

## **Заключение на проект стандарта организации СТО НОСТРОЙ Автомобильные дороги . Часть 3 .Трубы металлические. Устройство и реконструкция**

Рассмотрев проект стандарта организации «Автомобильные дороги. Часть 3 .Трубы металлические. Устройство и реконструкция» СТО НОСТРОЙ Х.Х.Х-2013 Ассоциация дорожных проектно-изыскательских организаций «РОДОС» сообщает следующие замечания и предложения по указанному проекту документа.

1.По введению. Вряд ли можно утверждать, что стандарт направлен на реализацию требований Градостроительного кодекса Российской Федерации, Федерального закона от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», Федерального закона от 1 декабря 2007 года № 315-ФЗ «О саморегулируемых организациях», Федерального закона от 30 декабря 2009 г. № 384-ФЗ «Технический регламент о безопасности зданий и сооружений», приказа Министерства регионального развития Российской Федерации от 30 декабря 2009 г. № 624 «Об утверждении Перечня видов работ по инженерным изысканиям, по подготовке проектной документации, по строительству, реконструкции, капитальному ремонту объектов капитального строительства, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства».

В соответствии с ГОСТ Р 1.4-2004 Стандарты организаций и Федерального закона от 27.12.2002 N 184-ФЗ «О техническом регулировании» стандарты организаций могут разрабатываться с целью повышения уровня безопасности и качества продукции, содействия соблюдению требований технических регламентов, на полученные в результате научных исследований принципиально новые виды продукции, процессы, услуги, методы испытаний, в том числе на нетрадиционные технологии, а также с целью распространения и использования результатов фундаментальных и прикладных исследований, полученных в различных областях знаний. Из текста проекта стандарта, во многом дублирующего нормы различных нормативных актов (Приложение 1) поэтому неясно с какой целью разработан рассматриваемый проект стандарта. Поэтому цели и научная основа проекта стандарта, его отличия и преимущества,

обеспечивающие повышение качества продукции должны быть обоснованы в пояснительной записке.

2. В разделе 1 Область применения следует уточнить редакцию указав, что стандарт распространяется на работы по устройству, реконструкции и капитальному ремонту водопропускных металлических гофрированных труб на автомобильных дорогах во II – IV дорожно-климатических зонах страны и устанавливает требования к выполнению работ по их устройству и реконструкции.

3. Пункты 4.1, 4.2, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6, 4.8, 4.9, 4.10, 4.11, 7.1.1, 7.1.2, 7.1.3, 7.1.4, 7.1.5, 7.1.6, 7.1.7, требования к проектированию труб следует исключить, поскольку нормирование проектирования выходит за рамки предмета стандартизации - устройству, реконструкции и капитальному ремонту водопропускных металлических гофрированных труб на автомобильных дорогах.

4. В проекте стандарта отсутствует схемы оценки соответствия, без которых проект стандарта не имеет, смысла и не обеспечивает выполнение работ с надлежащим качеством в соответствии с действующими нормами.

В настоящее время понятие «контроль качества работ» не применяется. При приемке работ используется понятие «оценка соответствия» имеющее совершенно другой смысл. Поэтому разделы 8 Контроль качества основных работ, 8.1 Контроль при устройстве основания и засыпки труб, 8.2 Контроль качества монтажа конструкций трубы проекта стандарта не соответствуют нормам статей 20, 21, 22, 23, 24 и 25 Федерального закона от 27.12.2002 N 184-ФЗ «О техническом регулировании» и положениям статьи 5. «Оценка соответствия» технического регламента Таможенного союза «Безопасность автомобильных дорог» (ТР ТС 014/2011) требуют полной переработки и приведения в соответствии с действующим законодательством.

Применительно к продукции и видам работ, содержащимся в проекте стандарта необходимо определить в каждом конкретном случае в какой форме должна проводиться оценка соответствия: путем декларирования соответствия, сертификации экспертизы, оценки пригодности, государственного контроля (надзора) или в иной форме.

Далее, для всех материалов и технологических операций в соответствии с «Положением о порядке применения типовых схем оценки

(подтверждения) соответствия требованиям технических регламентов Таможенного союза», утвержденным решением Комиссии Таможенного союза от 07.04.2011 N 621 с учетом суммарного риска от недостоверной оценки соответствия и вреда от применения продукции, прошедшей оценку соответствия следует выбрать в каждом конкретном случае схему подтверждения соответствия, которая должна представлять собой набор действий, результаты которых используются для принятия решения о соответствии (несоответствии) продукции требованиям норм установленных проектом стандарта.

### **Вывод**

Проект стандарта требует полной переработки с приведением с соответствие с действующим законодательством.

Приложение по тексту.

Президент Ассоциации дорожных  
проектно-изыскательских  
организаций «РОДОС»

О.Скворцов.

