

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 кромок. Г-1-(12)2-Гп-С-С2 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 металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали. РД-1-4(23)-ПТО-Н-ос(бп)-Н1 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.
40070. Технологии ручной дуговой сварки покрытыми электродами стыковых соединений труб грузоподъемного оборудования и металлоконструкций из углеродистой и низколегированной стали. РД-1-4(23)-ПТО-С-бп-С17 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 углеродистой и низколегированной стали. РД-1-0(23)-ПТО-Т(ос,дс)-Т1/Т3 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.
40110. Технологии ручной дуговой сварки тавровых соединений с разделкой кромок металлоконструкций подъемно-транспортного оборудования из углеродистой и низколегированной стали. РД-1-0(23)-ПТО-Т(ос,бп)-Т6 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

и НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ БЕЗ ПОДКЛАДНОГО КОЛЬЦА. РАД+РД-1-32-Тт-С-бп-С17 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
40360. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ НАХЛЕСТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-У-Н1/Н2 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
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)-РВС-С-дс(бз)-С21 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
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 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
40400. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПРИ ИСПРАВЛЕНИИ ДЕФЕКТОВ СВАРНЫХ ШВОВ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. ТИД-2 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.</u>
40410. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ ДВУСТОРОННИХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С15 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
40420. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ ДВУСТОРОННИХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С25 <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
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

<u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u> <u>40440. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ НА ПОДКЛАДКЕ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С19</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
<u>40450. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ НА ПОДКЛАДКЕ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С5</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
<u>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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.</u>
<u>40470. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ С ПОДВАРКОЙ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С12</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
<u>40480. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ С ПОДВАРКОЙ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С21</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
<u>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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
<u>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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
<u>Часть 2. ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА СВАРКИ</u>
<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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.</u>
<u>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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.</u>
<u>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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
<u>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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.</u>
<u>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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.</u>
<u>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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
<u>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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
<u>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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.</u>
<u>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</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
<u>40600. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ НАРУЖНЫХ И ВНУТРЕННИХ ГАЗОПРОВОДОВ D=70-100 мм ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ С ФЛАНЦАМИ. РД-1-22-Гп-С-Бп-С56</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.</u>
<u>40610. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D 100-500 мм ИЗ СТАЛЕЙ 15X5M, 15X5МУ БЕЗ ПОДКЛАДНОГО КОЛЬЦА ПО АУСТЕНИТНОМУ ВАРИАНТУ С ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ НАПЛАВКОЙ КРОМОК. РД-5-33-Тт-С-Бп-С17-А-Н</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: Word, 9 стр.</u>
<u>40620. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D 100-500 мм ИЗ СТАЛЕЙ 15X5M, 15X5МУ БЕЗ ПОДКЛАДНОГО КОЛЬЦА ПО АУСТЕНИТНОМУ ВАРИАНТУ. РД-5-23-Тт-С-Бп-С17-А</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
<u>40630. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D 100-500 мм ИЗ СТАЛЕЙ 15X5M, 15X5МУ БЕЗ ПОДКЛАДНОГО КОЛЬЦА. РД-5-(23)3-Тт-С-Бп-С17-П</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.</u>
<u>40640. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D 100-500 мм ИЗ СТАЛЕЙ 15X5M, 15X5МУ НА ПОДКЛАДНОМ КОЛЬЦЕ (ПЕРЛИТНЫЙ ВАРИАНТ). РД-5-34-Тт-С-сп-С19(Тр-3г)-П</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
<u>40650. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D 100-500 мм ИЗ СТАЛЕЙ 15X5M, 15X5МУ НА ПОДКЛАДНОМ КОЛЬЦЕ ПО АУСТЕНИТНОМУ С ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ НАПЛАВКОЙ КРОМОК. РД-5-34-Тт-С-сп-С19(Тр-3г)-А-Н</u> <u>ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.</u>
<u>40660. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D менее 100 мм ИЗ</u>

высоколегированной стали аустенитного класса без подкладного кольца. РД-9-22-Тт-С-6п-С17 Формат документа: WORD, 7 стр.
