

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ НА СТРОИТЕЛЬСТВО, РЕМОНТ, РЕКОНСТРУКЦИЮПравила доставки документации

Доставка документации происходит в 3 (три) этапа. Сайт работает полностью в автоматическом режиме и подключен к платежной системе Юmoney.

Этап 1. Здесь Вам предлагается ознакомиться с информацией о документе, и заполнить форму для доставки товара. Выбираем кнопку "Перевести".

Этап 2. На данном этапе производим оплату, следуя инструкциям платежной системы и выбираем кнопку ""Перевести"".

Этап 3. Получите товар на указанный email.

Код и наименование технологической карты в строительстве	Стоимость, руб.
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
40050. Технологии ручной дуговой сварки нахлесточных соединений металлоконструкций при монтаже лифтов. РД-1-02-Л-У-Н1 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
40120. Технологии ручной дуговой сварки угловых соединений металлоконструкций при монтаже лифтов. РД-1-02-Л-У-У2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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	100,00

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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
40210. ТЕХНОЛОГИЯ КОМБИНИРОВАННОЙ СВАРКИ РАД+РД СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D=100-219 мм ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ БЕЗ ПОДКЛАДНОГО КОЛЬЦА. РАД+РД-1-32-Тт-С-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
40220. ТЕХНОЛОГИЯ КОМБИНИРОВАННОЙ СВАРКИ РАД+РД СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D=100-219 мм С РАЗДЕЛКОЙ КРОМОК ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РАД-РД-9-(23)3-Тт-С-бп-С17-1 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
40230. ТЕХНОЛОГИЯ КОМБИНИРОВАННОЙ СВАРКИ РАД+РД СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D=219-500 мм С РАЗДЕЛКОЙ КРОМОК ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РАД-РД-9-(23)3-Тт-С-бп-С17-2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
40240. ТЕХНОЛОГИЯ КОМБИНИРОВАННОЙ СВАРКИ РАД+РД СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D=25-100 мм ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ БЕЗ ПОДКЛАДНОГО КОЛЬЦА. РАД+РД-1-22-Тт-С-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
40250. ТЕХНОЛОГИЯ КОМБИНИРОВАННОЙ СВАРКИ РАД+РД УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ D= св. 219-1000 мм ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ, С РАЗДЕЛКОЙ КРОМОК. РАД+РД-1-(34)2-Тт-У-бп-У19 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
40260. ТЕХНОЛОГИЯ КОМБИНИРОВАННОЙ СВАРКИ РАД+РД УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ D=25-219 мм ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ, С РАЗДЕЛКОЙ КРОМОК. РАД+РД-1(23)2-Тт-У-бп-У19 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
40270. ТЕХНОЛОГИЯ КОМБИНИРОВАННОЙ СВАРКИ РАД+РД УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ D=100-219 мм ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ С РАЗДЕЛКОЙ КРОМОК, ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РАД-РД-9-(23)3-Тт-У-бп-У19-1 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
40280. ТЕХНОЛОГИЯ КОМБИНИРОВАННОЙ СВАРКИ РАД+РД УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ D=219-500 мм ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ С РАЗДЕЛКОЙ КРОМОК, ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РАД+РД-9-(23)3-Тт-У-бп-У19-2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
40290. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D=16-114 мм ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ БЕЗ ПОДКЛАДНОГО КОЛЬЦА. РАД-1-(12)2-Тт-С-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40300. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D=25-114 мм С РАЗДЕЛКОЙ КРОМОК ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РАД-9-22-Тт-С-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40310. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ БЕЗ РАЗДЕЛКИ КРОМОК D=25-27 мм ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РАД-9-(12)1-Тт-С-бп-С2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
40320. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D=16-114 мм ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ БЕЗ РАЗДЕЛКИ КРОМОК. РАД-1-(12)2-Тт-У-бп-У18 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40330. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D=16-114 мм ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ С РАЗДЕЛКОЙ КРОМОК. РАД-1-(12)2-Тт-У-бп-У19 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40340. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ D=25-114 мм С РАЗДЕЛКОЙ КРОМОК ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РАД-9-22-Тт-У-бп-У19 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40350. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ УГЛОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ БЕЗ РАЗДЕЛКИ КРОМОК D=16-57 мм ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РАД-9-1(12)-Тт-У-бп-У18 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40360. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ НАХЛЕСТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-У-Н1/Н2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40370. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ СТЫКОВЫХ ОДНОСТОРОННИХ СОЕДИНЕНИЙ РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ВЗРЫВООПАСНЫХ И ТОКСИЧНЫХ ВЕЩЕСТВ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РД-11-0(23)-РВС-С-ос-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40380. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ С ПОДВАРКОЙ РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ВЗРЫВООПАСНЫХ И ТОКСИЧНЫХ ВЕЩЕСТВ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РД-11-0(23)-РВС-С-дс(вз)-С21 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40390. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ ТАВРОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ РЕЗЕРВУАРОВ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ВЗРЫВООПАСНЫХ И ТОКСИЧНЫХ ВЕЩЕСТВ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ АУСТЕНИТНОГО КЛАССА. РД-11-0(23)-РВС-Т-бп-Т6	100,00

