

Государственный строительный комитет СССР

ГОССТРОЙ СССР

ЕНИР

**ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ
НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ
И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

Сборник Е26

**МОНТАЖ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ
ТРУБОПРОВОДОВ**

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ

Москва – 1987

E 26	2	Вводная часть, п. 4	на 1,2 (ПР-1), а с люлек — на 1,5 (ПР-2)	на 1,2 (ВЧ-1), а с люлек — на 1,5 (ВЧ-2)
E 26	2	Вводная часть, п. 5	на 0,9 (ПР-3), а с помощью электролебедок или вручную на 1,25 (ПР-4)	на 0,9 (ВЧ-3), а с помощью электролебедок или вручную на 1,25 (ВЧ-4)
E 26	16	§ E 26-1, примечания, п. 2	на 0,85 (ПР-10), а при разборке — на 0,4 (ПР-11)	на 0,85 (ПР-1), а при разборке — на 0,4 (ПР-2)
E 26	20	§ E 26-2, примечания, п. 3	на 1,2, а при разъединении — на 0,96 (ПР-3)	на 1,2 (ПР-3), а при разъединении — на 0,96 (ПР-4)
E 26	58	§ E 26-29, табл. Н. вр. и Расц., графа «Наименование работ», строки № 6, 7	рабочей части	и рабочей части
E 26	60	§ E 26-29, табл. Н. вр. и Расц., графа «Наименование работ», строки № 6, 7	рабочей части	и рабочей части

Утверждены постановлением Государственного строительного комитета СССР, Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и Секретариата Всесоюзного Центрального Совета Профессиональных Союзов от 5 декабря 1986 года № 43/512/29-50 для обязательного применения на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах

ЕНиР. Сборник Е26 Монтаж технологических трубопроводов /Госстрой СССР. - М.: Прейскурантиздат, 1987. - 64 с.

Предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно-строительных и привлеченных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений, осуществляющих строительство и капитальный ремонт хозяйственным способом, переведенных на новые условия оплаты труда работников в соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС „О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работникам производственных отраслей народного хозяйства”

Разработаны Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ) и Нормативно-исследовательской станцией № 13 при тресте „Нефтехиммонтаж” Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР с использованием нормативных материалов других министерств и ведомств под методическим руководством и при участии Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектном институте труда в строительстве Государственного строительного комитета СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в Сборнике, согласована с Всесоюзным научно-исследовательским институтом „Гипронефтеспецмонтаж”.

Ведущие исполнители – Г. Н. Баранов (ЦНИБ), А. Г. Ясинский (НИС-13 при тресте „Нефтехиммонтаж”).

Исполнители – М. И. Клигер (НИС-11 при тресте „Центрспецстрой”), И. А. Жбанов (НИС-13 при тресте „Нефтехиммонтаж”), Б. М. Трубицына, Т. С. Войлочникова (ЦБНТС), Н. С. Розовский (ГИПРонефтеспецмонтаж).

Ответственный за выпуск – Л. Н. Харченко (ЦБНТС)

Е — 3201010000 — 731 Свидетельство Стройиздата. — 47—87
091(02) — 87

©Прейскурантиздат, 1987

Док. и илл., сх., съм. „Дополнение и изменивание и
(ЕНиР-86) и (ЕНиР-86) —
— Вып. 1, 2 и 3, 1992 г. с 118-120.

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Вводная часть	2
Глава 1. Монтаж технологических трубопроводов и арматуры общего назначения на условное давление до 16 МПа (160 кгс/см²)	3
§ E26-1. Монтаж трубопроводов и П-образных компенсаторов	3
§ E26-2. Соединение фланцевых стыков	17
§ E26-3. Врезка штуцеров в трубопровод	21
§ E26-4. Установка линзовых и сальниковых компенсаторов	22
§ E26-5. Растижка П-образных компенсаторов	23
§ E26-6. Установка арматуры	25
§ E26-7. Установка сильфонных несосочных вентилей на условное давление до 1 МПа (10 кгс/см ²)	30
§ E26-8. Установка приводов арматуры	30
§ E26-9. Разметка мест прокладки трубопроводов	31
§ E26-10. Установка металлических конструкций для опор и подвесок трубопроводов	32
§ E26-11. Установка опор и подвесок	33
§ E26-12. Установка бескорпусных опор (хомутов крепления трубопровода)	34
§ E26-13. Установка гильз в стены и перекрытия	35
§ E26-14. Монтаж стеклянных трубопроводов, фасонных частей и арматуры вручную	36
§ E26-15. Обезжиривание труб	42
§ E26-16. Гидравлическое испытание смонтированных трубопроводов	42
Глава 2. Монтаж специальных трубопроводов и арматуры высокого давления для технологических цехов и гидравлических прессов	44
§ E26-17. Подготовка фланцевых стыков	45
§ E26-18. Подготовка труб перед монтажом	46
§ E26-19. Очистка линз	46
§ E26-20. Очистка штилек	47
§ E26-21. Прокладка трубопроводов	47
§ E26-22. Стыковка труб под сварку	49
§ E26-23. Установка фасонных деталей трубопроводов при монтаже щитов	49
§ E26-24. Соединение фланцевых стыков	52
§ E26-25. Соединение стыков труб муфтами	54
§ E26-26. Очистка арматуры от консервирующей смазки	54
§ E26-27. Установка арматуры	55
§ E26-28. Испытание смонтированных трубопроводов	56
§ E26-29. Испытание щитов	57

Разработаны Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ) и Нормативно-исследовательской станцией № 13 при тресте „Нефтехиммонтаж” Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР с использованием нормативных материалов других министерств и ведомств под методическим руководством и при участии Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектном институте труда в строительстве Государственного строительного комитета СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в Сборнике, согласована с Всесоюзным научно-исследовательским институтом „Гипронефтеспецмонтаж”.

Ведущие исполнители – Г. Н. Баранов (ЦНИБ), А. Г. Ясинский (НИС-13 при тресте „Нефтехиммонтаж”).

Исполнители – М. И. Клигер (НИС-11 при тресте „Центроспецстрой”), И. А. Жбанов (НИС-13 при тресте „Нефтехиммонтаж”), Б. М. Трубицына, Т. С. Войлочникова (ЦБНТС), Н. С. Розовский (ГИПРонефтеспецмонтаж).

Ответственный за выпуск – Л. Н. Харченко (ЦБНТС).

Е — 3201010000 — 731 Спецлитан Стройиздата. — 47—87
091 (02) — 87

Док. и илн., сх., сел., „Дополнение и изменения к
 (ЕНиР-86) и ГЕТКС, Всм. 3) —
 — Всм. 1, 2 и 3, 1992 г. с. 118—120.

О Г Л А В Л Е Н И Е

	Стр.
Вводная часть	2
Г л а в а 1. Монтаж технологических трубопроводов и арматуры общего назна- чения на условное давление до 16 МПа (160 кгс/см²)	3
§ E26-1. Монтаж трубопроводов и П-образных компенсаторов	3
§ E26-2. Соединение фланцевых стыков	17
§ E26-3. Врезка штуцеров в трубопровод	21
§ E26-4. Установка линзовидных и сальниковых компенсаторов	22
§ E26-5. Растяжка П-образных компенсаторов	23
§ E26-6. Установка арматуры	25
§ E26-7. Установка сильфонных несоосных вентилей на условное давление до 1 МПа (10 кгс/см ²)	30
§ E26-8. Установка приводов арматуры	30
§ E26-9. Разметка мест прокладки трубопроводов	31
§ E26-10. Установка металлических конструкций для опор и подвесок трубо- проводов	32
§ E26-11. Установка опор и подвесок	33
§ E26-12. Установка бескорпусных опор (хомутов крепления трубопровода) .	34
§ E26-13. Установка гильз в стены и перекрытия	35
§ E26-14. Монтаж стеклянных трубопроводов, фасонных частей и арматуры вручную	36
§ E26-15. Обезжикивание труб	42
§ E26-16. Гидравлическое испытание смонтированных трубопроводов	42
Г л а в а 2. Монтаж специальных трубопроводов и арматуры высокого давления для технологических цехов и гидравлических прессов	44
§ E26-17. Подготовка фланцевых стыков	45
§ E26-18. Подготовка труб перед монтажом	46
§ E26-19. Очистка линз	46
§ E26-20. Очистка шпилек	47
§ E26-21. Прокладка трубопроводов	47
§ E26-22. Стыковка труб под сварку	49
§ E26-23. Установка фасонных деталей трубопроводов при монтаже щитов .	49
§ E26-24. Соединение фланцевых стыков	52
§ E26-25. Соединение стыков труб муфтами	54
§ E26-26. Очистка арматуры от консервирующей смазки	54
§ E26-27. Установка арматуры	55
§ E26-28. Испытание смонтированных трубопроводов	56
§ E26-29. Испытание щитов	57

В В О Д Н А Я Ч А С Т Ъ

1. Нормами времени и расценками настоящего Сборника предусмотрены работы по монтажу технологических трубопроводов и арматуры.

2. К технологическим трубопроводам относятся все трубопроводы промышленных предприятий, по которым транспортируются сырье, полуфабрикаты, готовые продукты, пар, топливо, реагенты и другие материалы, участвующие в технологическом процессе или обеспечивающие нормальное ведение технологического процесса.

3. Нормами предусмотрено выполнение монтажных работ современными методами с широким применением механизмов и рациональных монтажных приспособлений.

4. Нормами времени и расценками учтено, кроме перечисленных непосредственно в параграфах, выполнение следующих операций: переходы исполнителей, связанные с производством работ; перемещение материалов и деталей в пределах места работы на расстояние до 20 м; перестановка простейших подмостей и стремянок при монтаже трубопроводов и арматуры; строповка и расстроповка труб, фасонных деталей и арматуры; обслуживание электролебедок; поддерживание и поворачивание труб и деталей при электроприхватке и наблюдение за электроприхваткой; выполнение монтажных работ на высоте до 5 м от опорной плоскости с подъемом на эту высоту всех материалов и инструментов; подъем материалов на высоту св. 5 м нормировать дополнительно по сб. Е1 „Внутрипостроечные транспортные работы” и Е25 „Такелажные работы”; при работе на высоте св. 5 м с подмостей и лестниц Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-1), а с люлек – на 1,5 (ПР-2).

5. Нормами времени и расценками § Е26-1 при монтаже, Е26-4, Е26-6 (табл. 2 и 3), Е26-8, Е26-10, Е26-11, Е26-21 и Е26-27 предусмотрено выполнение монтажных работ при помощи самоходных стреловых кранов. При выполнении работ при помощи мостовых кранов Н. вр. и Расц. указанных параграфов умножать на 0,9 (ПР-3), а с помощью электролебедок или вручную на 1,25 (ПР-4).

6. Нормами не предусмотрены следующие работы: изготовление деталей трубопровода (секций, узлов и т. д.); выгрузка материалов при доставке их к месту работы; оснастка, установка, снятие средств такелажа, необходимых для производства монтажных работ; строительные работы, связанные с монтажом: пробивка и заделка отверстий, устройство подмостей и т. д.; газовая резка, электроприхватка и сварка; работа машинистов кранов, трубоукладчиков и обслуживание этих механизмов.

