытыми электродами нахлесточных соединений труб грузоподъемного оборудования и

<u>МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ. РД-1-4(23)-ПТО-H-ос(бп)-H1</u>

Формат документа: Word, 6 стр.

40070. ТЕХНОЛОГИИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОКРЫТЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ГРУЗОПОДЪЕМНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

<u>ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ. РД-1-4(23)-ПТО-С-БП-С17</u>

Формат документа: Word, 7 стр.

40080. ТЕХНОЛОГИИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ГАЗОПРОВОДОВ РАБОТАЮЩИХ ПРИ Р ДО 1,2 МПА D=100-500 мм из УГЛЕРОДИСТЫХ И

низколегированных сталей. РД-1-3(23)-Гп(ГРС)-С-бп-С17

Формат документа: Word, 7 стр.

40090. Технологии ручной дуговой сварки стыковых соединений труб газопроводов работающих при Р до 1,2 МПа D=25-100 мм из углеродистых и

низколегированных сталей. РД-1-22-Гп(ГРС)-С-бп-С17

Формат документа: Word, 6 стр.

40100. ТЕХНОЛОГИИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ТАВРОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ БЕЗ РАЗДЕЛКИ КРОМОК МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ

<u>УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ. РД-1-0(23)-ПТО-Т(ОС,ДС)-Т1/Т3</u>

Формат локумента: Word 7 стр

40110. Технологии ручной дуговой сварки тавровых соединений с разделкой кромок металлоконструкций подъемно-транспортного оборудования из

<u>УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ. РД-1-0(23)-ПТО-Т(ОС,БП)-Т6</u>

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

40120. Технологии ручной дуговой сварки угловых соединений металлоконструкций при монтаже лифтов. РД-1-02-Л-У-У2

Формат документа: Word, 7 стр.

40130. Технологии ручной дуговой сварки угловых соединений с разделкой кромок металлоконструкций подъемно-транспортного оборудования из

углеродистой и низколегированной стали. РД-1-0(23)-ПТО-У(ос,бп)-У6

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

40140. Технология автоматической дуговой сварки стыкового замкового соединения труб технологических трубопроводов D=140 мм из углеродистой

и низколегированной конструкционной стали. ААД-ААДП-1-22-Тт-С-сп-С10

Формат документа: Word, 7 стр.

40150. Технология автоматической дуговой сварки стыкового замкового соединения труб технологических трубопроводов D 140 мм из углеродистой

и низколегированной конструкционной стали. ААД+ААДП-1-22-Тт-С-сп-С19

Формат документа: Word, 7 стр.

40160. Технология автоматической дуговой сварки стыкового соединения труб технологических трубопроводов D 140 мм из углеродистой и

низколегированной конструкционной стали на съемной медной оправке. ААД+ААДП-1-22-Тт-С-сп-С18

Формат документа: Word, 7 стр.

40170. Технология газовой сварки стыковых соединений труб газопроводов D=25-150 мм из углеродистых и низколегированных сталей с разделкой

кромок. Г-1-22-Гп-С-С17

Формат документа: Word, 6 стр.

40180. Технология газовой сварки угловых соединений с конструктивным непроваром труб газопроводов D=15-150 мм из углеродистых и

низколегированных сталей. Г-1-(12)2-Гп-У-У17/У18

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

40190. Технология комбинированной ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=159-820 мм

электродами с целлюлозным и основным видом покрытия. РД(Ц+О)-1-(23)(34)-Гп-С-бп-С17

Формат документа: Word. 8 стр.

40200. Технология комбинированной сварки РАД+РД стыковых соединений труб технологических трубопроводов D= св. 219-1220 мм из углеродистых



UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

и низколегированных сталей без подкладного кольца. РАД+РД-1-32-Тт-С-бп-С17

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.

40210. Технология комбинированной сварки РАД+РД стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=100-219 мм из углеродистых и низколегированных сталей без подкладного кольца. РАД+РД-1-32-Тт-С-бп-С17

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР

40220. Технология комбинированной сварки РАД+РД стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=100-219 мм с разделкой кромок из высоколегированной стали аустенитного класса. РАД-РД-9-(23)3-Тт-С-бп-С17-1

Формат документа: Word, 9 стр.

40230. ТЕХНОЛОГИЯ КОМБИНИРОВАННОЙ СВАРКИ РАД+РД СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D=219-500 ММ С РАЗДЕЛКОЙ КРОМОК ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РАД-РД-9-(23)3-ТТ-С-БП-С17-2

Формат документа: Word, 9 стр.

40240. Технология комбинированной сварки РАД+РД стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей без подкладного кольца. РАД+РД-1-22-Тт-С-бп-С17

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР

40250. Технология комбинированной сварки РАД+РД угловых соединений труб D= св. 219-1000 мм технологических трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей, с разделкой кромок. РАД+РД-1-(34)2-Тт-У-бп-У19

Формат документа: Word. 9 стр.

40260. Технология комбинированной сварки РАД+РД угловых соединений труб D=25-219 мм технологических трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей, с разделкой кромок. РАД+РД-1(23)2-Тт-У-бп-У19

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР

40270. Технология комбинированной сварки РАД+РД угловых соединений труб D=100-219 мм технологических трубопроводов с разделкой кромок, из высоколегированной стали аустенитного класса. РАД-РД-9-(23)3-Тт-У-бп-У19-1

Формат документа: Word, 9 стр.

40280. Технология комбинированной сварки РАД+РД угловых соединений труб D=219-500 мм технологических трубопроводов с разделкой кромок, из высоколегированной стали аустенитного класса. РАД+РД-9-(23)3-Тт-У-бп-У19-2

Формат документа: Word. 9 стр.

40290. Технология ручной аргонодуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=16-114 мм из углеродистых и низколегированных сталей без подкладного кольца. РАД-1-(12)2-Тт-С-бп-С17

Формат документа: Word. 7 стр.

40300. Технология ручной аргонодуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=25-114 мм с разделкой кромок из высоколегированных сталей аустенитного класса. РАД-9-22-Тт-С-бп-С17

Формат документа: Word, 7 стр.

40310. Технология ручной аргонодуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов без разделки кромок D=25-27 мм из высоколегированных сталей аустенитного класса. РАД-9-(12)1-Тт-С-бп-С2

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

40320. Технология ручной аргонодуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=16-114 мм из углеродистых и низколегированных сталей без разделки кромок. РАД-1-(12)2-Тт-У-бп-У18

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

40330. Технология ручной аргонодуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=16-114 мм из углеродистых и низколегированных сталей с разделкой кромок. РАД-1-(12)2-Тт-У-бп-У19

Формат документа: Word, 7 стр.

40340. Технология ручной аргонодуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=25-114 мм с разделкой кромок из высоколегированных сталей аустенитного класса. РАД-9-22-Тт-У-бп-У19

Формат документа: Word, 7 стр.

40350. Технология ручной аргонодуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов без разделки кромок D=16-57 мм из высоколегированных сталей аустенитного класса. РАД-9-1(12)-Тт-У-бп-У18

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

40360. Технология ручной дуговой сварки нахлесточных соединений металлоконструкций при монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров. РД-1-02-РВС-У-Н1/Н2

Формат документа: Word, 7 стр.

40370. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ СТЫКОВЫХ ОДНОСТОРОННИХ СОЕДИНЕНИЙ РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ВЗРЫВОПОЖАРООПАСНЫХ И ТОКСИЧНЫХ ВЕЩЕСТВ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РД-11-0(23)-РВС-С-ос-С17

Формат документа: Word, 7 стр.

40380. Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом стыковых соединений с подваркой резервуаров для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ из высоколегированных сталей аустенитного класса. РД-11-0(23)-PBC-C-дс(53)-C21

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

40390. Технология ручной дуговой сварки покрытым электродом тавровых соединений резервуаров для хранения взрывопожароопасных и токсичных веществ из высоколегированных сталей аустенитного класса. РД-11-0(23)-РВС-Т-бп-Т6

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

40400. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПРИ ИСПРАВЛЕНИИ ДЕФЕКТОВ СВАРНЫХ ШВОВ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. ТИД-2



UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: info@tehnavigator.ru https://tehnavigator.ru

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

40410. Технология ручной дуговой сварки стыковых двусторонних соединений металлоконструкций при монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров. РД-1-02-РВС-С-С15

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

40420. Технология ручной дуговой сварки стыковых двусторонних соединений металлоконструкций при монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров. РД-1-02-РВС-С-С25

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

40430. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений без разделки кромок металлоконструкций подъемно-транспортного оборудования из углеродистой и низколегированной стали. РД-1-02-ПТО-С-бп-С2

Формат документа: Word, 7 стр.

40440. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений металлоконструкций на подкладке при монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров. РД-1-02-РВС-С-С19

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

40450. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений металлоконструкций на подкладке при монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров. РД-1-02-РВС-С-С5_

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР

40460. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений металлоконструкций с подваркой без разделки кромок при монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров. РД-1-02-РВС-С-С7

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

40470. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений металлоконструкций с подваркой при монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров. PД-1-02-PBC-C-C12

Формат документа: Word, 7 стр.

40480. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений металлоконструкций с подваркой при монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров. РД-1-02-РВС-С-С21

Формат документа: Word, 7 стр.

40490. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений с разделкой кромок подъемно-транспортного оборудования из углеродистой и низколегированной стали. РД-1-0(23)-ПТО-С-бп-С17

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

40500. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений секторных отводов труб наружных и внутренних газопроводов D=100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-3(23)-Гп-С-бп-С54

Формат документа: Word, 7 стр.

<u>ЧАСТЬ 2. ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СВАРКИ</u>

40510. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений секторов колен (отводов) из углеродистой и низколегированной конструкционной стали без подкладного кольца. РД-1-(23)(34)-Тп-С-бп-С54

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

40520. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб газопроводов и агрегатов D=100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей, с разделкой кромок. РД-1-32-Гп(ТЭС)-С-бп-Тр-2

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

40530. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб газопроводов и агрегатов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей, без разделки кромок. РД-1-21-Гп(ТЭС)-С-бп-Тр-1

Формат документа: Word, 7 стр.

40540. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб газопроводов и агрегатов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей, с разделкой кромок. РД-1-22-Гп(ТЭС)-С-бп-Тр-2

Формат документа: Word, 8 стр.

40550. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных газопроводов D=100-325 мм из углеродистых и низколегированных сталей, без разделки кромок. РД-1-32-Гп-С-бп-С2

Формат документа: Word, 6 стр.

40560. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=100-1220 мм из углеродистых и низколегированных сталей с разделкой кромок. РД-1-(34)2-Гп-С-бп-С17

Формат документа: Word, 7 стр.

40570. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=100-426 мм из углеродистых и низколегированных сталей с фланцами. РД-1-32-Гп-С-бп-С56

Формат документа: Word, 7 стр.

40580.Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей, без разделки кромок. РД-1-22-Гп-С-бп-С2

Формат документа: Word, 6 стр.

40590. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей, с разделкой кромок. РД-1-22-Гп-С-бп-С17

Формат документа: Word, 7 стр.

40600. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=70-100 мм из



UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

углеродистых и низколегированных сталей с фланцами. РД-1-22-Гп-С-бп-С56

Формат документа: Word, 7 стр.

40610. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D 100-500 мм из сталей 15X5M,

<u>15X5MУ без подкладного кольца по аустенитному варианту с предварительной наплавкой кромок. РД-5-33-Тт-С-бп-С17-А-Н</u> Формат документа: Word, 9 стр.

40620. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D 100-500 мм из сталей 15X5M, 15X5MУ без подкладного кольца по аустенитному варианту. РД-5-23-Тт-С-бп-С17-А

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.