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	
40400. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПРИ ИСПРАВЛЕНИИ ДЕФЕКТОВ СВАРНЫХ ШВОВ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. ТИД-2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
40410. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ ДВУСТОРОННИХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С15 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40420. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ ДВУСТОРОННИХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С25 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40430. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ БЕЗ РАЗДЕЛКИ КРОМОК МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ. РД-1-02-ПТО-С-БП-С2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40440. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ НА ПОДКЛАДКЕ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С19 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40450. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ НА ПОДКЛАДКЕ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С5 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40460. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ С ПОДВАРКОЙ БЕЗ РАЗДЕЛКИ КРОМОК ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С7 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
40470. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ С ПОДВАРКОЙ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С12 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40480. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ С ПОДВАРКОЙ ПРИ МОНТАЖЕ И РЕМОНТЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ РЕЗЕРВУАРОВ. РД-1-02-РВС-С-С21 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40490. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ С РАЗДЕЛКОЙ КРОМОК ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ. РД-1-0(23)-ПТО-С-БП-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40500. ТЕХНОЛОГИЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ СТЫКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ СЕКТОРНЫХ ОТВОДОВ ТРУБ НАРУЖНЫХ И ВНУТРЕННИХ ГАЗОПРОВОДОВ D=100-500 мм ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ. РД-1-3(23)-Гп-С-БП-С54 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
Часть 2. Технология сварки технологические карты технологического процесса сварки	
40510. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений секторов колен (отводов) из углеродистой и низколегированной конструкционной стали без подкладного кольца. РД-1-(23)(34)-Гп-С-БП-С54 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
40520. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб газопроводов и агрегатов D=100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей, с разделкой кромок. РД-1-32-Гп(ТЭС)-С-БП-Тр-2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.	100,00
40530. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб газопроводов и агрегатов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей, без разделки кромок. РД-1-21-Гп(ТЭС)-С-БП-Тр-1 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40540. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб газопроводов и агрегатов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей, с разделкой кромок. РД-1-22-Гп(ТЭС)-С-БП-Тр-2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.	100,00
40550. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных газопроводов D=100-325 мм из углеродистых и низколегированных сталей, без разделки кромок. РД-1-32-Гп-С-БП-С2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
40560. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=100-1220 мм из углеродистых и низколегированных сталей с разделкой кромок. РД-1-(34)2-Гп-С-БП-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40570. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=100-426 мм из углеродистых и низколегированных сталей с фланцами. РД-1-32-Гп-С-БП-С56 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40580. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей, без разделки кромок. РД-1-22-Гп-С-БП-С2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
40590. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб наружных и внутренних газопроводов D=25-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей, с разделкой кромок. РД-1-22-Гп-С-БП-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
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 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
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 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: Word, 9 стр.	100,00
40620. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D 100-500 мм из	100,00

сталей 15X5M, 15X5МУ без подкладного кольца по аустенитному варианту. РД-5-23-Тт-С-бп-С17-А ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	
40630. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D 100-500 мм из сталей 15X5M, 15X5МУ без подкладного кольца. РД-5-(23)З-Тт-С-бп-С17-П ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.	100,00
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-Зг)-П ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
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-Зг)-А-Н ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
40660. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D менее 100 мм из высоколегированной стали аустенитного класса без подкладного кольца. РД-9-22-Тт-С-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
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-бп-С17-А ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.	100,00
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-бп-С17-П ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
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-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.	100,00
40700. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D менее 100 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали без подкладного кольца. РД-1-22-Тт-С-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
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-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.	100,00
40720. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=100-1220 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали без подкладного кольца. РД-1-(34)2-Тт-С-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
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-Зг) ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
40740. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей с фланцами. РД-1-32-Тт-С-бп-С56 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40750. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=100-530 мм из высоколегированной стали аустенитного класса без подкладного кольца. РД-9-(22)(34)-Тт-С-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40760. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=25-100 мм из углеродистой и низколегированной стали, без разделки кромок. РД-1-22-Тт-С-бп-С2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40770. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб технологических трубопроводов D=70-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей с фланцами. РД-1-22-Тт-С-бп-С56 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40780. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов газогорелочных устройств в пределах ГРС D менее 100 мм из высоколегированной стали аустенитного класса без подкладного. РД-9-22-Тт(ГРС)-С-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
40790. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов для транспортировки газа, в пределах ГРС D менее 100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-22-Мт-С-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
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-бп-С17 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
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-Зг ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.	100,00
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)З-Тп-С-сп-Тр-З ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.	100,00
40830. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D 14-100 мм из низколегированной теплоустойчивой стали без подкладного кольца. РД-4-(12)(23)-Тп-С-бп-Тр-2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.	100,00
40840. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D менее 100 мм из высоколегированной стали аустенитного класса без подкладного кольца. РД-9-22-Тп-С-бп-Тр-2 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.	100,00

