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

ТИПОВЫЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

АЛЬБОМ 09-Д ч. I

УСТРОЙСТВО НАРУЖНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

gost.e-ecolog.ru

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

06.4.03.03.08	Устройство сборно-монолитных конструкций проходных и непроходных каналов и коллекторов для прокладки коммуникаций.
06.9.I3.0I.02	Укладка стальных трубопроводов диаметром от 250-600 мм в непроходном канале с креплением при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.I3.0I.03	Укладка стальных трубопроводов диаметром от 700-900 мм в непроходном канале с креплением при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.I3.0I.04	Укладка стальных трубопроводов диаметром I000 мм в непроходном канале с креплением при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.I3.0I.06	Укладка стальных трубопроводов диаметром 250-600 мм в непроходном канале без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.I3.0I.07	Укладка стальных трубопроводов диаметром 700-900 мм в непроходном канале без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.I3.0I.08	Укладка стальных трубопроводов диаметром I000 мм в непроходном канале без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.I3.0I.4I	Бесканальная прокладка стальных трубопроводов диаметром от 250-600 мм в траншеях без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.I3.0I.42	Бесканальная прокладка стальных трубопроводов диаметром 700-900 мм в траншеях без креплений при помощи кранов и трубоукладчиков.
06.9.I3.0I.64	Устройство сборно"монолитных железобетонных опор для труб Д-400 мм.
06.9.I3.0I.65	Монтаж теплофикационной камеры из сборных элементов с монтажем 4-х сальниковых компенсаторов на неподвижных опорах для труб Д=400 мм.
06.9.I3.0I.66	Монтаж теплофикационной камеры из сборных железобетонных элементов с монтажем 2-х стальных задвижек с дренажем и дренажным колодцем для Д=400 мм.

06.9.I3.0I.69	Прокладка кожуха теплосети на пересечениях с действующими автодорогами с остановкой движения на 6-8 часов.
06.9.I5.0I.25	Прокладка стального кожуха Д-I220-I620 мм под действующими железнодорожными путями универсальным управляемым бестраншейным трубоукладчиком УУБТ-43 (М)
06.9.I5.0I.27	Бестраншейная прокладка трубопроводов методом пробивки сквозных горизонтальных скважин в грунте II группы пневмопробойником ИП-4603

Типовая технологическая карта	09.03.13 06.9.13.01.04
Укладка стальных трубопроводов тепловых сетей диаметром 1000 мм в непроходном канале с креплением при помощи кранов и трубоукладчиков	

I. Область применения

Типовая технологическая карта применяется при проектировании, организации и производстве работ по укладке стальных трубопроводов тепловых сетей диаметром 1000 мм в непроходном канале с креплением стенок траншей инвентарными креплениями консольного типа системы ЦНИИОМТП при помощи кранов и трубоукладчиков.

В основу разработки типовой технологической карты положена укладка 1000 п.м. стального трубопровода тепловой сети при помощи крана КС-3561.

Укладка 1000 п.м. стального трубопровода выполняется бригадой рабочих в количестве 9 чел. в течение 63 дней, в летний период при работе в 2 смены.

Привязка типовой технологической карты к местным условиям строительства заключается в уточнении объемов работ, средств механизации, потребности в материальных ресурсах, а также графической схемы, организации процесса.

II. Технико-экономические показатели строительного процесса:

1. Общая трудоемкость работ в ч-днях	795
2. Трудоемкость работ на 1 п.м. трассы	0,8
3. Выработка на одного рабочего в смену готовой трассы в м.	1,3
4. Затраты машино-смен механизмов а) кран КС-3561 (2 шт.)	58,2
5. Затраты электроэнергии на весь объем работ в квт·час.	1004

Главный инженер института А.Калинин
Начальник отдела К.Утекеев
Главный инженер проекта А.Шустов
Исполнитель Г.Измова

РАЗРАБОТАНА	УТВЕРЖДЕНА	СРОК ВВЕДЕНИЯ
Проектным институтом "Казоргтехстрой" Минтяжстроя КазССР	Главными техническими управлениями Минтяжстроя СССР Минпромстроя СССР Минстроя СССР "20" XII 1973г. № 9-20-2-8	"1" II 1974г.