## Приложение 1. Сопоставление отдельных положений норм проект стандарта СТО НОСТРОЙ. Трубы металлические и ОДМ 218.2.001-2009

Проект стандарта СТО НОСТРОЙ. Трубы металлические	ОДМ 218.2.001-2009
1	2
5.2.2 Для устройства грунтовой обоймы вокруг труб, кроме перечисленных в п. 5.2.1 грунтов, допускается применять пески мелкие, не содержащие более 10% частиц размером менее 0,1 мм в том числе 2% глинистых размером менее 0,005 мм и крупнообломочные грунты.	5.5.2 Для устройства грунтовой обоймы вокруг МГТ, кроме перечисленных грунтов, допускается применять пески мелкие, не содержащие более 10% частиц размером меньше 0,1 мм, в том числе более 2% глинистых размером меньше 0,005 мм.
5.3.1 Для основного антикоррозионного защитного покрытия металлических труб следует применять цинк марки ЦЗ по ГОСТ 3640.	5.3.2 Для основного антикоррозионного защитного покрытия МГТ применяется цинк марки ЦЗ по ГОСТ 3640-75 и ГОСТ 3640-94 и проволока алюминиевая марки АД1 по ГОСТ 14.838-78.
6.4.1.2 Сборку трубы следует осуществлять в соответствии с монтажной схемой, указанной в ППР. Монтажная схема должна включать: порядок установки элементов при сборке и объединении секций, порядок перевозки секций, порядок установки болтов, схему специальных стяжек и подмостей.	7.4.1.2 Сборку МГТ следует осуществлять согласно монтажной схеме, определяемой в проекте производства работ. Монтажная схема должна предусматривать: порядок установки гофрированных элементов при сборке и объединении секций, порядок перевозки секций, порядок установки болтов, схему специальных стяжек, оснастки и подмостей для крепления МГТ диаметром более 2 м в поперечном сечении во время сборки.
6.4.2.1 Перед сборкой секций выполняются подготовительные работы: размещаются пакеты с элементами МТ, окаймляющие уголки, ящики с крепежом, необходимый инструмент и, если требуется, передвижная электростанция и компрессор.	7.4.2.1 Перед сборкой секций выполняются подготовительные работы: размещаются пакеты с МГС, окаймляющие уголки, ящики с крепежом, необходимый инструмент и, если требуется, передвижная электростанция и компрессор.
6.4.2.2 Рекомендуемая последовательность установки элементов при сборке секций приведена на рисунке 1. Вначале необходимо собрать звенья в вертикальном положении (элементы устанавливаются на ребро) с постановкой ограниченного числа болтов (3-4 болта) в середине продольных стыков. При этом один торец элемента должен находиться на наружной поверхности звена, а другой – на внутренней. Во втором ряду продольного стыка не должно быть отверстий на наружных гребнях волн; в правильно собранных звеньях труб все марки элементов должны быть видны. Затем звенья необходимо последовательно устанавливать в горизонтальное положение на деревянные брусья, уложенные вдоль секций трубы так, чтобы продольные стыки в них были на одном уровне, а расположение нахлеста элементов в соединяемых звеньях строго одинаково.	7.4.2.2 Рекомендуемая последовательность установки элементов при сборке секций приведена на <a href="#">рис. 16</a> . Вначале необходимо собрать звенья в вертикальном положении (элементы устанавливаются на ребро) с постановкой ограниченного числа болтов (3-4 болта) в середине продольных стыков. При этом один торец элемента должен находиться на наружной поверхности звена, а другой - на внутренней. Во втором ряду продольного стыка не должно быть отверстий на наружных гребнях волн ( <a href="#">рис. 17</a> и <a href="#">18</a> ); в правильно собранных звеньях труб все марки элементов должны быть видны. Затем звенья необходимо последовательно устанавливать в горизонтальное положение на деревянные брусья, уложенные вдоль секций трубы так, чтобы продольные стыки в них были на одном уровне, а расположение нахлеста элементов в соединяемых звеньях было строго одинаково.
6.4.2.4 При установке соединительных элементов (сборке секций и их объединении) болты в количестве 3-4 шт. следует наживлять вначале в средних частях продольных и поперечных стыков. Остальные устанавливаются после объединения в секцию необходимого количества звеньев.	7.4.2.3 При установке соединительных элементов (сборке секций и их объединении) болты в количестве 3-4 шт. следует наживлять вначале в средних частях продольных и поперечных стыков. Остальные устанавливаются после объединения в секцию необходимого количества звеньев.