40850. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D менее 100 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали без подкладного кольца. РД-1-(12)1-Тп-С-бп-Тр-1 Формат документа: Word, 8 стр.	100,00
40860. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D менее 100 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали, с разделкой кромок. РД-1-22-Тп-С-бп-Тр-2 Формат документа: Word, 9 стр.	100,00
40870. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D=100-325 мм из высоколегированной стали аустенитного класса. РД-9-3(23)-Тп-С-бп-Тр-2 Формат документа: Word, 8 стр.	100,00
40880. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D=100-530 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали, с разделкой кромок. РД-1-32-Тп-С-бп-Тр-2 Формат документа: Word, 8 стр.	100,00
40890. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D=14-25 мм из высоколегированной стали аустенитного класса без подкладного кольца. РД-9-11-Тп-С-бп-Тр-1 Формат документа: Word, 8 стр.	100,00
40900. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды D=500-1420 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали, с разделкой кромок. РД-1-4(23)-Тп-С-бп-Тр-2 Формат документа: Word, 8 стр.	100,00
40910. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды из высоколегированной стали аустенитного класса. РД-9-(12)(12)-Тп-У-бп Формат документа: Word, 7 стр.	100,00
40920. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды из углеродистой и низколегированной конструкционной стали на подкладном кольце. РД-1-43-Тп-С-бп-Тр-3 Формат документа: Word, 8 стр.	100,00
40930. Технология ручной дуговой сварки стыковых соединений фланца с трубой D более 100 мм из углеродистой и низколегированной конструкционной стали без подкладного кольца. РД-1-(23)(34)-Тп-С-бп-С56 Формат документа: Word, 8 стр.	100,00
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-бп-С56 Формат документа: Word, 8 стр.	100,00
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.	100,00
40960. Технология ручной дуговой сварки тавровых соединений с разделкой кромок и с подваркой корня металлоконструкций подъемно-транспортного оборудования из углеродистой и низколегированной стали. РД-1-0(23)-ПТО-Т(ос,бп)-Т7 Формат документа: Word, 8 стр.	100,00
40970. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений без разделки кромок металлоконструкций подъемно-транспортного оборудования из углеродистой и низколегированной стали толщиной до 30 мм. РД-1-0(23)-ПТО-У(ос,бп)-У4 Формат документа: Word, 8 стр.	100,00
40980. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубам газопроводов раб. при Р до 1,2 МПа диаметрами 100-500 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-3(23)-Гп(ГРС)-У-бп-У7 Формат документа: Word, 6 стр.	100,00
40990. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубам газопроводов раб. при Р до 1,2 МПа диаметрами 14-100 мм из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(12)2-Гп(ГРС)-У-бп-У7 Формат документа: Word, 6 стр.	100,00
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-бп-У5. Типовая технологическая карта Формат документа: Word, 6 стр.	100,00
41010. Типовая операционная технологическая карта ремонта кольцевых стыков труб магистральных нефтегазопроводов из углеродистых и низколегированных сталей, диаметром 1020-1420мм, толщина стенки 8-32мм	100,00
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	100,00
41030. Типовая операционная технологическая карта ремонта кольцевых стыков труб магистральных нефтегазопроводов из углеродистых и низколегированных сталей, диаметром 426-1420мм, толщина стенки 6-32мм	100,00
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)	100,00
41050. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков труб, из углеродистых и низколегированных сталей, диаметром 57-426мм, толщина стенки 4-16мм, электроды LB-52У 3,0мм (корневой), электроды ОК-48.01 (или ОК 53.70) 4мм (заполняющий и облицовочный слой)	100,00
41060. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков труб, из углеродистых и низколегированных сталей, диаметром 426-530мм, толщина стенки 6-16мм, электроды LB-52У 3,0мм (корневой), электроды ОК-48.01 (или ОК 53.70) 4мм (заполняющий и облицовочный слой)	100,00
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-52У 3,0мм (корневой), электроды Шварц-ЗК, диаметр 3/3,25 мм; Кессель 5520 Мо, диаметр 4 мм (заполняющий и облицовочный слой)	100,00
41080. Типовая операционная технологическая карта сборки и сварки стыков труб, из низколегированных конструкционных сталей	100,00

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 СЛОИ)	
41090. ТИПОВАЯ ОПЕРАЦИОННАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА СБОРКИ И СВАРКИ СТЫКОВ ТРУБ, ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ, ДИАМЕТРОМ 426-1020ММ, ТОЛЩИНА СТЕНКИ 6-32ММ, ЭЛЕКТРОДЫ LB-52U 3,0ММ (КОРНЕВОЙ), ЭЛЕКТРОДЫ ОК-48.04 (ИЛИ ОК 53.70) 4ММ (ЗАПОЛНЯЮЩИЙ И ОБЛИЦОВОЧНЫЙ СЛОИ)	100,00
41100. ТИПОВАЯ ОПЕРАЦИОННАЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА СБОРКИ И СВАРКИ СТЫКОВ ТРУБ, ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ, ДИАМЕТРОМ 1020-1420ММ, ТОЛЩИНА СТЕНКИ 8-32ММ, ЭЛЕКТРОДЫ LB-52U 3,0ММ (КОРНЕВОЙ), ЭЛЕКТРОДЫ ОК-48.04 (ИЛИ ОК 53.70) 4ММ (ЗАПОЛНЯЮЩИЙ И ОБЛИЦОВОЧНЫЙ СЛОИ)	100,00
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 СЛОИ)	100,00
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 СЛОИ)	100,00
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)	100,00
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)	100,00
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-ЗК, ДИАМЕТР 3/3,25 ММ; КЕССЕЛЬ 5520 Мо, ДИАМЕТР 4 ММ (ЗАПОЛНЯЮЩИЕ И ОБЛИЦОВОЧНЫЙ СЛОИ)	100,00
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 СЛОИ), 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	100,00
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 СЛОИ), 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	100,00
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.	100,00
41520. Технология электродуговой сварки приварки штуцеров (труб) к коллекторам и барабанам котлов и трубопроводам из углеродистых и низколегированных сталей ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
41550. Технология электродуговой сварки трубных элементов водогрейных котлов типа ПТВМ, КВГМ ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 13 СТР.	100,00
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.	100,00
41570. Технология комбинированной сварки труб с толщиной стенки 3-12мм и диаметром 100-500мм из высоколегированных сталей аустенитного класса ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 16 СТР.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
41600. Технология комбинированной сварки приварки фланцев, арматуры и других деталей к трубам из углеродистых и низколегированных сталей ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.	100,00

41610. Технология комбинированной сварки труб с толщиной стенки 3-12мм и диаметром 100-500мм из углеродистых и низколегированных сталей ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.	100,00
41620. Технология комбинированной сварки труб с толщиной стенки 12-50мм и диаметром 100-500мм из углеродистых и низколегированных сталей ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
41680. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений приварки плоских фланцев к трубам наружных и внутренних газопроводов D=25-219 мм с раздачей концов, из углеродистых и низколегированных сталей. РД-1-(23)2-Гп-У-6п-У15 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
41830. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб D=100-500 мм технологических трубопроводов из сталей 15Х5М, 15Х5МУ (перлитный вариант). РД-5-(23)3-Тт-У-6п-У19-П ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 80 СТР.	100,00

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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
42050. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды диаметром 100-500 мм с конструктивным неповаром из углеродистой и низколегированной стали. РД-1-(34)(23)-Тп-У-6п-У17/У18 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.	100,00
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.	100,00
42070. Технология ручной дуговой сварки угловых соединений труб трубопроводов пара и горячей воды диаметром до	100,00