40630. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D 100-500 мм из сталей 15X5M,

15Х5МУ без подкладного кольца. РД-5-(23)3-Тт-С-бп-С17-П

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.

40640. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D 100-500 мм из сталей 15X5M,

<u> 15X5MУ на подкладном кольце (перлитный вариант). РД-5-34-Тт-С-сп-С19(Тр-3г)-П</u>

Формат документа: Word, 9 стр.

40650. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D 100-500 мм из сталей 15X5M,

15Х5МУ на подкладном кольце по аустенитному с предварительной наплавкой кромок. РД-5-34-Тт-С-сп-С19(Тр-3г)-А-Н

Формат документа: Word, 9 стр.

40660. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D менее 100 мм из

высоколегированной стали аустенитного класса без подкладного кольца. РД-9-22-Тт-С-бп-С17

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

40670. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D менее 100 мм из сталей 15Х5М,

15Х5МУ без подкладного кольца по аустенитному варианту. РД-5-22-Тт-С-бп-С17-А

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

<u>40680. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D менее 100 мм из сталей 15X5M,</u>

<u> 15X5MУ без подкладного кольца. РД-5-22-Тт-С-бп-С17-П</u>

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.

40690. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D менее 100 мм из сталей 15Х5М,

15Х5МУ с высоколегированными аустенитными сталями. РД-(9+5)-22-Тт-С-бп-С17

Формат документа: Word, 8 стр.

40700. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D менее 100 мм из углеродистой и

низколегированной конструкционной стали без подкладного кольца. РД-1-22-Тт-С-бп-С17

Формат документа: Word, 7 стр.

40710. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D св. 100-219 мм из сталей 15Х5М,

<u>15X5МУ с высоколегированными аустенитными сталями. РД-(9+5)-32-Тт-С-бп-С17</u>

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

40720. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=100-1220 мм из углеродистой и

низколегированной конструкционной стали без подкладного кольца. РД-1-(34)2-Тт-С-бп-С17

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

40730. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=100-1220 мм из углеродистой и

низколегированной конструкционной стали на подкладном кольце. РД-1-3(34)-Тт-С-сп-С19(Тр-3г)

Формат документа: Word, 9 стр.

40740. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=100-500 мм из углеродистых и

низколегированных сталей с фланцами. РД-1-32-Тт-С-бп-С56

Формат документа: Word, 7 стр.

40750. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=100-530 мм из

высоколегированной стали аустенитного класса без подкладного кольца. РД-9-(22)(34)-Тт-С-бп-С17

Формат документа: Word, 7 стр.

40760. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=25-100 мм из углеродистой и

низколегированной стали, без разделки кромок. РД-1-22-Тт-С-бп-С2

 Φ ормат документа: Word, 7 стр.

40770. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=70-100 мм из углеродистых и

низколегированных сталей с фланцами. РД-1-22-Тт-С-бп-С56

Формат документа: Word, 7 стр.

40780. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов газогорелочных устройств в пределах ГРС D менее

100 мм из высоколегированной стали аустенитного класса без подкладного. РД-9-22-Тт(ГРС)-С-бп-С17

Формат документа: Word, 7 стр.

40790. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов для транспортировки газа, в пределах ГРС D менее

100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-22-Мт-С-бп-С17

Формат документа: Word, 6 стр.

40800. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов для транспортировки газа, в пределах ГРС D=100-



UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

500 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-3(23)-Мт-С-бп-С17

Формат документа: Word, 6 стр.

40810. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D 100-630 мм из низколегированной теплоустойчивой стали на подкладном кольце. РД-4-(34)(23)-Тп-С-сп-Тр-3г

Формат документа: Word, 10 стр.

40820. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D 100-630 мм из низколегированной теплоустойчивой стали на подкладном кольце. РД-4-(34)3-Тп-С-сп-Тр-3

Формат документа: Word, 10 стр.

40830. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D 14-100 мм из низколегированной теплоустойчивой стали без подкладного кольца. РД-4-(12)(23)-Тп-С-бп-Тр-2

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.

40840. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D менее 100 мм из высоколегированной стали аустенитного класса без подкладного кольца. РД-9-22-Тп-С-бп-Тр-2

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

40850. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D менее 100 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали без подкладного кольца. РД-1-(12)1-Тп-С-бп-Тр-1

Формат документа: Word, 8 стр.

40860. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D менее 100 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали, с разделкой кромок. РД-1-22-Тп-С-бп-Тр-2 Формат документа: Word, 9 стр.

40870. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D=100-325 мм из высоколегированной стали аустенитного класса. РД-9-3(23)-Тп-С-бп-Тр-2

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

40880. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D=100-530 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали, с разделкой кромок. РД-1-32-Тп-С-бп-Тр-2

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

40890. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D=14-25 мм из высоколегированной стали аустенитного класса без подкладного кольца. РД-9-11-Тп-С-бп-Тр-1

Формат документа: Word, 8 стр.

40900. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D=500-1420 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали, с разделкой кромок. РД-1-4(23)-Тп-С-бп-Тр-2 Формат документа: Word, 8 стр.

40910. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды из высоколегированной стали аустенитного класса. РД-9-(12)(12)-Тп-У-бп

Формат документа: Word, 7 стр.

40920. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды из углеродистой и низколегированной конструкционной стали на подкладном кольце. РД-1-43-Тп-С-бп-Тр-3

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

40930. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений фланца с трубой D более 100 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали без подкладного кольца. РД-1-(23)(34)-Тп-С-бп-С56

Формат документа: Word, 8 стр.

40940. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений фланца с трубой D менее 100 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали без подкладного кольца. РД-1-22-Tп-С-бп-С56

Формат документа: Word, 8 стр.

40950. Технология ручной дуговой сварки тавровых соединений металлоконструкций при монтаже и ремонте вертикальных цилиндрических резервуаров. РД-1-02-РВС-У-Т1/Т3

Формат документа: Word, 7 стр.

40960. Технология ручной дуговой сварки тавровых соединений с разделкой кромок и с подваркой корня металлоконструкций подъемно-транспортного оборудования из углеродистой и низколегированной стали. РД-1-0(23)-ПТО-Т(ос,бп)-Т7 Формат документа: Word, 8 стр.

40970. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений без разделки кромок металлоконструкций подъемно-транспортного оборудования из углеродистой и низколегированной стали толщиной до 30 мм. РД-1-0(23)-ПТО-У(ос,бп)-У4 Формат документа: Word, 8 стр.

40980. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубам газопроводов раб. при Р до 1,2 МПа диаметрами 100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-3(23)-Гп(ГРС)-У-бп-У7

Формат документа: Word, 6 стр.

40990. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубам газопроводов раб. при Р до 1,2 МПа диаметрами 14-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(12)2-Гп(ГРС)-У-бп-У7

Формат документа: Word, 6 стр.

41000. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубам наружных и внутренних



UTP « TEXHABUSATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

<u>газопроводов D=100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-32-Гп-У-бп-У5. Типовая технологическая карта</u> Формат документа: Word, 6 стр.

- 41010. Типовая операционная технологическая карта ремонта кольцевых стыков труб магистральных нефтегазопроводов из углеродистых и низколегированных сталей, диаметром 1020-1420мм, толщина стенки 8-32мм
- 41020. Типовая операционная технологическая карта ремонта кольцевых стыков труб магистральных нефтегазопроводов из углеродистых и низколегированных сталей, диаметром 1020-1420мм, толщина стенки 6-32мм с проваркой корня шва
- 41030. Типовая операционная технологическая карта ремонта кольцевых стыков труб магистральных нефтегазопроводов из углеродистых и низколегированных сталей, диаметром 426-1420мм, толщина стенки 6-32мм
- 41040. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков труб, из углеродистых и низколегированных сталей, диаметром 426-
- 1420мм, толщина стенки 8-32мм, электроды УОНИ 13/55 3,0мм (корневой), электроды УОНИ 13/55 3мм (заполняющий и облицовочный слои)
- 41050. ТИПОВАЯ ОПЕРАЦИОННАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА СБОРКИ И СВАРКИ СТЫКОВ ТРУБ, ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ, ДИАМЕТРОМ 57-
- 426мм, толщина стенки 4-16мм, электроды LB-52U 3,0мм (корневой), электроды ОК-48.01 (или ОК 53.70) 4мм (заполняющий и облицовочный слои)
- 41060. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков труб, из углеродистых и низколегированных сталей, диаметром 426-530мм, толщина стенки 6-16мм, электроды LB-52U 3,0мм (корневой), электроды ОК-48.01 (или ОК 53.70) 4мм (заполняющий и облицовочный слои)
- 41070. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков труб, из низколегированных конструкционных сталей перлитного класса, диаметром 57-426мм, толщина стенки 4-16мм, электроды LB-52U 3,0мм (корневой), электроды Шварц-3К, диаметр 3/3,25 мм; Кессель 5520 мо, диаметр 4 мм (заполняющий и облицовочный слои)
- 41080. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков труб, из низколегированных конструкционных сталей перлитного класса, диаметром 426-530мм, толщина стенки 6-16мм, электроды LB-52U 3,0мм (корневой), электроды Шварц-3К, диаметр 3/3,25 мм; Кессель 5520 Мо, диаметр 4 мм (заполняющий и облицовочный слои)
- 41090. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков труб, из углеродистых и низколегированных сталей, диаметром 426-1020мм, толщина стенки 6-32мм, электроды LB-52U 3,0мм (корневой), электроды ОК-48.04 (или ОК 53.70) 4мм (заполняющий и облицовочный слои)
- 41100. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков труб, из углеродистых и низколегированных сталей, диаметром 1020-1420мм, толщина стенки 8-32мм, электроды LB-52U 3,0мм (корневой), электроды ОК-48.04 (или ОК 53.70) 4мм (заполняющий и облицовочный слои)
- 41110. ТИПОВАЯ ОПЕРАЦИОННАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА СБОРКИ И СВАРКИ СТЫКОВ ТРУБ, ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ КОНСТРУКЦИОННЫХ СТАЛЕЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА, ДИАМЕТРОМ 426-1020мм, ТОЛЩИНА СТЕНКИ 8-32мм, ЭЛЕКТРОДЫ LB-52U 3,0мм (КОРНЕВОЙ), ЭЛЕКТРОДЫ ШВАРЦ-3К, ДИАМЕТР 3/3,25 мм; КЕССЕЛЬ 5520 МО, ЛИАМЕТР 4 ММ (ЗАПОЛНЯЮЩИЙ И ОБЛИЦОВОЧНЫЙ СЛОИ)
- 41120. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков труб, из низколегированных конструкционных сталей перлитного класса, диаметром 1020-1420мм, толщина стенки 8-32мм, электроды LB-52U 3,0мм (корневой), электроды Шварц-3К, диаметр 3/3,25 мм; Кессель 5520 Мо, диаметр 4 мм (заполняющий и облицовочный слои)
- 41130. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков разнотолщинных труб, форма разделки С17 по ГОСТ 16037-80 из углеродистых и низколегированных сталей (Ст3сп, 20, 09Г2С, 10ХСНД, 12Г2С, 12ГСБ, 13ГС, 13ГС-У, 13Г2АФ, 17ГС, 17Г1С, 08ГБЮ и др.), диаметром 426-1020мм, толщина стенки 6-32мм, электроды для сварки корня шва 342А (УОНИ 13/45), 350А (УОНИ 13/55, LB-52U, ОК 48.04), электроды для сварки заполняющих и облицовочных слоев 342А (УОНИ 13/45), 350А (УОНИ 13/55, Гарант Фокс ЕВ 50, ОК 48.04)
- 41140. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков разнотолщинных труб, форма разделки С17 по ГОСТ 16037-80 из углеродистых и низколегированных сталей (Ст3сп, 20, 09Г2С, 10ХСНД, 12Г2С, 12ГСБ, 13ГС, 13ГС-У, 13Г2АФ, 17ГС, 17Г1С, 08ГБЮ и др.), диаметром 426-1020мм, толщина стенки 6-32мм, электроды для сварки корня шва 342А (УОНИ 13/45), 350А (УОНИ 13/55, LB-52U, ОК 48.04), электроды для сварки заполняющих и облицовочных слоев 342А (УОНИ 13/45), 350А (УОНИ 13/55, Гарант Фокс ЕВ 50, ОК 48.04)
- 41150. ТИПОВАЯ ОПЕРАЦИОННАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА СБОРКИ И СВАРКИ ЗАХЛЕСТНЫХ СТЫКОВ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ КОНСТРУКЦИОННЫХ СТАЛЕЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАСА (08Г1НФБ, 09ГНФЕ, 09ГБЮ, 09Г2СФ, 10Г2СФБ, 10Г2СФБ, 10Г2ФБЮ, 10Г2ФБ, 13Г1С-У, 13Г1СБ-У, 14Г2АФ, 16Г2АФ X-60, X-65, X-70 и др.), ВЫПОЛНЯЕМЫХ ЭЛЕКТРОДАМИ С ОСНОВНЫМ ВИДОМ ПОКРЫТИЯ, ДИАМЕТРОМ 426-1020ММ, ТОЛЩИНА СТЕНКИ 6-32ММ, ЭЛЕКТРОДЫ LB-52U, ДИАМЕТР 3,0 ММ (КОРНЕВОЙ И ПОДВАРОЧНЫЙ СЛОИ ШВА), ЭЛЕКТРОДЫ ШВАРЦ-3К, ДИАМЕТР 3/3,25 ММ; КЕССЕЛЬ 5520 МО, ДИАМЕТР 4 ММ (ЗАПОЛНЯЮЩИЕ И ОБЛИЦОВОЧНЫЙ СЛОИ)
- 41160. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки тройниковых соединений труб типа I (вварка трубы 57-325мм в трубы труба:426 1220мм с толщиной стенки 6-32мм) прямая врезка без усиливающей накладки, выполняемых электродами с основным видом покрытия из углеродистых и низколегированных сталей (Ст3сп, 20, 09Г2С, 10ХСНД, 12Г2С, 12ГСБ, 13ГС, 13ГС-У, 13Г2АФ, 17ГС, 17Г1С, 08ГБЮ и др.), электроды для прихватки и 1-й (корневой слой), подварочный слой УОНИ 13/45, УОНИ 13/55, LB-52U, ОК 48.04, электроды для 2-го и последующих заполняющих слоев и облицовочный слой УОНИ 13/45, УОНИ 13/55, Гарант Фокс ЕВ 50, ОК 48.04
- 41170. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки тройниковых соединений труб типа I (вварка трубы 57-325мм в трубу труба:426-1220мм с толщиной стенки 6-32мм) прямая врезка с усиливающей накладкой, выполняемых электродами с основным видом покрытия из углеродистых и низколегированных сталей (Ст3сп, 20, 09Г2С, 10ХСНД, 12Г2С, 12ГСБ, 13ГС, 13ГС-У, 13Г2АФ, 17ГС, 17Г1С, 08ГБЮ и др.), электроды для прихватки и 1-й (корневой слой), подварочный слой УОНИ 13/45, УОНИ 13/55, LB-52U, ОК 48.04, электроды для 2-го и последующих заполняющих слоев и облицовочный слой УОНИ 13/45, УОНИ 13/55, Гарант Фокс ЕВ 50, ОК 48.04
- 41410. Технологическая инструкция ОАО НПО ЦКТИ № ТИ13/112.07-10. Сварка поднадзорных Ростехнадзору технологических трубопроводов, изготовленных из сталей зарубежных марок. Ручная аргоно-дуговая сварка стыковых и угловых соединений труб (штуцеров) из углеродистых сталей марок P235GH, P256GH, P250GH диаметром $\emptyset \le 25$ mm и толщиной стенки ≤ 3 mm $\oplus 0$ pmat документа: PDF, $\oplus 10$ стр.
- 41420. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ ОАО НПО ЦКТИ №ТИ13/112.08-10. СВАРКА ПОДНАДЗОРНЫХ РОСТЕХНАДЗОРУ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ, ИЗГОТОВЛЕННЫХ ИЗ СТАЛЕЙ ЗАРУБЕЖНЫХ МАРОК. КОМБИНИРОВАННАЯ СВАРКА СТЫКОВЫХ И УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ (ШТУЦЕРОВ) ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ МАРОК



