МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА ПРЕДПРИЯТИЙ НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКИЙ ИНСТИТУТ ТЕХНИКИ, ТЕХНОЛОГИИ И ОРГАНИЗАЦИИ УПРАВЛЕНИЯ СТРОИТЕЛЬСТВОМ ПРЕДПРИЯТИЙ НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ВНИИПКтехоргнефтегазстрой

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель Министра строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности

Ю.В.Андрейчев

"22" декабря 1986г.

ИНСТРУКЦИЯ ПО УЧЕТУ И РАСЧЁТУ ПОТРЕБНОСТИ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ОРГАНИЗАЦИЙ МИННЕФТЕГАЗСТРОЯ

РД 102-58-87

Москва 1986г.

gost.e-ecolog.ru

Разработана и внесена ВНИИПКтехоргнефтегазстроем Миннефтегазстроя.

Исполнители: ст. научн. сотрудник, к.т.н. Краснов Ю.В.
Зав. отделом, к.т.н. Макаров Ю.Б.
Зав. лабораторией, к.т.н. Рожков А.И.
Зав. лабораторией, к.т.н. Остров Э.Е.
мл. научн. сотрудник, инж. Уткина В.В.

Согласована:

Главнефтегазснабкомплектом
Начальник В.Б. Потапов

Управлением главного сварщика
Заместитель начальника Ю.Х. Досев

Министерство строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности	Руководящий документ Инструкция по учёту и расчёту потребности электросварочного оборудования для организаций Миннефтегазстроя	РД 102-58-87 Впервые

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.

I.I Настоящая инструкция распространяется на производственные главные управления, объединения, тресты, первичные строительные и другие организации /промышленные предприятия, автобазы, институты и т.п./ Миннефтегазстроя, имеющие на балансе электросварочную технику.

Учёт электросварочного оборудования осуществляется на основании переодически проводимых переписей, а также первичных документов о его поступлении и списании в течение года. Учёт осуществляется службой, ответственной за сварочное оборудование в данной организации.

I.2 Наличие электросварочного оборудования на 01.01 каждого текущего года должно быть строго увязано с действительным его поступлением, списанием, передачей в другую организацию, расходом на замену выбывшего в составе установок ручной или механизированной сварки и наличием на 01.01 прошедшего года.

Если в состав организации передаётся новое подразделение или, наоборот, выбывает одно из подразделений, то соответственно учитывается поступившее или выбывшее вместе с этим подразделением оборудование.

Наличие электросварочного оборудования на 01.01, учитываемое вышестоящей организацией, должно соответствовать суммарному количеству электросварочного оборудования на то же число, учитываемому подчинёнными организациями.

Внесена ВНИИКтехоргнефтегазстроем	Утверждена Миннефтегазстроем 22 декабря 1986г.	Срок введения в действие с 1 апреля 1987г.

I.3 Заявки на электросварочное оборудование подают в вышестоящую организацию по форме № СТ-I /с приложениями/.

Главные управления и объединения подают заявки в Главнефтегазснабкомплект Миннефтегазстроя в срок до 20 марта текущего года. Сроки подачи заявок для трестов, СМУ и приравненных к ним организаций устанавливает вышестоящая в порядке подчинённости организация.

I.4 В случае неправильного составления заявки вышестоящая организация возвращает её в организацию, подавшую заявку, для уточнения, а фонды на электросварочное оборудование выделяются этой организации в последнюю очередь без учёта заявки или вообще не выделяются.

I.5. Источники питания, входящие в состав установок ручной или механизированной сварки, отдельно не учитываются.

I.6. Распределение фондов электросварочного оборудования по строительным организациям Миннефтегазстроя осуществляется на основе утверждаемых для каждой организации норм потребности.

Нормы потребности для главных управлений и производственных объединений утверждаются Министерством. Нормы для трестов утверждаются руководством главного управления или производственного объединения. Нормы для строительно-монтажных управлений и приравненных к ним организаций утверждаются руководством треста.

I.7. При расчёте норм производительность каждого электросварочного оборудования, имеющего источник питания, выражается через условные посты, то есть отношение действительной его производительности к производительности однопостового агрегата ручной сварки.

I.8. Нормой потребности в электросварочном оборудовании в данном случае называется обоснованное расчётом среднегодовое его количество /в пересчёте на однопостовые агрегаты ручной сварки/,

необходимое для выполнения данной организацией I млн. рублей СМР в год.

I.9. Разработка норм потребности осуществляется по уровням управления сверху вниз. На первом этапе разрабатываются нормы для главных управлений и производственных объединений. На втором этапе - для трестов и далее - для строительно-монтажных управлений и приравненных к ним организаций.

I.IO. Нормы потребности по главным управлениям и производственным объединениям разрабатываются на основе информации, которую они ежегодно представляют в Управление главного сварщика /в дальнейшем - это заявочная форма № СТ-I/.

Нормы пересматриваются каждую пятилетку.

2. ПОЯСНЕНИЯ К ЗАПОЛНЕНИЮ ФОРМЫ № СТ-I И ПРИЛОЖЕНИЙ К НЕЙ.

форме № СТ-1.

2.I.В указанной форме, в графе 2 перечисляются все имеющиеся в организации марки электросварочного оборудования. Раздельно учитывается оборудование для ручной и механизированной сварки. Помимо этого, в составе ручной сварки выделяются в отдельно учитываемые группы:

I.Агрегаты для электродуговой сварки однопостовые;

2.То же двухпостовые;

3.То же четырехпостовые и более;

4.Сварочные выпрямители;

5.Сварочные преобразователи;

6.Сварочные трасформаторы.

По каждой группе по графам подсчитывается итог. Кроме того, итог подсчитывается и в целом по оборудованию для ручной сварки.

Аналогично учитывается оборудование для механизированной сварки, где выделяются в отдельные группы:

I.Автоматы и полуавтоматы, указанных в примере и аналогичных типов;

2.Полевые автосварочные установки (автоматы);

3.Трубосварочные базы;

4.Комплексы для автоматической сварки неповоротных стыков труб;

5.Установки для контактной сварки;

6.Контактные машины.

2.2.В графе 3 проставляется производительность данного типа сварочного оборудования по отношению к производительности одного поста ручной сварки.