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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
42150. Типовые нормативно-технологические карты на кабели ТБ и ТППБ в траншее. Каталог ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 114 СТР.	100,00
42160. Типовые нормативно-технологические карты на прокладку и монтаж кабелей ТПП емкостью от 700x2 до 1200x2 в коллекторе и канализации ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 61 СТР.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
42190. ТК N 52. Перевозка остяков на путевых тележках ПКБ ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
42200. ТК N 53. Перевозка контррельсов со скреплением на путевых тележках ПКБ ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
42210. ТК N 54. Перевозка деревянных шпал на путевых тележках ПКБ ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
42220. ТК N 55. Перевозка переводных брусьев на путевых тележках ПКБ ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
42230. ТК N 56. Перевозка балласта на путевых тележках ПКБ ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
42240. ТК N 57. Перевозка скреплений на путевых тележках ПКБ ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
42250. ТК N 58. Перевозка железобетонных шпал на однорельсовой путевой тележке ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
42260. ТК N 59. Перевозка деревянных шпал на однорельсовой путевой тележке ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.	100,00
42270. ТК N 60. Перевозка балласта на однорельсовой путевой тележке ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
42280. ТК N 61. Перевозка скреплений на однорельсовой путевой тележке ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
42290. ТК N 62. Очистка концов деревянных шпал брусьев или промежуточных мест брусьев от снега ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
42300. ТК N 63. Очистка деревянных шпал от снега ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.	100,00
42310. ТК N 64. Измерительные работы с применением оптического прибора ПРП при исправлении пути на пучинах ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.	100,00
42320. ТК N 65. Измерительные работы с применением визирок при исправлении пути на пучинах ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.	100,00
42330. ТК N 66. Укладка или замена пучинных карточек карточками большей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.	100,00
42340. ТК N 67. Замена пучинных карточек или башмаков башмаками большей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.	100,00
42350. ТК N 68. Замена башмаков или коротких нашпальников короткими нашпальниками большей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.	100,00
42360. ТК N 69. Замена башмаков или коротких нашпальников полусквозными нашпальниками ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.	100,00
42370. ТК N 70. Замена полусквозных нашпальников полусквозными большей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.	100,00
42380. ТК N 71. Замена двух коротких или одного короткого или полусквозного нашпальника одним сквозным нашпальником	100,00

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.	
42390. ТК N 72. Замена сквозных напальников сквозными большей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.	100,00
42400. ТК N 73. Опускание пути со сквозных напальников на сквозные меньшей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.	100,00
42410. ТК N 74. Опускание пути со сквозного напальника на два коротких или короткий и полусквозной напальники ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.	100,00
42420. ТК N 75. Опускание пути с полусквозных напальников на полусквозные меньшей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.	100,00
42430. ТК N 76. Опускание пути с полусквозных или коротких напальников на короткие меньшей толщины или башмаки ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.	100,00
42440. ТК N 77. Опускание пути с башмаков на башмаки или с карточек на карточки меньшей толщины ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.	100,00
42450. ТК N 78. Опускание пути с башмаков на карточки ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.	100,00
42460. ТК N 79. Опускание пути с карточек непосредственно на шпалы ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.	100,00
42470. ТК N 80. Исправление стрелочных переводов типов P65 и P50 при росте пучин укладкой или заменой пучинных подкладок подкладками большей толщины при шурупно-костыльном прикреплении ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
42480. ТК N 81. Исправление стрелочных переводов типов P65 P50 при росте пучин укладкой или заменой пучинных подкладок подкладками большей толщины при шурупном прикреплении ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
42490. ТК N 82. Исправление стрелочных переводов типов P65 и P50 при осадке пучин заменой пучинных подкладок на подкладки меньшей толщины или снятием пучинных подкладок при шурупно-костыльном прикреплении ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
42500. ТК N 83. Исправление стрелочных переводов типов P65 и P50 при осадке пучин заменой пучинных подкладок на подкладки меньшей толщины или снятие пучинных подкладок при шурупном прикреплении ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.	100,00
Часть 5. Карта технологического процесса сварки (КТПС) Операционная карта сварки (ОКС)	
42510. Типовая операционная технологическая карта ТК-1 сборки и сварки стыков труб из углеродистой стали 57-426мм с толщиной стенки 4-16мм выполняемых электродами с основным видом покрытия: LB-52U, диаметр 3,0 мм (корневой слой шва) и ОК 48.04 (или ОК 53.70), диаметр 4,0 мм (заполняющие и облицовочный слои) ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
42520. Типовая операционная технологическая карта ТК-18 сборки и сварки стыков труб из углеродистых низколегированных сталей 426-1020мм с толщиной стенки 6-32мм выполняемых электродами с основным видом покрытия: LB-52U, диаметр 3,0 мм (корневой и подварочный слои шва) и ОК 48.04 (или ОК 53.70), диаметр 4,0 мм (заполняющие и облицовочный слои) ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
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.	100,00
42540. Типовая операционная технологическая карта ТК-2 сборки и сварки стыков труб из углеродистых низколегированных сталей 426-530мм с толщиной стенки 6-16мм выполняемых электродами с основным видом покрытия: LB-52U, диаметр 3,0 мм (корневой слой шва) и ОК 48.04 (или ОК 53.70), диаметр 4,0 мм (заполняющие и облицовочный слои) ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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, ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.	100,00

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, 10Г2сб, 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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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, 10Г2сб, 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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
42700. Технологическая карта (тк) врезка под газом "катушечное присоединение" ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.	100,00
42710. Технологическая карта (тк) врезка под газом "тавровое соединение" ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.	100,00
42720. Технологическая карта (тк) врезка под газом без отключающего устройства ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.	100,00
42730. Технологическая карта (тк) врезка под газом в заранее приваренный газопровод ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.	100,00
42740. Технологическая карта (тк) врезка под газом в заранее смонтированный газопровод ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.	100,00
42750. Технологическая карта (тк) холодная врезка к действующему газопроводу без задвижки ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.	100,00
42760. Технологическая карта (тк) холодная врезка к действующему газопроводу с установкой задвижки ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 1 СТР.	100,00
42770. Технологическая карта на остекление оконных переплетов одноэтажных промышленных зданий стеклопакетами 73-04 тк ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 41 СТР.	100,00
42780. Технологическая карта на устройство ограждений из опережающих и пересекающих буронабивных свай 7392 тк ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 94 СТР.	100,00
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	100,00