7. Диаметры труб в гл. 1 приняты по условному проходу.
8. Настоящие нормы времени и расценки не распространяются на трубопроводы, работающие под разряжением ниже 35 мм рт. ст.
9. Обмер работ при монтаже трубопроводов производится по развернутой длине трубопроводов за вычетом арматуры.
10. Качество работы, выполненной рабочими, должно удовлетворять требованиям действующих технических условий на производство и приемку соответствующих работ. Работы, выполненные с нарушением технических условий, считаются браком.
11. Нормами времени и расценками Сборника предусмотрено производство работ в соответствии с требованиями СНиП III-4-80 „Техника безопасности в строительстве”.
12. Тарификация работ произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих вып. 3, разд. „Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы”, утвержденным 17 июля 1985 г.
13. Сборником предусмотрено выполнение монтажных работ монтажниками технологических трубопроводов, в связи с чем профессия рабочих в Сборнике не указывается.

**Г л а в а 1. МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ
ТРУБОПРОВОДОВ И АРМАТУРЫ ОБЩЕГО
НАЗНАЧЕНИЯ НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ
до 16 МПа (160 кгс/см²)**

§ Е26-1. Монтаж трубопроводов и П-образных компенсаторов

Состав работы

При монтаже

1. Прокладка трубопроводов с подбором узлов, элементов, труб, деталей и материалов с очисткой от грязи и ржавчины.
2. Выверка и закрепление смонтированного трубопровода.

Т а б л и ц а 1

Состав звена	Условное давление, МПа (кгс/см ²), до							
	4(40)		10(100)			16(160)		
	Диаметр труб, мм							
	до 200	до 400	св. 400	до 200	до 400	св. 400	до 200	до 400
6 разр.	—	—	1	—	—	1	1	1
5 „	—	1	—	1	1	—	—	—
4 „	1	—	1	—	1	1	1	1
3 „	1	1	2	1	2	2	1	2
2 „	1	1	—	1	—	—	—	—

Состав работы

Пристыковке

1. Зачистка концов труб до металлического блеска. 2. Стыковка труб, деталей, элементов и узлов с поддерживанием или поворачиванием при электроприхватке (пайке).

Таблица 2

Состав звена	Условное давление, МПа (кгс/см ²), до							
	4 (40)			10 (100)			16 (160)	
	Диаметр труб, мм							
	до 200	до 400	св. 400	до 200	до 400	св. 400	до 200	до 400
6 разр.	—	—	1	—	—	1	1	1
5 „	—	1	—	1	1	—	—	—
4 „	1	—	1	—	1	1	—	1
3 „	1	2	2	1	1	2	1	1

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 м трубопровода и на 1 стык

Вид и место прокладки трубопроводов	Диаметр труб, мм, до	Монтаж				Стыковка					
		Условное давление, МПа (кгс/см ²), до									
		2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)	2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)		
На кронштейнах по стенам и колоннам внутри зданий	25	0,1 0-07,1		0,1 0-07,5	0,1 0-08,5	0,11 0-08,2	0,18 0-13,4	0,23 0-18,5	0,46 0-40,5	1	
	50	0,12 0-08,5		0,13 0-09,8	0,15 0-12,8	0,17 0-12,7	0,29 0-21,6	0,35 0-28,2	0,59 0-51,9	2	
	80	0,15 0-10,7		0,2 0-15	0,2 0-17	0,24 0-17,9	0,38 0-28,3	0,47 0-37,8	0,75 0-66	3	
	100					0,29 0-21,6	0,46 0-34,3	0,58 0-46,7	0,86 0-75,7	4	
	125	0,18 0-12,8		0,25 0-18,8	0,31 0-26,4	0,38 0-28,3	0,55 0,41	0,69 0-55,5	1 0-88	5	
	150			0,3 0-22,5			0,65 0-48,4	0,81 0-65,2		6	
	200	0,23 0-16,3		0,36 0-27	0,43 0-36,6	0,51 0-38	0,84 0-62,6	1 0-80,5	1,4 1-23	7	

Продолжение таблицы 3

6

Вид и место прокладки трубопроводов	Диаметр труб, мм, до	Монтаж				Стыковка					
		Условное давление, МПа (кгс/см ²), до									
		2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)	2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)		
На кронштейнах по стенам и колоннам внутри зданий	250	0,26 0-19,5		0,45 0-34,9	0,52 0-42,3	0,63 0-48,5	1 0-77	1,3 1-04		8 1-53	
	300	0,3 0-22,5		0,52 0-40,3	0,62 0-50,4	0,75 0-57,8	1,2 0-92,4	1,5 1-20		9	
	350		0,36 0-27		0,65 0-50,4	0,87 0-67	1,4 1-08			10 1-52	
	400				-	1 0-77	1,6 1-23			11	
	450		0,43 0-34,9		0,8 0-65	-	1 0-81,3	1,8 1-46	2,4 1-95		
	500				-	1,2 0-97,5				12 13	
	600	0,49 0-39,8	-	-	-	1,5 1-22	-	-	-	14	

800	0,62 0-50,4	-	-	-	1,9 1-54	-	-	-	-	15
1000	0,76 0-61,8	-	-	-	2,4 1-95	-	-	-	-	16
1200	0,89 0-72,3	-	-	-	2,9 2-36	-	-	-	-	17
1400	1,1 0-89,4	-	-	-	3,4 2-76	-	-	-	-	18
1600		-	-	-	3,9 3-17	-	-	-	-	19
50	0,13 0-09,2	0,16 0-11,4	0,18 0-13,5	0,19 0-16,2	0,16 0-11,9	0,31 0-23,1	0,36 0-29	0,66 0-58,1		20
80		0,19 0-13,5	0,24 0-18	0,25 0-21,3	0,24 0-17,9	0,41 0-30,5	0,5 0-40,3	0,8 0-70,4		21
100	0-11,4	0,22	0,28 0-21	0,29 0-24,7	0,3 0-22,4	0,49 0-36,5	0,6 0-48,3	0,96		22
125	0,19 0-13,5	0-15,6	0,34 0-25,5	0,35 0-29,8	0,38 0-28,3	0,59 0-44	0,72 0-58	0-84,5		23

Продолжение табл. 3

Вид и место прокладки трубопроводов	Диаметр труб, мм, до	Монтаж				Стыковка					
		Условное давление, МПа (кгс/см ²), до									
		2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)	2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)		
На подвесках внутри зданий	150	0,22 0-15,6	0,26 0-18,5	0,4 0-30	0,4 0-34	0,38 0-28,3	0,68 0-50,7	0,83 0-66,8	1,2 1-06	24	
	200	0,26 0-18,5	0,32 0-22,7	0,51 0-38,3	0,51 0-43,4	0,55 0-41	0,86 0-64,1	1,1 0-88,6	1,4 1-23	25	
	250	0,32 0-24	0,4 0-30	0,61 0-47,3	0,61 0-49,6	0,67 0-51,6	1 0-77	1,3 1-04	1,6 1-36	26	
	300			0,73 0-56,6	0,73 0-59,3	0,8 0-61,6	1,2 0-92,4	1,7 1-36	1,9 1-62	27	
	350	0,4 0-30	0,5 0-37,5	0,84 0-65,1	-	0,92 0-70,8	1,5 1-16	1,7 1-36	-	28	
	400			0,96 0-74,4	-	1,1 0-84,7		2,0 1-60	-	29	

	500	$\frac{0,5}{0-40,6}$	$\frac{0,63}{0-51,2}$	$\frac{1,2}{0-97,5}$	—	$\frac{1,3}{1-06}$	$\frac{2,1}{1-71}$	$\frac{2,6}{2-11}$	—	30
На эстакадах, стойках, кронштейнах по наружным стенам зданий	25	$\frac{0,06}{0-04,3}$		$\frac{0,09}{0-06,8}$	$\frac{0,13}{0-11,1}$	$\frac{0,22}{0-16,4}$	$\frac{0,46}{0-34,3}$	$\frac{0,51}{0-41,1}$	$\frac{1,2}{1-06}$	31
	50	$\frac{0,09}{0-06,4}$		$\frac{0,12}{0-09}$	$\frac{0,17}{0-14,5}$	$\frac{0,33}{0-24,6}$	$\frac{0,66}{0-49,2}$	$\frac{0,74}{0-59,6}$		32
	80	$\frac{0,12}{0-08,5}$		$\frac{0,17}{0-12,8}$	$\frac{0,22}{0-18,7}$	$\frac{0,46}{0-34,3}$	$\frac{0,9}{0-67,1}$	$\frac{1,2}{0-96,6}$	$\frac{1,6}{1-41}$	33
	100			$\frac{0,21}{0-15,8}$	$\frac{0,26}{0-22,1}$	$\frac{0,55}{0-41}$	$\frac{1,1}{0-82}$			34
	125	$\frac{0,17}{0-12,1}$		$\frac{0,26}{0-22,1}$	$\frac{0,66}{0-49,2}$	$\frac{1,3}{0-96,9}$	$\frac{1,4}{1-13}$	$\frac{2,1}{1-85}$		35
	150				$\frac{0,31}{0-26,4}$	$\frac{0,76}{0-56,6}$	$\frac{1,5}{1-12}$	$\frac{1,7}{1-37}$		36
	200	$\frac{0,23}{0-16,3}$		$\frac{0,3}{0-22,5}$	$\frac{0,37}{0-31,5}$	$\frac{1}{0-74,5}$	$\frac{1,9}{1-42}$	$\frac{2,2}{1-77}$	$\frac{2,6}{2-29}$	37

Продолжение табл. 3

10

Вид и место прокладки трубопроводов	Диаметр труб, мм, до	Монтаж				Стыковка					
		Условное давление, МПа (кгс/см ²), до									
		2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)	2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)		
На эстакадах, стойках кронштейнах по наружным стенам зданий	250	0,28 — 0-21	0,45 — 0-34,9	0,45 — 0-36,6	1,2 — 0-92,4	2,2 — 1-69	2,8 — 2-24	3,4 — 2-89	38 — 39		
	300	0,33 — 0-24,8	0,56 — 0-43,1	0,53 — 1,5	— — 2,9	— — 2-23	— — 2-80	— — —	— — —	40	
	350	0,39 — 0-29,3	0-43,4	—	1-16	—	—	—	—	41	
	400	0,4 — 0-30	0,47 — 0-35,3	0,71 — 0-55	— — 2	— — 1-54	— — 2-85	— — 3-60	— — —	42	
	450	0,47 — 0-38,2	0,71 — 0-57,7	— — 2	— — 1-63	— — 3-01	— — 3-66	— — —	— — —	43	
	500	0,55 — 0-40,6	0,87 — 0-70,7	— — 2,4	— — 1-95	— — 3-66	— — 4-63	— — —	— — —		

600	<u>0,61</u> 0-49,6	<u>0,65</u> 0-52,8	<u>0,87</u> 0-70,7	-	<u>2,8</u> 2-28	<u>4,5</u> 3-66	<u>5,7</u> 4-63	-		44	
800	<u>0,8</u> 0-65	<u>0,84</u> 0-68,3	-	-	<u>3,5</u> 2-84	<u>6,2</u> 5-04	-	-		45	
1000	<u>0,98</u> 0-79,6	<u>1</u> 0-81,3	-	-	<u>4,5</u> 3-66	<u>7,7</u> 6-26	-	-		46	
1200		<u>1,2</u> 0-97,5	-	-	<u>5,5</u> 4-47	<u>9,9</u>	-	-		47	
1400	<u>1-06</u>	<u>1,4</u> 1-14	-	-	<u>6,3</u> 5-12	<u>8-04</u>	-	-		48	
1600	<u>1,5</u> 1-22	<u>1,7</u> 1-38	-	-	<u>7,2</u> 5-85	<u>12</u> 9-75	-	-		49	
25		<u>0,15</u> 0-10,7	<u>0,15</u> 0-11,3	<u>0,17</u> 0-14,5	<u>0,19</u> 0-14,2	<u>0,24</u> 0-17,9	<u>0,34</u> 0-27,4	<u>0,76</u> 0-66,9		50	
Обвязочный трубопровод	50	<u>0,18</u> 0-12,8	<u>0,21</u> 0-14,9	<u>0,23</u> 0-17,3	<u>0,27</u> 0-23	<u>0,27</u> 0-20,1	<u>0,37</u> 0-27,6	<u>0,49</u> 0-39,4	<u>0,94</u> 0-82,7		51