UTP « TEXHABUSATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

P235GH, P265GH, P250GH ДИАМЕТРОМ 25MM ≤ Ø ≤ 100MM И ТОЛЩИНОЙ СТЕНКИ 3MM ≤ Ø ≤ 12MMФОРМАТ ДОКУМЕНТА: PDF, 9 СТР.

41430. Технологическая инструкция ОАО НПО ЦКТИ № ТИ13/112.06-10. Сварка поднадзорных Ростехнадзору технологических трубопроводов, изготовленных из сталей зарубежных марок. Комбинированная сварка стыковых и угловых соединений труб (штуцеров) из углеродистых сталей марок

<u>P235GH, P265GH, P250GH диаметром 100мм ≤ \emptyset ≤ 1020мм и толщиной стенки 3мм ≤ \emptyset ≤ 16мм Формат документа: PDF, 10 стр.</u>

41440. Технологическая инструкция ОАО НПО ЦКТИ №ТИ13/112.09-10. Сварка поднадзорных Ростехнадзору технологических трубопроводов, изготовленных из сталей зарубежных марок. Комбинированная сварка стыковых и угловых соединений труб (штуцеров) из углеродистых сталей марок

<u>P235GH, P265GH, P250GH</u> диаметром 100мм ≤ \emptyset ≤ 1020мм и толщиной стенки 3мм ≤ \emptyset ≤ 12мм Формат документа: PDF, 10 стр

41450. Технологическая инструкция ОАО НПО ЦКТИ № ТИ13/112.05-10. Сварка поднадзорных Ростехнадзору технологических трубопроводов, изготовленных из сталей зарубежных марок. Комбинированная сварка стыковых и угловых соединений труб (штуцеров) из углеродистых сталей марок Р235GH, P265GH, P250GH диаметром 25мм $\leq \emptyset \leq$ 100мм и толщиной стенки 3мм $\leq \emptyset \leq$ 12мм Формат документа: PDF, 9 стр.

<u>41460. Технологическая инструкция ОАО НПО ЦКТИ № ТИ13/112.04-10. Сварка поднадзорных Ростехнадзору технологических трубопроводов, изготовленных из сталей зарубежных марок. Ручная аргоно-дуговая сварка стыковых и угловых соединений труб (штуцеров) из углеродистых сталей марок P235GH, P255GH, P250GH диаметром $\emptyset \le 25$ mm и толщиной стенки $\emptyset \le 3$ mm Формат документа: PDF, 10 стр.</u>

41470. Технология аргонодуговой наплавки на трубы с толщиной стенки 3-12мм и диаметром 25-100мм из углеродистых и низколегированных сталей (экранная труба котла СРК-1) Формат документа: PDF, 6 стр.

41480. Технология аргонодуговой сварки труб с толщиной стенки до 3мм и диаметром 100-500мм из высоколегированных сталей аустенитного класса Формат документа: PDF, 12 стр.

41490. Технология аргонодуговой сварки приварки фланцев, арматуры и других деталей к трубам из углеродистых и низколегированных сталей Формат документа: PDF, 8 стр.

41500. Технология аргонодуговой сварки титановых сплавов технологических трубопроводов Формат документа: PDF, 9 стр.

Часть З. Технология ручной дуговой сварки стыковых и угловых наружных и внутренних стальных конструкций и трубопроводов

41510. Технология аргонодуговой сварки труб с толщиной стенки 3-12 мм и диаметром 25-100мм из углеродистых и низколегированных сталей, Формат документа: Word, 9 стр.

41520. Технология электродуговой сварки приварки штуцеров (труб) к коллекторам и барабанам котлов и трубопроводам из углеродистых и низколегированных сталей, Формат документа: Word, 9 стр.

41530. Технология электродуговой сварки труб с толщиной стенки 3-12 мм и диаметром 25-100мм из углеродистых и низколегированных сталей, Формат документа: Word, 12 стр.

41540. Технология электродуговой сварки труб с толщиной стенки 3-12 мм и диаметром 100-500мм из углеродистых и низколегированных сталей, Формат документа: Word, 12 стр.

<u>41550. Технология электродуговой сварки трубных элементов водогрейных котлов типа ПТВМ, КВГМ</u>, Формат документа: Word, 13 стр.

41560. Технология электродуговой сварки труб с толщиной стенки 3-12мм и диаметром 25-100мм из разнородных сталей (углеродистые и низколегированные с высоколегированными аустенитного класса) Формат документа: Word, 11 стр.

41570. Технология комбинированной сварки труб с толщиной стенки 3-12мм и диаметром 100-500мм из высоколегированных сталей аустенитного класса, Формат документа: Word, 16 стр.

41580. Технология комбинированной сварки труб (листов) с толщиной стенки 3-12мм и диаметром более 500мм из высоколегированных сталей аустенитного класса, Формат документа: Word, 13 стр.

41590. Технология комбинированной сварки труб (листов) с толщиной стенки 12-50мм и диаметром более 500мм из высоколегированных сталей аустенитного класса, Формат документа: Word, 8 стр.

41600. Технология комбинированной сварки приварки фланцев, арматуры и других деталей к трубам из углеродистых и низколегированных сталей, Формат документа: Word, 8 стр.

41610. Технология комбинированной сварки труб с толщиной стенки 3-12мм и диаметром 100-500мм из углеродистых и низколегированных сталей, Формат документа: Word, 8 стр.

41620. Технология комбинированной сварки труб с толщиной стенки 12-50мм и диаметром 100-500мм из углеродистых и низколегированных сталей, Формат документа: Word, 11 стр.

41630. Технология комбинированной сварки труб (листов) с толщиной стенки 3-12мм и диаметром более 500мм из углеродистых и низколегированных сталей, Формат документа: Word, 11 стр.

41640. Технология комбинированной сварки труб (листов) с толщиной стенки 12-50мм и диаметром более 500мм из углеродистых и низколегированных сталей, Формат документа: Word, 11 стр.

41650. Технология комбинированной сварки труб с толщиной стенки 12-50мм и диаметром 100-500мм из разнородных сталей (углеродистые и низколегированные с теплоустойчивыми хромомолибдено и хромомолибденованадиевыми), Формат документа: Word, 12 стр.

41660. Технология комбинированной сварки труб с толщиной стенки 12-50мм и диаметром 100-500мм из низколегированных теплоустойчивых хромомолибдено и хромомолибденованадиевых сталей перлитного класса, Формат документа: Word, 14 стр.

41670. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубам наружных и внутренних газопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-22-Гп-У-бп-У5, Формат документа: Word, 6 стр.

41680. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубам наружных и внутренних газопроводов D=25-219 мм с раздачей концов, из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(23)2-Гп-У-бп-У15, Формат документа: Word, 7 стр.

41690. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубопроводам пара и горячей воды D=78,5-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-22-Тп-У-бп-У5, Формат документа: Word, 8 стр.

41700. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубопроводам пара и горячей воды



5 стр.