40670. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D менее 100 мм из сталей 15X5M, 15X5МУ без подкладного кольца по аустенитному варианту. РД-5-22-Тт-С-6п-С17-А Формат документа: WORD, 8 стр.
40680. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D менее 100 мм из сталей 15X5M, 15X5МУ без подкладного кольца. РД-5-22-Тт-С-6п-С17-П Формат документа: WORD, 9 стр.
40690. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D менее 100 мм из сталей 15X5M, 15X5МУ с высоколегированными аустенитными сталями. РД-(9+5)-22-Тт-С-6п-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-6п-С17 Формат документа: WORD, 7 стр.
40710. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D св. 100-219 мм из сталей 15X5M, 15X5МУ с высоколегированными аустенитными сталями. РД-(9+5)-32-Тт-С-6п-С17 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-6п-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-6п-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-6п-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-6п-С2 Формат 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-6п-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-6п-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-6п-С17 Формат документа: WORD, 6 стр.
40800. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов для транспортировки газа, в пределах ГРС D=100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-3(23)-Мт-С-6п-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-6п-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-6п-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-6п-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-6п-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-6п-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-6п-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-6п-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-6п-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-6п 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-6п-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-6п-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-Тп-С-6п-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,6п)-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,6п)-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-6п-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-6п-У7 Формат документа: WORD, 6 стр.
41000. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубам наружных и внутренних газопроводов D=100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-32-Гп-У-6п-У5. Типовая технологическая карта 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 слой)
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 слой)
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 слой)
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-ЗК, диаметр 3/3,25 мм; Кессель 5520 Мо, диаметр 4 мм (заполняющий и облицовочный слой)
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-ЗК, диаметр 3/3,25 мм; Кессель 5520 Мо, диаметр 4 мм (заполняющий и облицовочный слой)
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 слой)
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 слой)
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-ЗК, диаметр 3/3,25 мм; Кессель 5520 Мо, диаметр 4 мм (заполняющий и облицовочный слой)
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-ЗК, диаметр 3/3,25 мм; Кессель 5520 Мо, диаметр 4 мм (заполняющий и облицовочный слой)
41130. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков разнотолщинных труб, форма разделки С17 по ГОСТ 16037-80 из углеродистых и низколегированных сталей (СтЗсп, 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 Э42А (УОНИ 13/45), Э50А (УОНИ 13/55, LB-52U, ОК 48.04), электроды для сварки заполняющих и облицовочных слоев Э42А (УОНИ 13/45), Э50А (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 (СтЗсп, 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 Э42А (УОНИ 13/45), Э50А (УОНИ 13/55, LB-52U, ОК 48.04), электроды для сварки заполняющих и облицовочных слоев Э42А (УОНИ 13/45), Э50А (УОНИ 13/55, ГАРАНТ Фокс ЕВ 50, ОК 48.04).
41150. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки захлестных стыков низколегированных конструкционных сталей перлитного класса (08Г1НФБ, 09ГНФЕ, 09ГБЮ, 09Г2СФ, 10Г2СФБ, 10Г2СБ, 10Г2ФБЮ, 10Г2ФБ, 13Г1С-У, 13Г1СБ-У, 14Г2АФ, 16Г2АФ Х-60, Х-65, Х-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 трубу труба: 426 - 1220мм с толщиной стенки 6-32мм) прямая врезка без усиливающей накладки, выполняемых электродами с основным видом покрытия из углеродистых и низколегированных сталей (СтЗсп, 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 (СтЗсп, 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 поднапорных Ростехнадзору технологических трубопроводов, изготовленных из сталей зарубежных марок. Ручная аргоно-дуговая сварка стыковых и угловых соединений труб (штуцеров) из углеродистых сталей марок P235GH, P265GH, P250GH диаметром $\varnothing \leq 25$ мм и толщиной стенки ≤ 3 мм Формат документа: PDF, 10 стр.