Продолжение табл. 3

12

Вид и место прокладки трубопроводов	Диаметр труб, мм, до	Монтаж				Стыковка					
		Условное давление, МПа (кгс/см ²), до									
		2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)	2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)		
Обвязочный трубопровод	80	<u>0,24</u> 0-17	<u>0,28</u> 0-19,9	<u>0,32</u> 0-24	<u>0,38</u> 0-32,3	<u>0,37</u> 0-27,6	<u>0,51</u> 0-38	<u>0,68</u> 0-54,7	<u>1,1</u> 0-96,8	52	
	100	<u>0,33</u> 0-23,4	<u>0,38</u> 0-28,5	<u>0,47</u> 0-40	<u>0,43</u> 0-32	<u>0,6</u> 0-44,7	<u>0,82</u> 0-66			53	
	125	<u>0,28</u> <u>0-19,9</u>	<u>0,39</u> 0-27,7	<u>0,44</u> 0-33	<u>0,56</u> 0-47,6	<u>0,72</u> 0-53,6	<u>0,96</u> 0-77,3			1-23	
	150	<u>0,35</u> 0-24,9	<u>0,45</u> 0-32	<u>0,52</u> 0-39	<u>0,66</u> 0-56,1	<u>0,55</u> 0-41	<u>0,84</u> 0-62,6	<u>1,2</u> 0-96,6	<u>1,6</u> 1-41	54	
	200	<u>0,48</u> 0-34,1	<u>0,57</u> 0-40,5	<u>0,66</u> 0-49,5	<u>0,86</u> 0-73,1	<u>0,74</u> 0-55,1	<u>1,1</u> 0-82	<u>1,4</u> 1-13	<u>2</u> 1-76	55	
	250	<u>0,56</u> 0-42	<u>0,68</u> 0-51	<u>0,81</u> 0-62,8	<u>1,1</u> 0-89,4	<u>0,96</u> 0-73,9	<u>1,3</u> 1-00	<u>1,8</u> 1-44	<u>2,6</u> 2-21	56	

	0,66	0,8	0,95	1,4	0,96	1,3	1,8	2,6	
300	<u>0-49,5</u>	<u>0-60</u>	<u>0-73,6</u>	<u>1-14</u>	<u>0-73,9</u>	<u>1-00</u>	<u>1-44</u>	<u>2-21</u>	58
350	<u>0,8</u>	<u>0,92</u>	<u>1,1</u>	—	<u>1,2</u>	<u>1,7</u>	<u>2,3</u>	—	59
400	<u>0-60</u>	<u>1,2</u>	<u>1,3</u>	—	<u>1,4</u>	<u>2</u>	<u>2,7</u>	—	60
450	<u>0,97</u>	<u>1,2</u>	<u>1,5</u>	—	<u>1,6</u>	<u>2,5</u>	<u>3,3</u>	—	61
500	<u>0-78,8</u>	<u>0-97,5</u>	<u>1-22</u>	—	<u>1-30</u>	<u>2-03</u>	<u>2-68</u>	—	62
600	<u>1,2</u>	—	—	—	<u>1,9</u>	—	—	—	63
	<u>0,1</u>	<u>0,1</u>	<u>0,12</u>	<u>0,14</u>	<u>0,15</u>	<u>0,38</u>	<u>0,97</u>		
25	<u>0-07,1</u>	<u>0-07,5</u>	<u>0-10,2</u>	<u>0-10,4</u>	<u>0-11,2</u>	<u>0-30,6</u>	<u>0-85,4</u>		64
50	<u>0,13</u>	<u>0,13</u>	<u>0-13,6</u>	<u>0,28</u>	<u>0-22,4</u>	<u>0-49,9</u>	<u>1-06</u>		65
80	<u>0-09,2</u>	<u>0-09,8</u>	<u>0,22</u>	<u>0-20,9</u>	<u>0,47</u>	<u>0,94</u>	<u>1,6</u>		66
В траншеях, каналах и лотках									
	<u>0-18,7</u>				<u>0-35</u>	<u>0-75,7</u>	<u>1-41</u>		

Продолжение табл. 3

Вид и место прокладки трубопроводов	Диаметр труб, мм, до	Монтаж				Стыковка				67	
		Условное давление, МПа (кгс/см ²), до									
		2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)	2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)		
В траншеях, каналах и лотках	100			0,21	0,26	0,5	0,59	1,1	1,6	67	
				<u>0-15,8</u>	<u>0-22,1</u>	<u>0-37,3</u>	<u>0-44</u>	<u>0-88,6</u>	<u>1-41</u>		
		<u>0,16</u>		0,31	0,67	0,73	1,4	1,9			
	125	<u>0-11,4</u>		0,27	<u>0-26,4</u>	<u>0-49,9</u>	<u>0-54,4</u>	<u>1-13</u>	<u>1-67</u>	68	
		<u>0,19</u>		<u>0-20,3</u>	0,36	0,81	0,87	1,7	2,2		
		<u>0-13,5</u>			<u>0-30,6</u>	<u>0-60,3</u>	<u>0-64,8</u>	<u>1-37</u>	<u>1-94</u>		
200	200	<u>0,22</u>		0,36	0,46	1,1	1,2	2,1	2,7	70	
		<u>0-15,6</u>		<u>0-27</u>	<u>0-39,1</u>	<u>0-82</u>	<u>0-89,4</u>	<u>1-69</u>	<u>2-38</u>		
250	250			0,44	0,56	1,3	1,4	2,8	3,1	71	
				<u>0-34,1</u>	<u>0-45,5</u>	<u>1-00</u>	<u>1-08</u>	<u>2-24</u>	<u>2-64</u>		
		<u>0,3</u>									
300	300	<u>0-22,5</u>		0,51	0,66	1,6	1,7	3,3	3,6	72	
				<u>0-39,5</u>	<u>0-53,6</u>	<u>1-23</u>	<u>1-31</u>	<u>2-64</u>	<u>3-06</u>		

350	<u>0,33</u> 0-24,8	0,63	-	<u>1,9</u> 1-46	<u>2</u> 1-54	<u>4,1</u>	-	73
400	<u>0,4</u> 0-30	0-48,8	-	<u>2,2</u> 1-69	<u>2,5</u> 1-93	<u>3-28</u>	-	74
450	<u>0,4</u> 0-32,5	0,79 0-64,2	-	<u>2,6</u> 2-11	<u>2,5</u> 2-03	<u>5,1</u> 4-14	-	75
500			-		<u>2,9</u> 2-36		-	76
600	<u>0,48</u> 0-39	-	-	<u>3,3</u> 2-68	-	-	-	77
800	<u>0,61</u> 0-49,6	-	-	<u>4,1</u> 3-33	-	-	-	78
1000	<u>0,74</u>	-	-	<u>5,3</u> 4-31	-	-	-	79
1200	<u>0-60,1</u>	-	-	<u>6,4</u> 5-20	-	-	-	80

Продолжение табл. 3

Вид и место прокладки трубопроводов	Диаметр труб, мм, до	Монтаж				Стыковка				№	
		Условное давление, МПа (кгс/см ²), до									
		2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)	2,5 (25)	4 (40)	10 (100)	16 (160)		
В траншеях, каналах и лотках	1400	0,94 — 0-76,4	—	—	—	7,5 — 6-09	—	—	—	81	
	1600	1,2 — 0-97,5	—	—	—	8,6 — 6-99	—	—	—	82	
		а	б	в	г	д	е	ж	з	№	

П р и м е ч а н и я: 1. Нормами времени и расценками предусмотрен монтаж трубопроводов из готовых узлов, элементов, секций, а также из отдельных труб и деталей из углеродистой и легированной стали и гумированных труб. При монтаже трубопроводов из материалов, не предусмотренных табл. 3, Н. вр. и Расц. умножать на коэффициенты, указанные в табл. 4.

2. При предварительной сборке трубопровода до гумирования Н. вр. и Расц. табл. 3 умножать на 0,85 (ПР-10), а при разборке — на 0,4 (ПР-11).

Таблица 4

Материал труб	Коэффициенты
Чугун	1,3 (ПР-2)
Ферросилиц, антихлор, керамика, фарфор	1,7 (ПР-3)
Фаолит	1,4 (ПР-4)
Медь	1,1 (ПР-5)
Свинец	Монтаж под пайку стыков Монтаж на фланцах Монтаж в желобах, укрепленных на кронштейнах или подвесках
	1,25 к Расц. (ПР-6)
	1,1 к Расц. (ПР-7)
	1,9 к Н. вр. (ПР-8) 2,2 к Расц. (ПР 9)

§ Е26-2. Соединение фланцевых стыков

Состав работы

1. Осмотр поверхностей фланцев.
2. Установка прокладок.
3. Центрирование и соединение фланцевых стыков болтами.

Таблица 1

Состав звена	Диаметр труб, мм					
	до 200			до 400		св. 400
	Условное давление, МПа ($\text{кгс}/\text{см}^2$)					
	до 4 (40)	до 10 (100)	св. 10 (100)	до 4 (40)	св. 4 (40)	независимо от давления
6 разр.	-	-	1	-	1	1
5 "	-	1	-	1	-	-
4 "	1	-	-	-	-	-
3 "	1	1	1	1	1	1

Таблица 2

18

Нормы времени и расценки на 1стык

Диаметр труб, мм, до	Условное давление, МПа (кгс/см ²), до								
	0,6 (6)	1 (10)	1,6 (16)	2,5 (25)	4 (40)	6,4 (64)	10 (100)	16 (160)	
25			<u>0,16</u> 0-11,9			<u>0,17</u> 0-13,7		<u>0,19</u> 0-16,7	1
50			<u>0,18</u> 0-13,4			<u>0,22</u> 0-17,7		<u>0,36</u> 0-31,7	2
100	<u>0,25</u> 0-18,6	<u>0,37</u> 0-27,6		<u>0,45</u> 0-33,5	<u>0,49</u> 0-39,4	<u>0,6</u> 0-48,3	<u>0,6</u> 0-52,8		3
125		<u>0,39</u> 0-29,1			<u>0,67</u> 0-53,9		<u>0,78</u> 0-68,6		4
150	<u>0,42</u> 0-31,3		<u>0,47</u> 0-35		<u>0,69</u> 0-55,5	<u>0,93</u> 0-74,9	<u>1,1</u> 0-96,8		5
200	<u>0,53</u> 0-39,5	<u>0,55</u> 0-41	<u>0,67</u> 0-49,9	<u>1</u> 0-74,5	<u>1</u> 0-80,5	<u>1,2</u> 0-96,6	<u>1,2</u> 1-06		6