Информационно-технический ресурс

UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

D=св. 100 до 530 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-32-Тп-У-бп-У5, Формат документа: Word, 7 стр. 41710. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев с разделкой к трубам газопроводов D=15-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-22-Гп-У-бп-У7, Формат документа: Word, 8 стр. 41720. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев с разделкой к трубам газопроводов раб. при Р до 1,2 МПа D=100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-3(23)-Гп-У-бп-У7, Формат документа: Word, 8 41730. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев с разделкой к трубам наружных и внутренних газопроводов D=25-219 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(23)2-Гп-У-бп-У8 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР. 41740. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев с разделкой кромок к трубам газопроводов раб. при Р до 1,2 МПа диаметрами 100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-3(23)-Гп(ГРС)-У-бп-<u>У8</u>, Формат документа: Word, 7 стр. 41750. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев с разделкой кромок к трубам газопроводов раб. при Р до 1,2 МПа диаметрами 14-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(12)2-Гп(ГРС)-У-бп-У8 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР. 41760. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений с конструктивным непроваром труб технологических трубопроводов D=100- 500 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-32-Тт-У-бп-У17/У18, Формат документа: Word, 6 стр 41770. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений с конструктивным непроваром труб наружных и внутренних газопроводов D=100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-32-Гп-У-бп-У17/У18, Формат документа: Word, 8 стр. 41780. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений с конструктивным непроваром труб наружных и внутренних <u>газопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-22-Гп-У-6п-У17/У18</u>, Формат документа: Word, 5 стр. 41790. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений с конструктивным непроваром труб технологических трубопроводов <u>D=100-530 мм из высоколегированных сталей аустенитного класса. РД-9-(23)(34)-Тт-У-бп-У17/У18</u>, Формат документа: Word, 4 стр. 41800. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений с конструктивным непроваром труб технологических трубопроводов <u>D=25-100 мм из высоколегированной стали аустенитного класса. РД-9-22-Тт-У-бп-У17/У18,</u> Формат документа: Word, 6 стр. 41810. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений с конструктивным непроваром труб технологических трубопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-22-Тт-У-бп-У17/У18, Формат документа: Word, 114 стр. 41820. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=100-325 мм трубопроводов пара и горячей воды из <u>высоколегированной стали аустенитного класса. РД-9-3(23)-Тп-У-6п-У19,</u> Формат документа: Word, 61 стр. 41830. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=100-500 мм технологических трубопроводов из сталей 15X5M, 15X5MУ (перлитный вариант). РД-5-(23)3-Тт-У-бп-У19-П, Формат документа: Word, 80 стр. 41840. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=100-500 мм технологических трубопроводов из сталей 15X5M, 15X5MУ по аустенитному варианту с предварительной наплавкой кромок. РД-5-33-Тт-У-бп-У19-А-Н, Формат документа: Word, 6 стр. 41850. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=100-500 мм технологических трубопроводов из сталей 15X5M, 15Х5МУ по аустенитному варианту. РД-5-23(3)-Тт-У-бп-У19-А, Формат документа: Word, 6 стр. 41860. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=100-530 мм технологических трубопроводов из высоколегированной стали аустенитного класса. РД-9-(23)(34)-Тт-У-бп-У19, Формат документа: Word, 6 стр. 41870. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=25-100 мм технологических трубопроводов из высоколегированной стали аустенитного класса. РД-9-22-Тт-У-бп-У19, Формат документа: Word, 6 стр. 41880. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=25-100 мм технологических трубопроводов из сталей 15Х5М, 15X5МУ (перлитный вариант). РД-5-22-Тт-У-бп-У19-П, Формат документа: Word, 6 стр. 41890. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=25-100 мм технологических трубопроводов из сталей 15X5M, 15X5MУ по аустенитному варианту. РД-5-22-Тт-У-бп-У19-А, Формат документа: Word, 6 стр. 41900. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=25-100 мм трубопроводов пара и горячей воды из высоколегированной стали аустенитного класса. РД-9-22-Тп-У-бп-У19, Формат документа: Word, 6 стр. 41910. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб газопроводов работающих при Р до 1,2 МПа D=14-100 мм из <u>углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(12)(23)-Гп(ГРС)-У-6п-У19,</u> Формат документа: Word, 6 стр. 41920. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=100-1220 мм из <u>углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(34)2-Гп-У-бп-У19,</u> Формат документа: Word, 5 стр. 41930. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=25-100 мм из <u>углеродистых и низколегированных сталей, с разделкой кромок. РД-1-22-Гп-У-бп-У19</u>, Формат документа: Word, 6 стр. 41940. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=25-219 мм из углеродистых и низколегированных сталей, без разделки кромок. РД-1-(23)2-Гп-У-бп-У16, Формат документа: Word, 6 стр. 41950. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=100-1220 мм из углеродистых <u>и низколегированных сталей. РД-1-(34)2-Тт-У-бп-У19</u>, Формат документа: Word, 6 стр. 41960. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=100-194 мм из углеродистых <u>и низколегированных сталей с раздачей концов с плоскими приварными фланцами. РД-1-32-Тт-У-бп-У15,</u> Формат документа: Word, 5 CTD. 41970. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=100-219 мм из углеродистых и низколегированных сталей с плоскими приварными фланцами с разделкой кромок. РД-1-32-Тт-У-бп-У7, Формат документа: Word, 5

ИТР «Технавигатор» тел.: (916) 102-82-00 e-mail: info@tehnavigator.ru https://tehnavigator.ru

41980. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей с плоскими приварными фланцами без разделки кромок. PД-1-32-Tт-У-бп-У5, Формат документа: Word,



UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> https://tehnavigator.ru

41990. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей с плоскими приварными фланцами без разделки кромок. РД-1-22-Тт-У-бп-У5, Формат документа: Word, 11 стр

42000.Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей с плоскими приварными фланцами с разделкой кромок. РД-1-22-Тт-У-бп-У7, Формат документа: Word, 11

Часть 4. Технологическая последовательность процесса сборки сварки угловых, тавровых и стыковых соединений трубопроводов и строительных конструкций

42010. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей с раздачей концов с плоскими приварными фланцами. РД-1-22-Тт-У-бп-У15 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42020. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-22-Тт-У-бп-У19

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

42030. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D=14-100 мм из низколегированной теплоустойчивой стали. РД-4-(12)(23)-Тп-У-бп

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

42040. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D=25-60 мм из низколегированной теплоустойчивой стали без термообработки. РД-4-(12)2-Тп-У-бп-бто

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

42050. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды диаметром 100-500 мм с конструктивным непроваром из углеродистой и низколегированной стали. РД-1-(34)(23)-Тп-У-бп-У17/У18 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

42060 Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды диаметром более 100 мм со сквозным проваром из углеродистой и низколегированной стали, с разделкой кромок. РД-1-32-Тп-У-бп-У19 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

42070. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды диаметром до 100 мм с конструктивным непроваром из углеродистой и низколегированной стали. РД-1-22-Тп-У-бп-У17/У18 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

42080. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды диаметром до 100 мм со сквозным проваром из углеродистой и низколегированной стали, с разделкой кромок. РД-1-22-Тп-У-бп-У19 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

42090. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды из углеродистой стали диаметром более 100 мм с разделкой кромок. РД-1-33-Тп-У-бп ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

42100. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды из углеродистой стали диаметром до 100 мм, без разделки кромок. РД-1-(12)(12)-Тп-У-бп ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42110. Технология сварки нагретым инструментом труб газопроводов диаметром 63-400 мм и толщиной 5-40 мм из неметаллических материалов. НИ-30-(12)(12)-Гп-СБ. Типовая технологическая карта ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

42120. Технология сварки труб газопроводов диаметром 32-315 мм и толщиной 3-20 мм из неметаллических материалов с помощью муфты с закладными нагревателями. ЗН-30-(12)(12)-Гп-М ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.

42130. Технология сварки труб газопроводов диаметром 32-315 мм и толщиной 3-20 мм из неметаллических материалов с седловидными отводами. ЗН-30-(12)(12)-Гп-О ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 4 СТР.

42140. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков труб, выполняемых электродами с целлюлозным и основным видом покрытия. РД-Ц+О-доК55-(23)4(1)-С

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42150. Типовые нормативно-технологические карты на кабели ТБ и ТППБ в траншее. Каталог

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 114 СТР.

42160. Типовые нормативно-технологические карты на прокладку и монтаж кабелей ТПП емкостью от 700х2 до 1200х2 в коллекторе и канализации

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 61 СТР.

42170. ТК 111/03/07-2004 Ремонт, антикоррозийная защита и гидроизоляция строительных конструкций с применением защитного состава проникающего действия "Кальматрон"

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 80 СТР.

42180. ТК N 51. Перевозка рельсов типов Р75, Р65 и Р50 длиной 25 и 12,5 м съемными портальными кранами

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42190. ТК N 52. Перевозка остряков на путевых тележках ПКБ

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42200. ТК N 53. Перевозка контррельсов со скреплением на путевых тележках ПКБ

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.



UTP « TEXHABUSATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

42210. ТК N 54. Перевозка деревянных шпал на путевых тележках ПКБ

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42220. ТК N 55. Перевозка переводных брусьев на путевых тележках ПКБ

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42230. ТК N 56. Перевозка балласта на путевых тележках ПКБ

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42240. ТК N 57. Перевозка скреплений на путевых тележках ПКБ

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42250. ТК N 58. Перевозка железобетонных шпал на однорельсовой путевой тележке

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42260. ТК N 59. Перевозка деревянных шпал на однорельсовой путевой тележке

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.

42270. ТК N 60. Перевозка балласта на однорельсовой путевой тележке

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42280. ТК N 61. Перевозка скреплений на однорельсовой путевой тележке

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42290. ТК N 62. Очистка концов деревянных шпал брусьев или промежуточных мест брусьев от снега

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42300. ТК N 63. Очистка деревянных шпал от снега

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.

42310. ТК N 64. Измерительные работы с применением оптического прибора ПРП при исправлении пути на пучинах

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.

42320. ТК N 65. Измерительные работы с применением визирок при исправлении пути на пучинах

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.

42330. ТК N 66. Укладка или замена пучинных карточек карточками большей толщины

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.

42340. ТК N 67. Замена пучинных карточек или башмаков башмаками большей толщины

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.

42350. ТК N 68. Замена башмаков или коротких нашпальников короткими нашпальниками большей толщины

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.

42360. ТК N 69. Замена башмаков или коротких нашпальников полусквозными нашпальниками

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 CTP.

42370. ТК N 70. Замена полусквозных нашпальников полусквозными большей толщины

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.

42380. ТК N 71. Замена двух коротких или одного короткого или полусквозного нашпальника одним сквозным нашпальником

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.

42390. ТК N 72. Замена сквозных нашпальников сквозными большей толщины

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.

42400. ТК N 73. Опускание пути со сквозных нашпальников на сквозные меньшей толщины

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.

42410. ТК N 74. Опускание пути со сквозного нашпальника на два коротких или короткий и полусквозной нашпальники

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.

42420. ТК N 75. Опускание пути с полусквозных нашпальников на полусквозные меньшей толщины

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.

42430. ТК N 76. Опускание пути с полусквозных или коротких нашпальников на короткие меньшей толщины или башмаки

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.

42440. ТК N 77. Опускание пути с башмаков на башмаки или с карточек на карточки меньшей толщины

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.

42450. ТК N 78. Опускание пути с башмаков на карточки

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.

42460. ТК N 79. Опускание пути с карточек непосредственно на шпалы

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.

42470. ТК N 80. Исправление стрелочных переводов типов P65 и P50 при росте пучин укладкой или заменой пучинных подкладок

подкладками большей толщины при шурупно-костыльном прикреплении

Формат документа: Word, 9 стр.

42480. ТК N 81. Исправление стрелочных переводов типов P65 P50 при росте пучин укладкой или заменой пучинных подкладок

подкладками большей толщины при шурупном прикреплении

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.

42490. ТК N 82. Исправление стрелочных переводов типов Р65 и Р50 при осадке пучин заменой пучинных подкладок на подкладки

меньшей толщины или снятием пучинных подкладок при шурупно-костыльном прикреплении

Формат документа: Word, 9 стр.