Миннефтегазстрой

Форма № СТ-I

Заявка на электросварочное оборудование на год

Главк (П/О) Трест СМУ

№№ пп	Наименование и марка сварочного оборудования	Средняя производительность по отношению к одному посту ручной сварки	Наличие на 0I.0I прошедшего года		Поступило в прошедшем году	Списано по акту в прошедшем году	Передано другим организациям	Наличие на 0I.0I текущего года		Заявка на плановый год	
			шт.	усл. постов				шт.	усл. постов	шт.	усл. постов
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
	Ручная сварка										
I.	Агрегаты эл.дуговой сварки однопостовые										
	I. АДД-305	I									
	2. АДД-3II2	I									
	3. АДБ-309	I									
	4. АДБ-3I8	I									
	5. АСБ-300	I									
	6. АСБ-3I20	I									
	7.										
	8.										
	Итого:										

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
2.	То же - двухпостовые										
	I. АДД-502	2									
	2. АСДП-500Г	2									
	3. СДУ-2Б	2									
	4. УСТ-2I	2									
	5.										
	6.										
	Итого:										
3.	То же - четырехпостовые и более										
	I. АЭП-5I	4									
	2. АЭП-52	4									
	3. УС-4I	4									
	4. АС-8I	4									
	5. СЧУ	4									
	6. АДД-4 х 250I	4									
	7.										
	8.										
	Итого:										

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
4.	Сварочные выпрямители										
	I. ВД-30I	I									
	2. ВД-303	I									
	3. ВС-300	I									
	4. ВДГ-30I	I									
	5. ВДГ-302	I									
	6. ВСЖ-303	I									
	7. ВДУ-504	I									
	8. ВКСМ-I000	4									
	9. ВДУ-I00I	4									
	I0. ВДУ-I20I	4									
	II. ВДУ-I60I	6									
	I2. ВДМ-I00I	4									
	I3. ВДМ-I60I	6									
	I4.										
	I5.										
	Итого:										

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
5.	Преобразователи										
	I. ПСО-300	I									
	2. ПСО-315	I									
	3. ПД-303	I									
	4. ПД-305	I									
	5. ПСО-500	I									
	6. ПСО-50I	I									
	7.										
	8.										
	Итого:										
6.	Трансформаторы										
	I. ТСП-I	I									
	2. ТСП-2	I									
	3. ТДП-I	I									
	4. ТД-300	I									
	5. ТД-302	I									
	6. ТД-500	I									

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
	7. ТД-502	I									
	8. ТС-300	I									
	9. ТС-500	I									
	I0.										
	II.										
	Итого:										
7.	Установки для сварки алюминия вручную										
	I. УДГ-30I	I									
	2. УДГ-I0I	I									
	3. УДГ-50I	I									
	4. УДГУ -30I	I									
	5. УДАР-300	I									
	6.										
	7.										
	Итого:										
	Итого по ручной сварке:										

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
	Механизированная сварка										
8.	Автоматы и полуавтоматы										
	I. ТС-I7М	4									
	2. ТС-35	4									
	3. ПДПГ-303	2									
	4. ПДПГ-500	2									
	5. А-547У	2									
	6. А-765	2									
	7. А-825	I,5									
	8. А-II97П	2									
	9. А-I230М	I,5									
	I0. ПДГ-302	I,5									
	II. ПДГ-305,307	I,5									
	I2. ПДГ-502	2									
	I3. ПДГ-503	2									
	I4. ПДГ-508	2									
	I5. А-537	2									

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
	I6. АДФ-I00I	4									
	I7.										
	I8.										
	Итого:										
9.	Полевые автосварочные установки (автоматы)										
	I. ПАУ-60I	4									
	2. ПАУ-602	6									
	3. ПАУ-502	6									
	4. ПАУ-I00I	8									
	5. ПАУ-I00IВ	8									
	6.										
	7.										
	Итого:										
I0.	Трубосварочные базы										
	I. БТС-I42	I2									
	2.										
	Итого:										

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
II.	Комплексы для автоматической сварки неповоротных стыков труб										
	I. Стык 04	8									
	2.										
	3.										
	Итого:										
I2.	Установки для контактной сварки										
	I. ТКУС-I	8									
	2. ТКУС-IА	8									
	3. ПИТ-32I	8									
	4. Север-I	I6									
	5.										
	6.										
	Итого:										

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
I3.	Контактные машины	2									

Итого по механизированной сварке

Всего:

Всего по норме:

Примечание: I. В форме № СТ-I учитывается только сварочное оборудование, используемое самостоятельно. Источники питания и другое оборудование с источниками питания, предназначенное для замены вышедших из строя узлов установок для ручной или механизированной сварки, учитывается в приложении I к форме СТ-I и из формы № СТ-I должно быть исключено. Иначе говоря, если имеется несколько источников питания одного наименования и марки, причем часть из них предназначена для самостоятельного использования, а часть для замены вышедших из строя в составе установок, то первые учитываются в форме № СТ-I, а вторые в приложении I и форме № СТ-I.

2.3.В графе 4 в числителе проставляется наличие данного вида сварочного оборудования на I января прошедшего года, а в знаменателе /или в скобках/ - в том числе исправное его количество на ту же дату.

2.4.Графа 5/наличие условных постов/ представляет произведение графы 3 на графу 4.

2.5.В графе 6 указывается количество поступившего в прошедшем году сварочного оборудования из всех источников /получено по фондам, передано из других организаций и т.п./.

2.6.В графе 7 указывается количество оборудования, списанное по акту в установленном порядке. На каждую единицу указанного в этой графе оборудования должны быть в наличии акты на его списание по установленной форме.

2.7.Учёт списанного сварочного оборудования осуществляется в организации по форме № СТ-3. Из этой формы данные переносятся в графу 7 формы № СТ-I и в форму № НО-3, ЦСУ СССР. Каждая организация прикладывает к своей заявке копию формы № НО-3.

2.8.В графе 8 формы № СТ-I указывается количество сварочного оборудования данного вида, переданное другим организациям, а в примечании к форме № СТ-I должно быть указано, каким организациям передано оборудование и сколько.

2.9.В графе 9 указывается наличие сварочного оборудования на I января текущего года. Правильность заполнения этой графы по каждой строке контролируется формулой: гр.9 = гр.4 + гр.6 - гр.7 - гр.8

2.I0.В графе I0/наличие условных постов/ указывается результат умножения данных графы 9 на графу 3 по каждой строке. Суммируя по графам строки "Итого по ручной сварке" и "Итого по механизированной сварке", заполняем строку "Всего".

2.II.Форма № СТ-I является обоснованием заявки сварочной техники на плановый год, которая в развёрнутом виде приводится

в графе II. Данные графы I2 по строке "Всего" должны быть меньше или равны расчетным данным по строке "Всего по норме".

2.I2.Заявка на источники питания и агрегаты с источниками питания, предназначенные для замены вышедших из строя в установках ручной или механизированной сварки и создания ремонтного фонда, подается на бланке приложения I к форме № СТ-I.

2.I3.Заявка на сборочные стенды (центраторы и др.) и приспособления для электросварки, не имеющие источников питания составляется на бланке приложения 2 к форме № СТ-I.

2.I4.При заполнении приложения I к форме № СТ-I иметь в виду, что графа 9 "Наличие неустановленных источников питания на 0I.0I текущего года", предназначенных для замены вышедших из строя узлов установок механизированной сварки, контролируется по формуле:
гр.9 = гр.3 + гр.5 - гр.6 - гр.8

2.I5.Если для замены вышедшего из строя узла ручной или механизированной сварочной установки использовали источник питания, который ранее работал самостоятельно и учитывался по форме № СТ-I, то в форме № СТ-I он отражается как списанный по акту, но акт на его списание не составляется.