250	$\frac{0,66}{0-53,1}$	$\frac{0,72}{0-58}$	$\frac{0,97}{0-78,1}$	$\frac{1,3}{1-14}$	7	
300		$\frac{0,75}{0-60,4}$		$\frac{1,7}{1-50}$	8	
350	$\frac{0,85}{0-68,4}$	$\frac{1}{0-80,5}$	$\frac{1,4}{1-13}$	$\frac{1,8}{1-58}$	9	
400	$\frac{0,97}{0-78,1}$		$\frac{1,4}{1-13}$	$\frac{1,8}{1-45}$	10	
450			$\frac{1,7}{1-50}$	$\frac{2}{1-76}$	11	
500	$\frac{1,1}{0-96,8}$	$\frac{1,2}{1-06}$	$\frac{1,7}{1-50}$	$\frac{2,2}{1-94}$	$\frac{2,4}{2-11}$	12
600	$\frac{1,3}{1-14}$	$\frac{1,8}{1-58}$	$\frac{2,2}{1-94}$	$\frac{2,4}{2-11}$		13

Диаметр труб, мм, до	Условное давление, МПа (кгс/см ²), до								№
	0,6 (6)	1 (10)	1,6 (16)	2,5 (25)	4 (40)	6,4 (64)	10 (100)	16 (160)	
800	<u>2,1</u> 1-85		<u>2,7</u> 2-38	<u>2,8</u> 2-46	-	-	-	-	14
1000	<u>2,5</u> 2-20		<u>3,1</u> 2-73	<u>3,2</u> 2-82	-	-	-	-	15
1200	<u>2,9</u> 2-55	<u>3,4</u> 2-99	<u>3,7</u> 3-26	-	-	-	-	-	16
1400	<u>3,3</u> 2-90	<u>3,9</u> 3-43	<u>4,3</u> 3-78	-	-	-	-	-	17
1600	<u>3,6</u> 3-17		<u>4,5</u> 3-96	-	-	-	-	-	18
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№

П р и м е ч а н и я: 1. При разъединении фланцевых стыков Н. вр. и Расц. умножать на 0,8 (ПР-1).
 2. При соединении фланцевых стыков трубопроводов на шпильках Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-2).
 3. При соединении фланцевых стыков трубопроводов из ферросилида, фаолита, фарфора, керамики Н. вр. и Расц. умножать на 1,2, а при разъединении – на 0,96 (ПР-3).

§ Е26-3. Врезка патрубков в трубопровод

Состав работы

1. Разметка патрубков и гнезд в трубах. 2. Снятие фасок. 3. Поддерживание труб при вырезке патрубка и гнезда. 4. Установка патрубков под сварку с выверкой и поддерживанием при электроприхватке.

Таблица 1

Состав звена	Диаметр патрубков, мм		
	до 200	до 400	св. 400
5 разр.	1	1	1
4 „	—	1	1
3 „	1	1	2

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 патрубок

Диаметр патрубков, мм, до	25	50	80	100	125	150	200
Н. вр. и Расц.	0,19 0-15,3	0,29 0-23,3	0,45 0-36,2	0,54 0-43,5	0,68 0-54,7	0,81 0-65,2	1,1 0-88,6
	а	б	в	г	д	е	ж

Продолжение табл. 2

Диаметр патрубков, мм, до	250	300	350	400	500	600
Н. вр. и Расц.	1,6 1-28	2 1-60	2,5 2-00	2,9 2-32	3,6 2-79	4,3 3-33
	з	и	к	л	м	н

П р и м е ч а н и я: 1. Пристыковка фланцев к патрубкам и разбортировка патрубков при свободно вращающихся фланцах нормами не учтена.

2. Нормами предусмотрена врезка прямых патрубков в трубопровод из углеродистой стали. При врезке патрубков в трубопровод из различных материалов, а также наклонных патрубков Н. вр. и Расц. умножать на коэффициенты, приведенные в табл. 3.

Таблица 3

Материал труб	Патрубки			
	прямые		наклонные	
	с изготовлением на месте монтажа	готовых	с изготовлением на месте монтажа	готовых
Сталь углеродистая	—	0,75 (ПР-1)	1,2 (ПР-2)	0,9 (ПР-3)
То же, гумированные	1,75 (ПР-4)	1,31 (ПР-5)	2,1 (ПР-6)	1,58 (ПР-7)
Сталь легированная	2,39 (ПР-8)	1,79 (ПР-9)	2,87 (ПР-10)	2,15 (ПР-11)
Алюминий	1,16 (ПР-12)	0,87 (ПР-13)	1,39 (ПР-14)	1,04 (ПР-15)
Медь	1,74 (ПР-16)	1,3 (ПР-17)	2,09 (ПР-18)	1,57 (ПР-19)

§ Е26-4. Установка линзовидных и сальниковых компенсаторов

Состав работы

1. Установка компенсаторов на линии трубопроводов с подъемом к месту установки. 2. Выверка установки. 3. Стыковка компенсаторов с трубопроводами под сварку или соединение фланцевых стыков монтажными болтами.

Таблица 1

Состав звена	Диаметр труб, мм	
	до 400	св. 400
6 разр	—	1
5 "	1	—
4 "	—	1
3 "	1	2

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 компенсатор

Вид компенсаторов	Диаметр труб, мм, до					
	100	150	200	300	400	500
Линзовые	0,92 0-74,1	1,2 0-96,6	1,5 1-21	2,2 1-77	2,9 2-33	3,1 2-52
Сальниковые	1,7 1-37	2,9 2-33	4,3 3-46	7,2 5-80	11 8-86	14,5 11-78
	a	b	v	g	d	e

Продолжение табл. 2

Вид компенса-торов	Диаметр труб, мм, до						
	600	800	900	1000	1200	1400	1600
Линзовые	3,5 2-84	4,2 3-41	4,5 3-66	4,8 3-90	5,5 4-47	6,3 5-12	7,1 5-77
Сальниковые	19 15-44	30 24-38	36,5 29-66	41,5 33-72	51 41-44	-	-
	ж	з	и	к	л	м	н №

П р и м е ч а н и я. 1. При установке линзовых компенсаторов с числом линз свыше трех Н. вр. и Расц. строки 1 умножать на 1,2 (ПР-1).

2. При установке двусторонних сальниковых компенсаторов Н. вр. и Расц. строки 2 умножать на 1,3 (ПР-2).

§ E26-5. Растворка П-образных компенсаторов

Состав работы

1. Установка направляющих углов на конце трубы. 2. Закрепление винтовой стяжки (фаркопфа) на трубе и на компенсаторе. 3. Растворка компенсатора на установленную величину.

Таблица 1

Состав звена	Диаметр труб, мм	
	до 400	св. 400
6 разр	-	1
5 "	1	-
4 "	-	1
3 "	1	2

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 компенсатор

Диаметр труб, мм, до	50	100	150	200	250
Н. вр. и Расц.	<u>0,36</u> 0-29	<u>0,63</u> 0-50,7	<u>0,78</u> 0-62,8	<u>0,98</u> 0-78,9	<u>1,2</u> 0-96,6
	а	б	в	г	д

Продолжение табл. 2

Диаметр труб, мм, до	300	400	500	600	800	1000
Н. вр. и Расц.	<u>1,4</u> 1-13	<u>1,9</u> 1-53	<u>2,3</u> 1-87	<u>2,8</u> 2-28	<u>3,7</u> 3-01	<u>4,2</u> 3-41
	е	ж	з	и	к	л

П р и м е ч а н и е. Н. вр. и Расц. не распространяются на компенсаторы, конструкция которых содержит постоянные устройства для растяжки или сжатия.

§ E26-6. Установка арматуры

Состав работы

1. Установка арматуры на линии трубопровода. 2. Присоединение арматуры к трубопроводу с помощью фланцев с установкой прокладок, затяжкой постоянных болтов или сборкой резьбовых соединений или стыковкой арматуры с трубами под сварку.

Таблица 1

Состав звена	Условное давление, МПа (кгс/см ²), до						
	4 (40)			10 (100)		16 (160)	
	Диаметр труб, мм						
	до 200	до 400	св. 400	до 200	до 400	св. 400	до 200
6 разр.	—	—	1	—	—	1	1
5 „	—	1	—	1	1	—	—
4 „	1	—	1	—	1	1	—
3 „	2	2	2	2	1	2	2

ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА ФЛАНЦЕВАЯ (ВЕНТИЛИ, ЗАДВИЖКИ, КРАНЫ, КЛАПАНЫ)

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 шт. арматуры

Условное давление, МПа (кгс/см ²), до	Диаметр труб, мм, до							
	25	50	100	150	200	250	300	350
1 (10)	0,78 0-56,9	0,9 0-65,7	1,5 1-10	2,2 1-61	3,3 2-41	4,5 3-47	5,5 4-24	6,8 5-24
4 (40)	0,86 0+62,8	1 0-73	1,7 1-24	2,6 1-90	3,8 2-77	5 3-85	6,4 4-93	7,8 6-01
6,4 (64)	1,1 0-84,7	1,3 1-00	2,1 1-62	3 2-31	4,4 3-39	5,7 4-56	7,2 5-76	8,7 6-96
10 (100)	1,6 1-23	2,2 1-69	3,5 2-70	5,1 3-93	7,1 5-47	9 7-20	11,5 9-20	-
	а	б	в	г	д	е	ж	з

Продолжение табл. 2

Условное давление, МПа (кгс/см ²), до	Диаметр труб, мм, до								
	400	500	600	800	1000	1200	1400	1600	
1 (10)	<u>8,2</u> 6-31	<u>10,5</u> 8-53	<u>14</u> 11-38	<u>24</u> 19-50	<u>34,5</u> 28-03	<u>44</u> 35-75	<u>53</u> 43-06	<u>64</u> 52-00	1
4 (40)	<u>9,4</u> 7-24	<u>12</u> 9-75	<u>16</u> 13-00	<u>27,5</u> 22-34	-	-	-	-	2
6,4 (64)	<u>10,5</u> 8-40	-	-	-	-	-	-	-	3
10 (100)	-	-	-	-	-	-	-	-	4
	и	к	л	м	н	о	п	р	№

ДИАФРАГМЫ, СМОТРОВЫЕ ФОНАРИ, КОНДЕНСАЦИОННЫЕ ГОРШКИ

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 шт. арматуры

Диаметр, мм, до	Арматура						№	
	Диафрагмы		Смотровые фонари (без набивки сальников)		Конденсационные горшки			
	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.		
25	0,67	0-48,9	0,48	0-35	0,78	0-56,9	1	
50	0,74	0-54	0,49	0-35,8	1	0-73	2	
80	0,94	0-68,6	0,64	0-46,7	-	-	3	
100	1,1	0-80,3	0,78	0-56,9	-	-	4	
150	1,5	1-10	-	-	-	-	5	
200	2	1-46	-	-	-	-	6	
250	2,7	2-08	-	-	-	-	7	
300	3,5	2-70	-	-	-	-	8	
350	4,3	3-31	-	-	-	-	9	
400	4,9	3-77	-	-	-	-	10	
	a		b		v			

АРМАТУРА МУФТОВАЯ (ВЕНТИЛИ, ЗАДВИЖКИ, КРАНЫ, КЛАПАНЫ)

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 шт. арматуры

Условное давление, МПа (кгс/см ²), до	Диаметр труб, мм, до									№
	10	15	20	25	32	40	50	70	80	
4 (40)	0,27 0-19,7	0,31 0-22,6	0,34 0-24,8	0,38 0-27,7	0,42 0-30,7	0,48 0-35	0,55 0-40,2	0,69 0-50,4	0,75 0-54,8	1
10 (100)	0,29 0-22,3	0,33 0-25,4	0,37 0-28,5	0,4 0-30,8	0,45 0-34,7	0,5 0-38,5	0,57 0-43,9	-	-	2
16 (160)	0,31 0-25,4	0,34 0-27,9	0,38 0-31,2	0,4 0-32,8	-	-	-	-	-	3
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	

Примечания: 1. При демонтаже арматуры с разъединением фланцевых стыков Н. вр. и Расц. табл. 2, 3, 4 умножать на 0,8 (ПР-1).