<p>Последними ставятся болты в местах соединения трех элементов. Затягивать болты следует электрическими или пневматическими гайковёртами, а также торцевыми и накидными гаечными ключами</p>	<p>Последними ставятся болты в местах соединения трех элементов.</p>
<p>6.4.3.2 Монтаж трубы следует осуществлять на спланированное основание или рядом (вблизи проектной оси трубы). Секции укладываются на деревянные брусья для беспрепятственной постановки болтов в нижней части.</p>	<p>4.3.1 Монтаж МГТ следует осуществлять на спланированном основании либо рядом (вблизи проектной оси МГТ). Секции укладываются на деревянные брусья для беспрепятственной постановки болтов в нижней части.</p>
<p>6.4.3.3 Секции в проектное положение следует устанавливать краном. При строповке секций должны быть приняты меры, исключающие возможность повреждения защитного покрытия. Стропы размещаются на расстоянии четверти длины от их торцов.</p>	<p>7.4.3.2 Секции в проектное положение, как правило, следует устанавливать краном. При строповке секций должны быть приняты меры, исключающие возможность повреждения защитного покрытия. Стропы размещают на расстоянии четверти длины секции от их торцов. Рекомендуется выполнять строповку с прокладками из дорнита</p>
<p>6.4.3.4 Объединение секций следует производить согласно схеме, приведенной на рисунке 2. Вначале торцы секций автомобильным краном устанавливаются так, чтобы продольные стыки были расположены на одном уровне, затем устанавливаются соединительные элементы</p>	<p>7.4.3.3 При объединении секций вначале торцы секций автомобильным краном устанавливают так, чтобы продольные стыки были расположены на одном уровне, затем устанавливают соединительные элементы.</p>
<p>6.4.4.2 Сборку трубы следует осуществлять по одной из двух схем (рисунок 3) 6.4.4.3 По первой схеме трубу следует наращивать стандартными элементами постепенно. Элементы переносят и удерживают в необходимом положении специальными крюками. Центрировку отверстий в элементах для установки болтов осуществляются оправками, вставляя их в отверстия, расположенные рядом с отверстиями, в которые вставляют болты. При установке элементов в местах нахлеста трех листов не допускается соприкосновение двух листов, входящих в одно звено. Сборку следует производить с установкой минимального количества болтов: вначале ставят 2-3 болта на средних участках продольных и поперечных стыков, после чего производят стяжку в местах соединения трех элементов длинными монтажными болтами, которые затем заменяют обычными. После наживления болтов в звене из элементов 11 и 12 продолжают сборку следующего участка трубы, а в звене из элементов 5 и 6 производят установку и затяжку всех болтов</p>	<p>7.4.4.1 Сборку МГТ рекомендуется осуществлять по одной из двух принципиальных схем. По первой схеме МГТ следует наращивать стандартными элементами постепенно (<a href="#">рис. 19</a>). Элементы переносят и удерживают в необходимом положении специальными крюками. Центрировку отверстий в элементах для установки болтов осуществляют оправками, вставляя их в отверстия, расположенные рядом с отверстиями, в которые вставляют болт. При установке элементов в местах нахлеста трех листов не 7.4.4.1 Сборку МГТ рекомендуется осуществлять по одной из двух принципиальных схем. . При установке элементов в местах нахлеста трех листов не допускается соприкосновение двух листов, входящих в одно звено. Сборку следует производить с установкой минимального количества болтов: вначале ставят 2-3 болта на средних участках продольных и поперечных стыков, после чего производят стяжку в местах соединения трех элементов длинными монтажными болтами, которые затем заменяют обычными. После наживления болтов в звене из элементов 11 и 12 продолжают сборку следующего участка МГТ, а в звене из элементов 5 и 6 производят установку и затяжку всех болтов.</p>
<p>6.4.4.4 По второй схеме вначале следует выкладывать нижние элементы на всю длину трубы, объединяя их болтами в средней части. Затем устанавливаются по два других элемента звеньев через одно звено (на рисунке 3 цифры в скобках). Далее последовательно монтируются оставшиеся элементы пропущенных звеньев, завершая монтаж постановкой и затяжкой всех элементов. Между звеном, в котором затягиваются все болты и собираемым звеном должно быть не менее трех звеньев с наживленными болтами.</p>	<p>По второй схеме вначале выкладывают нижние элементы на всю длину МГТ, объединяя их болтами в средней части. Затем устанавливают по два других элемента звеньев через одно звено (см. <a href="#">рис. 19</a>, цифры в скобках). Далее последовательно монтируют оставшиеся элементы пропущенных звеньев, завершая монтаж постановкой и затяжкой всех болтов.</p>

6.7.4 При устройстве лотков в секциях труб до их монтажа, длина лотка должна быть меньше длины секции настолько, чтобы обеспечить возможность стыкования секций стандартными соединительными элементами при монтаже труб. Устройство лотка на стыковых участках в трубах диаметром 1,5 м осуществляется после установки очередной секции (длина секции в этом случае должна быть не более 5 м). Стыковые участки в стыках секций труб заполняются бетоном, горячей асфальтобетонной смесью или блоками из этих материалов

7.8.1.3 При устройстве лотков в секциях труб длина лотка должна быть меньше длины секции настолько, чтобы обеспечить возможность стыкования секций стандартными гофрированными элементами при монтаже. Устройство лотка на непокрытых участках в МГТ диаметром 1,5 м осуществляется после установки очередной секции (длина секции в этом случае должна быть не более 5 м). Непокрытые участки в стыках секций МГТ заполняются асфальтобетоном.