Приложение № I к форме № СТ-I

Заявка на источники питания, предназначенные
для ремонтных нужд на _____ год

№№ пп	Наименование и марка источников питания, предназначенных для ремонтных нужд	Наличие неустановленных источников питания на 0I.0I прошедшего года (для замены)	Списано в прошедшем году вышедших из строя в составе установок, когда сама установка не списывается	Получено в течение года на ремонтные нужды	Использовано для замены в составе установок	Марка установки в которой заменен источник питания	Передано другим организациям	Наличие неустановленных источников питания на 0I.0I текущего года	Заявка на плановый год
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
	Сварочные выпрямители								
I.	ВДУ-504, 505, 506								
2.	ВДУ-I00I								
3.	ВДУ-I20I								
4.	ВДУ-I60I								
5.	ВКСМ-I000								
6.	ВДМ-I00I								
7.	ВДМ-I60I								
8.									
	Итого:								

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
	Преобразователи								
I.	ПСГ-300								
2.	ПСГ-500								
3.	ПСО-500								
4.	ПСО-50I								
5.									
	Итого:								
	Трансформаторы								
I.	ТС-300								
2.	ТС-500								
3.	ТД-500								
4.	ТД-502								
5.	ТДФ-I00I								
6.	ТДФ-I60I								
7.									
	Итого:								

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
	Сварочные генераторы								
I.	ГСО-300								
2.	ГД-305								
3.	ГД2 х 250								
4.	ГД4 х 250								
5.									
6.									
	Итого:								
	Сварочные головки								
I.	ГДФ-I004								
2.									
	Итого:								
	Всего:								

Приложение № 2 к форме № СТ-I

Заявка на электросварочное оборудование,
не имеющее источников питания на _____ год

№№ пп	Наименование и марка электросварочного оборудования, не имеющего источников питания	Наличие на 01.01 прошедшего года	Списано и передано в течение года	Получено и изготовлено в течение года	Наличие на 01. 01 ... текущего года	Заявка на плановый год
I	2	3	4	5	6	7

Приложение 3 к форме № СТ-I

Структура СМР за год

Миннефтегазстрой

Главк (п/о)

Трест

тыс руб СМР

№№ пп	Наименование показателей	Всего по организации	Наименование трестов (СМУ)											
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4	
I.	Линейная часть магистральных трубопроводов (комплекс)													
	в том числе:													
	сварка													
	изоляция													
	земляные работы													
2.	КС и НС													
3.	Обустройство													
	в т.ч. промысловые трубопроводы													
4.	Стройиндустрия													
5.	Жил.быт. и коммунальное строительство													

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2	I3	I4
6. ГПЗ, кап.ремонт, ПХГ и пр.													
Всего СМР													
в том числе в северных районах													

Примечание: Главные управления и производственные объединения одновременно с заявкой подают сведения о фактической структуре СМР подчинённых организаций за отчётный год и плановую структуру СМР на плановый год, которая также служит для обоснования заявки и в целях продолжения исследований по совершенствованию системы нормирования сварочного оборудования в Миннефтегазстрое.

В приложении I к форме № СТ-I эта операция отражается в графе 5 "Получено в течение года" и в графе 6 "Использовано для замены в составе установок".

Если же замененный указанным способом в составе сварочной установки источник питания предполагается в дальнейшем отремонтировать, то операция эта отражается лишь в графе 4 формы № СТ-I, где он будет учитываться как неисправный.

3. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПОТРЕБНОСТИ В ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОМ ОБОРУДОВАНИИ НА ПЛАНОВЫЙ ГОД.

3.I. Расчет потребности в электросварочном оборудовании на плановый год осуществляется по форме № СТ-2.

Исходные данные по строкам I.I, I.2, I.3, I.4, 2.I и 2.2 заполняются на основании формы СТ-I (строка "Всего").

3.2. Строка 2.3 „Ожидаемое поступление из всех источников в текущем году" заполняется на основании документов о выделении фондов на сварочное оборудование с учетом решений о передаче сварочной техники другими организациями в распоряжение данной организации.

3.3. Строка 2.4 "Расчетное списание электросварочного оборудования в текущем году" определяется как среднеарифметическое фактическое списание за последние 3 года по формуле:

$$C_t = \frac{C_{t-1} + C_{t-2} + C_{t-3}}{3} \text{ (шт.)},$$

где C_t - расчетное списание текущего года;

C_{t-1} - фактическое списание прошлого года;

Форма № СТ-2

Определение потребности в электросварочном оборудовании на плановый год

Главк _____ СМУ _____

Трест

№№	п/п	Год	Наименование отчетных данных и расчетных показателей	Всего электросварочного оборудования
I	2	3	4	5
I		I9...	Наличие электросварочного оборудования на 01.01 прошедшего года	
	I.I		то же условных постов	
	I.2		Поступило в прошедшем году	
	I.3		Списано и передано другим организациям в прошедшем году	
	I.4			
2		I9...	Наличие электросварочного оборудования на 01.01 текущего года	
	2.I		то же условных постов	
	2.2		ожидаемое поступление из всех источников в текущем году	
	2.3		Расчетное списание электросварочного оборудования в текущем году	
	2.4			
3		I9...	Расчетное наличие электросварочного оборудования на 01.01 планового года	
	3.I		то же условных постов	
	3.2		Потребность в электросварочном оборудовании на плановый год в пересчете на условные посты	
	3.3		Расчетное списание электросварочного оборудования в плановом году	
	3.4		Расчетное количество электросварочного оборудования на конец планового года в пересчете на условные посты	
	3.5			

C_{t-2} и C_{t-3} - списание позапрошлого и предшествовавшего ему года.

3.4.Строка 3.I "Расчетное наличие электросварочного оборудования на OI.OI планового года" определяется по формуле:

стр. 3.I = стр.2.I + стр.2.3 - стр.2.4

(все данные берутся из формы № СТ-2).

3.5.Строка 3.2 "Расчетное наличие условных постов на OI.OI планового года" определяется из пропорции по формуле:

$$\text{стр.3.2} = \text{стр.3.I} \times \frac{\text{стр.2.2}}{\text{стр.2.I}};$$

(все данные берутся из формы № СТ-2).

3.6. Строка 3.5 "Расчетное количество электросварочного оборудования на конец планового года в пересчете на условные посты" определяется по формуле: стр.3.5 = 2Н х $СМР_{пл.}$ - стр.3.2,

где $Н_i$ - нормативный парк электросварочного оборудования в пересчете на условные посты для данной организации в расчете на I млн. руб. СМР в год.

Для главных управлений и производственных объединений $Н_i$ - принимается по таблице I.

Для трестов,строительно-монтажных и приравненных к ним организаций эта норма разрабатывается и утверждается в вышестоящей организации в соответствии с разделом 5 настоящей инструкции.