2. При установке арматуры на трубопроводах из ферросилита, фарфора, керамики, винипласти и полиэтилена Н. вр. и Расц. табл. 2, 3 умножать на 1,1 (ПР-2).

3. При установке арматуры под сварку Н. вр. и Расц. табл. 2 и 3 умножать на 0,7 (ПР-3).

4. Установку предохранительных клапанов нормировать по табл. 2, умножая Н. вр. и Расц. для однорычажных клапанов на 1,1 (ПР-4) и для двухрычажных – на 1,3 (ПР-5).

§ Е26-7. Установка сильфонных насосных вентилей на условное давление до 1 МПа (10 кгс/см²)

Состав работы

1. Насадка накидных фланцев. 2. Установка колец с выступом на трубу с поддерживанием при электроприхватке. 3. Постановка вентиля с подъемом и опусканием его к месту установки, с выверкой соосности вентиля и трубопровода. 4. Соединение фланцев арматуры постоянными болтами с установкой прокладок.

Нормы времени и расценки на 1 вентиль

Состав звена	Диаметр труб, мм, до						
	25	50	80	100	125	150	200
<i>4 разр. – 1</i>	1,2	1,7	2,4	2,9	3,4	3,9	5,5
<i>3 „ – 2</i>	<u>0–87,6</u>	<u>1–24</u>	<u>1–75</u>	<u>2–12</u>	<u>2–48</u>	<u>2–85</u>	<u>4–02</u>
	а	б	в	г	д	е	ж

§ Е26-8. Установка приводов арматуры

Состав работ

При установке дистанционных приводов

1. Осмотр и очистка деталей. 2. Разметка мест установки и примерка деталей по месту с заготовкой штант. 3. Установка опор, колонок, кронштейнов и вилок шарниров с закреплением. 4. Соединение звеньев привода между собой, с колонкой привода и с зубчатой передачей арматуры при помощи штанг. 5. Проверка работы привода. 6. Установка готовых указателей положения закрытия и открытия арматуры. 7. Установка защитного кожуха.

При установке электрических приводов

1. Ревизия болтов и шпилек с прогонкой резьбы (вывертывание их из фланца привода и установка их на место). 2. Установка электропривода с установкой цапф привода и арматуры. 3. Выверка и закрепление электропривода болтами или шпильками. 4. Проверка работы электропривода с провертыванием вручную.

Состав звена

6 разр. – 1

4 „ – 1

3 „ – 1

УСТАНОВКА ДИСТАНЦИОННЫХ ПРИВОДОВ АРМАТУРЫ

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 привод

Вид привода	Число штанг					
	1	2	3	4	5	
Одинарный	<u>5,6</u> 4-76	<u>8,2</u> 6-97	<u>12,5</u> 10-63	<u>16,5</u> 14-03	<u>20</u> 17-00	1
Двойной	<u>9,3</u> 7-91	<u>15,5</u> 13-18	<u>21</u> 17-85	<u>28</u> 23-80	<u>33,5</u> 28-48	2
	a	b	v	g	d	№

УСТАНОВКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПРИВОДОВ АРМАТУРЫ

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 привод

Диаметр арматуры, мм, до	100	200	300	400	500	600	800
Н. вр. и Расц.	<u>1,2</u> 1-02	<u>1,8</u> 1-53	<u>2,4</u> 2-04	<u>3</u> 2-55	<u>3,7</u> 3-15	<u>4,2</u> 3-57	<u>5,5</u> 4-68
	a	b	v	g	d	e	ж

§ Е26-9. Разметка мест прокладки трубопроводов

Состав звена

6 разр. – 1

3 „ – 1

Нормы времени и расценки на 100 м трубопровода

Состав работы	Н. вр.	Расц.
1. Изучение чертежа. 2. Разметка мест прокладки трубопровода, установки арматуры, фасонных частей и средств крепления трубопроводов. 3. Составление эскиза.	4	3-52

§ Е26-10. Установка металлических конструкций для опор и подвесок трубопроводов

Состав работы

1. Разметка мест установки. 2. Установка конструкций для опоры или подвески трубопровода. 3. Выверка и закрепление.

Нормы времени и расценки на 1 конструкцию

Состав звена	Масса конструкции, т, до			
	0,1	0,3	0,5	0,7
5 разр. - 1	1,8			
3 " - 1		3,7		
2 " - 1	1-35	2-78	3-98	5-03
	a	б	в	г

§ Е26-11. Установка опор и подвесок

Состав работы

1. Установка опор и подвесок трубопроводов с подъемом к месту установки.
2. Выверка с регулировкой по месту.
3. Закрепление.

Состав звена

5 разр. – 1

3 „ – 1

Нормы времени и расценки на 1 опору или подвеску

Тип опор или подвесок		Масса опор или подвесок, кг, до								
		5	10	20	30	50	75	100	150	
Опоры	неподвижные	0,25 0–20,1	0,32 0–25,8	0,4 0–32,2	0,48 0–38,6	0,54 0–43,5	0,59 0–47,5	0,64 0–51,5	0,78 0–62,8	1
	скользящие	0,29 0–23,3	0,35 0–28,2	0,43 0–34,6	0,51 0–41,1	0,59 0–47,5	0,66 0–53,1	0,78 0–62,8	0,88 0–70,8	2
Подвески	жесткие	–	0,4 0–32,2	0,49 0–39,4	0,58 0–46,7	0,67 0–53,9	0,75 0–60,4	0,85 0–68,4	1 0–80,5	3
	пружинные	–	0,55 0–44,3	0,79 0–63,6	1 0–80,5	1,4 1–13	1,6 1–29	2 1–61	2,5 2–01	4
		a	б	в	г	д	е	ж	з	№

П р и м е ч а н и е. При установке шариковых опор Н. вр. и Расц. строки 1 умножать на 1,3 (ПР-1), шариковых направляющих рамочных – на 2 (ПР-2), шариковых пружинных – на 1,8 (ПР-3).

§ E26-12. Установка бескорпусных опор (хомутов крепления трубопровода)

Состав работы

1. Установка вручную бескорпусных опор на трубопровод при готовых отверстиях в опорных конструкциях.
2. Закрепление опор.

Нормы времени и расценки на 1 опору

Состав звена	Диаметр труб, мм, до							
	50	100	200	400	600	800	1200	1600
4 разр. - 1	0,2	0,22	0,25	0,3	0,33	0,37	0,41	0,45
3 " - 1	0-14,9	0-16,4	0-18,6	0-22,4	0-24,6	0-27,6	0-30,5	0-33,5
	а	б	в	г	д	е	ж	з

§ Е26-13. Установка гильз в стены и перекрытия

Состав работы

1. Разметка трубы для резки. 2. Зачистка торцов после газовой резки. 3. Установка гильзы в отверстие стены или перекрытия. 4. Закрепление гильзы. 5. Заполнение зазора между трубой и гильзой.

Состав звена

4 разр. – 1

2 „ – 1

Нормы времени и расценки на 1 гильзу

Диаметр гильз, мм, до	50	100	150	200	250	300	400	500	600	700
Н. вр. и Расц.	<u>0,26</u> 0–18,6	<u>0,43</u> 0–30,7	<u>0,78</u> 0–55,8	<u>0,96</u> 0–68,6	<u>1,3</u> 0–93	<u>1,6</u> 1–14	<u>2,2</u> 1–57	<u>2,9</u> 2–07	<u>3,5</u> 2–50	<u>4,5</u> 3–22
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к

Примечание. При установке гильзы без заполнения зазора между трубой и гильзой Н. вр. и Расц. умножать на 0,6 (ПР-1).

§ Е26-14. Монтаж стеклянных трубопроводов, фасонных частей и арматуры вручную

Состав работы

1. Осмотр, отбраковка и комплектование элементов и узлов, фасонных частей и арматуры с их очисткой и протиркой. 2. Сборка элементов узлов. 3. Прокладка трубопроводов с установкой хомутов с резиновыми прокладками. 4. Установка фасонных частей и арматуры на линии трубопровода. 5. Выверка и закрепление смонтированного трубопровода, фасонных частей и арматуры с установкой прокладок.

Пристыковке добавлять на каждое монтажное соединение:

6. Насадка на трубы и фасонные части уплотнительных колец, фланцев или установка муфт. 7. Соединение стыка с установкой Т-образных прокладок.

Таблица 1

Состав звена	Диаметр труб, мм	
	до 40	св. 40
5 разр.	—	1
4 "	1	—
2 "	1	1

ПРИ МОНТАЖЕ ТРУБОПРОВОДОВ

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м трубопровода и 1 стык

Вид и место прокладки трубопроводов	Диаметр труб, мм, до						
	40	50	80	100	150	200	
На кронштейнах и подвесках по потолкам	0,29 0-20,7	0,36 0-27,9	0,39 0-30,2	0,43 0-33,3	0,48 0-37,2	0,54 0-41,9	1

Продолжение табл. 2

Вид и место прокладки трубопроводов	Диаметр труб, мм, до						
	40	50	80	100	150	200	
На кронштейнах и подвесках по стенам, колоннам и перекрытиям	<u>0,25</u> 0-17,9	<u>0,31</u> 0-24	<u>0,33</u> 0-25,6	<u>0,37</u> 0-28,7	<u>0,41</u> 0-31,8	<u>0,46</u> 0-35,7	2
На эстакадах	<u>0,24</u> 0-17,2	<u>0,28</u> 0-21,7	<u>0,3</u> 0-23,3	<u>0,32</u> 0-24,8	<u>0,38</u> 0-29,5	<u>0,44</u> 0-34,1	3
В траншеях и каналах (лотках)	<u>0,2</u> 0-14,3	<u>0,23</u> 0-17,8	<u>0,24</u> 0-18,6	<u>0,28</u> 0-21,7	<u>0,32</u> 0-24,8	<u>0,36</u> 0-27,9	4
Добавлять на каждый монтажный стык независимо от места расположения трубопровода	<u>0,2</u> 0-14,3	<u>0,26</u> 0-20,2	<u>0,43</u> 0-33,3	<u>0,55</u> 0-42,6	<u>0,84</u> 0-65,1	<u>1,1</u> 0-85,3	5
	а	б	в	г	д	е	№

ПРИ МОНТАЖЕ ФАСОННЫХ ЧАСТЕЙ И АРМАТУРЫ

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 фасонную часть или 1 шт. арматуры