<p>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.</p>	
<p>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.</p>	100,00
42810. ТТК 01/05.00-тк. Монтажонтаж перегородок из гипсовых пазогребневых плит Формат документа: Word, 17 стр.	100,00
42820. ТТК 01/09.01-тк. Устройство кровель из наплавляемого "Изопласта" Формат документа: Word, 52 стр.	100,00
42830. ТТК 03/12.01-тк. Устройство защиты металлических элементов строительных конструкций антикоррозионными грунтовками Формат документа: Word, 6 стр.	100,00
42840. ТТК 1. Сверление отверстий в перекрытиях и стенах сверлильными установками 1735, из-1806 Формат документа: Word, 7 стр.	100,00
42850. ТТК 1.01.01.40. Комплексно-механизированный процесс разработки скального грунта в строительном карьере Формат документа: Word, 49 стр.	100,00
42860. ТТК 1.01.01.41. Комплексно-механизированный процесс разработки грунта iii группы в строительном карьере Формат документа: Word, 29 стр.	100,00
42870. ТТК 1.01.01.42. Комплексно-механизированный процесс устройства котлована под промышленное здание в скальных грунтах Формат документа: Word, 21 стр.	100,00
42880. ТТК 1.01.01.43. Комплексно-механизированный процесс устройства котлована под промышленное здание в грунтах iii группы Формат документа: Word, 28 стр.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
42950. ТТК 1.01.01.69. Комплексно-механизированный процесс разработки отвала из грунта ii группы Формат документа: Word, 25 стр.	100,00
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.	100,00
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.	100,00
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 iim групп) в тело дамбы Формат документа: Word, 64 стр.	100,00
<u>Часть 6. Технологические карты в строительстве: сварка, прокладка коммуникаций, ремонт, антикоррозийная защита, гидроизоляция и др.</u>	
43010. Операционно-технологическая карта на производство работ при срезке голов свай с применением отечественного и зарубежного оборудования	100,00
43290. Типовая технологическая карта (ттк) погрузочно-разгрузочные и транспортные работы ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 13 СТР.	100,00
43470. Технологическая карта на погрузочно-разгрузочные работы с использованием крана-манипулятора 17-02 тк ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 54 СТР.	100,00
43580. Технологическая карта на погрузочно-разгрузочные работы с использованием автомобильных кранов 26-02 тк ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 60 СТР.	100,00
43790. Технологическая карта (ттк) № 3.8 подъем автомашин, тракторов и другой техники ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 3 СТР.	100,00
44230. Технологическая карта на погрузочно-разгрузочные работы с использованием кранов-манипуляторов на базе автомобиля унимог-1450 67-04 тк ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 62 СТР.	100,00
44250. Технологическая карта на погрузочно-разгрузочные работы и складирование грузов козловым краном кк 20-11,3-9 68-04 тк	100,00

ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 36 СТР.	
45690. Типовая технологическая карта (ттк) к-6-б-14 погрузка хлыстов на автопоезд челюстным погрузчиком вл ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.	100,00
47600. типовая технологическая карта (ттк) армирование (усиление) насыпи земляного полотна геосинтетическими материалами Формат документа: Word, 17 стр.	100,00
47610. типовая технологическая карта (ттк) армирование монолитных стен типового этажа вязкой отдельных стержней в опалубке Формат документа: Word, 15 стр.	100,00
47770. Типовая технологическая карта (ттк) бетонирование монолитных перекрытий Формат документа: Word, 31 стр.	100,00
47810. типовая технологическая карта (ттк) бетонирование перекрытия типового этажа монолитного здания Формат документа: Word, 19 стр.	100,00
47840. типовая технологическая карта (ттк) бетонирование стен типового этажа монолитного здания Формат документа: Word, 17 стр.	100,00
47850. ТТК. Бетонирование фундаментной плиты; Формат документа: Word, 16 стр.	100,00
48090. типовая технологическая карта (ттк) возведение земляного полотна с повышенной плотностью грунтов Формат документа: Word, 18 стр.	100,00
48200. типовая технологическая карта (ттк) возведение насыпи земляного полотна из привозного грунта Формат документа: Word, 23 стр.	100,00
48210. типовая технологическая карта (ттк) возведение насыпи земляного полотна на косогоре Формат документа: Word, 18 стр.	100,00
48290. Технологические карты (тк) выгрузка грузов из полувагонов ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 6 СТР.	100,00
48470. типовая технологическая карта (ттк) геодезическая подготовка трассы под автомобильную дорогу Формат документа: Word, 21 стр.	100,00
48990. ТТК. Изготовление арматурного каркаса; Формат документа: Word, 16 стр.	100,00
49020. типовая технологическая карта (ттк) изготовление и установка арматурного каркаса монолитных стен типового этажа жилого дома Формат документа: Word, 15 стр.	100,00
49670. типовая технологическая карта (ттк) монтаж и демонтаж опалубки монолитных стен типового этажа жилого дома Формат документа: Word, 16 стр.	100,00
49740. типовая технологическая карта (ттк) монтаж колонн в фундаменты стаканного типа Формат документа: Word, 43 стр.	100,00
49820. Типовая технологическая карта монтаж конструкций одноэтажного промышленного здания Формат документа: Word, 28 стр.	100,00
410500. типовая технологическая карта (ттк) монтаж сборных ростверков для опирания цокольных панелей Формат документа: Word, 14 стр.	100,00
410550. технологическая карта монтаж систем вентиляции. установка калорифера Формат документа: Word, 3 стр.	100,00
411500. Погрузка в автомобили-самосвалы сыпучих материалов из штабеля экскаватором эо-33226 с рабочим оборудованием прямого копания ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 45 СТР.	100,00
411510. Технологическая карта № 9 погрузка в полувагон ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 44 СТР.	100,00
411520. Технологическая карта № 3 погрузка груза на автомобиль ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 44 СТР.	100,00
411530. Технологическая карта № 7 погрузка груза на автопоезд ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 43 СТР.	100,00
411540. Типовая технологическая карта (ттк) погрузка и разгрузка железобетонных стоек автокраном или опоровозом с перевозкой их авто- или тракторными поездами ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 13 СТР.	100,00
411550. Технологическая карта № 5 погрузка на железнодорожную платформу ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 39 СТР.	100,00
411560. Типовая технологическая карта (ттк) погрузка отходов производства и бытового мусора стреловым краном ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 17 СТР.	100,00
411570. Типовая технологическая карта (ттк) погрузо-разгрузочные работы ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 19 СТР.	100,00
411580. Типовая технологическая карта (ттк) погрузочно-разгрузочные работы с применением кранов-манипуляторов ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 46 СТР.	100,00
411590. Типовая технологическая карта (ттк) погрузочно-разгрузочные работы, выполняемые ручным способом Формат документа: Word, 14 стр.	100,00
411620. Типовая технологическая карта (ттк) подготовка естественного основания под насыпь земляного полотна Формат документа: Word, 14 стр.	100,00
411710. Посадка деревьев с комом земли Формат документа: Word, 13 стр.	100,00
412120. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по забивке составных железобетонных свай сечением 400х400 мм Формат документа: Word, 27 стр.	100,00
412210. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по монтажу арочных ферм	100,00