41420. Технологическая инструкция ОАО НПО ЦКТИ №ТИ13/112.08-10. Сварка поднапорных Ростехнадзору технологических трубопроводов, изготовленных из сталей зарубежных марок. Комбинированная сварка стыковых и угловых соединений труб (штуцеров) из углеродистых сталей марок P235GH, P265GH, P250GH диаметром $25 \text{ мм} \leq \varnothing \leq 100$ мм и толщиной стенки $3 \text{ мм} \leq \varnothing \leq 12$ мм Формат документа: PDF, 9 стр.
41430. Технологическая инструкция ОАО НПО ЦКТИ №ТИ13/112.06-10. Сварка поднапорных Ростехнадзору технологических трубопроводов, изготовленных из сталей зарубежных марок. Комбинированная сварка стыковых и угловых соединений труб (штуцеров) из углеродистых сталей марок P235GH, P265GH, P250GH диаметром $100 \text{ мм} \leq \varnothing \leq 1020$ мм и толщиной стенки $3 \text{ мм} \leq \varnothing \leq 16$ мм Формат документа: PDF, 10 стр.
41440. Технологическая инструкция ОАО НПО ЦКТИ №ТИ13/112.09-10. Сварка поднапорных Ростехнадзору технологических трубопроводов, изготовленных из сталей зарубежных марок. Комбинированная сварка стыковых и угловых соединений труб (штуцеров) из углеродистых сталей марок P235GH, P265GH, P250GH диаметром $100 \text{ мм} \leq \varnothing \leq 1020$ мм и толщиной стенки $3 \text{ мм} \leq \varnothing \leq 12$ мм Формат документа: PDF, 10 стр.
41450. Технологическая инструкция ОАО НПО ЦКТИ №ТИ13/112.05-10. Сварка поднапорных Ростехнадзору технологических трубопроводов, изготовленных из сталей зарубежных марок. Комбинированная сварка стыковых и угловых соединений труб (штуцеров) из углеродистых сталей марок P235GH, P265GH, P250GH диаметром $25 \text{ мм} \leq \varnothing \leq 100$ мм и толщиной стенки $3 \text{ мм} \leq \varnothing \leq 12$ мм Формат документа: PDF, 9 стр.
41460. Технологическая инструкция ОАО НПО ЦКТИ №ТИ13/112.04-10. Сварка поднапорных Ростехнадзору технологических трубопроводов, изготовленных из сталей зарубежных марок. Ручная аргоно-дуговая сварка стыковых и угловых соединений труб (штуцеров) из углеродистых сталей марок P235GH, P265GH, P250GH диаметром $\varnothing \leq 25$ мм и толщиной стенки $\varnothing \leq 3$ мм Формат документа: PDF, 10 стр.
41470. Технология аргонодуговой наплавки на трубы с толщиной стенки 3-12мм и диаметром 25-100мм из углеродистых и низколегированных сталей (экранный трубопровод ЦРК-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 3. 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.
41550. Технология электродуговой сварки трубных элементов водогрейных котлов типа ПТВМ, КВГМ, 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-6п-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 раздочей концов, из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(23)2-Гп-У-6п-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-6п-У5, Формат документа: Word, 8 стр.
41700. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубопроводам пара и горячей воды D=св. 100 до 530 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-32-Тп-У-6п-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-6п-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-6п-У7, Формат документа: Word, 8 стр.
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-6п-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-6п-У8, 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-6п-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-6п-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-6п-У17/У18, Формат документа: Word, 8 стр.
41780. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений с конструктивным непроваром труб наружных и внутренних газопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-22-Гп-У-6п-У17/У18, Формат документа: Word, 5 стр.