Вид и место прокладки трубопроводов	Фасонные части и арматура	Диаметр труб, мм, до						
		40	50	80	100	150	200	
На кронштейнах и подвесках по потолкам	Отводы и отступы	<u>0,4</u> 0-28,6	<u>0,44</u> 0-34,1	<u>0,53</u> 0-41,1	<u>0,62</u> 0-48,1	<u>0,74</u> 0-57,4	<u>0,97</u> 0-75,2	1
	Переходы	<u>0,35</u> 0-25	<u>0,37</u> 0-28,7	<u>0,51</u> 0-39,5	<u>0,6</u> 0-46,5	<u>0,78</u> 0-60,5	<u>1</u> 0-77,5	2
	Тройники, крестовины	<u>0,52</u> 0-37,2	<u>0,68</u> 0-52,7	<u>0,8</u> 0-62	<u>0,88</u> 0-68,2	<u>1,1</u> 0-85,3	<u>1,6</u> 1-24	3
	Патрубки	—	<u>0,35</u> 0-27,1	—	<u>0,47</u> 0-36,4	<u>0,64</u> 0-49,6	<u>0,85</u> 0-65,9	4
	Воздушники	—	<u>0,43</u> 0-33,3	—	—	—	—	5
	Краны, вентили, задвижки	<u>0,38</u> 0-27,2	<u>0,45</u> 0-34,9	<u>0,59</u> 0-45,7	<u>0,63</u> 0-48,8	<u>0,9</u> 0-69,8	<u>1,15</u> 0-89,1	6

	Отводы и отступы	<u>0,34</u> <u>0-24,3</u>	<u>0,38</u> <u>0-29,5</u>	<u>0,45</u> <u>0-34,9</u>	<u>0,53</u> <u>0-41,1</u>	<u>0,64</u> <u>0-49,6</u>	<u>0,82</u> <u>0-63,6</u>	7
На кронштейнах и подвесках по стенам, колоннам и перекрытиям	Переходы	<u>0,3</u> <u>0-21,5</u>	<u>0,32</u> <u>0-24,8</u>	<u>0,44</u> <u>0-34,1</u>	<u>0,51</u> <u>0-39,5</u>	<u>0,67</u> <u>0-51,9</u>	<u>0,87</u> <u>0-67,4</u>	8
	Тройники, крестовины	<u>0,44</u> <u>0-31,5</u>	<u>0,59</u> <u>0-45,7</u>	<u>0,68</u> <u>0-52,7</u>	<u>0,76</u> <u>0-58,9</u>	<u>0,94</u> <u>0-72,9</u>	<u>1,4</u> <u>1-09</u>	9
	Патрубки	<u>0,29</u> <u>0-20,7</u>	<u>0,29</u> <u>0-22,5</u>	<u>0,4</u> <u>0-31</u>		<u>0,55</u> <u>0-42,6</u>	<u>0,72</u> <u>0-55,8</u>	10
	Воздушники	-	<u>0,37</u> <u>0-28,7</u>	-	-	-	-	11
	Краны, вентили, задвижки	<u>0,32</u> <u>0-22,9</u>	<u>0,38</u> <u>0-29,5</u>	<u>0,51</u> <u>0-39,5</u>	<u>0,54</u> <u>0-41,9</u>	<u>0,77</u> <u>0-59,7</u>	<u>0,97</u> <u>0-75,2</u>	12
На эстакадах	Отводы и отступы	<u>0,29</u> <u>0-20,7</u>	<u>0,34</u> <u>0-26,4</u>	<u>0,39</u> <u>0-30,2</u>	<u>0,48</u> <u>0-37,2</u>	<u>0,6</u> <u>0-46,5</u>	<u>0,76</u> <u>0-58,9</u>	13

Продолжение табл. 3

Вид и место прокладки трубопроводов	Фасонные части и арматура	Диаметр труб, мм, до						
		40	50	80	100	150	200	
На эстакадах	Переходы	<u>0,28</u> 0-20	<u>0,32</u> 0-24,8	<u>0,36</u> 0-27,9	<u>0,46</u> 0-35,7	<u>0,58</u> 0-45	<u>0,79</u> 0-61,2	14
	Тройники, крестовины	<u>0,44</u> 0-31,5	<u>0,48</u> 0-37,2	<u>0,62</u> 0-48,1	<u>0,71</u> 0-55	<u>1,05</u> 0-81,4	<u>1,3</u> 1-01	15
	Патрубки	<u>0,35</u> 0-25	<u>0,35</u> 0-27,1	<u>0,47</u> 0-36,4		<u>0,64</u> 0-49,6	<u>0,85</u> 0-65,9	16
	Воздушники	-	<u>0,34</u> 0-26,4	-	-	-	-	17
	Краны, вентили, задвижки	<u>0,26</u> 0-18,6	<u>0,33</u> 0-25,6	<u>0,41</u> 0-31,8	<u>0,49</u> 0-38	<u>0,65</u> 0-50,4	<u>0,89</u> 0-69	18
В траншеях, каналах (лотках)	Отводы и отступы	<u>0,28</u> 0-20	<u>0,3</u> 0-23,3	<u>0,38</u> 0-29,5	<u>0,45</u> 0-34,9	<u>0,57</u> 0-44,2	<u>0,73</u> 0-56,6	19

Тройники, крестовины	$\frac{0,37}{0-26,5}$	$\frac{0,42}{0-32,6}$	$\frac{0,55}{0-42,6}$	$\frac{0,6}{0-46,5}$	$\frac{0,8}{0-62}$	$\frac{1,1}{0-85,3}$	20
Патрубки	$\frac{0,25}{0-17,9}$	$\frac{0,25}{0-19,4}$	$\frac{0,37}{0-28,7}$		$\frac{0,48}{0-37,2}$	$\frac{0,63}{0-48,8}$	21
Воздушники	—	$\frac{0,33}{0-25,6}$	—	—	—	—	22
Краны, вентили, задвижки	$\frac{0,25}{0-17,9}$	$\frac{0,3}{0-23,3}$	$\frac{0,36}{0-27,9}$	$\frac{0,44}{0-34,1}$	$\frac{0,61}{0-47,3}$	$\frac{0,79}{0-61,2}$	23
	a	b	v	г	д	е	№

П р и м е ч а н и е. Нормами предусмотрен монтаж трубопроводов из стеклянных труб и фасонных частей без защитной оболочки с гладкими концами (без буртов).

§ Е26-15. Обезжиривание труб

Состав работы

1. Раскладка труб на площадках. 2. Протаскивание через трубу пыжка или ветоши, смоченных в растворителе. 3. Протирка внутренней поверхности трубы ветошью.

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

Состав звена	Диаметр трубы, мм, до		
	32	50	100
3 разр. - 1	0,02	0,12	0,39
2 „ - 1	0-01,3	0-08	0-26,1

а б в

§ Е26-16. Гидравлическое испытание смонтированных трубопроводов

Состав работы

1. Установка заглушек. 2. Присоединение пресса к магистрали. 3. Наполнение систем водой. 4. Производство гидравлического испытания на прочность и плотность с отметкой дефектов трубопровода. 5. Сдача линии. 6. Спуск воды. 7. Отсоединение пресса и снятие заглушек после полного устранения дефектов.

Таблица 1

Состав звена	Диаметр трубопровода, мм	
	до 200	св. 200
5 разр.	-	1
4 „	1	-
3 „	-	1
2 „	1	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 м трубопровода

Диаметр трубопровода, мм, до	Длина испытываемого участка, м			
	до 500	до 1000	св. 1000	
50	<u>4,1</u> 2-93	<u>2,6</u> 1-86	<u>1,7</u> 1-22	1
100	<u>5,1</u> 3-65	<u>3,3</u> 2-36	<u>2,5</u> 1-79	2
150	<u>6,4</u> 4-58	<u>4,3</u> 3-07	<u>3,4</u> 2-43	3
250	<u>7,9</u> 5-93	<u>5,4</u> 4-05	<u>4,4</u> 3-30	4
400	<u>9,6</u> 7-20	<u>6,5</u> 4-95	<u>5,2</u> 3-90	5
600	<u>11,5</u> 8-63	<u>7,6</u> 5-70	<u>6,4</u> 4-80	6
900	<u>14</u> 10-50	<u>9,1</u> 6-83	<u>7,7</u> 5-78	7
1200	<u>16</u> 12-00	<u>10,5</u> 7-88	<u>8,3</u> 6-23	8
1500	<u>18,5</u> 13-88	<u>12,5</u> 9-38	<u>10</u> 7-50	9
1800	<u>20</u> 15-00	<u>14</u> 10-50	<u>13</u> 9-75	10
	а	б	в	№

П р и м е ч а н и я. 1. При производстве испытаний смонтированного и ранее испытываемого трубопровода, в котором устранены все дефекты, Н.вр. и Расц. умножать на 0,35 (ПР-1).

2. При повторном испытании одних и тех же трубопроводов без подготовительных работ Н.вр. и Расц. умножать: при наполнении системы водой – на 0,3 (ПР-2), без наполнения системы водой – на 0,15 (ПР-3).
3. Нормами учтено испытание трубопроводов приводным насосом, при испытании ручным насосом Н.вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-4).
4. Нормами учтено испытание внецеховых трубопроводов. При испытании внутрицеховых трубопроводов Н.вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-5).
5. При испытании трубопровода со сдачей представителю инспекции Госгортехнадзора Н.вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-6).
6. При пневматическом испытании с продувкой трубопровода Н.вр. и Расц. умножать на 1,5 (ПР-7).
7. При промывке трубопровода водой или продувке воздухом Н.вр. и Расц. умножать на 0,6 (ПР-8).

Г л а в а 2. МОНТАЖ СПЕЦИАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ И АРМАТУРЫ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ ДЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЦЕХОВ И ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ПРЕССОВ

Техническая часть

1. Нормами времени и расценками настоящей главы предусмотрены работы по монтажу трубопроводов из стальных труб на давление до 30–70 МПа ($300\text{--}700 \text{ кгс}/\text{см}^2$), предназначенных для технологических цехов и гидравлических прессов высокого давления следующих диаметров, мм: 14/6, 24/10, 35/16, 42/24, 48/24, 70/30, 70/45, 83/45, 83/58, 102/58, 102/70, 127/70, 127/90, 171/90, 171/120, 223/120, 229/160, 273/160, 292/200.

В таблицах норм времени и расценок указан наружный диаметр труб. В тех случаях, когда диаметр труб указан в виде дроби, числитель обозначает наружный диаметр, а знаменатель – внутренний. Диаметр арматуры указан по условному проходу.

2. При монтаже трубопроводов из медных труб на давление 12,5 МПа ($125 \text{ кгс}/\text{см}^2$) и выше Н.вр. и Расц. настоящей главы умножать на 0,9 (ПР-1).

3. При монтаже трубопроводов и арматуры щитов управления аппаратами или механизмами Н.вр. и Расц. умножать: при прокладке трубопроводов – на 1,2 (ПР-2);
при установке арматуры – на 1,1 (ПР-3).

Применять нормы настоящей главы во всех других случаях, кроме указанных в пп. 1 и 2, запрещается.

§ Е26-17. Подготовка фланцевых стыков

Состав работы

1. Свертывание фланцев с концов труб.
2. Очистка фланцев и резьбы труб от консервирующей смазки.
3. Проверка по внешнему виду.
4. Смазка резьбы.
5. Навертывание фланцев.