Ш. Организация и технология строительного процесса

I. До начала производства работ по укладке труб в каналы должны быть выполнены следующие работы:

а) смонтированы наружные каналы без покрытия и приняты по акту;

б) ось укладки трубопровода перенесена и закреплена на каналах;

в) доставлен на место работы необходимый инвентарь, инструмент, приспособления, монтажный кран, сварочное оборудование и материалы;

г) устроено временное электроосвещение строительной площадки и рабочих мест;

д) установлены временные инвентарные бытовые помещения и подключены к осветительной линии;

е) завезены звенья труб и разложены на подкладках по фронту работ.

2. Укладка труб в лотки производится звеньями – 20 м, гидроизоляция которых наносится на стенде СУ. Запас труб на месте производства работ должен быть не менее чем на 2 смены.

3. Методы и последовательность работ.

Монтаж стальных труб тепловых сетей в готовые каналы в траншеи с креплением ведется поточным методом в порядке, указанном на схеме (рис. I).

Весь фронт работ (часть трассы) разделяется на участки, на каждом из которых работает постоянного состава звено, объемы которых по трудоемкости одинаковые, – этим выражается заданный темп для всех звеньев.

Последовательность укладки труб по операциям:

а) сварка труб в звенья длиной 20 м поворотным швом на бровке траншеи;

б) опускание звеньев труб в траншею кранами (рис. 3);

в) сварка звеньев труб в плети неповоротным швом;

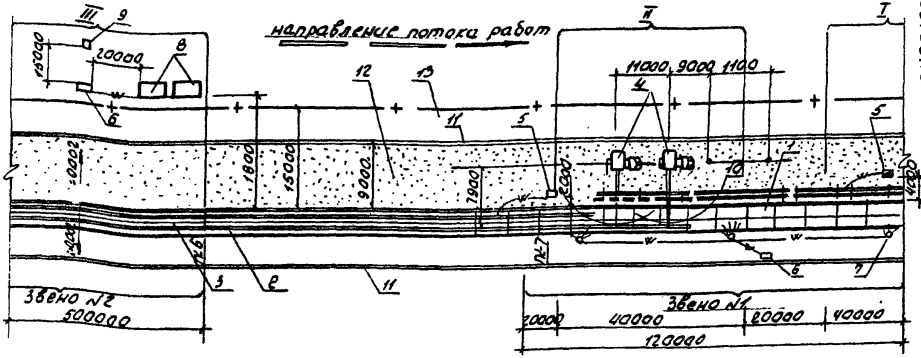
г) гидравлическое испытание трубопроводов на прочность;

д) изоляция стыков;

е) после закрытия лотков, установки запорной и контрольной арматуры производится окончательное испытание, промывка и хлорирование.

Закрытие лотков, установка запорной и контрольной арматуры выполняется отдельным звеном, состав которого обеспечивает заданный темп.

Главный инженер института		М.Калинин
Начальник отдела		Ю.Утесеев
Главный инженер проекта		Л.Шустов
Исполнитель		Е.Рыбалкин


направление потока работ
III
II
I
9
8
20000
12000
6
12
13
11
5
14000, 9000, 1100
4
10
1800
15000
9000
1900
2000
10000
2000
2000
2

Сварка стыков.

Сварку стыков производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-60:

Подготовка стыков к сварке заключается в очистке кромок труб (не менее I0 мм) от ржавчины до металлического блеска;

Деформированные концы труб выправить при помощи расширителей.

При выполнении обрезки труб и скоса кромок, следует соблюдать форму стыкового соединения. Размеры фасок, допускаемые смещения кромок труб, количество и длину прихваток см. на рис. 2.

Сборку труб выполнять на прихватках. При сварке поворотных стыков первый слой шва накладывается в вертикальном положении на I/4 окружности с обоих сторон трубы; после поворота трубы на 90° завариваются оставшиеся две части окружности. Второй слой накладывается против часовой стрелки при непрерывном повороте трубы более толстыми электродами.