41790. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений с конструктивным непроваром труб технологических трубопроводов D=100-530 мм из высоколегированных сталей аустенитного класса. РД-9-(23)(34)-Тт-У-6п-У17/У18, Формат документа: Word, 4 стр.
41800. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений с конструктивным непроваром труб технологических трубопроводов D=25-100 мм из высоколегированной стали аустенитного класса. РД-9-22-Тт-У-6п-У17/У18, 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-6п-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 высоколегированной стали аустенитного класса. РД-9-3(23)-Тп-У-6п-У19, Формат документа: Word, 61 стр.
41830. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=100-500 мм технологических трубопроводов из сталей 15X5M, 15X5МУ (перлитный вариант). РД-5-(23)3-Тт-У-6п-У19-П, Формат документа: Word, 80 стр.
41840. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=100-500 мм технологических трубопроводов из сталей 15X5M, 15X5МУ по аустенитному варианту с предварительной наплавкой кромок. РД-5-33-Тт-У-6п-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, 15X5МУ по аустенитному варианту. РД-5-23(3)-Тт-У-6п-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-6п-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-6п-У19, Формат документа: Word, 6 стр.
41880. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=25-100 мм технологических трубопроводов из сталей 15X5M, 15X5МУ (перлитный вариант). РД-5-22-Тт-У-6п-У19-П, Формат документа: Word, 6 стр.
41890. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=25-100 мм технологических трубопроводов из сталей 15X5M, 15X5МУ по аустенитному варианту. РД-5-22-Тт-У-6п-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-6п-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 углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(12)(23)-Гп(ГРС)-У-6п-У19, Формат документа: Word, 6 стр.
41920. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=100-1220 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(34)2-Гп-У-6п-У19, Формат документа: Word, 5 стр.
41930. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей, с разделкой кромок. РД-1-22-Гп-У-6п-У19, 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-6п-У16, Формат документа: Word, 6 стр.
41950. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=100-1220 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(34)2-Тт-У-6п-У19, Формат документа: Word, 6 стр.

41960. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб технологических трубопроводов D=100-194 мм из углеродистых и низколегированных сталей с раздачей концов с плоскими приварными фланцами. РД-1-32-Тт-У-6п-У15, Формат документа: Word, 5 стр.
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-6п-У7, Формат документа: Word, 5 стр.
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. РД-1-32-Тт-У-6п-У5, Формат документа: Word, 5 стр.
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-6п-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-6п-У7, Формат документа: Word, 11 стр.
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-6п-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-6п-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-6п 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-6п-6то 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-6п-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-6п-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-6п-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-6п-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-6п 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-6п 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 съёмными порталными кранами ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.
42190. ТК N 52. Перевозка острияков 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.

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 напальников короткими напальниками большей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.
42360. ТК N 69. Замена башмаков или коротких напальников полусквозными напальниками ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.
42370. ТК N 70. Замена полусквозных напальников полусквозными большей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.
42380. ТК N 71. Замена двух коротких или одного короткого или полусквозного напальника одним сквозным напальником ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.
42390. ТК N 72. Замена сквозных напальников сквозными большей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.
42400. ТК N 73. Опускание пути со сквозных напальников на сквозные меньшей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.
42410. ТК N 74. Опускание пути со сквозного напальника на два коротких или короткий и полусквозной напальники ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.
42420. ТК N 75. Опускание пути с полусквозных напальников на полусквозные меньшей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.
42430. ТК N 76. Опускание пути с полусквозных или коротких напальников 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 Р65 и Р50 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 Р65 Р50 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 Р65 и Р50 при осадке пучин заменой пучинных подкладок на подкладки меньшей толщины или снятие пучинных подкладок при шурупном прикреплении ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.
<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 слой) 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 слой шва) и ОК 48.04 (или ОК 53.70), диаметр 4,0 мм (заполняющие и облицовочный слой) 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 слошва) 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: 08Г1нфб, 09Гнфе, 09Гбю, 09Г2сф, 10Г2сфб, 10Г2сб, 10Г2фбю, 10Г2фб, 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, 10Г2сб, 10Г2фбю, 10Г2фб, 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.