Нормы
потребности в сварочной технике для главных управлений
и объединений Миннефтегазстроя

Таблица № I

№ п/п	Наименование организации	Норма потребности в электросварочном оборудовании (Hi) усл.постов млн.руб. СМР
I	2	3
I.	Главтюментрубопроводстрой	5,6
2.	Главюктрубопроводстрой	5,6
3.	Главсредазнефтегазстрой	5,6
4.	Главтрубопроводстрой	5,I
5.	Главвостоктрубопроводстрой	4,5
6.	Союзподводтрубопроводстрой	5,0
7.	Главсибтрубопроводстрой	2,5
8.	Главукрнефтегазстрой	8,0
9.	Главтатнефтегазстрой	8,0
I0.	Главтуркменнефтегазстрой	8,0
II.	Главкембургнефтегазстрой	8,0
I2.	Главуренгойнефтегазстрой	8,0
I3.	Главказнефтегазстрой	8,0
I4.	Главкомигазнефтегазстрой	I0,0
I5.	Главнефтегазпромстрой	I0,0
I6.	Сибкомплектмонтаж	I0,(
I7.	Главбашнефтегазстрой	I0,(
I8.	Главтюменнефтегазстрой	5,7
I9.	Главзапсибжилстрой	6,4
20.	Главнефтегазэлектроспецстрой	5,I
2I.	Главнефтегазмонтаж	I5,(

3.7. Строка 3.3 "Потребность в электросварочном оборудовании в пересчете на условные посты на плановый год" определяется по формуле:

$$\text{стр. } 3.3 = \text{стр.}3.5 - \text{стр.}3.2 + \text{стр.}3.4 \times \frac{\text{стр.}3.2}{\text{стр.}3.1};$$

3.8. Строка 3.4 "Расчетное списание электросварочного оборудования в плановом году" при наличии хорошо налаженного учета и явно выраженной тенденции к изменению определяется по формуле:

$$\text{стр.}3.4 = K \times \text{стр.}2.4;$$

где коэффициент "К" учитывает тенденцию к увеличению или уменьшению списания сварочной техники за последние 5 лет:

$$K = \frac{C_{t-1} - C_{t-5}}{5} + 1;$$

При отсутствии достоверных данных по списанию электросварочного оборудования за пятилетний период принимать К = 1; тогда списание в плановом году принимать на уровне расчетного списания текущего года.

3.9. Данные строки 3.3 формы № СТ-2 переносятся в форму № СТ-1 (гр.12 "Всего по норме") и служат основой определения заявочной потребности организации в сварочной технике на плановый год.

3.10. При составлении заявки гр.11 формы № СТ-1 корректируется в соответствии с экспертной оценкой потребности в отдельных главного сварщика или механика. Гр.12 получается умножением гр.11 на гр.3. Суммарное количество условных постов по графе 12 в строке "Всего" должно быть равно или меньше указанного в строке "Всего по норме".

Пример ведения учетной документации, расчета потребности и составления заявки на электросварочное оборудование дан в приложении.

4. УЧЕТ СПИСАНИЯ ПО АКТУ ВЫБЫВШЕГО ИЗ СТРОЯ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ В _____ ГОДУ.

/Форма № СТ-3/.

форме №СТ-3,в

4.1.В графе 2 проставляется наименование списанного электросварочного оборудования. Если это установка ручной или механизированной сварки, имеющая несколько источников питания, то вначале указывается наименование и марка списываемой установки, а ниже перечисляются источники питания подлежащие списания вместе с ней. Исправные источники питания не списываются, а приходуются и учитываются, как поступившие в форме № СТ-I или приложении I к форме № СТ-I. Если списывается один или несколько источников питания в составе установки без списания самой установки, то они перечисляются с указанием марки источника питания и в составе какой установки работали.

4.2.В графе 3 проставляется дата, когда это оборудование (установка или источник питания) были впервые принято на баланс (после выпуска с завода) или дата заводского изготовления.

В графе 4 проставляется дата списания по акту установки или источника питания.

4.3.В графе 5 указывается срок службы оборудования (гр.3-гр.4).

4.4.В графе 6 проставляются единицы напротив марки списанного оборудования ручной сварки.

Если это оборудование имеет один источник питания, то единица по этой строке проставляется также в графе 8.

Если списывается установка ручной сварки и несколько источников питания, входящих в ее состав, то единица в графе 6 проставляется только напротив установки, а напротив каждого списываемого источника питания единица проставляется в графе 8.

Форма № СТ-3

Миннефтегазстрой

Учет списания по акту выбывшего электросварочного оборудования в _____ году

Главк (п/о) _____ Трест _____

СМУ _____

№№ пп	Наименование и марка электросварочного оборудования или источника питания списанного по акту	Дата		Фактич. срок службы	Количество списанного оборудования по маркам		
		Принятия на баланс	Списания		агрегаты и установки ручной сварки	механизированная сварка	все источники питания
I	2	3	4	5	6	7	8

"А" Итого:

"Б" Итого /гр.6 + гр.7/:

Примечание:

1. Результат по строке "А" /графа 8/ заносится в форму НО-3, ЦСУ СССР, стр.56, раздел 4.
2. Результат по строке "Б" заносится в строку "Всего", гр.7, формы № СТ-I.
3. Заполняется в течение года.
4. Подвести итоги до 5 января текущего года.

4.5.Списание оборудования для механизированной сварки отражается в графе 7. Если это оборудование имело один источник питания, списываемый вместе с установкой, то единица проставляется также по графе 8.

Если списываются источники питания, входившие в состав механизированной сварочной установки, то единица проставляется в графе 8 напротив каждого источника питания.

4.6.В акте на списание следует отдельно отразить списание электросварочной установки и выбывающих вместе с ней источников питания.

4.7.Форма № СТ-3 за прошедший год составляется до 5 января текущего года. Итоговые данные о списании источников питания по этой форме (строка "А", графа 8) вносятся в строку 56, раздел 4, формы № НО-3 ЦСУ СССР.

5. ПОРЯДОК РАСЧЕТА НОРМ ПОТРЕБНОСТИ В ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОМ ОБОРУДОВАНИИ НА 1 МЛН. РУБЛЕЙ СМР ДЛЯ ОРГАНИЗАЦИЙ МИННЕФТЕГАЗСТРОЯ.

5.1. Для каждого главного управления и производственного объединения за три истекших года заполняется форма № СТ-I "Заявка на электросварочное оборудование на ____год" по данным журнала учёта электросварочного оборудования в Управлении главного сварщика Миннефтегазстроя. Для подчинённых подразделений главные управления и тресты используют свои формы учёта.

При пересчёте норм на следующую пятилетку используются формы № СТ-I, полученные организаций.

5.2. Относительная производительность электросварочных агрегатов и установок /по отношению к одному посту ручной сварки/ обозначена в форме № СТ-I /графа 3/. Производительность электросварочного оборудования, не перечисленного в этой форме, определяется по аналогии или в результате сравнения с перечисленным.