При сварке неповоротных стыков все слои шва наносятся снизу вверх на половину окружности трубы. Расположение опор трубопровода под сварными стыками не допускается. Сварной стык следует располагать не ближе 500 мм от края опоры.

Укладка трубопровода.

Трубы, сваренные в звенья длиной 20 м, кранами КС-3561 подаются в траншею в лотки, где они свариваются в плети.

Испытание трубопроводов.

Трубопроводы после окончания всех монтажных работ испытываются давлением на прочность и герметичность гидравлическим способом.

Испытание трубопроводов в непроходных каналах производится за 2 раза (предварительное и окончательное). Предварительное испытание следует производить на отдельных участках трассы до установки сальников, компенсаторов и секционных задвижек, до закрытия непроходных каналов.

Окончательное испытание производится после завершения строительно-монтажных работ и установки всего оборудования тепловых сетей (задвижек, компенсаторов, воздушных кранов и др.).

Для испытания трубопроводов применять пружинные манометры, проверенные и опломбированные.

Гидравлическое испытание производится в следующем порядке:

а) во время заполнения трубопровода водой из него удаляется воздух через воздухоспускные краны;

б) в трубопроводе устанавливается пробное давление, равное

Главный инженер института		А.Малинин
Начальник отдела		И.Утехеев
Главный инженер проекта		Л.Шистов
Исполнитель		Е.Рыбалкин

Схема наложения слоев шва поворотного стыка

Размещение прихваток



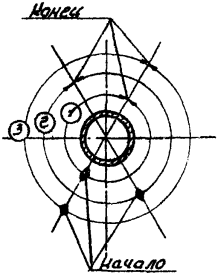
Наложение 1^го слоя на 1^й и 2^й четвертях



Наложение 2^го слоя



Схема наложения слоев шва неповоротного стыка.



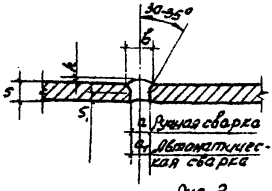


Рис. 2

Размеры в мм стыкового соединения U-образной формы

Толщина стенки трубы S	Ширина валика на поверхности усиления b	Высота усиления h	Притупление a, S_1
3-8	S+4	3	1,5
9-14	S-13	4	2

Величина зазора $a_{мин}$ при сварке без подкладных колец

Способ сварки	Зазор $a_{мин}$ при толщине стенки 8-10
Ручная электродуговая	2,5-4,5
Автоматическая в среде угл. газа.	1,5-2,5
Примечание: при автоматической сварке под флюсом 1^й слой наносится вручную	

Допускаемое смещение кромок труб при сварке стыков

Способ сварки	Допускаемое смещение кромок при толщине стенок 9-14
Дуговая и газовая	2-2,5
Стыковая контактная	1,5-2

рабочему, и выдерживается в течение времени, потребного для осмотра стыков, но не менее чем I0 мин.;

в) если во время испытания пробным давлением не будет обнаружено каких-либо дефектов или утечек, оно доводится до испытательного.

Результаты гидравлического испытания следует считать удовлетворительными, если во время их проведения не произошло падения давления, а в сварных швах труб и корпусах арматуры не обнаружено признаков разрыва и утечки воды не превышает установленных величин.

Тепловые сети, используемые для целей горячего водоснабжения (непосредственный водозабор), после промывки должны быть подвергнуты санитарной обработке в соответствии с правилами, утвержденными Главной Государственной санитарной инспекцией СССР.

4. Основные требования к качеству работ.

Отклонение трубопроводов от проектного положения не должно превышать: в плане - I0 мм, по вертикали + 5 мм, по уклону + 0,00I.

Контроль качества сварных соединений производится путем внешнего осмотра и проверки качества шва физическим методом контроля (гамма-лучами) без его разрушения.

Давление при гидравлическом испытании для трубопроводов принимается равным рабочему с коэффициентом I:25, но не менее I6 ати для испытания подающих трубопроводов и I0 ати - для обратных.