<u>Формат документа: Word, 17 стр.</u>	
<u>412230. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по монтажу блоков фундаментов стаканного типа</u> <u>Формат документа: Word, 17 стр.</u>	100,00
<u>412340. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по монтажу металлических колонн промышленных зданий</u> <u>Формат документа: Word, 22 стр.</u>	100,00
<u>412440. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по монтажу стеновых наружных ограждений из сборного железобетона</u> <u>Формат документа: Word, 16 стр.</u>	100,00
<u>412450. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по монтажу стропильных и подстропильных ферм</u> <u>Формат документа: Word, 21 стр.</u>	100,00
<u>412540. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по погрузке стальных труб краном-трубоукладчиком на транспортные средства</u> <u>Формат документа: WORD, 21 стр.</u>	100,00
<u>412640. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по сооружению мостовых опор на буронабивных сваях диаметром 1200 мм</u> <u>Формат документа: Word, 38 стр.</u>	100,00
<u>412650. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по сооружению пролетных строений моста</u> <u>Формат документа: Word, 24 стр.</u>	100,00
<u>412680. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по строительству железобетонной сборной водопропускной трубы отверстием 1,0 м</u> <u>Формат документа: Word, 27 стр.</u>	100,00
<u>412690. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по строительству железобетонной сборной водопропускной трубы отверстием 4,0х2,5 м</u> <u>Формат документа: Word, 26 стр.</u>	100,00
<u>412800. ТТК. Производство работ по устройству гидроизоляции фундаментной плиты</u> <u>Формат документа: Word, 15 стр.</u>	100,00
<u>412830. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ по устройству монолитного перекрытия механизированным способом</u> <u>Формат документа: Word, 26 стр.</u>	100,00
<u>412900. Типовая технологическая карта (ттк) производство работ при разработке котлованов механизированным способом под строительство жилых и общественных зданий</u> <u>Формат документа: Word, 21 стр.</u>	100,00
<u>413190. Типовая технологическая карта на такелажные работы разгрузка (погрузка) автомобиля стреловым автомобильным краном кс-35715-2</u> <u>Формат документа: WORD, 52 стр.</u>	100,00
<u>413200. Технологическая карта № 2 разгрузка груза с автомобиля</u> <u>Формат документа: WORD, 47 стр.</u>	100,00
<u>413210. Технологическая карта № 6 разгрузка груза с автопоезда</u> <u>Формат документа: WORD, 46 стр.</u>	100,00
<u>413220. Технологическая карта № 8 разгрузка полувагона</u> <u>Формат документа: WORD, 47 стр.</u>	100,00
<u>413230. Технологическая карта № 4 разгрузка с железнодорожной платформы</u> <u>Формат документа: WORD, 47 стр.</u>	100,00
<u>413340. Типовая технологическая карта (ттк) разработка котлована под свайное поле</u> <u>Формат документа: Word, 26 стр.</u>	100,00
<u>413430. типовая технологическая карта (ттк) расчистка полосы отвода под строительство автомобильной дороги от лесорастительност</u> <u>Формат документа: Word, 23 стр.</u>	100,00
<u>413960. Технологическая карта соединение стояка водостока из чугунных канализационных труб</u> <u>Формат документа: Word, 5 стр.</u>	100,00
<u>414090. Типовая технологическая карта (ттк) строповка и расстроповка грузов, разгрузочные работы и складирование материалов</u> <u>Формат документа: WORD, 86 стр.</u>	100,00
<u>414440. Типовая технологическая карта (ттк) удаление слабого грунта в основании насыпи с заменой дренирующим</u> <u>Формат документа: Word, 21 стр.</u>	100,00
<u>414610. Типовая технологическая карта (ттк) укрепление обочин песчано-гравийной смесью</u> <u>Формат документа: Word, 16 стр.</u>	100,00
<u>414670. Типовая технологическая карта (ттк) укрепление откосов земляного полотна бетонными плитами</u> <u>Формат документа: Word, 17 стр.</u>	100,00
<u>414680. Типовая технологическая карта (ттк) укрепление откосов земляного полотна посевом многолетних трав</u> <u>Формат документа: Word, 24 стр.</u>	100,00
<u>414880. Установка бетонных бортовых камней</u> <u>Формат документа: Word, 18 стр.</u>	100,00
<u>414900. Технологическая карта установка воздухоборника</u> <u>Формат документа: Word, 5 стр.</u>	100,00
<u>414910. Технологическая карта установка гигиенического душа (биде)</u> <u>Формат документа: Word, 4 стр.</u>	100,00
<u>Часть 7. Пример технологических карт на строительство, ремонт, реконструкцию зданий, сооружений, коммуникаций</u>	
<u>415210. Технологическая карта установка трапа диаметром 100 мм</u> <u>Формат документа: Word, 3 стр.</u>	100,00
<u>415220. Установка фундаментных блоков</u> <u>Формат документа: Word, 23 стр.</u>	100,00