5.3. Определяется суммарная относительная производительность /по отношению к одному посту ручной сварки/ всей сварочной техники, имеющейся в организации на начало и конец каждого рассматриваемого года /графы 5 и 10, строка "Всего"/.

5.4. За последние три года, принимаемые за базовые, определяются отношения среднегодового количества сварочной техники в пересчёте на условные посты по организации к фактическому объёму СМР, выполненному собственными силами в том же году по формуле:

$$n_t = \frac{\text{гр.5} + \text{гр.10}}{2 \cdot C_{M_t}};$$

Расчётные величины n_t за каждый год по всем рассматриваемым организациям сводятся в таблицу 2. Здесь же указывается среднегодовой процент неисправной сварочной техники, который определяется на основа-

Таблица 2

ОПРЕДЕЛЕНИЕ НАЛИЧИЯ СВАРОЧНОЙ ТЕХНИКИ В ОРГАНИЗАЦИЯХ
НА 1 млн.руб. СМР в 1982 году.

№№ пп	Наименование организации	Среднее наличие сварочной техники в 1982г.		Объём СМР в 1982г. факт.млн руб.	Наличие сварочной техники на 1млн.руб.СМР в 1982 г.		Среднегодовой % неисправн.сварочной техники	гр.7 гр.6
		шт.	усл. постов		шт. млн.руб СМР	усл.постов млн.руб.СМР		
I	2	3	4	5	6	7	8	9
I.	Главтрубопроводстрой	2013	4558	639,3	3,15	7,13	25,9	2,26
2.	Главвостоктрубопроводстрой	1651	3246	642,63	2,57	5,05	20,4	1,96
3.	Союзподводтрубопроводстрой	262	476	88,11	2,97	5,40	22,7	1,82
4.	Главтюментрубопроводстрой	508	1258	223,07	2,28	5,64	23,9	2,47
5.	Главхтрубопроводстрой	964	1813	200,78	4,80	9,03	22,2	1,88
6.	Главсибтрубопроводстрой	727	1744	706,2	1,03	2,47	23,2	2,4
7.	Главукрнефтегазстрой	918	1560	161,29	5,69	9,67	28,2	1,70
8.	Главкомигазнефтестрой	570	711	75,67	7,53	9,40	6,8	1,25
9.	Главтатнефтестрой	603	1289	156,4	3,85	8,24	7,7	2,14
10.	Главтуркменнефтегазстрой	473	666	70,42	6,72	9,46	13,6	1,41
11.	Сибкомплектмонтаж	961	1611	146,02	6,58	11,03	12,6	1,68
12.	Главнефтегазпромстрой	1766	2351	204,68	8,63	11,49	14,0	1,33
13.								
14.								
15								

ОПРЕДЕЛЕНИЕ НАЛИЧИЯ СВАРОЧНОЙ ТЕХНИКИ В ОРГАНИЗАЦИЯХ НА I МЛН.РУБЛЕЙ СМР в 1983. году

Таблица 2

№№ пп	Наименование организаций	Среднее наличие сварочной техники в 1983 г.		Объём СМР в 1983г. факт. млн.руб	Наличие сварочной техники на I млн.руб СМР в 1983 г.		Среднегодовой % неиспр.сварочной техники	гр. 7 / гр.6
		шт.	усл. постов		шт. млн.руб СМР	усл.постов млн.руб. СМР		
I	2	3	4	5	6	7	8	9
I.	Главтрубопроводстрой	2026	4786	8I7,4	2,48	5,86	25,8	2,36
2.	Главвостоктрубопроводстрой	I607	3278	698,97	2,30	4,69	I7,4	2,04
3.	Союзподводтрубопроводстрой	286	599	I03,04	2,77	5,8I	27,4	2,I0
4.	Главтюментрубопроводстрой	652	I560	264,8	2,46	5,89	25,4	2,39
5.	Главюжтрубопроводстрой	I0I5	I880	2I0,0	4,83	8,95	I3,2	I,85
6.	Главсибтрубопроводстрой	899	2I59	762	I,I8	2,83	2I,9	2,4
7.	Главукрнефтегазстрой	I034	I80I	I85,37	5,58	9,7I	25,9	I,74
8.	Главкомигазнефтестрой	580	730	79,24	7,32	9,2I	4,7	I,26
9.	Главтатнефтестрой	962	I380	I26,96	7,58	I0,87	9,0	I,43
I0.	Главтуркменнефтегазстрой	523	74I	73,9I	7,08	I0,02	29,7	I,42
II.	Сибкомплектмонтаж	I079	I872	I62,06	6,66	II,55	I5,2	I,73
I2.	Главнефтегазпромстрой	203I	2770	2I8,60	9,29	I2,67	I4,5	I,36
I4.	. . . . .							
I5.								

ОПРЕДЕЛЕНИЕ НАЛИЧИЯ СВАРОЧНОЙ ТЕХНИКИ В ОРГАНИЗАЦИЯХ НА 1 МЛН.РУБЛЕЙ С М Р в . . 1984 . . . году.

Таблица 2

№№ пп	Наименование организации	Среднее наличие сварочной техники в 1984 году		Объём СМР в 1984г. факт. млн.руб.	Наличие сварочной техники на 1млн.руб.СМР в 1984 году		Среднегодовой % неисправной сварочной техники	гр.7 / гр.6
		шт.	усл.постов		шт. / млн.руб. СМР	усл.постов / млн.руб.СМР		
I	2	3	4	5	6	7	8	9
I.	Главтрубопроводстрой	I866	4596	885,8	2,II	5,I9	27,9	2,46
2.	Главвостоктрубопроводстрой	I6I5	3378	786,78	2,05	4,29	I9.4	2,09
3.	Союзподводтрубопроводстрой	323	698	I35,29	2,39	5,I6	28,2	2,I6
4.	Главтюментрубопроводстрой	797	I874	335,97	2,37	5,58	25,4	2,35
5.	Главжтрубопроводстрой	I062	I932	337,I7	3,I5	5,73	I6,2	I,82
6.	Главсибтрубопроводстрой	II26	2750	II20,06	I,00	2,46	28,0	2,46
7.	Главукрнефтегазстрой	II62	2044	I79,0I	6,49	II,42	36,3	I,76
8.	Главкомигазнефтестрой	630	882	90,I5	6,99	9,78	I,3	I,40
9.	Главтатнефтестрой	I004	I498	I56,40	6,42	9,58	9,8	I,49
I0.	Главтуркменнефтегазстрой	607	89I	94,39	6,43	9,44	43,0	I,47
II.	Сибкомплектмонтаж	II40	2003	I72,I7	6,62	II,63	I6,8	I,76
I2.	Главнефтегазпромстрой	-	-	I69,49				
I4.	. . . . .							
I5.								

нии данных, приведенных в форме № СТ-I.