42500. ТК N 83. Исправление стрелочных переводов типов P65 и P50 при осадке пучин заменой пучинных подкладок на подкладки

меньшей толщины или снятие пучинных подкладок при шурупном прикреплении

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.



UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

<u> Часть 5. Карта технологического процесса сварки (КТПС) | Операционная карта сварки (ОКС)</u>

42510. Типовая операционная технологическая карта ТК-1 сборки и сварки стыков труб из углеродистой стали 57-426мм с толщиной стенки 4-16мм выполняемых электродами с основным видом покрытия: LB-52U, диаметр 3,0 мм (корневой слой шва) и ОК 48.04 (или ОК 53.70), диаметр 4,0 мм (заполняющие и облицовочный слои

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42520. Типовая операционная технологическая карта ТК-18 сборки и сварки стыков труб из углеродистых низколегированных сталей 426-1020мм с толщиной стенки 6-32мм выполняемых электродами с основным видом покрытия: LB-52U, диаметр 3,0 мм (корневой и подварочный слои шва) и ОК 48.04 (или ОК 53.70), диаметр 4,0 мм (заполняющие и облицовочный слои Формат документа: Word, 6 стр.

42530. Типовая операционная технологическая карта ТК-19 сборки и сварки стыков труб из низколегированных конструкционных сталей перлитного класса и высоколегированных (высокохромистых) 426-1020мм с толщиной стенки 8-32мм выполняемых электродами с основным видом покрытия: LB-52U, диаметр 3,0 мм (корневой и подварочный слои шва) и Шварц-3К, диаметр 3/3,25 мм; Кессель 5520 Мо, диаметр 4 мм (заполняющие и облицовочный слои Формат документа: Word, 6 стр.

42540. Типовая операционная технологическая карта ТК-2 сборки и сварки стыков труб из углеродистых низколегированных сталей 426-530мм с толщиной стенки 6-16мм выполняемых электродами с основным видом покрытия: LB-52U, диаметр 3,0 мм (корневой слой шва) и ОК 48.04 (или ОК 53.70), диаметр 4,0 мм (заполняющие и облицовочный слои ФОРМАТ дОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42550. Типовая операционная технологическая карта ТК-20 сборки и сварки стыков труб из низколегированных конструкционных сталей перлитного класса и высоколегированных (высокохромистых) 1020-1420мм с толщиной стенки 8-32мм выполняемых электродами с основным видом покрытия: LB-52U, диаметр 3,0 мм (корневой и подварочный слои шва) и ОК 48.04 (или ОК 53.70), диаметр 4,0 мм (заполняющие и облицовочный слои

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42560. Типовая операционная технологическая карта тк-21 сборки и сварки стыков труб, выполняемых электродами с основным видом покрытия. стыкуемые элементы: труба+труба. тип трубопровода: магистральный нефтепровод (газопровод). марка стали: 08г1нф6, 09гнфе, 09г6ю, 09г2сф, 10г2сф6, 10г2сф6, 10г2ф6ю, 10г2ф6, 13г1с-у, 13г1сб-у, 14г2аф, 16г2аф х-60, х-65, х-70 и др. класс прочности к55-к60. диаметр: 1020-1420мм. толщина 8-32мм Формат документа: Word, 6 стр.

42570. Типовая операционная технологическая карта тк-29. сборки и сварки захлестных стыков, выполняемых электродами с основным видом покрытия (схема а). стыкуемые элементы: труба+труба. тип трубопровода: захлест магистрального трубопровода. марка стали: 08г1нфб, 09гнфе, 09гбю, 09г2сф, 10г2сфб, 10г2сфб, 10г2фбю, 10г2фб, 13г1с-у, 13г1сб-у, 14г2аф, 16г2аф x-60, x-65, x-70 и др. класс прочности к55-к60. диаметр: 426-1020мм. толщина 8-32мм

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42580. Типовая операционная технологическая карта тк-3 сборки и сварки стыков труб, выполняемых электродами с основным видом покрытия. стыкуемые элементы: труба+труба. тип трубопровода: магистральный нефтепровод (газопровод). марка стали: 08г1нфб, 09гнфе, 09гбю, 09г2сф, 10г2сфб, 10г2сфб, 10г2фбю, 10г2фб, 13г1с-у, 13г1сб-у, 14г2аф, 16г2аф x-60, x-65, x-70 и др. класс прочности к55-к60. диаметр: 57-426мм. толщина 4-16мм

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42590. Типовая операционная технологическая карта тк-30. сборки и сварки захлестных стыков, выполняемых электродами с основным видом покрытия (схема 6). стыкуемые элементы: труба+труба. тип трубопровода: захлест магистрального трубопровода. марка стали: 08г1нф6, 09гнфе, 09г6ю, 09г2сф, 10г2сф6, 10г2сф6, 10г2ф6ю, 10г2ф6, 13г1с-у, 13г1сб-у, 14г2аф, 16г2аф х-60, х-65, х-70 и др. класс прочности к55-к60. диаметр: 426-1020мм. толщина 8-32мм ФОРМАТ дОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42600. Типовая операционная технологическая карта тк-31 сборки и сварки захлестных стыков, выполняемых электродами с основным видом покрытия (схема в) стыкуемые элементы: труба+труба. тип трубопровода: захлест магистрального трубопровода. марка стали: 08г1нф6, 09гнфе, 09гбю, 09г2сф, 10г2сф6, 10г2сф6, 10г2ф6ю, 10г2ф6, 13г1с-у, 13г1сб-у, 14г2аф, 16г2аф x-60, x-65, x-70 и др. класс прочности к55-к60. диаметр: 426-1020мм. толщина 8-32мм

42610. Типовая операционная технологическая карта тк-32 ремонта кольцевых стыков труб. стыкуемые элементы: труба+труба. тип трубопровода: магистральный трубопровод. марка стали: ст3сп, 20, 09г2с, 10хснд, 12г2с, 12гсб, 13гс, 13гс-у, 13г2аф, 17гс, 17г1с, 08гбю и др. класс прочности до к54. диаметр: 426-1420мм. толщина 8-32мм Формат документа: Word, 5 стр.

42620. Типовая операционная технологическая карта тк-33 ремонта кольцевых стыков труб. стыкуемые элементы: труба+труба. тип трубопровода: магистральный трубопровод. марка стали: ст3сп, 20, 09г2с, 10хснд, 12г2с, 12гсб, 13гс, 13гс-у, 13г2аф, 17гс, 17г1с, 08гбю и др. класс прочности до к54. диаметр: 1020-1420мм. толщина 8-32мм ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.

42630. Типовая операционная технологическая карта тк-34 ремонта кольцевых стыков труб стыкуемые элементы: труба+труба. тип трубопровода: магистральный трубопровод. марка стали: ст3сп, 20, 09г2с, 10хснд, 12г2с, 12гсб, 13гс, 13гс-у, 13г2аф, 17гс, 17г1с, 08гбю и др. класс прочности до к54. диаметр: 426-1020мм. толщина 8-32мм ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.

42640. Типовая операционная технологическая карта тк-35 ремонта кольцевых стыков труб стыкуемые элементы: труба+труба. тип трубопровода: магистральный трубопровод. марка стали: ст3сп, 20, 09г2с, 10хснд, 12г2с, 12гсб, 13гс, 13гс-у, 13г2аф, 17гс, 17г1с, 08гбю и др. класс прочности до к54. диаметр: 1020-1420мм. толщина 8-32мм ФОРМАТ дОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.

<u>42650. Типовая операционная технологическая карта тк-38 сборки и сварки стыков разнотолщинных труб, выполняемых</u>



UTP « TEXHABUSATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

электродами с основным видом покрытия стыкуемые элементы: труба + труба/деталь . тип трубопровода: магистральный трубопровод. марка стали: ст3сп, 20, 09г2с, 10хснд, 12г2с, 12гсб, 13гс, 13гс-у, 13г2аф, 17гс, 17г1с, 08гбю и др. класс прочности до к54. диаметр: 426-1020мм. толщина 6-32мм

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42660. Типовая операционная технологическая карта тк-39 сборки и сварки стыков разнотолщинных труб, выполняемых электродами с основным видом покрытия стыкуемые элементы: труба + деталь . тип трубопровода: магистральный трубопровод. марка стали: ст3сп, 20, 09г2с, 10хснд, 12г2с, 12гсб, 13гс, 13гс-у, 13г2аф, 17гс, 17г1с, 08гбю и др. класс прочности до к54. диаметр: 426-1020мм. толщина 6-32мм

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42670. Типовая операционная технологическая карта тк-4 сборки и сварки стыков труб, выполняемых электродами с основным видом покрытия стыкуемые элементы: труба + труба . тип трубопровода: магистральный нефтепровод /газопровод/. марка стали: 08г1нф6, 09гнфе, 09гбю, 09г2сф, 10г2сф6, 10г2сф6, 10г2ф6ю, 10г2ф6, 13г1с-у, 13г1сб-у, 14г2аф, 16г2аф x-60, x-65, x-70 и др класс прочности к55-к60 . диаметр: 426-530мм. толщина 6-16мм

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42680. Ттиповая операционная технологическая карта тк-44 сборки и сварки тройниковых соединений труб типа і, выполняемых электродами с основным видом покрытия стыкуемые элементы: труба + ответвление . тип трубопровода: магистральный трубопровод, марка стали: ст3сп, 20, 09г2с, 10хснд, 12г2с, 12гсб, 13гс, 13гс-у, 13г2аф, 17гс, 17г1с, 08гбю и др. основная труба: класс прочности до к54 . диаметр: 426-1020мм. толщина 6-32мм . труба- ответвление: класс прочности: до к50, диаметр: 57-426мм, толщина 6-16мм

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

42690. Ттиповая операционная технологическая карта тк-45 сборки и сварки тройниковых соединений труб типа іі, выполняемых электродами с основным видом покрытия стыкуемые элементы: труба + ответвление . тип трубопровода: магистральный трубопровод, марка стали: ст3сп, 20, 09г2с, 10хснд, 12г2с, 12гсб, 13гс, 13гс-у, 13г2аф, 17гс, 17г1с, 08гбю и др. основная труба: класс прочности до к54 . диаметр: 426-1020мм. толщина 6-32мм . труба- ответвление: класс прочности: до к50, диаметр: 108-426мм, толщина 6-16мм

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

42700. Технологическая карта (тк) врезка под газом "катушечное присоединение"

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.

42710. Технологическая карта (тк) врезка под газом "тавровое соединение"

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.

42720. Технологическая карта (тк) врезка под газом без отключающего устройства

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.

42730. Ттехнологическая карта (тк) врезка под газом в заранее приваренный газопровод

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.

42740. Технологическая карта (тк) врезка под газом в заранее смонтированный газопровод

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 CTP.

42750. Технологическая карта (тк) холодная врезка к действующему газопроводу без задвижки

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.

42760. Технологическая карта (тк) холодная врезка к действующему газопроводу с установкой задвижки

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.

<u>42770. Технологическая карта на остекление оконных переплетов одноэтажных промышленных зданий стеклопакетами 73-04 тк</u> Формат документа: Word, 41 стр.

42780. Технологическая карта на устройство ограждений из опережающих и пересекающих буронабивных свай 7392 тк Формат документа: Word, 94 стр.

42790. Сборник ТТК (типовых технологических карт). Погрузочно-разгрузочные работы с применением грузоподъемных кранов.

Общая часть, в. том числе:

ТТК N 42790.1. УСТАНОВКА СТРЕЛОВОГО КРАНА

ТТК N 42790.2. Разгрузка груза с автомобиля

ТТК N 42790.3. Погрузка груза на автомобиль

ТТК N 42790.4. Разгрузка с железнодорожной платформы

ТТК N 42790.5. Погрузка на железнодорожную платформу

ТТК N 42790.6. Разгрузка груза с автопоезда

ТТК N 42790.7. Погрузка груза на автопоезд

ТТК N 42790.8. Разгрузка полувагона

ТТК N 42790.9. Погрузка в полувагон.