415230. технологическая карта установка центробежного вентилятора п 5 типа ц4-70 Формат документа: Word, 4 стр.	100,00
415240. Устройства монолитных стен толщиной 160 мм на легком заполнителе Формат документа: Word, 59 стр.	100,00
415250. Устройство "теплого пола" с использованием низкотемпературных экранированных нагревательных кабелей Формат документа: Word, 9 стр.	100,00
415260. Устройство асфальтобетонного покрытия при пониженных положительных и отрицательных (до -10 °с) температурах воздуха Формат документа: Word, 22 стр.	100,00
415270. Устройство асфальтобетонных покрытий дворовых проездов при капитальном ремонте жилых домов Формат документа: Word, 9 стр.	100,00
415280. Устройство балконов и лоджий типового этажа жилого дома Формат документа: Word, 17 стр.	100,00
415290. Устройство бетонных покрытий полов Формат документа: Word, 24 стр.	100,00
415300. Устройство битумно-грунтового покрытия способом "смещения на дороге" Формат документа: Word, 17 стр.	100,00
415310. Устройство буроинъекционных свай Формат документа: Word, 15 стр.	100,00
415320. Устройство буронабивных свай с использованием винтового теряемого наконечника по технологии fundex Формат документа: Word, 25 стр.	100,00
415330. Установка гигиенического душа (биде) Формат документа: Word, 56 стр.	100,00
415340. Установка грузоприемной выносной площадки башенным краном Формат документа: Word, 69 стр.	100,00
415350. Установка групповых умывальников Формат документа: Word, 30 стр.	100,00
415360. типовая технологическая карта (ттк) устройство верхнего слоя асфальтобетонного покрытия Формат документа: Word, 21 стр.	100,00
415370. Устройство внутриквартального проезда с асфальтобетонным покрытием ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 21 СТР	100,00
415380. Устройство внутриквартальной фекальной канализации из полиэтиленовых труб Формат документа: Word, 20 стр.	100,00
415390. Устройство внутриквартальных дорог (временных и постоянных) из железобетонных плит Формат документа: Word, 19 стр.	100,00
415400. Устройство водоотводных канав вдоль основания земляного полотна Формат документа: Word, 13 стр.	100,00
415410. Устройство водопонижения (вариантная проработка) Формат документа: Word, 100 стр.	100,00
415420. типовая технологическая карта (ттк) устройство временного ограждения строительной площадки из железобетонных плит ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 22 СТР.	100,00
415430. типовая технологическая карта (ттк) устройство временного проезда с покрытием из железобетонных плит ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 22 СТР.	100,00
415440. типовая технологическая карта (ттк) устройство временной дороги со сборным покрытием из железобетонных плит для проезда автотранспорта ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 21 СТР.	100,00
415450. Устройство газона обыкновенного с добавлением растительного грунта ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 15 СТР.	100,00
415550. типовая технологическая карта (ттк) устройство закрытой пешеходной галереи вдоль временного ограждения строительной площадки из железобетонных плит ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00
415880. типовая технологическая карта (ттк) устройство лежневой дороги с настилом из бревен и покрытием из минерального дренирующего грунта Формат документа: Word, 18 стр.	100,00
416010. типовая технологическая карта (ттк) устройство наземного рельсового кранового пути на строительной площадке ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 17 СТР.	100,00
416040. типовая технологическая карта (ттк) устройство нижнего слоя асфальтобетонного покрытия ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 21 СТР.	100,00
416080. ТТК. Устройство опалубки монолитной железобетонной фундаментной плиты ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 14 СТР.	100,00
416110. типовая технологическая карта (ттк) устройство основания из фракционного щебня по способу "заклинки" Формат документа: Word, 34 стр.	100,00
416180. Устройство пешеходной дорожки с щебеночно-набивным покрытием ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 16 СТР.	100,00
416250. типовая технологическая карта (ттк) устройство поверхностной обработки с использованием фракционного щебня ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 14 СТР.	100,00
416330. типовая технологическая карта (ттк) устройство подстилающего слоя основания из песчано-щебеночной смеси ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 20 СТР.	100,00
416450. типовая технологическая карта (ттк) устройство присыпных обочин из песчано-щебеночной смеси ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 17 СТР.	100,00