5.5. Из таблицы 2 данные величины n_t за 3 года заносятся в таблицу 3 /строки 3, 4, 5/. Для дальнейших расчётов принимается меньшая величина из этих трёх-n_t^{min}/строка 6/. Умножая n_t^{min} на коэффициент K_p, получим индивидуальный нормативный показатель /H_i/ необходимого данной организации количества электросварочного оборудования для выполнения I млн. рублей СМР в год собственными силами.

$$H_i = n_t^{min} \times K_p = n_t^{min} \times \frac{100 + №_i - P_i}{100};$$

здесь $№_i$ - предельно допустимый для данной организации или группы организаций среднегодовой процент неисправного электросварочного оборудования. Для его обоснования данные графы 8, таблицы 2 группируются в таблице 4. Определяется средний за 3 года процент неисправного электросварочного оборудования. Для организаций, у которых этот процент не превышает 20% или близок к этой величине, принимается $№_i$ = 20%.

Как временная мера на двенадцатую пятилетку для организаций, не укладывающихся в этот норматив $№_i$ принимается равным 25%.

P_i - фактический среднегодовой процент неисправного электросварочного оборудования в i-той организации /принимается по последнему году из трёх, принятых для расчёта/.

Коэффициент K_p в формуле учитывается только в том случае, если его величина меньше I, в противном случае он принимается равным I.

5.6. Итоги расчёта индивидуальных нормативных показателей потребности в сварочной технике на I млн. рублей СМР по организациям отражаются в графе I0, таблицы 3.

5.7. Аналогичный индивидуальный нормативный показатель для трестов или строительно-монтажных организаций определяется по вышестоящими организациями по этому же принципу.

Если несколько организаций одного уровня имеют сходную струк-

Расчёт индивидуальных нормативных показателей потребности в сварочной технике на 1 млн.руб. СМР по организациям Миннефтегазстроя.

Таблица 3

№ пп	Наименование организации	Наличие сварочной техники на 1 млн.руб. СМР (n_t) усл.постов / млн.руб.СМР			n_t^{min}	N_i	P_i за прошедший год в % (1984)	$Kp = \frac{100 + N_i - P_i}{100}$	H_t=гр.6хгр.9 $\left(\frac{\text{усл.постов}}{\text{млн.руб.СМР}}\right)$
		1982г.	1983г.	1984 г.					
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
I.	Главтрубопроводстрой	7,I3	5,86	5,I9	5,2	25,0	27,9	0,97I	5,I
2.	Главвостоктрубопроводстрой	5,05	4,69	4,29	4,3	20,0	I9,4	I,0	4,3
3.	Союзподводтрубопроводстрой	5,40	5,8I	5,I6	5,2	25,0	28,2	0,968	5,03
4.	Главтюментрубопроводстрой	5,64	5,89	5,58	5,6	25,0	25,4	0,996	5,6
5.	Главюжтрубопроводстрой	9,09	8,95	5,73	5,8	20,0	I6,2	I,0	5,8
6.	Главсибтрубопроводстрой	2,47	2,83	2,46	2,5	25,0	28,0	0,970	2,43
7.	Главукрнефтегазстрой	9,67	9,7I	II,62	9,7	25,0	36,3	0,887	8,6
8.	Главкомигазнефтестрой	9,40	9,2I	9,78	9,2	20,0	I,3	I,0	9,2
9.	Главтатнефтестрой	8,24	I0,87	9.58	8,2	20,0	9,8	I,0	8,2
I0.	Главтуркменнефтегазстрой	9,46	I0,02	9,44	9,5	25,0	43,0	0,82	7,8
II.	Сибкомплектмонтаж	II,03	II,55	II,63	II,0	20,0	I6,8	I,0	II,0
I2.	Главнефтегазпромстрой	II,49	I2,67	-	II,5	20,0	I4,5	I,0	II,5
I3.	. . . . .								
I4.									

Таблица 4

Определение предельно допустимого среднегодового процента неисправного электросварочного оборудования.

№№ пп	Наименование организации	Среднегодовой % неисправной сварочной техники (из формы ст-I)			Среднее за три года	N_i %
		I982г.	I983г.	I984г.		
I	2	3	4	5	6	7
I.	Главтрубопроводстрой	25,9	25,8	27,9	26,5	25
2.	Главнефтегазмонтаж	22,9	25,7	25,7	24,8	-"-
3.	Главсибтрубопроводстрой	23,2	2I,9	28,0	24,4	-"-
4.	Главукрнефтегазстрой	28,2	25,9	36,3	30,I	-"-
5.	Главнефтегазэлектроспецстрой	26,9	2I,7	24,0	24;2	-"-
6.	Главтюментрубопроводстрой	23,9	25,4	25,4	24,9	-"-
7.	Главсредазнефтегазстрой	-	27,4	42,7	34,8	-"-
8.	Главтуркменнефтегазстрой	I3,6	29,7	43,0	28,8	-"-
9.	Союзподводтрубопроводстрой	22,7	27,4	28,2	26,I	-"-
I0.	Главямбургнефтегазстрой	-	-	32,6	32,6	-"-
I.	Главостоктрубопроводстрой	20,4	I7,4	I9,4	I9,I	20
2.	Главтюменнефтегазстрой	2,2	2,7	3,4	2,8	-"-
3.	Главкомигазнефтестрой	6,8	4,7	I,3	4,3	-"-
4.	Главнефтегазпромстрой	I4,0	I4,5	-	I4,3	-"-
5.	Союзнефтегазстройконструкция	-	3,I	2,0	2,6	-"-
6.	Главюжтрубопроводстрой	22,2	I8,2	I6,2	I8,9	-"-
7.	Главуренгойгазстрой	-	-	I7,5	I7,5	-"-
8.	Главзапспбжилстрой	I7,6	I5,5	I3,7	I5,6	-"-
9.	Сибкомплектмонтаж	I2,6	I5,2	I6,8	I4,9	-"-
I0.	Главтатнефтестрой	7,7	9,0	9,8	8,8	-"-
II.	Главбашнефтегазстрой	-	-	I4,2	I4,2	-"-
I2.	Главказнефтестрой	-	-	7,3	7,3	-"-

туру работ и условия производства, то они выделяются в группу и для них определяется общая норма потребности в электросварочном оборудовании на уровне половины между средней величиной из индивидуальных нормативных показателей по группе и минимальным индивидуальным нормативным показателем в группе./Таблица 5/.

Если индивидуальный нормативный показатель по какой либо организации сильно отличается от остальных в большую или меньшую сторону, то в расчёте групповой нормы он может не учитываться. Норма потребности для такой организации назначается индивидуально, на основании экспертной оценки результатов расчёта и анализа использования электросварочного оборудования в этой организации.