Формат документа: Word, 78 стр.

42800. Сборник ТТК. Ремонт дорожных одежд. Общая часть, в том числе:

ТК-09-01-89. РЕМОНТ АСФАЛЬТОБЕТОННЫХ ПОКРЫТИЙ С ПОВЕРХНОСТНОЙ ОБРАБОТКОЙ НА ДЕГТЕ МЕТОДОМ ТЕРМОРЕГЕНЕРАЦИИ

ТК-09-02-89. Ямочный ремонт асфальтобетонных покрытий с применением ручного инструмента

ТК-09-03-89. Ямочный ремонт асфальтобетонных покрытий с применением разогревателя

ТК-09-04-89. Ямочный ремонт асфальтобетонных покрытий с применением машины для ремонта черных покрытий

ТК-09-05-89. Ямочный ремонт покрытий из щебня, обработанного органическими вяжущими материалами

ТК-09-06-89. Текущий ремонт щебеночных покрытий, устроенных методом заклинивания

ТК-09-07-89. Текущий ремонт булыжных мостовых

ТК-09-08-89. Текущий ремонт обочин, укрепленных гравием (щебнем, шлаком)



UTP « TEXHABUSATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

ТК-09-09-89. Текущий ремонт грунтовых обочин с использованием автогрейдера

ТК-09-10-89. Текущий ремонт откосов земляного полотна с использованием автогрейдера

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 83 СТР.

42810. ТТК 01/05.00-тк. Монтажонтаж перегородок из гипсовых пазогребневых плит Формат документа: Word, 17 стр.

42820. ТТК 01/09.01-тк. Устройство кровель из наплавляемого "Изопласта" Формат документа: Word, 52 стр.

42830. ТТК 03/12.01-тк. Устройство защиты металлических элементов строительных конструкций антикоррозионными грунтовками Формат документа: Word, 6 стр.

42840. ТТК 1. Сверление отверстий в перекрытиях и стенах сверлильными установками 1735, иэ-1806 Формат документа: Word, 7 стр.

42850. ТТК 1.01.01.40. Комплексно-механизированный процесс разработки скального грунта в строительном карьере Формат документа: Word, 49 стр.

42860. ТТК 1.01.01.41. Комплексно-механизированный процесс разработки грунта ііі группы в строительном карьере Формат документа: Word, 29 стр.

42870. ТТК 1.01.01.42. Комплексно-механизированный процесс устройства котлована под промышленное здание в скальных грунтах Формат документа: Word, 21 стр.

42880. ТТК 1.01.01.43. Комплексно-механизированный процесс устройства котлована под промышленное здание в грунтах ііі группы Формат документа: Word, 28 стр.

42890. ТТК 1.01.01.44. Комплексно-механизированный процесс образования временного отвала объемом до 2 млн. куб.м из грунтов ііі группы Формат документа: Word, 18 стр.

42900. ТТК 1.01.01.45. Комплексно-механизированный процесс возведения дамбы высотой 10 м на заболоченной обводненной территории из грунтов іі группы Формат документа: Word, 53стр.

42910. ТТК 1.01.01.46. Комплексно-механизированный процесс возведения дамбы высотой 10 м из крупнообломочного грунта с экраном из суглинка на заболоченной обводненной территории Формат документа: Word, 57 стр.

42920. ТТК 1.01.01.47. Комплексно-механизированный процесс возведения дамбы высотой 10 м из разрыхленного скального грунта с ядром из суглинка на заболоченной обводненной территории Формат документа: Word, 71 стр.

42930. ТТК 1.01.01.67. Комплексно-механизированный процесс вертикальной планировки строительной площадки в грунтах ііі группы со скальными включениями Формат документа: Word, 45 стр.

42940. ТТК 1.01.01.68. Комплексно-механизированный процесс вертикальной планировки строительной площадки объемом от 50 до 100 тыс. куб. м в грунтах ії группы Формат документа: Word, 46 стр.

42950. ТТК 1.01.01.69. Комплексно-механизированный процесс разработки отвала из грунта ії группы Формат документа: Word, 25 стр.

42960. ТТК 1.01.01.70. Комплексно-механизированный процесс по обратной засыпке котлована с фундаментами промышленного цеха грунтом ії группы Формат документа: Word, 20 стр.

42970. ТТК 1.01.01.72. Комплексно-механизированный процесс устройства котлована под фундаменты оборудования в грунтах ії группы при реконструкции промышленных зданий в стесненных условиях Формат документа: Word, 32 стр.

42980. ТТК 1.01.01.74. Комплексно-механизированный технологический процесс возведения дамбы в зимних условиях высотой 10, 20 и 30 м при укладке смешанного грунта (разрыхленного скального и іім групп) в тело дамбы Формат документа: Word, 64 стр.

42990. ТТК 1.01.01.75. Комплексно-механизированный технологический процесс устройства земляного полотна автодорог в грунтах ім-ііім групп в зимних условиях. высота насыпи до 3м Формат документа: Word, 47 стр.

43000. ТТК 1.04.01.40. Комплексно-механизированный процесс разработки скального грунта в строительном карьере. Формат документа: Word, 35 стр.

<u>Часть 6. Технологические карты в строительстве: сварка, прокладка коммуникаций, ремонт, антикоррозийная защита, гидроизоляция и др.</u>

43010. Операционно-технологическая карта на производство работ при срезке голов свай с применением отечественного и зарубежного оборудования

43290. Типовая технологическая карта (ттк) погрузочно-разгрузочные и транспортные работы

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 13 СТР.

<u>43470. Технологическая карта на погрузочно-разгрузочные работы с использованием крана-манипулятора 17-02 тк</u> Формат документа: Word, 54 стр.

<u>43580. Технологическая карта на погрузочно-разгрузочные работы с использованием автомобильных кранов 26-02 тк</u> Формат документа: Word, 60 стр.

43790. Технологическая карта (ттк) № 3.8 подъем автомашин, тракторов и другой техники

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 3 СТР.

<u>44230. Технологическая карта на погрузочно-разгрузочные работы с использованием кранов-манипуляторов на базе автомобиля унимог-1450 67-04 тк</u>

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 62 СТР.

44250. Технологическая карта на погрузочно-разгрузочные работы и складирование грузов козловым краном кк 20-11,3-9 68-04 тк Формат документа: Word, 36 стр.

45690. Типовая технологическая карта (ттк) к-6-6-14 погрузка хлыстов на автопоезд челюстным погрузчиком вл Формат документа: Word, 5 стр.

47600. типовая технологическая карта (ттк) армирование (усиление) насыпи земляного полотна геосинтетическими материалами формат документа: Word, 17 стр.

<u>47610. типовая технологическая карта (ттк) армирование монолитных стен типового этажа вязкой отдельных стержней в опалубке</u> <u>Формат документа: Word, 15 стр.</u>



UTP « TEXHABUSATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

47770. Типовая технологическая карта (ттк) бетонирование монолитных перекрытий

Формат документа: Word, 31 стр.

47810. типовая технологическая карта (ттк) бетонирование перекрытия типового этажа монолитного здания

Формат документа: Word, 19 стр.

47840. типовая технологическая карта (ттк) бетонирование стен типового этажа монолитного здания

Формат документа: Word, 17 стр.

47850. ТТК. Бетонирование фундаментной плиты;

Формат документа: Word, 16 стр.

48090, типовая технологическая карта (ттк) возведение земляного полотна с повышенной плотностью грунтов

Формат документа: Word, 18 стр.

48200. типовая технологическая карта (ттк) возведение насыпи земляного полотна из привозного грунта

Формат документа: Word, 23 стр.

48210. типовая технологическая карта (ттк) возведение насыпи земляного полотна на косогоре

Формат документа: Word, 18 стр.

48290. Технологические карты (тк) выгрузка грузов из полувагонов

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.

48470. типовая технологическая карта (ттк) геодезическая подготовка трассы под автомобильную дорогу

Формат документа: Word, 21 стр.

48990. ТТК. Изготовление арматурного каркаса;

Формат документа: Word, 16 стр.

49020. типовая технологическая карта (ттк) изготовление и установка арматурного каркаса монолитных стен типового этажа жилого дома

Формат документа: Word, 15 стр.

49670. типовая технологическая карта (ттк) монтаж и демонтаж опалубки монолитных стен типового этажа жилого дома

Формат документа: Word, 16 стр.

49740. типовая технологическая карта (ттк) монтаж колонн в фундаменты стаканного типа

Формат документа: Word, 43 стр.

49820. Типовая технологическая карта монтаж конструкций одноэтажного промышленного здания

Формат документа: Word, 28 стр.

410500. типовая технологическая карта (ттк) монтаж сборных ростверков для опирания цокольных панелей

Формат документа: Word, 14 стр.

410550. технологическая карта монтаж систем вентиляции. установка калорифера

Формат документа: Word, 3 стр.

411500. Погрузка в автомобили-самосвалы сыпучих материалов из штабеля экскаватором эо-33226 с рабочим оборудованием

прямого копания

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 45 СТР.

411510. Технологическая карта № 9 погрузка в полувагон

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 44 СТР.

411520. Технологическая карта № 3 погрузка груза на автомобиль

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 44 СТР.

411530. Технологическая карта № 7 погрузка груза на автопоезд

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 43 СТР.

411540. Типовая технологическая карта (ттк) погрузка и разгрузка железобетонных стоек автокраном или опоровозом с перевозкой

их авто- или тракторными поездами

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 13 СТР.

411550. Технологическая карта № 5 погрузка на железнодорожную платформу

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 39 СТР.

411560. Типовая технологическая карта (ттк) погрузка отходов производства и бытового мусора стреловым краном

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 17 СТР.

411570. Типовая технологическая карта (ттк) погрузо-разгрузочные работы

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 19 СТР.

411580. Типовая технологическая карта (ттк) погрузочно-разгрузочные работы с применением кранов-манипуляторов

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 46 СТР.

411590. Типовая технологическая карта (ттк) погрузочно-разгрузочные работы, выполняемые ручным способом

Формат документа: Word, 14 стр.

411620. Типовая технологическая карта (ттк) подготовка естественного основания под насыпь земляного полотна

Формат документа: Word, 14 стр.

411710. Посадка деревьев с комом земли

Формат документа: Word, 13 стр.

412120. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по забивке составных железобетонных свай сечением 400х400 мм

Формат документа: Word, 27 стр.

412210. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по монтажу арочных ферм

Формат документа: Word, 17 стр.

412230. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по монтажу блоков фундаментов стаканного типа



UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

Формат документа: Word, 17 стр.

412340. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по монтажу металлических колонн промышленных зданий формат документа: Word, 22 стр.

<u>412440. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по монтажу стеновых наружных ограждений из сборного железобетона</u>

Формат документа: Word, 16 стр.

412450. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по монтажу стропильных и подстропильных ферм

Формат документа: Word, 21 стр.

412540. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по погрузке стальных труб краном-трубоукладчиком на транспортные средства

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 21 СТР.

412640. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по сооружению мостовых опор на буронабивных сваях диаметром 1200 мм

Формат документа: Word, 38 стр.

412650. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по сооружению пролетных строений моста

Формат документа: Word, 24 стр.

412680. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по строительству железобетонной сборной водопропускной трубы отверстием 1,0 м

Формат документа: Word, 27 стр.

412690. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по строительству железобетонной сборной водопропускной трубы отверстием 4,0x2,5 м

Формат документа: Word, 26 стр.

412800.ТТК. Производство работ по устройству гидроизоляции фундаментной плиты

Формат документа: Word, 15 стр.