Нормы времени и расценки на 1 фланец

Состав звена	Диаметр труб, мм, до				
	14	24	35	48	70
4 разр. – I	<u>0,09</u>	<u>0,12</u>	<u>0,14</u>	<u>0,18</u>	<u>0,21</u>
3 „ – I	<u>0–06,7</u>	<u>0–08,9</u>	<u>0–10,4</u>	<u>0–13,4</u>	<u>0–15,6</u>

а

б

в

г

д

Продолжение

Состав звена	Диаметр труб, мм, до				
	100	127	171	229	292
4 разр.– I	<u>0,28</u>	<u>0,36</u>	<u>0,46</u>	<u>0,6</u>	<u>0,73</u>
3 „ – I	<u>0–20,9</u>	<u>0–26,8</u>	<u>0–34,3</u>	<u>0–44,7</u>	<u>0–54,4</u>

е

ж

з

и

к

§ Е26-18. Очистка труб перед монтажом

Состав звена
3 разр. – 1
2 „ – 1

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

Состав работ	Диаметр труб, мм, до				
	48	102	171	229	292
Очистка внутренней поверхности труб банником с покрытием легким слоем смазки	<u>0,06</u> 0–04	<u>0,07</u> 0–04,7	<u>0,08</u> 0–05,4	<u>0,1</u> 0–06,7	<u>0,12</u> 0–08
	а	б	в	г	д

§ Е26-19. Очистка линз

Состав звена
3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 линзу

Состав работ	Диаметр труб, мм, до				
	48	127	171	229	292
1. Распаковка линз. 2. Очистка линз от консервирующей смазки. 3. Промывка	<u>0,02</u> 0–01,4	<u>0,03</u> 0–02,1	<u>0,05</u> 0–03,5	<u>0,05</u> 0–03,5	<u>0,07</u> 0–04,9
	а	б	в	г	д

§ E26-20. Очистка шпилек

Состав работы

1. Распаковка шпилек.
2. Свертывание гаек.
3. Очистка шпилек от консервирующей смазки с промывкой.
4. Навертывание гаек.

Нормы времени и расценки на 1 шпильку

Состав звена	Диаметр труб, мм, до								
	14	24	42	70	83	127	171	229	292
3 разр.	0,03 0-02,1	0,04 0-02,8	0,05 0-03,5	0,06 0-04,2	0,06 0-04,2	0,07 0-04,9	0,09 0-06,3	0,09 0-06,3	0,12 0-08,4
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и

§ E26-21. Прокладка трубопроводов

Состав работы

1. Подъем и установка труб и фасонных деталей.
2. Выверка уклона и крепление труб к опорам.

Состав звена

6 разр. – 1
4 „ – 1
3 „ – 1
2 „ – 1

Нормы времени и расценки на 1 м трубы

Давление, МПа (кгс/см ²), до	Диаметр труб, мм, до						
	14	24	35	42	48	70	83
30 (300)	<u>0,18</u> 0-14,4	<u>0,21</u> 0-16,7	<u>0,24</u> 0-19,1	<u>0,27</u> 0-21,5	<u>0,31</u> 0-24,7	<u>0,46</u> 0-36,7	<u>0,51</u> 0-40,7
70 (700)	<u>0,18</u> 0-14,4	<u>0,21</u> 0-16,7	<u>0,24</u> 0-19,1	<u>0,28</u> 0-22,3	<u>0,33</u> 0-26,3	<u>0,46</u> 0-36,7	<u>0,56</u> 0-44,7
	а	б	в	г	д	е	ж

Продолжение

Давление, МПа (кгс/см ²), до	Диаметр труб, мм, до						
	102	127	171	229	273	292	
30 (300)	<u>0,56</u> 0-44,7	<u>0,68</u> 0-54,2	<u>0,96</u> 0-76,6	<u>1,5</u> 1-20	<u>1,8</u> 1-44	<u>2,2</u> 1-75	
70 (700)	<u>0,64</u> 0-51	<u>0,85</u> 0-67,8	<u>1,2</u> 0-95,7	<u>1,9</u> 1-52	<u>2,4</u> 1-91	<u>3,1</u> 2-47	
	з	и	к	л	м	н	№

П р и м е ч а н и я: 1. При монтаже трубопроводов с рубашками Н.вр. и Расц. умножать на 1,15 (ПР-1).
 2. При прокладке трубопроводов вне цехов Н.вр. и Расц. умножать на 0,8 (ПР-2).

§ Е26-22. Стыковка труб под сварку

Состав работы

1. Зачистка фасок. 2. Стыковка труб под сварку. 3. Проверка положения и поворачивание при сварке.

Состав звена

5 разр. – 1

3 „ – 1

Нормы времени и расценки на 1 стык

Наименование работ	Диаметр труб, мм, до							№
	24	35	42	48	70	83	102	
Стыковка с поворачиванием	<u>0,23</u> 0-18,5	<u>0,27</u> 0-21,7	<u>0,3</u> 0-24,2	<u>0,34</u> 0-27,4	<u>0,61</u> 0-49,1	<u>0,8</u> 0-64,4	<u>1,1</u> 0-88,6	1
Стыковка без поворачивания	<u>0,05</u> 0-04	<u>0,06</u> 0-04,8	<u>0,07</u> 0-05,6	<u>0,08</u> 0-06,4	<u>0,14</u> 0-11,3	<u>0,19</u> 0-15,3	<u>0,25</u> 0-20,1	2

а

б

в

г

д

е

ж

§ Е26-23. Установка фасонных деталей трубопровода при монтаже щитов

Состав работы

1. Установка деталей. 2. Выверка. 3. Постановка монтажных болтов.

Состав звена

6 разр. – 1
3 „ – 2

Нормы времени и расценки на 1 деталь

Давление, МПа (кгс/см ²), до	Наименование деталей	Диаметр труб, мм, до						
		14	24	35	42	70	83	
30 (300)	Тройники	<u>0,29</u> <u>0–23,8</u>	<u>0,33</u> <u>0–27,1</u>	<u>0,37</u> <u>0–30,3</u>	<u>0,5</u> <u>0–41</u>	<u>0,75</u> <u>0–61,5</u>	<u>0,82</u> <u>0–67,2</u>	1
	Угольники и колена	<u>0,23</u> <u>0–18,9</u>	<u>0,26</u> <u>0–21,3</u>	<u>0,3</u> <u>0–24,6</u>	<u>0,39</u> <u>0–32</u>	<u>0,6</u> <u>0–49,2</u>	<u>0,67</u> <u>0–54,9</u>	2
70 (700)	Тройники	<u>0,32</u> <u>0–26,2</u>	<u>0,36</u> <u>0–29,5</u>	<u>0,41</u> <u>0–33,6</u>	<u>0,56</u> <u>0–45,9</u>	<u>0,71</u> <u>0–58,2</u>	<u>0,78</u> <u>0–64</u>	3
	Угольники и колена	<u>0,25</u> <u>0–20,5</u>	<u>0,29</u> <u>0–23,8</u>	<u>0,33</u> <u>0–27,1</u>	<u>0,44</u> <u>0–36,1</u>	<u>0,64</u> <u>0–52,5</u>	<u>0,71</u> <u>0–58,2</u>	4
		a	б	в	г	д	е	№

Давление, МПа (кгс/см ²), до	Наименование деталей	Диаметр труб, мм, до					№
		102	127	171	229	292	
30 (300)	Тройники	<u>0,96</u> 0-78,7	<u>1,3</u> 1-07	<u>2</u> 1-64	<u>3,3</u> 2-71	<u>4,8</u> 3-94	1
	Угольники и колена	<u>0,78</u> 0-64	<u>1</u> 0-82	<u>1,5</u> 1-23	<u>1,8</u> 1-48	<u>2,3</u> 1-89	2
70 (700)	Тройники	<u>0,92</u> 0-75,4	<u>1,2</u> 0-98,4	<u>2,0</u> 1-64	<u>2,2</u> 1-80	<u>2,5</u> 2-05	3
	Угольники и колена	<u>0,82</u> 0-67,2	<u>0,96</u> 0-78,7	<u>1,6</u> 1-31	<u>2</u> 1-64	<u>2,5</u> 2-05	4
		ж	з	и	к	л	№

При меч ани е. Установку деталей, не перечисленных в таблице, нормировать по § Е26-21 настоящего Сборника: при длине деталей до 1 м – как прокладку 1 м трубопровода; при длине св. 1 м – по фактическому размеру.

§

§ E26-24. Соединение фланцевых стыков

Состав работы

1. Соединение фланцевых стыков с проверкой зазоров и регулировкой фланцев. 2. Закладка прокладок или линз. 3. Заводка болтов или шпилек с предварительным покрытием их смазкой.

Состав звена

6 разр. – 1
3 „ – 1

Нормы времени и расценки на 1 стык

Давление, МПа (кгс/см ²), до	Диаметр труб, мм, до						
	14	24	35	42	48	70	83
30 (300)	<u>0,18</u> <u>0–15,8</u>	<u>0,21</u> <u>0–18,5</u>	<u>0,23</u> <u>0–20,2</u>	<u>0,26</u> <u>0–22,9</u>	<u>0,29</u> <u>0–25,5</u>	<u>0,43</u> <u>0–37,8</u>	<u>0,5</u> <u>0–44</u>
70 (700)	<u>0,23</u> <u>0–20,2</u>	<u>0,26</u> <u>0–22,9</u>	<u>0,29</u> <u>0–25,5</u>	<u>0,33</u> <u>0–29</u>	<u>0,38</u> <u>0–33,4</u>	<u>0,57</u> <u>0–50,2</u>	<u>0,64</u> <u>0–56,3</u>
	а	б	в	г	д	е	ж

Продолжение

Давление, МПа (кгс/см ²), до	Диаметр труб, мм, до						
	102	127	171	229	273	292	
30 (300)	$\frac{0,57}{0-50,2}$	$\frac{0,72}{0-63,4}$	$\frac{1,1}{0-96,8}$	$\frac{1,6}{1-41}$	$\frac{2,1}{1-85}$	$\frac{2,5}{2-20}$	1
70 (700)	$\frac{0,75}{0-66}$	$\frac{0,95}{0-83,6}$	$\frac{1,3}{1-14}$	$\frac{2,1}{1-85}$	$\frac{2,8}{2-46}$	$\frac{3,2}{2-82}$	2
	з	и	к	л	м	и	№

П р и м е ч а н и я: 1. При соединении фланцевых стыков с постановкой специальной линзы (для измерительного прибора) Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-1).

2. При разъединении фланцевых стыков Н. вр. и Расц. умножать на 0,8 (ПР-2).

3. При соединении и разъединении фланцевых стыков овальных фланцев (на два болта) Н. вр. и Расц. умножать: при диаметре труб до 35 мм – на 0,7 (ПР-3), при диаметре до 48 мм – на 0,5 (ПР-4) и при диаметре до 102 мм – на 0,4 (ПР-5).

§ Е26-25. Соединение стыков труб муфтами

Состав работы

1. Соединение стыков труб муфтами с очисткой концов. 2. Закладка прокладок и сборка муфт.

Нормы времени и расценки на 1 муфту

Состав звена	Диаметр труб, мм, до					
	14	24	35	42	48	70
6 разр. - 1						
3 " - 1	0,13 0-11,4	0,22 0-19,4	0,3 0-26,4	0,33 0-29	0,38 0-33,4	0,49 0-43,1
	а	б	в	г	д	е

§ Е26-26. Очистка арматуры от консервирующей смазки

Состав работы

1. Распаковка арматуры. 2. Протирка поверхности арматуры ветошью.