06.9.I3.0I.04
09.03.13 IУ. Организация и методы труда рабочих

I. Состав бригады по профессиям и распределение работ между звеньями.

№№ звеньев	Состав звена по профессиям	Количество человек	Перечень работ
I	Машинист крана	2	Укладка трубопровода
	Трубоукладчики	6	тепловых сетей.
	Сварщик	I	Сварка стыков
2	Трубоукладчики	4	Проведение гидравлического испытания, исправление дефектов.
3	Изолировщики	4	Тепловая изоляция стыков трубопроводов.

2. Схема организации рабочих мест (рабочей зоны) с размещением механизмов, приспособлений показана на рис. 3.

3. Последовательность выполнения основных операций

№№ п/п	Наименование процесса	Последовательность рабочих операций
I	Сварка труб в звенья. Опускание звеньев труб в траншею	Торцовка стыкуемых труб очистка стыков, центровка, прихватка и сварка стыков. Проверка.
2	Сварка труб в плеть	Подготовка стыкуемых труб, очистка стыков, центровка, прихватка и сварка стыков. Контроль.
3	Испытание участка трубопровода (предварительное)	Монтаж арматуры испытания. Установка заглушек, заполнение труб водой. Испытание участка. Сброс воды из трубопровода.
4	Изоляция стыков	Гидроизоляция стыков – заготовка утеплителя. Устройство теплоизоляции стыков.
5	Окончательное испытание и хлорирование	

4. Методы и приемы работ

Звено № I состоит из 9 человек:

2 машиниста крана $6^{го}$ разряда ($К_I$, $К_2$)
трубоукладчик $6^{го}$ разряда ($М_I$)
2 трубоукладчика $4^{го}$ разряда ($М_2$, $М_3$)
3 трубоукладчика $3^{го}$ разряда ($М_4$, $М_5$, $М_6$)
электросварщик $5^{го}$ разряда ($Э_I$)

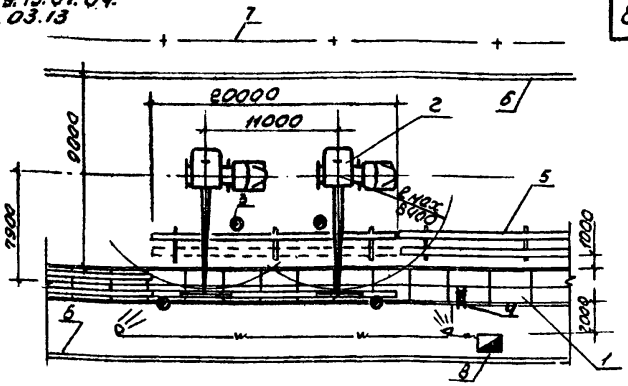


Рис 3. План укладки сталонитх труб в траншею

1-траншея с уложенными нижними лотками; 2-кран КС-3561 (2шт); 3-рабочие места такелажников; 4-лестница (2шт); 5-складирование труб; 6-ливневые канавы; 7-граница охранной зоны; 8-передвижная электростанция АБ-В.

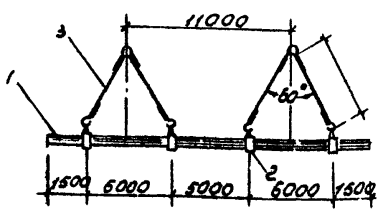


Рис 4. Схема строповки звена труб.
1-звено трубы (2=20м); 2-ПН 1020 (4шт).
3-строп 2х ветвевой

Звено № 2 состоит из 4 человек:
трубоукладчик 5го разряда ($В_I$)
3 трубоукладчика 3го разряда ($В_2$, $В_3$, $В_4$)
Звено № 3 состоит из 4 человек:
изолировщик-пленочник 5го разряда ($И_I$)
изолировщик-пленочник 3го разряда ($И_2$)
термоизолировщик 4го разряда ($И_3$)
термоизолировщик 3го разряда ($И_4$)

а) Укладка стальных труб в готовые каналы производится в следующем порядке:

На месте складирования труб, на бровке траншеи, трубоукладчики ($М_I$ и $М_2$) проверяют правильность обрезки торцов труб, зачищают кромки стыков, производят центровку труб.