Таблица 5

Расчёт групповой нормы потребности в сварочной технике для организаций, занятых площадочным нефтегазовым строительством, по индивидуальным показателям*

№№ пп	Наименование организаций	Индивидуальный нормативный показатель	Групповая норма усл.постов млн.руб. СМР
I	2	3	4
I.	Главукрнефтегазстрой	8,6	
2.	Главкомигазнефтестрой	9,2	
3.	Главтатнефтегазстрой	8,2	
4.	Главтуркменнефтегазстрой	7,8	
5.	Сибкомплектмонтаж	II,0	
6.	Главнефтегазпромстрой	II,5	
	Площадочное нефтегазовой строительство		8,6

Средний показатель по группе $\frac{8,6+9,2+8,2+7,8+II,0+II,5}{6} = 9,4$

Групповая норма $\frac{7,8 + 9,4}{2} = 8,6$

Эта групповая норма распространяется на следующие организации, помимо включенных в расчёт:

7. Главвостокнефтегазстрой
8. Главуренгойгазстрой
9. Главямбургнефтегазстрой
10. Главбашнефтегазстрой
11. Главказнефтегазстрой

Групповая норма 8,6

Главтюменнефтегазстрой 6,0
(назначена индивидуально)

* Пример условный

ПРИЛОЖЕНИЕ.

ПРИМЕР РАСЧЕТА ПОТРЕБНОСТИ И СОСТАВЛЕНИЯ ЗАЯВКИ НА ЭЛЕКТРОСВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ НА 1986 ГОД ПО ГЛАВТРУБОПРОВОДСТРОЮ.

Миннефтегазстрой

Форма № СТ-I

Заявка на электросварочное оборудование на I986 год

Главк (п/о) Главтрубопроводстрой Трест СМУ

№№ пп	Наименование и марка сварочного оборудования	Средняя производительность по отношению к одному посту ручной сварки	Наличие на 0I.0I прошедшего года I984г.		Поступило в прошедшем году	Списано по акту в прошедшем году	Передано другим организациям	Наличие на 0I.0I текущего года I985г.		Заявка на плановый год I986г.	
			шт.	усл. постов				шт.	усл. постов	шт.	усл. постов
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
	Ручная сварка										
I.	Агрегаты электродуговой сварки однопостовые										
	I. АДД-305	I	80	80	I6	20	I0	66	66		
	2. АДД-3II2	I	I74	I74	20	40	I5	I39	I39	40	40
	3. АДБ-309	I	I78	I78	-	42	I6	I20	I20	34	34
	4. АДБ-3I8	I	35	35	-	I5	-	20	20	-	-
	5. АСБ-300	I	35	35	-	I5	-	20	20	-	-
	6. АСБ-3I20	I	57	57	20	20	-	57	57	20	20
	7.										
	8.										
	Итого:		559 (38I)	559	56	I52	4I	422 (3I9)	422	94	94

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
2.	То же двухпостовые										
	I. АДД-502	2	25I(I67)	502	9I	67	25	250(I39)	500	60	I20
	2. АСДП-500Г	2	I65(II3)	330	33	46	-	I52(I05)	304		
	3. СДУ-2Б	2	I00(74)	200	-	2I	-	79(66)	I58	-	-
	4. УСТ-2I	2	40(28)	80	22	3	-	59(40)	II8	I0	20
	5.										
	6.										
	Итого:		556(382)	III2	I46	I37	25	540(370)	I080	70	I40
3.	То же четырехпостовые										
	I. АЭП-5I										
	2. АЭП-52	4	4I(33)	I64	7	2	-	46(37)	I84	-	-
	3. УС-4I	4	7I(48)	284	4	3	-	72(50)	268	-	-
	4. АС-8I	4	39(32)	I56	I5	-	-	54(42)	2I2	4	I6
	5. СЧУ	4									
	6. АДД-4 х 250I	4								I0	40
	7.										
	8. Прочие		2I(I6)	84	-	-	-	2I(I6)	84		
	Итого:		I72(I29)	688	26	5	-	I93(I45)	768	I4	56

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
4.	Сварочные выпрямители										
	I. ВД-30I	I									
	2. ВД-303	I	I35(I00)	I35	25	37	II	II2(88)	II2	I0	I0
	3. ВС-300	I									
	4. ВДГ-30I	I									
	5. ВДГ-302	I									
	6. ВСЖ-303	I									
	7. ВДУ-504	I	II(3)	II	I0	8	-	I3(II)	I3		
	8. ВКСМ-I000	4	39(30)	I56	I	I5	-	25(I4)	I00		
	9. ВДУ-I00I	4									
	I0. ВДУ-I20I	4									
	II. ВДУ-I60I	6	I59(II6)	954	53	32	47	I33(98)	798	30	I80
	I2. ВДМ-I60I	6									
	I3. ВДМ-I00I	4	60(57)	240	2I	I8	-	63(55)	378		
	I4.										
	I5. Прочие		7(I)	7	-	-	-	7(I)	7		
	Итого:		4II(307)	I496	II0	II0	58	353(267)	I296	40	I90

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
5.	Преобразователи										
	I. ПСО-300	I									
	2. ПСО-3I5	I	85(6I)	85	5	48	-	42(30)	42	5	5
	3. ПД-303	I									
	4. ПД-305	I									
	5. ПСО-500	I	I3(I0)	I3	-	-	-	I3(I3)	I3	4	4
	6. ПСО-50I	I									
	7. ПСГ-300	0									
	8. ПСГ-500	0									
	9.										
	I0. Прочие		I(I)	I	-	-	-	I(I)	I		
	Итого:		99(72)	99	5	48	-	56(44)	56	9	9
6.	Трансформаторы										
	I. ТСП-I	I								9	9
	2. ТСП-2	I								0	0
	3. ТДП-I	I									
	4. ТД-300	I	4(4)	4	-	-	-	4(4)	4	5	5
	5. ТД-302	I									

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
	6. ТД-500	I									
	7. ТД-502	I	38(30)	38							
	8. ТС-300	I	I6(I0)	I6							
	9. ТС-500	I									
	I0.										
	II. Прочие		I(I)	I							
	Итого:		59(42)	59	25	I	-	83(58)	83	24	24
7. Установки для сварки алюминия вручную											
	I. УДГ-30I	I									
	2. УДГ-I0I	I									
	3. УДГ-50I	I									
	4. УДГУ-30I	I									
	5. УДАР-300	I									
	6.										
	7.										
	Итого										
	Итого ручной сварки		I856(I3I2)	40I3	368	453	I24	I647(II85)	36I3	25I	5I3

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
8.	Автоматы и полуавтоматы										
	I. ТС-I7М	4	4(4)	I6	-	-	-	4(4)	I3	3	I2
	2. ТС-35	4									
	3. ПДПГ-303	2									
	4. ПДПГ-500	2									
	5. А-547У	2									
	6. А-765	2	I(I)	2	-	-	-	I(I)	2	2	4
	7. А-825	I,5									
	8. А-II97П	2									
	9. А-I230М	I,5									
	I0. ПДГ-302	I,5									
	II. ПДГ-305,307	I,5									
	I2. ПДГ-502	2									
	I3. ПДГ-503	2									
	I4. ПДГ-508	2									
	I5. А-537	2	I(I)	2	-	-	-	I(I)	2	2	4
	I6. АДФ-I00I	4									
	I7.										