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, 10Г2сб, 10Г2фбю, 10Г2фб, 13Г1с-у, 13Г1сб-у, 14Г2аф, 16Г2аф х-60, х-65, х-70 и др. класс прочности к55-к60. диаметр: 57-426мм. толщина 4-16мм Формат документа: WORD, 5 стр.
42590. Типовая операционная технологическая карта тк-30. сборки и сварки захлестных стыков, выполняемых электродами с основным видом покрытия (схема б). стыкуемые элементы: труба+труба. тип трубопровода: захлест магистрального трубопровода. марка стали: 08Г1нфб, 09Гнфе, 09Гбю, 09Г2сф, 10Г2сфб, 10Г2сб, 10Г2фбю, 10Г2фб, 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: 08Г1нфб, 09Гнфе, 09Гбю, 09Г2сф, 10Г2сфб, 10Г2сб, 10Г2фбю, 10Г2фб, 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.
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.
42650. Типовая операционная технологическая карта тк-38 сборки и сварки стыков разнотолщинных труб, выполняемых 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: 08Г1нфб, 09Гнфе, 09Гбю, 09Г2сф, 10Г2сфб, 10Г2сб, 10Г2фбю, 10Г2фб, 13Г1с-у, 13Г1сб-у, 14Г2аф, 16Г2аф х-60, х-65, х-70 и др класс прочности к55-к60 . диаметр: 426-530мм. толщина 6-16мм Формат документа: WORD, 6 стр.
42680. Типовая операционная технологическая карта тк-44 сборки и сварки тройниковых соединений труб типа i, 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. Типовая операционная технологическая карта тк-45 сборки и сварки тройниковых соединений труб типа ii, 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. Технологическая 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 СТР. 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. 42770. Технологическая карта на остекление оконных переплетов одноэтажных промышленных зданий стеклопакетами 73-04 тк 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) 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. Монтаж 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, из-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 iii 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 iii 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 iii 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 ii 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 iii 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 II группы Формат документа: Word, 46 стр.
42950. ТТК 1.01.01.69. Комплексно-механизированный процесс разработки отвала из грунта II группы Формат документа: Word, 25 стр.
42960. ТТК 1.01.01.70. Комплексно-механизированный процесс по обратной засыпке котлована с фундаментами промышленного цеха грунтом II группы Формат документа: Word, 20 стр.
42970. ТТК 1.01.01.72. Комплексно-механизированный процесс устройства котлована под фундаменты оборудования в грунтах II 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 I-II 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 I-II 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.
Часть 6. Технологические карты в строительстве: сварка, прокладка коммуникаций, ремонт, антикоррозионная защита, гидроизоляция и др.
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.
43470. Технологическая карта на погрузочно-разгрузочные работы с использованием крана-манипулятора 17-02 тк Формат документа: Word, 54 стр.
43580. Технологическая карта на погрузочно-разгрузочные работы с использованием автомобильных кранов 26-02 тк Формат документа: Word, 60 стр.
43790. Технологическая карта (ттк) № 3.8 подъем автомашин, тракторов и другой техники Формат документа: Word, 3 стр.
44230. Технологическая карта на погрузочно-разгрузочные работы с использованием кранов-манипуляторов на базе автомобиля унимог-1450 67-04 тк 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.
47610. типовая технологическая карта (ттк) армирование монолитных стен типового этажа вязкой отдельных стержней в опалубке Формат документа: Word, 15 стр.
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 (тتك) 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 (тتك) погрузка отходов производства и бытового мусора стреловым краном Формат документа: WORD, 17 стр.
411570. Типовая технологическая карта (тتك) погрузо-разгрузочные работы Формат документа: WORD, 19 стр.