Трубоукладчики $М_3$ и $М_4$ производят строповку труб и подают команду крановщикам ($К_I$ и $К_2$) натянуть стропы и подать звено в траншею, в лотки, на опоры.

В траншее электросварщик ($Э_I$) производит сварку звеньев труб в плети, а трубоукладчики ($М_5$ и $М_6$) производят рихтовку плетей в плане, выполняют закрепление трубопроводов (плетей) в лотках на опорах.

б) При испытании трубопроводов трубоукладчики ($В_I$ и $В_2$) производят монтаж арматуры (приборов) для испытания данного участка. В это время трубоукладчики ($В_3$ и $В_4$) устанавливают и закрепляют заглушки. По мере готовности установки испытательных приборов трубоукладчик ($В_I$) подает команду трубоукладчикам ($В_2$, $В_3$ и $В_4$), заполнить трубопровод водой и приступить к испытанию. Трубоукладчики ($В_2$, $В_3$ и $В_4$) снимают показания с приборов, а ($В_I$) заполняет журнал, ведомости. По окончании испытания трубоукладчики ($В_3$ и $В_4$) производят сброс воды, ($В_I$ и $В_2$) снимают приборы и заглушки.

в) Изолировщики-пленочники ($И_I$ и $И_2$) выполняют противокоррозийную изоляцию стыков трубопроводов. Термоизолировщики ($И_3$ и $И_4$) подносят материал, а изолировщик ($И_2$) обертывает стыки труб матами с пригонкой их по месту.

График производства работ для труб Д=1000 мм

№№ п/п	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Трудоемкость на единицу измерения в чел.-час	Трудоемкость на весь объем работ в чел.-дн	Состав бригады	Недели / дни
I.	Укладка звеньев труб на опоры Работа машиниста. Сварка стыков труб	п.м.	2000,0	2,I48	523	Машинист 6р-2 Трубоукладчики 6р-I;4р-2;3р-3 Сварщик 5р-I	9
2.	Предварительное гидравлическое испытание	п.м.	2000,0	0,204	49,8	Трубоукладчики 5р-I; 3р-3	4
3.	Противокоррозийная и тепловая изоляция стыков трубопроводов	I стык	398,0	3,02	I47,0	Изолировщик-пленочник 5р-I; 3р-I Термоизолировщик 4р-I;3р-I	4
4.	Окончательное гидравлическое испытание трубопроводов с промывкой	п.м.	2000,0	0,3I6	77	Трубоукладчики 5р-I; 3р-3	4
	Итого:				796,8		

Технологический разрыв на обратную засыпку

Примечание: Число смен в сутки равно двум.

06.9.I3.0I.04
09.03.13

II

Указания по технике безопасности.

При производстве работ по укладке труб в каналы следует выполнять указания СНиП III-А. II-70 "Техника безопасности в строительстве".

Особое внимание обратить на следующие положения:

I. Перед началом работ необходимо провести инструктаж по безопасным методам труда и технике безопасности.

2. В местах перехода через канавы и траншеи должны быть установлены переходные мостики шириной 0,6 м с перилами высотой I м.

3. Строительно-монтажная организация обязана обеспечить рабочих спецодеждой, спецобувью и средствами индивидуальной защиты.

4. Работа теплоизолировщика входит в перечень профессий, к которым предъявляются дополнительные (повышенные) требования по технике безопасности.

5. Строительная площадка в населенных местах во избежание доступа посторонних лиц, должна быть ограждена.

6. Рабочие и ИТР, занятые на работах по эксплуатации временных электроустановок, должны быть обучены безопасным приемам работ и знать приемы освобождения от тока пострадавших лиц и оказания им первой помощи.

7. Все пусковые устройства размещаются так, чтобы исключить возможность пуска механизмов посторонними лицами.

8. Все токоведущие части машин и механизмов с электроприводом необходимо заземлить.

9. К управлению строительными машинами запрещается допускать рабочих, не имеющих удостоверений на право управления машиной.