412830. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по устройству монолитного перекрытия механизированным способом

Формат документа: Word, 26 стр.

412900. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ при разработке котлованов механизированным способом под строительство жилых и общественных зданий

Формат документа: Word, 21 стр.

413190. Типовая технологическая карта на такелажные работы разгрузка (погрузка) автомобиля стреловым автомобильный краном кс-35715-2

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 52 СТР.

413200. Технологическая карта № 2 разгрузка груза с автомобиля

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 47 СТР.

413210. Технологическая карта № 6 разгрузка груза с автопоезда

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 46 СТР.

413220. Технологическая карта № 8 разгрузка полувагона

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 47 СТР

413230. Технологическая карта № 4 разгрузка с железнодорожной платформы

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 47 СТР.

413340. Типовая технологическая карта (ттк) разработка котлована под свайное поле

Формат документа: Word, 26 стр.

413430. типовая технологическая карта (ттк) расчистка полосы отвода под строительство автомобильной дороги от

<u>лесорастительност</u>

Формат документа: Word, 23 стр.

413960. Технологическая карта соединение стояка водостока из чугунных канализационных труб

Формат документа: Word, 5 стр.

414090. Типовая технологическая карта (ттк) строповка и расстроповка грузов, разгрузочные работы и складирование материалов

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 86 СТР.

414440. Типовая технологическая карта (ттк) удаление слабого грунта в основании насыпи с заменой дренирующим

Формат документа: Word, 21 стр.

414610. Типовая технологическая карта (ттк) укрепление обочин песчано-гравийной смесью

Формат документа: Word, 16 стр.

414670. Типовая технологическая карта (ттк) укрепление откосов земляного полотна бетонными плитами

Формат документа: Word, 17 стр.

414680. Типовая технологическая карта (ттк) укрепление откосов земляного полотна посевом многолетних трав

Формат документа: Word, 24 стр.

414880. Установка бетонных бортовых камней

Формат документа: Word, 18 стр.

414900. Технологическая карта установка воздухосборника

Формат документа: Word, 5 стр.

414910. Технологическая карта установка гигиенического душа (биде)

Формат документа: Word, 4 стр.



UTP « TEXHABUSATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

- 415090. технологическая карта установка писсуара на стену, облицованную глазурованной плиткой, Формат документа: Word, 3 стр.
- 415200. Технологическая карта № 1 установка стрелового крана, Формат документа: Word, 42 стр.
 - <u> Часть 7. Пример технологических карт на строительство, ремонт, реконструкцию зданий, сооружений, коммуникаций</u>
- 415210. Технологическая карта установка трапа диаметром 100 мм, Формат документа: Word, 3 стр.
- 415220. Установка фундаментных блоков, Формат документа: Word, 23 стр.
- 415230. технологическая карта установка центробежного вентилятора n 5 типа ц4-70, Формат документа: Word, 4 стр.
- 415240. Устройства монолитных стен толщиной 160 мм на легком заполнителе, Формат документа: Word, 59 стр.
- <u>415250. Устройство "теплого пола" с использованием низкотемпературных экранированных нагревательных кабелей, Формат документа: Word, 9 стр.</u>
- 415260. Устройство асфальтобетонного покрытия при пониженных положительных и отрицательных (до -10 °c) температурах воздуха, Формат документа: Word, 22 стр.
- 415270. Устройство асфальтобетонных покрытий дворовых проездов при капитальном ремонте жилых домов, Формат документа: Word, 9 стр.
- 415280. Устройство балконов и лоджий типового этажа жилого дома, Формат документа: Word, 17 стр.
- 415290. Устройство бетонных покрытий полов, Формат документа: Word, 24 стр.
- 415300. Устройство битумно-грунтового покрытия способом "смешения на дороге", Формат документа: Word, 17 стр.
- 415310. Устройство буроинъекционных свай, Формат документа: Word, 15 стр.
- 415320. Устройство буронабивных свай с использованием винтового теряемого наконечника по технологии fundex, Формат документа: Word, 25 стр.
- 415330. Установка гигиенического душа (биде), Формат документа: Word, 56 стр.
- 415340. Установка грузоприемной выносной площадки башенным краном, Формат документа: Word, 69 стр.
- 415350. Установка групповых умывальников, Формат документа: Word, 30 стр.
- 415360. типовая технологическая карта (ттк) устройство верхнего слоя асфальтобетонного покрытия, Формат документа: Word, 21 стр.
- 415370. Устройство внутриквартального проезда с асфальтобетонным покрытием, Формат документа: Word, 21 стр
- 415380. Устройство внутриквартальной фекальной канализации из полиэтиленовых труб, Формат документа: Word, 20 стр.
- 415390. Устройство внутриквартальных дорог (временных и постоянных) из железобетонных плит, Формат документа: Word, 19 стр.
- 415400. Устройство водоотводных канав вдоль основания земляного полотна, Формат документа: Word, 13 стр.
- 415410. Устройство водопонижения (вариантная проработка), Формат документа: Word, 100 стр.
- 415420. типовая технологическая карта (ттк) устройство временного ограждения строительной площадки из железобетонных плит, формат документа: Word, 22 стр.
- 415430. типовая технологическая карта (ттк) устройство временного проезда с покрытием из железобетонных плит Формат документа: Word, 22 стр.
- 415440. типовая технологическая карта (ттк) устройство временной дороги со сборным покрытием из железобетонных плит для проезда автотранспорта, Формат документа: Word, 21 стр.
- 415450. Устройство газона обыкновенного с добавлением растительного грунта, Формат документа: Word, 15 стр.
- 415460. 4-01-ТК. Технологическая карта на устройство форшахты из монолитного железобетона формат документа: pdf, 23 стр.
- 415470. 8-01 ТК. Технологическая карта на устройство подвесных потолков из плит типа "акмигран". формат документа: pdf, 35 стр.
- 415480. 12-01 ТК. Технологическая карта на разборку кирпичных стен с помощью экскаваторов с гидравлическим приводом. (утв. оао пктипромстрой 06.01.2001) формат документа: pdf, 20 стр.
- 415490. ТК Организации производства работ при эксплуатации автомобильных дорог. формат документа: pdf, 67 стр.
- 415500. 25-02 ТК. Технологическая карта на использование автомобильных гидравлических подъемников при производстве фасадных работ. (утв. оао пктипромстрой 24.08.2002) формат документа: pdf, 43 стр.
- 415510. 28-02 ТК. Технологическая карта на облицовку кирпичом вентилируемых фасадов из сборных железобетонных плит с прокладкой утеплителя. (утв. оао пктипромстрой 18.10.2002) формат документа: pdf, 35 стр.
- 415520. "120-05 ТК. технологическая карта на устройство асфальтобетонного покрытия автомобильных внутриквартальных дорог" формат документа: pdf, 37 стр.
- 415530. Сборник карт трудовых процессов на ремонт и содержание автомобильных дорог формат документа: doc, 35 ctp.
- 415540. 7347ТК. Технологическая карта на устройство каркасно-обшивных перегородок (утв. оао пктипромстрой 16.12.1999) формат документа: pdf. 39 стр.
- 415550. типовая технологическая карта (ттк) устройство закрытой пешеходной галереи вдоль временного ограждения строительной площадки из железобетонных плит, Формат документа: Word, 9 стр.
- 415560. Технологическая карта на облицовку фасада монолитных железобетонных зданий кирпичом с применением утеплителя,
- Формат документа: PDF, 29 стр. 415570. Технологическая карта на устройство монолитной железобетонной фундаментной плиты, Формат документа: PDF, 43 стр.
- 415580. Технологическая карта на устройство двухслойного рулонного ковра кровли с предварительным ремонтом существующего перекрытия, Формат документа: PDF, 37 стр.
- 415590. Комплект карт трудовых процессов на кладку кирпичных стен административных и промышленных зданий, Формат документа: PDF, 50 стр.
- 415610. Технологическая карта на устройство монолитных бетонных полов методом вакуумирования, Формат документа: PDF, 31 стр.
- 415620. Технологическая карта на устройство вводов водопровода в здания и сооружения, Формат документа: PDF, 21 стр.
- 415630. Технологическая карта на устройство ограждений из буронабивных свай, Формат документа: PDF, 52 стр.



UTP « TEXHABUSATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

<u>415640. Технологическая карта на устройство ограждений из опережающих и пересекающих буронабивных свай, Формат документа: PDF, 62 стр.</u>

415650. Технологическая карта на ремонт примыканий кровельного покрытия материалом ИЗОЭЛАСТ, Формат документа: PDF, 39 стр.

415660. Операционно-технологическая карта. Устройство металлического ограждения для крепления откосов котлованов, Формат документа: PDF, 50 стр.

415670. Технологическая карта на разборку кирпичных стен и перегородок, Формат документа: PDF, 15 стр.

415680. Технологическая карта на устройство гидроизоляции строительных конструкция универсальным порошковым гидроизолирующим материалом ГЕРМСМЕСЬ, Формат документа: PDF, 17 стр.

415690. Технологическая карта на устройство штукатурных покрытий фсадов на основе декоративных вяжущих низкой водопотребности, Формат документа: PDF, 22 стр.

415700. Карта трудового процесса. Ямочный ремонт асфальтобетонных покрытий при глубине выбоин до 50мм с применением машин ЭД-105, Формат документа: PDF, 9 стр.

415730. Карты трудовых процессов на устройство оснований и покрытий, Формат документа: PDF, 114 стр.

415740. Типовая технологическая карта. Содержание автомобильных дорог общего пользования в весенний, летний и осенний периоды года. Ямочный ремонт асфальтобетонных покрытий со струйно-инъекционной технологии, Формат документа: PDF, 29 стр.

415750. Карта трудового процесса. Приготовление асфальтобетонных смесей в смесительной установке Тельтомат 5-3-S, Формат документа: PDF, 7 стр.

415760. Карта трудового процесса. Устройство слоя из синтетического нетканного материала (дорнита) в основании земляного полотна с раскаткой материала в продольном направлении, Формат документа: PDF, 9 стр.

415770. Карта трудового процесса. Изготовление П-образных скоб (анкеров) для крепления дорнита к грунту (вручную), Формат документа: PDF, 5 стр.

415780. Карта трудового процесса. Устройство покрытия толщиной 6 см из черного щебня, укладываемого в холодном, теплом или горячем состоянии, Формат документа: PDF, 11 стр.

415790. Карта трудового процесса. Устройство укрепленных полос из готовых бетонных плит, Формат документа: PDF, 10 стр.

415800. Карта трудового процесса. Срезка обочин при уширении проезжей части бульдозером ДЗ-27, Формат документа: PDF, 6 стр.

415810. Карта трудового процесса. Разработка грунта в горных и водоотводных канавах одно, Формат документа: PDF, 6 стр.

415820. Сборник карт трудовых процессов на устройство сборных водопропускных железобетонных труб, Формат документа: PDF, 21 стр.

415830. Карта трудового процесса. Укрепление откосов насыпей и выемок засевом трав, Формат документа: PDF, 13 стр.

415840. Карта трудового процесса. Разработка и перемещение нескального грунта II гркппы бульдозерами на базе трактора Т-180, Формат документа: PDF, 5 стр.

415850. Карта трудового процесса. Укладка асфальтобетонной смеси асфальтоукладчиком S-750, Формат документа: PDF, 8 стр.

415860. Карта трудового процесса. Устройство барьерного ограждения из сборных железобетонных брусьев с окраской, Формат документа: PDF, 7 стр.

415880. типовая технологическая карта (ттк) устройство лежневой дороги с настилом из бревен и покрытием из минерального дренирующего грунта

Формат документа: Word, 18 стр.

<u>416010.</u> типовая технологическая карта (ттк) устройство наземного рельсового кранового пути на строительной площадке Формат документа: Word, 17 стр.