411580. Типовая технологическая карта (тتك) погрузочно-разгрузочные работы с применением кранов-манипуляторов Формат документа: WORD, 46 стр.
411590. Типовая технологическая карта (тتك) погрузочно-разгрузочные работы, выполняемые ручным способом Формат документа: Word, 14 стр.
411620. Типовая технологическая карта (тتك) 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 (тتك) производство работ по забивке составных железобетонных свай сечением 400х400 мм Формат документа: Word, 27 стр.
412210. Типовая технологическая карта (тتك) производство работ по монтажу арок ферм Формат документа: Word, 17 стр.
412230. Типовая технологическая карта (тتك) производство работ по монтажу блоков фундаментов стаканного типа Формат документа: Word, 17 стр.
412340. Типовая технологическая карта (тتك) производство работ по монтажу металлических колонн промышленных зданий Формат документа: Word, 22 стр.
412440. Типовая технологическая карта (тتك) производство работ по монтажу стеновых наружных ограждений из сборного железобетона Формат документа: Word, 16 стр.
412450. Типовая технологическая карта (тتك) производство работ по монтажу стропильных и подстропильных ферм Формат документа: Word, 21 стр.
412540. Типовая технологическая карта (тتك) производство работ по погрузке стальных труб краном-трубоукладчиком на транспортные средства Формат документа: WORD, 21 стр.
412640. Типовая технологическая карта (тتك) производство работ по сооружению мостовых опор на буронабивных сваях диаметром 1200 мм Формат документа: Word, 38 стр.
412650. Типовая технологическая карта (тتك) производство работ по сооружению пролетных строений моста Формат документа: Word, 24 стр.
412680. Типовая технологическая карта (тتك) производство работ по строительству железобетонной сборной водопропускной трубы отверстием 1,0 м Формат документа: Word, 27 стр.
412690. Типовая технологическая карта (тتك) производство работ по строительству железобетонной сборной водопропускной трубы отверстием 4,0х2,5 м Формат документа: Word, 26 стр.
412800. ТТК. Производство работ по устройству гидроизоляции фундаментной плиты Формат документа: Word, 15 стр.
412830. Типовая технологическая карта (тتك) производство работ по устройству монолитного перекрытия механизированным способом Формат документа: Word, 26 стр.
412900. Типовая технологическая карта (тتك) 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 автомобильным 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 (тتك) разработка котлована под свайное поле Формат документа: Word, 26 стр.
413430. типовая технологическая карта (тتك) расчистка полосы отвода под строительство автомобильной дороги от лесорастительности

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 воздухоборника Формат документа: Word, 5 стр.
414910. Технологическая карта установка гигиенического душа (биде) Формат документа: Word, 4 стр.
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.
Часть 7. Пример технологических карт на строительство, ремонт, реконструкцию зданий, сооружений, коммуникаций
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 п 5 типа ц4-70, Формат документа: Word, 4 стр.
415240. Устройства монолитных стен толщиной 160 мм на легком заполнителе, Формат документа: Word, 59 стр.
415250. Устройство "теплого пола" с использованием низкотемпературных экранированных нагревательных кабелей, Формат документа: Word, 9 стр.
415260. Устройство асфальтобетонного покрытия при пониженных положительных и отрицательных (до -10 °с) 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 полистиленовых 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 стр.
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.
415640. Технологическая карта на устройство ограждений из опережающих и пересекающих буронабивных свай, Формат документа: PDF, 62 стр.
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 конструкций универсальным порошковым гидроизолирующим материалом ГЕРМСМЕСЬ, Формат документа: PDF, 17 стр.
415690. Технологическая карта на устройство штукатурных покрытий фасадов 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.
415870. Карта трудового процесса. Устройство тросового ограждения автомобильных дорог. Формат документа: PDF, 7 стр.
415880. типовая технологическая карта (тتك) устройство лежневой дороги с настилом из бревен и покрытием из минерального дренирующего грунта Формат документа: Word, 18 стр.