Нормы времени и расценки на 1 единицу арматуры

Состав звена	Диаметр условного прохода арматуры, мм, до							
	24	45	58	70	90	120	160	200
3 разр.	0,09 0-06,3	0,1 0-07	0,11 0-07,7	0,13 0-09,1	0,15 0-10,5	0,22 0-15,4	0,25 0-17,5	0,28 0-19,6
	а	б	в	г	д	е	ж	з

§ Е26-27. Установка арматуры

Состав работы

1. Подъем арматуры. 2. Установка арматуры на линии трубопроводов. 3. Выверка положения и крепление.

Состав звена

6 разр. – 1

3 „ – 2

Нормы времени и расценки на 1 единицу арматуры

Вид арматуры	Диаметр условного прохода арматуры, мм, до										№
	6	10	16	24	30	45	58	70	90	120	
Вентили	<u>0,34</u> 0–27,9	<u>0,49</u> 0–40,2	<u>0,64</u> 0–52,5	<u>0,69</u> 0–56,6	<u>0,8</u> 0–65,6	<u>1,1</u> 0–90,2	<u>1,5</u> 1–23	<u>1,6</u> 1–31	<u>1,9</u> 1–56	<u>5,9</u> 4–84	1
Клапаны	<u>0,36</u> 0–29,5	<u>0,49</u> 0–40,2	<u>0,69</u> 0–56,6	<u>0,88</u> 0–72,2	<u>1</u> 0–82	<u>1,8</u> 1–48	<u>2,1</u> 1–72	<u>3,1</u> 2–54	<u>5,2</u> 4–26	<u>8,4</u> 6–89	2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	

П р и м е ч а н и я: 1. Нормами времени и расценками учтена установка арматуры на давление до 30 МПа (300 кгс/см²). При установке арматуры на давление св. 30 МПа (300 кгс/см²) Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-1).

2. При установке арматуры щитов управления Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-2).

§ Е26-28. Испытание смонтированных трубопроводов

Состав работы

1. Установка заглушек. 2. Присоединение пресса к магистрали. 3. Наполнение системы водой. 4. Производство гидравлического испытания на установленное давление с отметкой дефектов трубопроводов. 5. Сдача линии. 6. Спуск воды. 7. Отсоединение пресса и снятие заглушек после полного устранения дефектов.

Состав звена

6 разр. – 1
4 „ – 1
3 „ – 2

Нормы времени и расценки на 1 м трубопровода

Вид пресса	Диаметр труб, мм, до								№
	35	48	102	127	171	229	273	292	
Ручной	$\frac{0,09}{0-07,3}$	$\frac{0,12}{0-09,8}$	$\frac{0,14}{0-11,4}$	$\frac{0,17}{0-13,8}$	$\frac{0,19}{0-15,4}$	$\frac{0,22}{0-17,9}$	$\frac{0,26}{0-21,1}$	$\frac{0,32}{0-26}$	1
Приводной	$\frac{0,06}{0-04,9}$	$\frac{0,07}{0-05,7}$	$\frac{0,09}{0-07,3}$	$\frac{0,1}{0-08,1}$	$\frac{0,12}{0-09,8}$	$\frac{0,13}{0-10,6}$	$\frac{0,16}{0-13}$	$\frac{0,19}{0-15,4}$	2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	

П р и м е ч а н и я: 1. Все соединения и разъединения фланцевых стыков, связанные с испытанием, оплачиваются дополнительно.

2. В случае производства специальных контрольных испытаний смонтированного и ранее испытанного трубопровода, в котором устраниены все дефекты, Н. вр. и Расц. настоящего параграфа умножать: при испытании ручным прессом на 0,5 (ПР-1); при испытании приводным прессом на 0,35 (ПР-2).

3. Нормами времени и расценками предусмотрено испытание трубопроводов на давление 70 МПа (700 кгс/см²). При испытании ручным прессом трубопроводов на давление 30 МПа (300 кгс/см²) Н. вр. и Расц. строки 1 умножать на 0,8 (ПР-3).

§ Е26-29. Испытание щитов

Состав работы

Гидравлическое испытание щита с отметкой дефектов

Состав звена

6 разр. – 1

3 „ – 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Давление, МПа (кгс/см ²), до	Единица измерения	Диаметр труб, мм, до							
			14	24	35	42	48	70	83	
Отключение щита от аппаратов и линий или снятие заглушек (разъединение фланцевых стыков)	30 (300)	1 стык	0,15 0–12,3	0,16 0–13,1	0,17 0–13,9	0,2 0–16,4	0,23 0–18,9	0,34 0–27,9	0,39 0–32	1
	70 (700)	то же	0,16 0–13,1	0,19 0–15,6	0,21 0–17,2	0,24 0–19,7	0,27 0–22,1	0,4 0–32,8	0,45 0–36,9	2
Подключение щита к аппаратам и линиям или постановка заглушек (соединение фланцевых стыков)	30 (300)	„	0,17 0–13,9	0,2 0–16,4	0,22 0–18	0,25 0–20,5	0,29 0–23,8	0,43 0–35,3	0,5 0–41	3
	70 (700)	„	0,2 0–16,4	0,23 0–18,9	0,26 0–21,3	0,3 0–24,6	0,34 0–27,9	0,51 0–41,8	0,58 0–47,6	4
Подъем штоков арматуры (открывание арматуры)		1 единица арматуры	0,03 0–02,5	0,04 0–03,3	0,04 0–03,3	0,05 0–04,1	0,05 0–04,1	0,07 0–05,7	0,09 0–07,4	5

Наименование работ	Давление, МПа (кгс/см ²), до	Единица измерения	Диаметр труб, мм, до							№
			14	24	35	42	48	70	83	
Испытание щита с отметкой дефектов труб, фасонных деталей рабочей части арматуры при длине их, м	—	1 м при длине испытуемого участка до 0,5 м	—	—	0,13 0-10,7	0,16 0-13,1	—	0,23 0-18,9	—	6
		1 м при длине испытуемого участка св. 1 м	—	—	0,08 0-06,6	0,11 0-09	—	0,15 0-12,3	—	7
Устранение воздушных мешков	—	1 шт.	0,07 0-05,7	0,08 0-06,6	0,09 0-07,4	0,11 0-09	0,12 0-09,8	0,18 0-14,8	0,2 0-16,4	8
Подтяжка ослабленных сальников	—	то же	0,02 0-01,6	0,02 0-01,6	0,03 0-02,5	0,03 0-02,5	0,03 0-02,5	0,05 0-04,1	0,06 0-04,9	9
			а	б	в	г	д	е	ж	№

Наименование работ	Давление, МПа (кгс/см ²), до	Единица измерения	Диаметр труб, мм, до						
			102	127	171	229	273	292	
Отключение щитов от аппаратов и линий или снятие заглушек (разъединение фланцевых стыков)	30 (300)	1 стык	$\frac{0,47}{0-38,5}$	$\frac{0,56}{0-45,9}$	$\frac{0,81}{0-66,4}$	$\frac{1,3}{1-07}$	$\frac{1,7}{1-39}$	$\frac{2,1}{1-72}$	1
	70 (700)	то же	$\frac{0,54}{0-44,3}$	$\frac{0,67}{0-54,9}$	$\frac{0,93}{0-76,3}$	$\frac{1,5}{1-23}$	$\frac{2}{1-64}$	$\frac{2,3}{1-89}$	2
Подключение щита к аппаратам и линиям и постановка заглушек (соединение фланцевых стыков)	30 (300)	"	$\frac{0,58}{0-47,6}$	$\frac{0,71}{0-58,2}$	$\frac{1}{0-82}$	$\frac{1,5}{1-23}$	$\frac{2,1}{1-72}$	$\frac{2,4}{1-97}$	3
	70 (700)	"	$\frac{0,67}{0-54,9}$	$\frac{0,84}{0-68,9}$	$\frac{1,2}{0-98,4}$	$\frac{1,8}{1-48}$	$\frac{2,5}{2-05}$	$\frac{2,9}{2-38}$	4
Подъем штоков арматуры (открывание арматуры)	-	1 единица арматуры	$\frac{0,1}{0-08,2}$	$\frac{0,13}{0-10,7}$	$\frac{0,17}{0-13,9}$	$\frac{0,27}{0-22,1}$	$\frac{0,31}{0-25,4}$	$\frac{0,43}{0-35,3}$	5

Наименование работ	Давление, МПа (кгс/см ²), до	Единица измерения	Диаметр труб, мм, до						№
			102	127	171	229	273	292	
Испытание щита с отметкой дефекта труб, фасонных деталей рабочей части арматуры при длине их, м	—	1 м при длине испытуемого участка до 0,5 м	—	—	—	—	—	$\frac{0,44}{0-36,1}$	6
	—	1 м при длине испытуемого участка св. 1 м	—	—	—	—	$\frac{0,24}{0-19,7}$	$\frac{0,3}{0-24,6}$	7
Устранение воздушных мешков	—	1 шт.	$\frac{0,24}{0-19,7}$	$\frac{0,3}{0-24,6}$	$\frac{0,42}{0-34,4}$	$\frac{0,66}{0-54,1}$	$\frac{0,89}{0-73}$	$\frac{1}{0-82}$	8
Подтяжка ослабленных сальников	—	То же	$\frac{0,07}{0-05,7}$	$\frac{0,09}{0-07,4}$	$\frac{0,12}{0-09,8}$	$\frac{0,18}{0-14,8}$	$\frac{0,25}{0-20,5}$	$\frac{0,29}{0-23,8}$	9
			з	и	к	л	м	н	№

П р и м е ч а н и я: 1. При соединении фланцевых стыков на специальных линзах (для измерительных приборов) Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-1).

2. Рабочей частью арматуры считать расстояние от сальника до плоскости фланца при его соединении с трубопроводами.

3. При применении Н. вр. и Расц. строк 1, 2, 3 и 4 руководствоваться примечаниями 1–3 к § Е26-24, а также примечаниями 2 и 3 к § Е26-28.

Официальное издание
ГОССТРОЙ СССР
ЕНиР
Сборник Е26
МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ

Редакция инструктивно-нормативной литературы

Зав. редакцией Л. Г. Б а л ь я н

Редактор Т. В. А р ж а к о в а

Младший редактор Г. А. П о л я к о в а

Технические редакторы Т. В. Б р а г и н а, А М. К у з н е ц о в а

Корректор А. В. Н и к о л а е в а

Прейскурантиздат. 125438, г. Москва, Пакгаузное шоссе, 1

Н/К

Сдано в набор 29.06.87

Бум. газетная

Объем 4 п. л.

Тираж 367000 экз.

Подписано в печать 16 07.87

Гарнитура „Пресс-Роман”

Кр. отт. 4,375

Изд. № 1731

Заказ № 979

Формат 60×90^{1/16}

Печать высокая

Уч. изд. л. 3,30

Цена 15 коп.

Типография Прейскурантиздана. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1

НОВЫЕ ЕТКС, ЕНиР И ВНиР

В соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС 1986 г. „О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства” Госстрой СССР, Госкомтруд СССР и ВЦСПС утвердили новые Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 3, раздел „Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы” (ЕТКС), Единые нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы (ЕНиР). Соответствующими министерствами и ведомствами утверждены Ведомственные нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы (ВНиР).

Новые ЕТКС, ЕНиР и ВНиР предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно-строительных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений, осуществляющих строительство и капитальный ремонт хозяйственным способом, переведенных на новые условия оплаты труда.