I0. Установка, освидетельствование, прием в эксплуатацию грузоподъемных устройств осуществляется согласно требований "Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов" Госгортехнадзора СССР.

II. Перед началом работы и в процессе работы мастер или производитель работ постоянно следят за состоянием крепления стенок траншей, а при обнаружении неисправности рабочие, занятые укладкой труб, должны быть немедленно выведены из траншеи, а крепления траншей усилены.

I2. Особое внимание обратить на безопасность рабочих при укладке труб в траншею с креплением. Эту работу производят

такелажники, а также рабочие, обученные безопасным методам производства работ, знающие грузоподъемность применяемых при этом кранов и приспособлений, вес труб и других поднимаемых деталей.

Калькуляция трудовых затрат по ЕНиР 1969 г.

№ п/п	Обоснование по ЕНиР	Наименование работ	Единица измерения	Объем работ	Норма времени на единицу измерения в чел.-час	Затраты труда на весь объем работ в чел.-час	Расценка за единицу измерения в руб. коп.	Стоимость затрат труда на весь объем работ в руб. и коп.
I	2	3	4	5	6	7	8	9
		Трубы Д=1000 мм						
I.	§ I0-I т.3 п. I2а	Сборка труб в звенья	Iм	2000,0	0,35	700,0	0-2I,I	422-00
2.	§ 22-I3 т.I6 п.I,4м	Сварка стыков труб поворотным швом	I0ст	29,8	26	775,0	I8-25	534-00
3.	§ I0-I т.4 п.I3б	Укладка звеньев труб на опоры в лотки	Iм	2000,0	I,2	2400,0	0-74,I	I482-00
4.	§ 24-I3 п.2I в,г	Работа машиниста	т	6I0,0	0,I	6I,0	0-079	48-20
5.	§ 22-I3 т.I6 п.6,9м	Сварка стыков неповоротным швом	I0ст	I0,0	36	360,0	25-27	252-70
6.	§ I0-6 т.7 п.7б К=0,6	Предварительное гидравлическое испытание трубопроводов	Iм	2000,0	0,204	408,0	0,I24	248-00
7.	§ I0-9 т.I п.I0а	Противокоррозийная изоляция стыков трубопроводов	Iст	398,0	I,25	497,0	0-72,9	290-00

I	2	3	4	5	6	7	8	9
8.	§ I0-I0 т.I п.I6а+б+в	Тепловая изоляция стыков трубопроводов	Iм 2-х труб	I00,0	7,05	705,0	3-502	350-20
9.	§ I0-6 т.7 п.7б К=0,4	Окончательное гидравлическое испытание трубопроводов	Iм	2000,0	0,I36	272,0	0,082	I64-00
I0.	§ I0-6 т.7 п.7б	Промывка трубопровода с хлорированием	Iм	2000,0	0,I8	360,0	0-09,7	I94-00
		Итого				6538,0		3985-I0

I. Основные конструкции, материалы и полуфабрикаты.

№ п/п	Наименование	Марка	Единица измерения	Количество
I.	Трубы стальные электросварные с продольным швом Д-I000/9	ГОСТ 8732-70	п.м.	2000
2.	Электроды Э-42	ГОСТ 9467-60	кг	518
3.	Плиты минераловатные мягкие на синтетическом связующем	ГОСТ 9573-66	м3	I520
4.	Лента стальная упаковочная сечением 0,7 х 20	ГОСТ 3560-47	кг	I320
5.	Пряжки для крепления	тип I	шт	3640
6.	Стеклоткань	ГОСТ 2245-43	м2	364
7.	Проволока Д-0,8 Д-I2	ГОСТ 3282-46	кг	I520
8.	Лента стальная 2х30	-	кг	6850

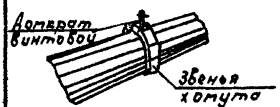
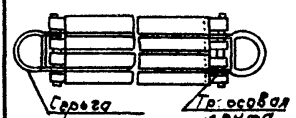
2. Машины, оборудование, механизированный инструмент, инвентарь и приспособления.