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
	I8. Прочие		II(I0)	22	–	–	–	II(I0)	22		
	Итого:		I7(I6)	42	–	–	–	I7(I6)	42	7	20
9.	Полевые автосварочные установки (автоматы)										
	I. ПАУ-60I	4									
	2. ПАУ-602	6	23(I5)	II5	I	9	–	I5(9)	75	I	6
	3. ПАУ-502	6								6	36
	4. ПАУ-I00I	8	59(56)	472	2	I0	–	5I(40)	408	I	6
	5. ПАУ-I00IB	8									
	6.										
	7.										
	Итого:		82(7I)	587	3	I9	–	66(49)	483	8	48
I0.	Трубосварочные базы (автоматы)										
	I. БТС-I42	I2	6(6)	72	3	–	–	9(9)	I08	I	I2
	2.										

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
II.	Комплексы для автоматической сварки неповоротных стыков труб										
	I. Стык-04	8	2(I)	I6	2	-	-	4(3)	32	I	8
	2. Дуга-I	8	I(I)	8	-	-	-	I(I)	8	2	I6
	3.										
	Итого:		3(2)	24	2	-	-	5(4)	40	3	24
I2.	Установки для контактной сварки										
	I. ТКУС-I	8	I(I)	8	-	-	-	I(I)	8	2	I6
	2. ТКУС-IA										
	3. ПЛТ-32I	8	I(I)	8	-	-	-	I(I)	8	2	I6
	4. Север-I	I6	I(I)	I6	5	-	-	6(6)	96	I	I6
	5.										
	6.										
	Итого:		3(3)	32	5	-	-	8(8)	II2	5	48

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0	II	I2
I3.	Контактные машины	2	6(4)	I2	-	-	-	6(4)	I2	3	6
	Итого по механизированной сварке		II7(I02)	769	I3	I9	-	III(90)	797	27	153
	Всего		I973(I4I4(	4782	38I	472	I24	I758(I275)	44I0	278	671
	Всего по норме										1,671

Пояснения к расчету по форме № СТ-2

Строки I.I, I.2, I.3, I.4, 2.I и 2.2 заполнены на основании строки "Всего" формы № СТ-I за I984 год.

Стр.2.3 - ожидаемое поступление электросварочного оборудования за вычетом необходимых для замены вышедших из строя в составе электросварочных установок источников питания

420 шт.

Стр.2.4 - расчетное списание электросварочного оборудования в I985 году из формы № СТ-I (данные) за I982, I983 и I984 годы):

$$C_{1985}=\frac{C_{1984}+C_{1983}+C_{1982}}{3}=\frac{472+450+427}{3}=450 \text{ шт.}$$

Стр.3.I - расчетное наличие электросварочного оборудования на 0I.0I.I986г.

Стр.3.I = стр.2.I + стр.2.3 - стр.2.4 = I758+420-450=I728 шт.

Стр.3.2 - расчетное наличие условных постов на 0I.0I.I986г.

$$\text{Стр.3.2} = \text{стр.3.I} \times \frac{\text{стр.2.2}}{\text{стр.2.I}} = I728 \times \frac{4410}{I758} = 4334$$

Стр.3.4 - списание в плановом I986 году принимаем на уровне расчетного списания I985 года.

Стр. 3.4 = стр.2.4 = 450 шт.

Стр.3.5 -**расчетное количество электросварочного оборудования на конец I986г. в пересчете на условные посты.**

$$\text{стр.3.5} = 2\ H_i \times СМР_{1986} - \text{стр.3.2} =$$

$$= 2 \times 5{,}I \times 805 - 4334 = 3877 \text{ (усл.постов)}$$

$$\text{Норма } H_i = 5{,}I \frac{\text{усл.постов}}{\text{млн.руб.СМР}}$$ принимается по таблице I.

Форма № СТ-2

Определение потребности в электросварочном оборудовании на плановый 1986 год по Главтрубопроводстрою

№ № п/п		Год	Наименование отчетных данных и расчетных показателей	Всего электросварочного оборудования
I	2	3	4	5
I.		I984	Наличие электросварочного оборудования на 01.01 1984 г.	I973
	I.I.		то же условных постов	4782
	I.2.		Поступило в 1984 г.	381
	I.3.		Списано и передано другим организациям в 1984 г.	596
	I.4.			
2.		I985	Наличие электросварочного оборудования на 01.01 1985 г.	I758
	2.I.		то же условных постов	4410
	2.2.		Ожидаемое поступление из всех источников в 1985 г.	420
	2.3.		Расчетное списание электросварочного оборудования в 1985 г.	450
	2.4.			
3.		I986	Расчетное наличие электросварочного оборудования на 01.01 1986г.	I728
	3.I.		то же условных постов	4334
	3.2.		Потребность в электросварочном оборудовании на 1986г. в пересчете на условные посты	671
	3.3.		Расчетное списание электросварочного оборудования в 1986г.	450
	3.4.		Расчетное количество электросварочного оборудования на конец 1986 г. в пересчете на условные посты	3877
	3.5.			

Стр.3.3 – потребность в электросварочном оборудовании в пересчете на условные посты на 1986 год определяем по формуле:

$$\text{стр.3.3} = \text{стр.3.5} - \text{стр.3.2} + \text{стр.3.4} \times \frac{\text{стр.3.2}}{\text{стр.3,1}} =$$

$$= 3877 - 4334 + 450 \times \frac{4334}{1728} = 3877 - 4334 + 1128 = 671 \text{ (усл. постов}$$

Проставляем это значение в форме № СТ-2 и № СТ-1, графа 12, строка "Всего по норме".

Заполняем графу 11 карандашом с учетом суммирования заявок, поданных трестами и другими подчиненными Главку организациями.

Умножением гр.3 на гр.11 получим графу 12, заполняем карандашом, суммируем и сравниваем полученную сумму со строкой "Всего по норме". Если последняя оказалась меньше, то исключаем из графы 11 часть единиц оборудования, пока по графе 12 между строками "Всего" и "Всего по норме" не будет достигнуто соответствие. Окончательно заполняем графы 11 и 12.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

стр.

I. Общие положения..... 3.

2. Пояснения к заполнению формы № СТ-I и приложений к ней.....6.

3. Определение потребности в электросварочном оборудовании на плановый год /форма № ст-2/.....9

4. Учёт списания по акту выбывшего из строя электросварочного оборудования в _____году /форма № СТ-3/.....29.

5. Порядок расчёта норм потребности в электросварочном оборудовании на I млн. рублей СМР для организаций Миннефтегазстроя..... 32.

ПРИЛОЖЕНИЕ. Пример расчёта потребности и составления заявки на электросварочное оборудование на I986г. по Главтрубопроводстрою.....4I.

gost.e-ecolog.ru