415890. Карта трудового процесса. Ремонт гравийного (щебеночного) покрытия. Формат документа: PDF, 11 стр.
415900. Карта трудового процесса. Реконструкция дорожной одежды с использованием техники фирмы ФРГ Виртген. Формат документа: PDF, 38 стр.
415910. Карта трудового процесса. Снятие асфальтобетонного покрытия холодным фрезерованием (Фреза 2100BC). Формат документа: PDF, 6 стр.
415920. Карта трудового процесса. Разрушение цементнобетонного основания (БТЗ-7000). Формат документа: PDF, 5 стр.
415930. Карта трудового процесса. Уплотнение разрушенного цементнобетонного основания виброкатком Альфа 196В. Формат документа: PDF, 5 стр.
415940. Карта трудового процесса. Розлив вяжущего материала. Формат документа: PDF, 8 стр.
415950. Карта трудового процесса. Устройство однослойного покрытия асфальтоукладчиком Титан 411. Формат документа: PDF, 7 стр.
415960. Карта трудового процесса. Укатка асфальтобетонного покрытия катками Пума 169. Формат документа: PDF, 5 стр.
415980. Операционно-технологическая карта на монтаж сборных железобетонных конструкций московского территориального каталога ТК I-I для строительства одноэтажных промышленных зданий. Формат документа: PDF, 67 стр.
416000. Технологическая карта ремонта. Редуктор специальный РЛС-1.53. Формат документа: PDF, 26 стр.
416010. типовая технологическая карта (тتك) устройство наземного рельсового кранового пути на строительной площадке Формат документа: Word, 17 стр.
416020. ТК-1. Устройство лежневой площадки. Сооружение фундаментов под промежуточные стальные опоры ВЛ 500кВ на оттяжках в котлованах со шпунтовым ограждением. Формат документа: PDF, 18 стр.
416030. ТК-2. Устройство шпунтового ограждения. Сооружение фундаментов под промежуточные стальные опоры ВЛ 500кВ на оттяжках в котлованах со шпунтовым ограждением. Формат документа: PDF, 22 стр.
416040. типовая технологическая карта (тتك) устройство нижнего слоя асфальтобетонного покрытия. Формат документа: Word, 21 стр.
416050. ТК-3. Разработка котлованов в шпунтовом ограждении. Сооружение фундаментов под промежуточные стальные опоры ВЛ

500кВ на оттяжках в котлованах со шпунтовым ограждением. Формат документа: PDF, 14 стр.
416060. ТК-5. Обратная засыпка котлованов с уплотнением грунта. Сооружение фундаментов под промежуточные стальные опоры ВЛ 500кВ на оттяжках в котлованах со шпунтовым ограждением. Формат документа: PDF, 12 стр.
416070. Технологическая карта на бетонирование монолитных конструкций с использованием противоморозных добавок. Формат документа: PDF, 30 стр.
416080.ТТК. Устройство опалубки монолитной железобетонной фундаментной плиты Формат документа: Word, 14 стр.
416090. Технологическая карта на выдерживание бетона методом "ТЕРМОСА" и использование разогретых бетонных смесей. Формат документа: PDF, 35 стр.
416100. Технологическая карта на извлечение металлического шпунта вибропогружателем MS-25Н. Формат документа: PDF, 30 стр.
416110. типовая технологическая карта (ттк) устройство основания из фракционного щебня по способу "заклинки" Формат документа: Word, 34 стр.
416120. Технологическая карта на кладку стен из кирпича с расшивкой швов. Формат документа: PDF, 23 стр.
416130. Оптимизация технологии изготовления конвективной части водогрейного котла. В технологической части предложена оптимизация технологии изготовления конвективной части водогрейного котла, с применением спирального оребрения труб и замена ручной дуговой сварки на автоматическую сварку давлением. Формат документа: PDF, 112 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 "геовет" 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.