416040. типовая технологическая карта (ттк) устройство нижнего слоя асфальтобетонного покрытия

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 21 СТР.

416080.ТТК. Устройство опалубки монолитной железобетонной фундаментной плиты

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 14 СТР.

416110. типовая технологическая карта (ттк) устройство основания из фракционного щебня по способу "заклинки"

Формат документа: Word, 34 стр.

416180. Устройство пешеходной дорожки с щебеночно-набивным покрытием

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 16 СТР.

416250. типовая технологическая карта (ттк) устройство поверхностной обработки с использованием фракционного щебня

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 14 СТР.

416330. типовая технологическая карта (ттк) устройство подстилающего слоя основания из песчано-щебеночной смеси

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 20 СТР.

416450. типовая технологическая карта (ттк) устройство присыпных обочин из песчано-щебеночной смеси

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 17 СТР.

416460. типовая технологическая карта (ттк) устройство прослойки из георешетки "геовеб" между слоями основания

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 14 СТР.

416470. типовая технологическая карта (ттк) устройство пункта мойки колес автотранспорта на стройплощадке

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.

416560. Устройство сборных гипсокартонных перегородок на металлическом каркасе

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.

416570. Устройство сборных покрытий тротуаров

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 15 СТР.

416580. Устройство сброса воды с проезжей части

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 17 СТР.



UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

416590. Устройство стропильной системы крыши из деревянных элементов

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 20 СТР.

416600. Устройство телефонной канализации из полиэтиленовых труб

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 17 СТР.

416610. Устройство тепловых сетей (внутриквартальных) из коллекторов типа "вк" и "рк" и из труб с битумоперлитной изоляцией

открытым способом

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 57 СТР.

416620. Устройство теплоизолирующей прослойки из плит "пеноплекс" при строительстве автомобильных дорог

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 16 СТР.

416630. Устройство теплоизоляции кровли промышленного здания

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 25 СТР.

416640. Устройство теплотрассы

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 15 СТР.

416650. Устройство траншеи под коммуникационный тоннель

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 34 СТР.

416660. Устройство тротуара с покрытием из бетонной плитки

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 18 СТР.

416670. Устройство тротуаров и пешеходных дорожек из брусчатки

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 13 СТР.

416680. Устройство фальцевой металлической кровли

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 18 СТР.

416690. Устройство фальш-пола donn

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 25 СТР.

416700. Устройство фундамента для башенного крана

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 18 СТР.

416710. Устройство фундамента индивидуального жилого дома на винтовых сваях с помощью мини экскаватора bobcat e14 co

сменным оборудованием

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 18 СТР.

416720. Устройство фундамента на винтовых сваях под строительство индивидуального дома

Формат документа: Word, 20 стр.

416730. Устройство фундаментов из буронабивных свай в условиях существующей застройки и реконструкции

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 64 СТР.

416740. Устройство фундаментов индивидуального жилого дома на винтовых сваях с помощью ручного завинчивающего ключа

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 15 СТР.

416750. Устройство цементно-песчаной стяжки

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.

416760. Устройство цементно-песчаных и полимерцементных стяжек

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 14 СТР.

416770. Устройство цементобетонного покрытия

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 13 СТР.

416780. Устройство шероховатой поверхностной обработки асфальтобетонного покрытия комбинированной дорожной машиной кдм-

<u>130a</u>

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.

416790. Устройство шероховатой поверхностной обработки асфальтобетонного покрытия путем одиночной поверхностной обработки

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.

416800. Устройство шпунтового ограждения котлована

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 28 СТР.

416810. Устройство штукатурных покрытий фасадов жилых и общественных зданий

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 23 СТР.

416820. Устройство щебеночного основания и покрытий

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 27 СТР.

416830. Утепление и облицовка стальными профильными листами наружных стен

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 23 СТР.

416840. Утепление фасада дома теплоизолирующим материалом марки rockwool, isover и ursa под сайдинг

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 13 СТР.

416850. Утепление фасада минераловатными базальтовыми плитами

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 16 СТР.

416860. Уширение насыпи существующего земляного полотна при реконструкции автодороги

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 20 СТР.

416870. Уширение существующей дорожной одежды при реконструкции автодороги

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.

416880. Централизованный раскрой стекла в специализированных цехах строительных организаций с использованием оборудования

и средств механизации

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.



UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> <u>https://tehnavigator.ru</u>

416890. Частичная разработка верхнего слоя асфальтобетонного покрытия автомобильной дороги

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.

416900. Чистка наружных поверхностей нагрева секционного котла дквр-2,5-13

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.

416910. Шлифовка, полировка, кристаллизация мраморных покрытий и замена мраморных плит

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.

416920. Штукатурные работы внутри зданий вручную гипсовыми смесями кнауф ротбанд и гольдбанд

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 92 СТР.

416930. Штукатурные работы внутри зданий с использованием растворосмесительных насосов фирмы пфт гипсовой смесью кнауф мп

75

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 25 СТР.

416940. Электродный прогрев конструкций из монолитного бетона

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 37 СТР.

416950. Электродный прогрев конструкций из монолитного бетона и железобетона

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 20 СТР.

416960. Электромонтажные работы. крепление пластмассовыми дюбелями

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.

416970. Электрообогрев проволочными и пластинчатыми нагревателями монолитных конструкций

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 40 СТР.

416980. Электропрогрев бетона

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 23 СТР.

416990. Электротермообработка бетона при замоноличивании стыков сборных железобетонных конструкций

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 63 СТР.

417000. Монтаж котельных установок: приемка оборудования и строительной части под монтаж, монтаж секционных котлов, монтаж

водотрубных котлов из отдельных элементов, блочный монтаж водотрубных котлов , монтаж трубопроводов, монтаж

вспомогательного оборудования , обмуровочные работы , щелочение и паровое опробование котлов дквр , индивидуальные

испытания, комплексное опробование и сдача в эксплуатацию, монтаж стальных дымовых труб

Формат документа: Word, 36 стр.

417010. Монтаж поверхностей нагрева котлов: подготовка к монтажу, сборка экранов в блоки, монтаж блоков экранных

поверхностей нагрева

Формат документа: Word, 11 стр.

Часть 8. Типовые технологические карты (ттк) на монтаж котельных установок малой и средней мощности

460020. Типовая технологическая карта (ттк) блочно-комплектный монтаж котельных установок.

Формат документа: Word, 26 стр.

460030. Типовая технологическая карта (ТТК) на монтаж котельных установок малой и средней мощности монтаж каркасов котлов.

Формат документа: word, 46 стр.

460040. Типовая технологическая карта (ттк) монтаж котла ДКВР-10-13.

Формат документа: Word, 56 стр.

460050. Сборник инструкций по работе с керамической плиткой Формат документа: Word, 55 стр. в составе:

- 1. Инструкционно-технологическая карта подготовка керамических плиток к укладке (выравнивание и подточка кромок плиток). Формат дос, 13 стр.
- 2. Инструкционно-технологическая карта подготовка керамических плиток к укладке (резка керамических плиток). Формат doc, 14 ctp.
- 3. Инструкционно-технологическая карта подготовка керамических плиток к укладке (сортировка керамических плиток). Формат doc, 13 стр.
- 4. Устройство плиточных полов. настилка полов поштучной укладкой плиток. Формат doc, 12 стр.
- 5. Карта трудового процесса (КТП) устройство полов из керамических плиток. Инструкция по укладке керамических плиток. Формат doc, 3 стр.

Часть 9. Технологические карты по электрике: ответвление ВЛИ, крепление, подключение СИП, светильника, ремонт изоляции жил

- 1. Абонентское ответвление от магистрали ВЛИ герм.прок, заж СИП-2 и СИП-4
- 2. Абонентское ответвление от магистрали ВЛИ влагозащищ. прок, заж СИП-2 и СИП-4
- 3. Восстановление поврежд изол СИП
- 4. Выполнение операций по замене влагозащищенного ответвительного зажима (для провода СИП-2 и СИП-4)
- 5. Выполнение операций по замене герметичного ответвительного зажима (для провода СИП-2 и СИП-4)
- 6. Выполнение операций по подключению СИП к болтовым зажимамэлектроаппаратовс помощью изолированных наконечников (для провода СИП-2 и СИП-4)
- 7. Двухстороннее крепление СИП-2 на анкерной опоре
- 8. Двухстороннее крепление СИП-4 на анкерной опоре
- 9. Замена герметичного ответвительного зажима (для провода СИП-2 и СИП-4)
- 10. Замена прокал ответвитзажима
- 11. изм2 Ответвление от магистрали ВЛИ к дому герм.прок, заж СИП-2
- 12. Крепление СИП-2 на анкерной опоре
- 13. Крепление СИП-2 на концевой анкерной опоре
- 14. Крепление СИП-2 на промежуточной опоре



UTP « TEXHABULATOP «

Тел.: (916) 102-82-00 e-mail: <u>info@tehnavigator.ru</u> https://tehnavigator.ru

Ξ	
	15. Крепление СИП-4 на анкерной опоре
	16. Крепление СИП-4 на концевой анкерной опоре
	<u>17. Крепление СИП-4 на промежуточной опоре</u>
	18. На прокладку проводов СИП по фасаду здания с использованием дистанционных фиксаторов (для провода СИП-2 и СИП-4)
	19. На прокладку проводов СИП по фасаду здания с использованием фасадных поддерживающих кронштейнов (для провода СИП-2 и
	<u>СИП-4)</u>
	20. На соединение проводов СИП в пролете (для провода СИП-2 и СИП-4)
	21. На установку на ВЛИ адаптеров переносного заземления
	22. На установку на стену дома анкерного кронштейна для проводов ответвления
	23. На установку настенного крюка для магистрального провода СИП (для провода СИП-2 и СИП-4)
	24. На устройство абонентского ответвления от магистральной ВЛИ (для провода СИП-2 и СИП-4)
	<u>26. Ответвление от магистрали ВЛИ к дому влагозащищ. прок, заж СИП-2</u>
	<u>27. Ответвление от магистрали ВЛИ к дому влагозащищ. прок, заж СИП-4</u>
	28. Ответвление от магистрали ВЛИ к дому герм.прок, заж СИП-4
	29. Ответвление ВЛИ от магистрали ВЛИ изм
	<u>30. под напряж Крепление СИП-2 на анкерной опоре</u>
	31. под напряж Крепление СИП-2 на концевой анкерной опоре
	32. под напряж Крепление СИП-4 на анкерной опоре
	33. под напряж Крепление СИП-4 на промежуточной опоре
	34. под напряж Крепление СИП-2 на промежуточной опоре
	35. под напряж Крепление СИП-4 на концевой анкерной опоре
	36. под напряж. Ответвление от магистрали ВЛИ к дому герм.прок, заж СИП-2 и СИП-4
	37. под напряж. Ответвление от магистрали ВЛИ к дому герм.прок, заж СИП-2 и СИП-4_2
	<u>38. под напряж. Подключ светильников СИП-2 и СИП-4</u>
	39. под напряжен Двухстороннее крепление СИП-4 на анкерной опоре
	40. под напряжен Двухстороннее крепление СИП-2 на анкерной опоре
	41. Подключение светильника с применением влагозащищенных прокалывающихзажимов (для провода СИП-2 и СИП-4)
	42. Подключение светильника с применением герметичных прокалывающихзажимов (для провода СИП-2 и СИП-4)
	<u>43. Раскатка СИП-2</u>

- 44. Раскатка СИП-4
- 45. Ремонт поврежденной изоляции жилы СИП (для провода СИП-2 и СИП-4)
- 46. Соединение СИП с кабелем действующей КЛ (для провода СИП-2 и СИП-4)
- 47. Установка на ВЛИ адаптеров для переносного защитного заземления (для провода СИП-2 и СИП-4)