416460. типовая технологическая карта (тتك) устройство прослойки из георешетки "геовиб" между слоями основания ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 14 СТР.	100,00
416470. типовая технологическая карта (тتك) устройство пункта мойки колес автотранспорта на стройплощадке ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.	100,00
416560. Устройство сборных гипсокартонных перегородок на металлическом каркасе ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.	100,00
416570. Устройство сборных покрытий тротуаров ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 15 СТР.	100,00
416580. Устройство сброса воды с проезжей части ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 17 СТР.	100,00
416590. Устройство стропильной системы крыши из деревянных элементов ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 20 СТР.	100,00
416600. Устройство телефонной канализации из полиэтиленовых труб ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 17 СТР.	100,00
416610. Устройство тепловых сетей (внутриквартальных) из коллекторов типа "вк" и "рк" и из труб с битумоперлитной изоляцией открытым способом ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 57 СТР.	100,00
416620. Устройство теплоизолирующей прослойки из плит "пеноплекс" при строительстве автомобильных дорог ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 16 СТР.	100,00
416630. Устройство теплоизоляции кровли промышленного здания ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 25 СТР.	100,00
416640. Устройство теплотрассы ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 15 СТР.	100,00
416650. Устройство траншеи под коммуникационный тоннель ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 34 СТР.	100,00
416660. Устройство тротуара с покрытием из бетонной плитки ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 18 СТР.	100,00
416670. Устройство тротуаров и пешеходных дорожек из брусчатки ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 13 СТР.	100,00
416680. Устройство фальцевой металлической кровли ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 18 СТР.	100,00
416690. Устройство фальш-пола donn ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 25 СТР.	100,00
416700. Устройство фундамента для башенного крана ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 18 СТР.	100,00
416710. Устройство фундамента индивидуального жилого дома на винтовых сваях с помощью мини экскаватора bobcat e14 со сменным оборудованием ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 18 СТР.	100,00
416720. Устройство фундамента на винтовых сваях под строительство индивидуального дома ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 20 СТР.	100,00
416730. Устройство фундаментов из буронабивных свай в условиях существующей застройки и реконструкции ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 64 СТР.	100,00
416740. Устройство фундаментов индивидуального жилого дома на винтовых сваях с помощью ручного завинчивающего ключа ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 15 СТР.	100,00
416750. Устройство цементно-песчаной стяжки ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 8 СТР.	100,00
416760. Устройство цементно-песчаных и полимерцементных стяжек ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 14 СТР.	100,00
416770. Устройство цементобетонного покрытия ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 13 СТР.	100,00
416780. Устройство шероховатой поверхностной обработки асфальтобетонного покрытия комбинированной дорожной машиной кдм-130а ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.	100,00
416790. Устройство шероховатой поверхностной обработки асфальтобетонного покрытия путем одиночной поверхностной обработки ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.	100,00
416800. Устройство шпунтового ограждения котлована ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 28 СТР.	100,00
416810. Устройство штукатурных покрытий фасадов жилых и общественных зданий ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 23 СТР.	100,00
416820. Устройство щебеночного основания и покрытий ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 27 СТР.	100,00
416830. Утепление и облицовка стальными профильными листами наружных стен ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 23 СТР.	100,00
416840. Утепление фасада дома теплоизолирующим материалом марки rockwool, isover и ursa под сайдинг ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 13 СТР.	100,00
416850. Утепление фасада минераловатными базальтовыми плитами ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 16 СТР.	100,00
416860. Уширение насыпи существующего земляного полотна при реконструкции автодороги ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 20 СТР.	100,00
416870. Уширение существующей дорожной одежды при реконструкции автодороги ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 9 СТР.	100,00

416880. Централизованный раскрой стекла в специализированных цехах строительных организаций с использованием оборудования и средств механизации ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 11 СТР.	100,00
416890. Частичная разработка верхнего слоя асфальтобетонного покрытия автомобильной дороги ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 10 СТР.	100,00
416900. Чистка наружных поверхностей нагрева секционного котла дквр-2,5-13 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 5 СТР.	100,00
416910. Шлифовка, полировка, кристаллизация мраморных покрытий и замена мраморных плит ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 12 СТР.	100,00
416920. Штукатурные работы внутри зданий вручную гипсовыми смесями кнауф ротбанд и гольдбанд ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 92 СТР.	100,00
416930. Штукатурные работы внутри зданий с использованием растворосмесительных насосов фирмы пфт гипсовой смесью кнауф мп 75 ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 25 СТР.	100,00
416940. Электродный прогрев конструкций из монолитного бетона ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 37 СТР.	100,00
416950. Электродный прогрев конструкций из монолитного бетона и железобетона ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 20 СТР.	100,00
416960. Электромонтажные работы. крепление пластмассовыми дюбелями ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 7 СТР.	100,00
416970. Электрообогрев проволочными и пластинчатыми нагревателями монолитных конструкций ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 40 СТР.	100,00
416980. Электропрогрев бетона ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 23 СТР.	100,00
416990. Электротермообработка бетона при замоноличивании стыков сборных железобетонных конструкций ФОРМАТ ДОКУМЕНТА: WORD, 63 СТР.	100,00
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 (СОТИРОВКА 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.	100,00
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.	100,00
460030. Типовая технологическая карта (ттк) на монтаж котельных установок малой и средней мощности монтаж каркасов котлов. Формат документа: Word, 46 стр.	100,00
460040. Типовая технологическая карта (ттк) монтаж котла ДКВР-10-13. Формат документа: Word, 56 стр.	100,00
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.	100,00
417010. Монтаж поверхностей нагрева котлов: подготовка к монтажу, сборка экранов в блоки, монтаж блоков экранных поверхностей нагрева Формат документа: Word, 11 стр.	100,00
Часть 9. Технологические карты по электрике: ответвление ВЛИ, крепление, подключение СИП, светильника, ремонт изоляции жил	
1. Абонентское ответвление от магистрали ВЛИ герм.прок, заж СИП-2 и СИП-4	
2. Абонентское ответвление от магистрали ВЛИ влагозащищ. прок, заж СИП-2 и СИП-4	
3. Восстановление поврежд изол СИП	
4. Выполнение операций по замене влагозащищенного ответвительного зажима (для провода СИП-2 и СИП-4)	
5. Выполнение операций по замене герметичного ответвительного зажима (для провода СИП-2 и СИП-4)	
6. Выполнение операций по подключению СИП к болтовым зажимам электроаппаратов с помощью изолированных наконечников (для провода СИП-2 и СИП-4)	
7. Двухстороннее крепление СИП-2 на анкерной опоре	
8. Двухстороннее крепление СИП-4 на анкерной опоре	
9. Замена герметичного ответвительного зажима (для провода СИП-2 и СИП-4)	
10. Замена прокал ответвительного зажима	
11. изм2 Ответвление от магистрали ВЛИ к дому герм.прок, заж СИП-2	
12. Крепление СИП-2 на анкерной опоре	
13. Крепление СИП-2 на концевой анкерной опоре	
14. Крепление СИП-2 на промежуточной опоре	
15. Крепление СИП-4 на анкерной опоре	
16. Крепление СИП-4 на концевой анкерной опоре	

<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 прокалывающихзажимов (для провода СИП-2 и СИП-4)</u>	
<u>42. Подключение светильника с применением герметичных прокалывающихзажимов (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>	