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 со 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-130а 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. 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 раствормесительных насосов фирмы пфт гипсовой смесью кнауф мл 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 doc, 13 стр. 2. Инструкционно-технологическая карта подготовка керамических плиток к укладке (резка керамических плиток). Формат doc, 14 стр. 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
<u>1. Абонентское ответвление от магистрали ВЛИ герм.прок, заж СИП-2 и СИП-4</u>
<u>2. Абонентское ответвление от магистрали ВЛИ влагозащищ. прок, заж СИП-2 и СИП-4</u>
<u>3. Восстановление поврежд изол СИП</u>
<u>4. Выполнение операций по замене влагозащищенного ответвительного зажима (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>5. Выполнение операций по замене герметичного ответвительного зажима (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>6. Выполнение операций по подключению СИП к болтовым зажимам электроаппаратов с помощью изолированных наконечников (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>7. Двухстороннее крепление СИП-2 на анкерной опоре</u>
<u>8. Двухстороннее крепление СИП-4 на анкерной опоре</u>
<u>9. Замена герметичного ответвительного зажима (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>10. Замена прокал ответвительного зажима</u>
<u>11. изм2 Ответвление от магистрали ВЛИ к дому герм.прок, заж СИП-2</u>
<u>12. Крепление СИП-2 на анкерной опоре</u>
<u>13. Крепление СИП-2 на концевой анкерной опоре</u>
<u>14. Крепление СИП-2 на промежуточной опоре</u>
<u>15. Крепление СИП-4 на анкерной опоре</u>
<u>16. Крепление СИП-4 на концевой анкерной опоре</u>
<u>17. Крепление СИП-4 на промежуточной опоре</u>
<u>18. На прокладку проводов СИП по фасаду здания с использованием дистанционных фиксаторов (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>19. На прокладку проводов СИП по фасаду здания с использованием фасадных поддерживающих кронштейнов (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>20. На соединение проводов СИП в пролете (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>21. На установку на ВЛИ адаптеров переносного заземления</u>
<u>22. На установку на стену дома анкерного кронштейна для проводов ответвления</u>
<u>23. На установку настенного крюка для магистрального провода СИП (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>24. На устройство абонентского ответвления от магистральной ВЛИ (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<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>
<u>28. Ответвление от магистрали ВЛИ к дому герм.прок, заж СИП-4</u>
<u>29. Ответвление ВЛИ от магистрали ВЛИ изм</u>
<u>30. под напряж Крепление СИП-2 на анкерной опоре</u>
<u>31. под напряж Крепление СИП-2 на концевой анкерной опоре</u>
<u>32. под напряж Крепление СИП-4 на анкерной опоре</u>
<u>33. под напряж Крепление СИП-4 на промежуточной опоре</u>
<u>34. под напряж Крепление СИП-2 на промежуточной опоре</u>
<u>35. под напряж Крепление СИП-4 на концевой анкерной опоре</u>
<u>36. под напряж. Ответвление от магистрали ВЛИ к дому герм.прок, заж СИП-2 и СИП-4</u>
<u>37. под напряж. Ответвление от магистрали ВЛИ к дому герм.прок, заж СИП-2 и СИП-4 2</u>
<u>38. под напряж. Подключ светильников СИП-2 и СИП-4</u>
<u>39. под напряжен Двухстороннее крепление СИП-4 на анкерной опоре</u>
<u>40. под напряжен Двухстороннее крепление СИП-2 на анкерной опоре</u>
<u>41. Подключение светильника с применением влагозащищенных прокалывающих зажимов (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>42. Подключение светильника с применением герметичных прокалывающих зажимов (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>43. Раскатка СИП-2</u>
<u>44. Раскатка СИП-4</u>
<u>45. Ремонт поврежденной изоляции жилы СИП (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>46. Соединение СИП с кабелем действующей КЛ (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>
<u>47. Установка на ВЛИ адаптеров для переносного защитного заземления (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>