№ п/п	Наименование	Тип	Марка	Количество	
I	2	3	4	5	6
	Машины, оборудование, инвентарь				
I.	Кран	стреловой	КС-356I	2	грузоподъемность I0 т.с.
2.	Электросварочный агрегат	передвижной	ТД-304	2	
3.	Понижающий трансформатор	-	ИВ-4	2	N=I квт. U=36в
4.	Щетка зачистная	-	К-8203	2	П=950 об/мин. Д=I20 мм.
5.	Электростанция	передвижная	АБ-8	2	N=8 квт на платформе

I	2	3	4	5	6
6.	Светильник	переставной	ПИ "Казоргтехстрой	3	U=500 вт.
7.	Лестницы	деревянные	–	3	–
8.	Мостик переходный	–		2	l=4+6м
9.	Подкладки	деревянные	–		сечение II0x220xI350
I0.	Заглушки	–		4	по диаметру трубопроводов
	Инструмент для трубоукладчиков				
II.	Тросовый захват	–	–	4	–
I2.	Метр складной	–	–	2	
I3.	Ломик	–	–	2	
I4.	Шарнирный хомут	цепной	–	2	Для труб D=I000 мм
I5.	Нож для раскроя утеплителя	–	–	4	–
I6.	Отвес			2	–
I7.	Клещи			4	–
I8.	Квач			I	–
I9.	Лейки битумщика			2	–
20.	Мастерок			2	–
2I.	Ведро			2	–
	Инструмент сварщика				
22.	Проволочная щетка	–		I	
23.	Молоток для обивания шлака			I	
24.	Зубило			I	
25.	Молоток слесарный			I	

I	2	3	4	5	6
26.	Набор шаблонов и щупов			I	
27.	Электродержатель	вилочный		I	
28.	Угольники			I	
29.	Линейка с делениями			I	
	Инвентарь трубоукладчика-испытателя				
30.	Насос	-	-	I	
3I.	Ручной насос	-	РН-450	I	
32.	Вентили	-	-	8	
33.	Манометры	-	-	2	
34.	Заглушки	-	-	2	по диаметру трубопроводов
35.	Лестницы	-	-	2	
36.	Мерный бак	-	-	I	емкостью Iм^3

06.9.19.01.04
09.03.13. 3. Монтажные приспособления.

№№ п/п	Наименование	Марка	Количество	Эскиз
1.	Шарнирный хомут (центратор)	Институт им. Патона	2	
2.	Тросовый захват	ПМ-1020 опытное производство СКБ "Газстроймашина" г. Москва	4	
3.	Строп 2-х ветвевой	ЦНИИОМТП	3	
4.	Лестница деревянная	Изготовить по месту	5	

06.9.I3.0I.04
09.03.13

I8

4. Эксплуатационные материалы

№№ п/п	Наименование эксплуатационных материалов	Единица измерения	Норма на час работы механизма	Количество на принятый объем
	Кран КС-356I			
I.	Бензин	кг	4,4	2080,0
2.	Автол	"	0,0I	4,73
3.	Дизельное масло	"	0,4	I89,0
4.	Индустриальное масло	"	0,03	I4,20
5.	Нигрол	"	0,08	37,8
6.	Солидол	"	0,09	42,5
7.	Мазь канатная	"	0,06	28,4
	Электросварочный агрегат ТД-304			
8.	Бензин	"	2,3	I090
9.	Дизельное масло	"	0,4	I89,0
I0.	Индустриальное масло	"	0,04	I8,90
II.	Солидол	"	0,008	3,78
	Передвижная электростанция АБ-8			
I2.	Дизельное топливо	"	I3,9	I4050
I3.	Автол	"	0,05	50,50
I4.	Индустриальное масло	"	0,0I	I0,I0
I5.	Солидол	"	0,002	2,02

Отпечатано
в Новосибирском филиале ЦИТП
630064 г. Новосибирск пр Карла Маркса 1
Выдано в печать "21" июля 1977 г.
Заказ 1924 Тираж 400

gost.e-ecolog.ru