**С О Д Е Р Ж А Н И Е**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Раздел** | **Стр.** |
|  | Ведение | 1 |
|  | Порядок работы | 1 |
|  | Параметры контроля | 2 |
|  | Лист ознакомления | 3 |

1. **ВВЕДЕНИЕ**

Технологическая карта разработана на производство работ по футеровке трубопровода деревянной рейкой при строительстве трубопровода:

При выполнении работ по футеровке трубопровода футеровочной рейкой (деревянной и полиамидной) следует руководствоваться требованиями следующих нормативных документов:

|  |  |
| --- | --- |
| СНиП 2.05.06-85. | Магистральные трубопроводы |
| ВСН 004-88 | Строительство магистральных и промысловых трубопроводов. Технология организации работ. |
| ОР-13.100.00-КТН-030-12 | Порядок допуска подрядных организаций к производству работ по строительству, техническому перевооружению, реконструкции, капитальному и текущему ремонту, ремонтно-эксплуатационным нуждам объектов ОАО "АК "Транснефть" |
| ГОСТ 20295-85 | Трубы стальные сварные для магистральных газонефте­проводов. |

1. **ПОРЯДОК РАБОТЫ**

Для предотвращения повреждения изоляционного покрытия при протаскивании трубопровода через естественные и искусственные преграды проектом предусмотрена футеровка рейкой из полиамида 6 блочного (капролон В) или футеровка трубопровода деревянной рейкой.

Работы по футеровке трубопровода рейкой производить на монтажной площадке.

Футеровку производить в следующей последовательности:

- плеть трубопровода выложить на лежки;

- произвести футеровку трубопровода скальным листом;

- футеровочную рейку уложить вдоль трубопровода;

- обертывание рейкой выполнять вручную;

- подготовить проволоку – катанку Ø4,0÷5,0мм, и нарезать ее участками равными:

***L=( π х D)+60=(3,14х1220)+60=3891мм;***

- на проволоку выложить рейки;

- приподняв трубоукладчиком трубопровод на 0,4-0,5 м, произвести обертывание его футеровочной рейкой, которая должна плотно прилегать к поверхности трубы;

- закрепить футеровочную рейку на поверхности трубы с усилием, чтобы исключить

возможность смещения рейки.

1. **ПАРАМЕТРЫ КОНТРОЛЯ**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Предмет контроля | Виды и объем контроля | Параметры контроля | Допуски, мм |
| Входной контроль | Визуальный 100%,  Инструментальный 5% | Длина  Минимальная – 2000  Максимальная – 6000  Ширина  Минимальная – 30  Максимальная – 60  Толщина – 30 | ±30  ±5  ±2 |
| Крепление рейки  на трубопроводе | Визуальный 100% | Плотность прилегания рейки к поверхности трубопровода,  Отсутствие продольных смещений |  |

**4. ЛИСТ ОЗНАКОМЛЕНИЯ.**

Лица, ответственные за производство работ, должны быть ознакомлены с данной технологической картой под подпись и несут персональную ответственность за выполнение содержащихся в ней указаний.

|  |  |
| --- | --- |
| Фамилия И.О., должность | Запись «Ознакомлен», дата, подпись |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |