СТРОИТЕЛЬНЫЕ НОРМЫ И ПРАВИЛА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

ФЕРм-2001

Сборник № 39

КОНТРОЛЬ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Государственный комитет Российской Федерации по строительству и жилищно-коммунальному комплексу (Госстрой России)

УДК 69.003.12 ББК 65.31 Г 72 ISBN 5-88737-111-7

Федеральные единичные расценки на монтаж оборудования работы Φ EPм-81-03-39-2001 Контроль монтажных сварных соединений /Госстрой России/ Москва, 2003 г. — 60 с.

Настоящие федеральные единичные расценки на монтаж оборудования (ФЕРм) предназначены для определения прямых затрат в сметной стоимости работ по контролю монтажных сварных соединений.

РАЗРАБОТАНЫ

«Инженерным центром ЕЭС» – институт «Энергомонтажпроект» (З.С.Дунаева), РАО «ЕЭС России» (Н.Б. Максимова) под методическим руководством Центрального научно-исследовательского института экономики и управления в строительстве (ЦНИИЭУС) Госстроя России (Ж.Г. Чернышова, Л.В.Размадзе) при участии Межрегионального центра по ценообразованию в строительстве и промышленности строительных материалов (МЦЦС) Госстроя РФ (И.И.Дмитренко).

РАССМОТРЕНЫ Управлением ценообразования и сметного нормирования в строительстве и жилищно-коммунальном хозяйстве Госстроя России (Редакционная комиссия: Е.Е. Ермолаев – руководитель, В.Н. Маклаков, Г.А. Шанин).

ВНЕСЕНЫ Управлением ценообразования и сметного нормирования в строительстве и жилищнокоммунальном комплексе Госстроя России.

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 21 октября 2002 года постановлением Госстроя России от 15.10.2002 №130.

©Компьютерная верстка: В.И. Шаменков, А.Л. Мельн, 2003

© Госстрой России, 2002 г.

Настоящие Федеральные единичные расценки на монтаж оборудования ФЕРм-2001 не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены в качестве официального издания без разрешения Госстроя России.

ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

Сборник № 39

Контроль монтажных сварных соединений ФЕРм-2001-39

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящий Сборник содержит единичные расценки на выполнение работ по подготовке к контролю монтажных сварных соединений и околошовной зоны; контролю монтажных сварных соединений неразрушающими и разрушающими методами; изготовлению образцов для проведения испытаний; предварительному контролю материалов и оборудования; операционному контролю качества сварных соединений.

2. Методы и объем контроля определяются на основании действующих Правил контроля, Руководящих технических материалов и Инструкций по проведению контроля монтажных сварных соединений, другой нормативной и технической документации.

3. При производстве работ по подготовке поверхности под контроль и контролю монтажных сварных соединений, отличных от предусмотренных в ФЕРм отделов 1, 2 и 6, к затратам труда, заработной плате рабочих-монтажников и машинистов и стоимости эксплуатации машин и механизмов следует применять коэффициенты, приведенные ниже:

N₂	Условия работы	Коэффициент
ıv/rı I.	На сборочной площадке, в цехе предмонтажных работ	0,9
2.	Труб, собранных в пучки (труб поверхностей нагрева котлов, трубных элементов реакторов)	1,3
3.	В траншеях, на эстакадах, с лесов, подмостей, при затруднительном доступе к сварному соединению	1,25
4.	С навесных люлек, а также с конструкций и оборудования, когда основным средством, предохраняющим от падения с высоты, является монтажный предохранительный пояс	1,5
	Внутри трубопроводов (кроме таблиц 39-02-015, расценки 29-36; 39-02-016, расценки 01-12; 39-02-017 расценки 01-14)*:	
5.	диаметром до 1м	1,5
6.	диаметром более Iм	1,3
7.	При работе в боксах (помещениях) АЭС	1,1
8.	На высоте свыше 25 до 40 м	1,1
9.	На высоте свыше 40 до 70м	1,3
10.	На высоте свыше 70 до90 м	1,5
11.	На высоте свыше 90 до 110 м	1,8
12.	При очистке металлическими щетками и протирке ацетоном двусторонних сварных швов	1,8
	При механизированной зачистке и зачистке вручную поверхности околошовной зоны трубопроводов из углеродистых, легированных и высоколегированных коррозионностойких сталей с одной стороны:	
13.	без снятия усиления	0.55
14.	со снятием усиления	0,7
15.	При внешнем осмотре корня шва	1.1
	При цветной дефектоскопии:	
16.	обеих поверхностей двусторонних швов	2
17.	одновременно более 3-х стыков до 5	0,8
18.	то же, более 5 стыков	0.7
	При ультразвуковом контроле:	
19.	сталей аустенитного класса	1,5
20.	сварного шва с одной стороны одной поверхности	0.6
21.	сварного шва несколькими преобразователями с различными углами ввода	количество
		преобразователей

N:	Условия работы	Коэффициент
n/n	·	
	При радиационных методах контроля:	
<u>22</u> .	при получении с одной экспозиции двух снимков	0,85
23.	то же, 3-х снимков	0,7
24.	то же, свыше 3-х снимков	0,5
25.	при использовании пленки РТ-4М	0,8
26.	то же, РТ-1	0,7
27.	при просвечивании сварных соединений горячих стыков	1,35
28.	при просвечивании импульсными переносными аппаратами типа «Мира-2»	1,3
29.	при просвечивании через две стенки стыков трубопроводов на эллипс	1,2
30.	при панорамном просвечивании корня шва сварных соединений трубопроводов диаметром 1020мм	1,5
31.	При зачистке, ультразвуковом контроле и контроле радиационными методами угловых и тавровых соединений оборудования и конструкций	1,3
	При контроле сварных соединений I и II категорий АЭС, контролируемых в соответствии с требованиями Правил контроля ПН АЭ Г-1-028-91:	
32.	внешним осмотром и измерениями; ультразвуком	1,5
33.	радиационными методами	1,2

^{*} При определении затрат на производство работ внутри трубопроводов и емкостей дежурство снаружи рабочегомонтажника 3-го разряда следует учитывать дополнительно на основании расчета.

ОТДЕЛ 01. ПОДГОТОВКА К КОНТРОЛЮ ПОВЕРХНОСТИ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ

Шифр расценки	Наименование и		r	B TOM	числе, руб.							
	техническая	-			уатация машин	T	Затраты труда					
	характеристика	Прямые	оплата труда		в т ч. оплата труда	j	рабочих-					
	оборудования или видов	запрапы, руб.	рабочих-	всего	рабочих, управляю-	матерналы	MOITTENHHIKOB,					
	монтажных работ		MOISTEXCHINKOB		HINX MAUINHAMH	<u> </u>	чслч					
1	2	3	4	5	6	7	8					
*												
Таблица 39-0	01-001 Очистк	а поверхио	сти металл	нчески	ин щетками							
		-										
Измеритель: стык (нормы 01-18); 1 м шва (норма 19) Очистка металлическими щетками, трубопроводов, дивметр, мм, до:												
	,			метр, мм, д	o:	,	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					
39-01-001-01	60	1,92	1,92				0,20					
39-01-001-02	108	2,89	2,89				0,30					
39-01-001-03	159	3,27	3,27				0,34					
39-01-001-04	273	3,85	3,85		<u> </u>		0,40					
39-01-001-05	377	5,00	5,00				0,52					
39-01-001-06	478	6.25	6,25				0,65					
39-01-001-07	550	7,70	7,70				0,80					
39-01-001-08	630	80,8	8,08		_		0,84					
39-01-001-09	720	8,85	8,85			_	0.92					
39-01-001-10	820	9,62	9,62				1.00					
39-01-001-11	920	11,54	11,54				1.20					
39-01-001-12	1020	12,51	12,51				1,30					
39-01-001-13	1220	14,43	14,43				1,50					
39-01-001-14	1420	17,32	17,32		 		1,80					
39-01-001-15	1620	19,24	19,24		 		2,00					
39-01-001-16	1820	22,13	22,13		 		2,30					
39-01-001-17	2020	24.05	24,05									
39-01-001-17	2220	28,86	28,86				2,50					
39-01-001-18		20,00	20,00				3,00					
39-01-001-19	Очистка оборудования	3,85	3,85		l –		0,40					
	ь: стык (нормы 01-	18); 1 м шв										
n _i	остирка трубопроводов	наружным дна	мстром, ым, до									
39-01-002-01	60	0,85	0,48			0,37	0,05					
39-01-002-02	108	1,28	0,58			0,70	0,06					
39-01-002-03	159	1,75	0,77			0,98	0,08					
39-01-002-04	273	2,66	0,96			1,70	0,10					
39-01-002-05	377	3,57	1,25			2,32	0,13					
39-01-002-06	478	4,46	1,54			2.92	0,16					
39-01-002-07	550	5,28	1,92			3,36	0.20					
39-01-002-08	630	5,91	2,02		 	3,89	0,21					
39-01-002-09	720	6,62	2,21		 	4.41	0,23					
39-01-002-10	820	7,50	2,41			5,09	0,25					
39-01-002-11	920	8,51	2,89	-		5,62	0,30					
39-01-002-12	1020	9,36	3,08		 	6,28	0,32					
39-01-002-13	1220	11,36	3,85		 	7,48	0.40					
39-01-002-14	1420	12,98	4,23		 	8,75	0,44					
39-01-002-15	1620	14,76	4,81		 	9.95	0,50					
39-01-002-16	1820	16,99	5,77			11,22	0,60					
39-01-002-17	2020	18,57	6.06			12,51						
					 		0,63					
39-01-002-18	2220	20,51	6,73			13,78	0,70					
39-01-002 19	Прогирка	2,90	0,96		-	1,94	0,10					
	оборудования	L	L		<u> </u>	L						

Шифр расце	нки Наименование и				2		
	техіпіческая	Finance of	Прямые оплата труда раты, руб рабочих-	эксплу	инивы кинего	матерналы	Затраты труда рабочич- монтажников, чел -ч
1	характеристика	, ,		всего	втя оплата труда рабочих, управляю-		
	оборудования или видов	заграты, руо					
1	монтажных работ		MOHTAMININOB		именнивы хип		401.4
1	2	3	4	5	6	7	8

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околощовной зоны трубопроводов диаметром до 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (∇ 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Marramera		мкм (∇3) без	снятия вь	пуклост	і (усиления)	сварного	ніва
Измеритель		74 no 1100000000000000		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
	Трубопровод, диам	ги до инсроховатости:	ne rpyoee 10, 80	MKM (V 3) 003 C	нятия выпуююсти (усиления) сія	фиото цива
	22, толщина стен						
39-01-003-01	3	1,52	0,77	0,75		I	80,0
39-01-003-02	6	1,81	0,96	0,85	<u></u>		01,0
37-01-003-02	25-36, толщина сте		0,70	0,05		i <u></u>	0,10
39-01-003-03	4	2,53	1,25	1,28			0,13
39-01-003-04	8	2,93	1,44	1,49			0,15
37 01 003 01	38-48, толщина с		1,77	1,7/		·	0,13
39-01-003-05	4	3,35	1,64	1,71			0,17
39-01-003-06	8	3,95	1,92	2,03			0,20
39-01-003-07	12	4,56	2,21	2,35			0,23
37-01 003 07	50-63, толщина сте			ا دربع			0,22
39-01-003-08	4	4,36	2,12	2,24			0,.22
39-01-003-09	8	5,17	2,50	2,67			0,26
39-01-003-10	14	6,07	2,98	3,09		==	0,20
37-01-003-10	70-89, толщина с		2,70	3,07			0,51
39-01-003-11	6	5,57	2,69	2,88			0,28
39-01-003-12	10	6,68	3,27	3,41			0,28
39-01-003-13	20	8,92	4,33	4,59			0,45
37-01-003-13	102-114, толщин		4,33	4,57			0,43
39-01-003-14	6	7,09	3,46	3,63			0,36
39-01-003-15	10	8,31	4,04	4,27	 		0,30
39-01-003-16	20	11,75	5,77	5,98			0,60
39-01-003-17	28	13,88	6,73	7,15			0,70
33-01-003-11	121-133, толщин		0.73	7,13			0,70
39-01-003-18	6	7,90	3,85	4,05		1	0.40
39-01-003-19	10	9,82	4,81	5,01			0,40 0,50
39-01-003-20	20	13,28	6,45				0,50
39-01-003-21	36	19,33	9,62	6,83 9,71			
37-01-003-21	159-194, толщин		9,02	9,71			1,00
39-01-003-22	6	11.75	5,77	5.00		r	0.60
39-01-003-23	10	13,88		5,98			0,60
39-01-003-24	20	19,33	6,73	7,15			1,00
39-01-003-25	30	25.21	9,62	9,71			
39-01-003-26	45	29,37	12,51 14,43	12,70			1,30
37-01-003-20	219-245, толщин		14,43	14,54			1,30
39-01-003-27	6	12,46	6.06	640		ı ı	0.62
39-01-003-28	10	14,59	6,06 7,12	7,47			0,63
39-01-003-29	20	20,08		10,46			1,00
39-01-003-30	30	25,95	9,62 12,51	13,44			1,30
39-01-003-31	40	30,11					
39-01-003-31	50		14,43	15,68			1,50
39-01-003-33	60	35.99 41.86	17,32	18,67			1,80
39-01-003-34	70	47,74	20,20	21,66			2,10
39-01-003-35			23,09	24,65			2,40
37-01-003-33	80 273-299, толиции	55,32	26,94	28,38			2,80
30.01.002.26				7.5		, 	0.70
39-01-003-36	6	13,88	6,73	7,15			0.70
39-01-003-37		16,01	7,79	8,22		<u> </u>	18,0
39-01-003-38	20	23,49	11,54	11,95		=	1,20
39-01-003-39	30	29,37	14,43	14,94			1,50
39-01-003-40	40	35,25	17,32	17,93			1,80
39-01-003-41	50	41.86	20,20	21,66			2,10
39-01-003-42	60	47,74	23,09	24.65			2.40
39-01-003-43	70	53,61	25,97	27,64			2,70

Шифо расценки	Наименование и				3000000		
	техническая	Прямые	0.0000000000000000000000000000000000000	экспл	уатация машин		Затраты труда рабочих-
	1 YOUNG THE I	затраты, руб	оплата труда рабочих- ментажников	всего	в т.ч. оплата труда рабочих, управляю- щих машинами	матерналы	монтажников, чел -ч
ı	2	3	4	5	6	7	8
	325, толщина стенки	I, MM, ДО					
39-01-003-44	6	14,59	7,12	7,47			0,74
39-01-003-45	10	17,62	8,66	8,96			0,90
39-01-003-46	20	25,21	12,51	12,70	_		1,30
39-01-003-47	30	31,82	15,39	16,43			1,60
39-01-003-48	40	37,70	18,28	19,42			1,90
39-01-003-49	50	45,28	22,13	23,15			2,30
39-01-003-50	60	52,86	25,97	26,89	_		2,70
39-01-003-51	70	57,78	27,90	29,88	_		2,90
	377, тоящина стенк	I, MM, AO:					
39-01-003-52	10	20,08	9,62	10,46		_	1,00
39-01-003-53	20	29,37	14,43	14,94	-		1,50
39-01-003-54	30	35,99	17,32	18,67	T	_	1,80
39-01-003-55	40	45,28	22,13	23,15			2,30
39-01-003-56	50	52,86	25,97	26,89		1	2,70
39-01-003-57	60	59,48	28,86	30,62			3,00
39-01-003-58	30	68,77	33,67	35,10		_	3,50
	402-426, толщина ст	енки, мм, до:					
39-01-003-59	10	23,49	11,54	1i,95			1,20
39-01-003-60	20	31,82	15,39	16,43	_		1,60
39-01-003-61	30	41,11	20,20	20,91		-	2,10
39-01-003-62	40	49,44	24,05	25,39		_	2,50
39-01-003-63	50	57,78	27,90	29,88			2,90
39-01-003-64	60	68,77	33,67	35,10		_	3,50
39-01-003 -65	70	77,11	37,52	39,59			3,90
39-01-003-66	90	90,56	44,25	46,31			4,60

Таблица 39-01-004 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром 465 мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (∇3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

	Зачистка повер	охности до шероховато Грубопровод, диаметр,	жти не грубсе	Rz 80 mkm (∇3)) без снятия вы	пуклости (уси	(кинэл
		на стенки, мм, до:	DENG.				
39-01-004-01	10	25,95	12,51	13,44		T I	1,30
39-01-004-02	20	35,99	17,32	18,67		T - 1	1,80
39-01-004-03	30	46,99	23,09	23,90			2,40
39-01-004-04	40	57,03	27,90	20,13			2,90
39-01-004-05	50	67,07	32,71	34,36			3,40
39-01-004-06	60	77,11	37,52	39,59		T 1	3,90
39-01-004-07	70	87,14	42,33	44,81			4,40
39-01-004-08	90	102,3	50,02	52,28		_	5,20
	500-560, толии	ина стенки, мм, до:		A			
39-01-004-09	10	30,11	14,43	15,68		T -	1,50
39-01-004-10	20	41,86	20,20	21,66			2,10
39-01-004-11	30	53,61	25,97	27,64			2,70
39-01-004-12	40	65,36	31,75	33,61	_	T T	3,30
39-01-004-13	50	77,11	37,52	39,59			3,90
39-01-004-14	60	88,85	43,29	45,56			4,50
39-01-004-15	70	100,60	49,06	51,54			5,10
39-01-004-16	90	112,34	54,83	57,51			5,70
	600-630, тояща	на стенки, мм, до:					
39-01-004-17	10	35,99	17,32	18,67		I - I	1,80
39-01- 30 4-18	20	47,74	23,09	24,65			2,40
39-01-004-19	50	61,19	29,82	31,37	_		3,10
39-01-004-20	40	74,65	36,56	38,09		T 1	3,80
39-01 -00 4-21	50	87,14	42,33	44,81		_	4,40
39 -01-00 4-22	60	100,60	49.06	51.54	_		5,10
39-01-004-23	; 70	!13.09	54,83	58,26		1	5,70
39-01-004-21) 30	126,55	61.57	64.98			6.40

Шифр расценки	Наименование и		T		3		
	техническая	Прямые			чнсле, руб. уаташия машин		Затраты труда рабочих- монтажников, чел -ч
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	затраты, руб.	оплата труда рабочих- монтажников	всего	в т.ч. оплата труда рабочих, управляющих машинами	материалы	
1	2	3	4	5	6	7	8
	720, толщина стенки,						
39-01-004-25	10	39,41	19,24	20,17			2,00
39-01-004-26	20	53,61	25,97	27,64		_	2,70
39-01-004-27	30	69,52	33,67	35,85		_	3,50
39-01-004-28	40	84,69	41,37	43,32	_	_	4,30
39-01-004-29	50	100,60	49,06	51,54			5,10
39-01-004-30	60	114,80	55,80	59,00		_	5,80
39-01-004-31	70	129,00	62,53	66,47	-	_	6,50
39-01-004-32	90	144,17	70,23	73,94	_	_	7,30
	820-860, толщина сте	нки, мм, до:	<u> </u>				
39-01-004-33	10	47,74	23,09	24,65	_		2,40
39-01-004-34	20	65,36	31,75	33,61			3,30
39-01-004-35	30	82,97	40,40	42,57			4,20
39-01-004-36	40	102,30	50,02	52,28	1		5,20
39-01-004-37	50	118,97	57,72	61,25	-		6,00
39-01-004-38	60	136,59	66,38	70,21			6,90
39-01-004-39	70	152,49	74,07	78,42			7,70
39-01-004-40	80	174,29	84,66	89,63			8,80
	920-980, толщина сте		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		<u> </u>	L	
39-01-004-41	10	53,61	25,97	27.64			2,70
39-01-004-42	20	74,65	36,56	38,09			3,80
39-01-004-43	30	94,73	46,18	48,55	 		4,80
39-01-004-44	40	114,81	55,80	59,01			5,80
39-01-004-45	50	134,88	65,42	69,46			6,80
39-01-004-46	60	159,23	80,81	78,42			8,40
39-01-004-47	70	174,29	84,66	89,63	_		8,80
	1020-1220, толщина с		11			<u> </u>	,
39-01-004-48	10	67,07	32,71	34,36	T		3,40
39-01-004-49	20	91,30	44,25	47,05	 		4,60
39-01-004-50	30	118.22	57,72	60,50	<u> </u>		6,00
39-01-004-51	40	144,17	70,23	73,94	 		7,30
	1420, толщина стенки		1		<u> </u>	<u> </u>	1,50
39-01-004-52	10	78,81	38,48	40,33	T		4,00
39-01-004-53	20	107.22	51,95	55,27	† <u>-</u>		5,40
	1620, толщина стенки				·		1,7,70
39-01-004-54	10	88,85	43,29	45,56	T = = =	Γ	4,50
39-01-004-55	20	122,38	59,64	62,74	 	 	6,20
22 22 22	1840, толицина стенки		52,07		L	L	1 0,20
39-01-004-56	10	102,30	50,02	52,28	T		5,20
39-01-004-57	20	140,00	68,30	71,70		 	7,10
37 0. 00. 07	2020, толщина стенки		1 0000	,1,70	<u> </u>	L. <u> </u>	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,
39-01-004-58	10	110,63	53,87	56,76	T		5,60
33 3. 33. 30	20	152,49	74,07	78,42			7,70

Таблица 39-01-005 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (∇4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измерител	ь: стык						
	Зачистка пове	ерхности до шероховато	ости не грубее	Rz 40 mkm (∇4) без снятия вып	уклости (уст	иления)
	Трубопровод	диаметр, мм:					
	22, толщина с	тенки, мм., до:					
39-01-005-01	3	2,13	1,06	1.07			0,11
39-01-005-02	6	2,53	1,25	1,28		_	0,13
	25-36, толщи	на стенки, мм, до:				·	
39-01-005-03	4	3,73	1,92	1.81			0.20
39-01-005-04	8	4,15	2,02	2,13		_	0,21

Шифр расценки	Наименование и		в том числе, руб,					
	техническая	[]DRAINE	оняата труда		HHIIISM RHIISTS		Затраты труда рабочих-	
1	характеристика	заграты, руб	рабочих-		втч оплата труда	материалы	монтажников	
	оборудования или видов мингруных работ		монтажников	BCCCO	рабочих, управляю- щих машинами	·	чсл -ч	
1	2	3	4	5	6	7	8	
	38-48, толицина стенк	и, мм, до:				_		
39-01-005-05	4	4,76	2,31	2,45	-		0,24	
39-01-005-06	8	5,77	2,89	2,88			0,30	
39-01-005-07	12	6,68	3,27	3,41			0,34	
20 01 005 00	50-63, толимна стенк							
39-01-005-08	8	6,28	3,08	3,20	-		0,32	
39-01-005-09 39-01-005-10	14	7,69 8,51	3,85 4,14	3,84 4,37			0,40	
37-01-003-10	70-89, тоящина стенк		4,14	4,37			0,43	
39-01-005-11	6	7,90	3,85	4,05			0,40	
39-01-005-12	10	9,61	4,81	4,80	-		0,50	
39-01-005-13	20	12,67	6,16	6,51			0,64	
	102-114, толшина сте							
39-01-005-14	6	9,93	4,,81	5,12			0,50	
39-01-005-15	10	11,85	5,77	6,08	<u> </u>		0,60	
39-01-005-16 39-01-005-17	20	16,62 19,86	8,08	8,54			0,84	
37-01-003-17	121-133, толщина сте		9,62	10,24			1,00	
39-01-005-18	6	11,53	5,77	5,76			0.60	
39-01-005-19	10	13,88	6,73	7,15			0,60 0,70	
39-01-005-20	20	19,44	9,62	9,82			1,00	
39-01-005-21	36	27,34	13,47	13,87			1,40	
	159-194, толщина сте						313	
39-01-005-22	6	16,62	8,08	8,54			0,84	
39-01-005-23 39-01-005-24	10 20	19,76 27,34	9,62	10,14			1,00	
39-01-005-25	30	35,46	13,47	13,87			1,40	
39-01-005-26	45	41.54	17,32	18,14			1,80	
32 01 002 20	219-245, толщина сте		20,20	21,34	_		2,10	
39-01-005-27	6	17,84	8,66	9,18			0,90	
39-01-005-28	10	21,25	10,58	10,67			1,10	
39-01-005-29	20	29,37	14,43	14,94	_		1,50	
39-01-005-30	30	37,49	18,28	19,21		_	1,90	
39-01-005-31	40	43,57	21,16	22,41			2,20	
39-01-005-32 39-01-005-33	50	51,69	25,01	26,68			2,60	
39-01-005-34	70	60,76 68,88	29,82	30,94			3,10	
39-01-005-35	80	79,03	33,67	35,21			3,50	
33 01 703 33	273-299, толщина сте		38,48	40,55			4,00	
39-01-005-36	6	19,76	9,62	10,14			100	
39-01-005-37	10	23,28	11,54	11.74			1,00	
39-01-005-38	20	33,42	16,35	17,07	-		1,70	
39-01-005-39	30	41,54	20,20	21,34		_	2,10	
39-01-005-40	40	49,66	24,05	25,61			2,50	
39-01-005-41	50 60	60,76	29,82	30,94			3,10	
39-01-005-42 39-01-005-43	70	68,88 77,00	33.67	35,21			3,50	
37-01-03-3	325, толщина стенки,		37,52	39,48		L	3,90	
39-01-005-44	6	21,25	10.50	10.67				
39-01-005-45	10	25,31	10,58	10,67 12,80			1,10	
39-01-005-46	20	35,46	17.32	18,14		=	1,30 1,80	
39-01-005-47	30	45,60	22,13	23,47			2,30	
39-01-005-48	40	53,71	25 97	27,74			2,70	
39-01-005-49	50	64,83	31.75	33,08		_	3,30	
39-01-005-50	60	74.97	36 56	38,41	<u> </u>		3,80	
39-01-005-51	70	83,08	40,40	42,68			4,20	
39-01-005-52	377, толицина степки, 10	мм. до: 29,37	T					
39-01-005-53	20	29.37 41,54	14,43	14,94			1,50	
39-01-005-54	30	51.69	20,20	21.34			2,10	
39-01-005-55	40	64,83	25,01	26,68			2,60	
		,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	31,75	33,08	L		3,30	

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ	Прямыс затраты, руб			2		
			огината труда	3KÇI U	уатация машин		Затраты труда рабочих- монтажинков, чел -ч
				всего	в т.ч. оглата труда рабочих, управляю- щих машинами	материалы	
1	2	3	4	5	6	7	8
39-01-005-56	50	74,97	36,56	38,41	_		3,80
39-01-005-57	60	85,12	41,37	43,75			4,30
39-01-005-58	80	97,29	47,14	50,15			4,90
	402-426, толщина стег	нки, мм, до:					
39-01-005-59	10	33,42	16,35	17,07			1,70
39-01-005-60	20	45,60	22,13	23,47			2,30
39-01-005-61	30	57,78	27,90	29,88			2,90
39-01-005-62	40	70,91	34,63	36,28			3,60
39-01-005-63	50	83,08	40,40	42,68	_		4,20
39-01-005-64	60	98,25	48,10	50,15			5,00
39-01-005-65	70	110,42	53,87	56,55			5,60
39-01-005-66	90	128,68	62,53	66,15			6,50

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов днаметром 465 мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубес Rz 40 мкм (∇ 4) без снятия вынуклости (усиления) сварного шва

Измеритель		KW (* 4) 063	силіни вы	iny Kiloci	п (усимения)	em.pnore	, 111,4
	Зачистка поверхности сварного шва	до шероховат	ости не грубее 1	Rz 40 mkm (V	74) без снятия выпу	уклости (усі	іления)
	Трубопровод, днамет	р, мм:					
	465-480, толщина сте						
39-01-006-01	10	37,49	18,28	19,21			1,90
39-01-006-02	20	51,69	25,01	26,68	_	_	2,60
39-01-006-03	30	66,85	32,71	34,14			3,40
39-01-006-04	40	81,05	39,44	41,61			4,10
39-01-006-05	50	95,26	46,18	49,08			4,80
39-01-006-06	60	110,42	53,87	56,55			5,60
39-01-006-07	70	124,63	60,61	64,02			6,30
39-01-006-08	90	145,88	71,19	74,69			7,40
	500-560, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-006-09	10	43,57	21,16	22,41			2,20
39-01-006-10	20	60,76	29,82	30,94			3,10
39-01-006-11	30	77,00	37,52	39,48		-	3,90
39-01-006-12	40	93,23	45,21	48,02			4,70
39-01-006-13	50	110,42	53,87	56,55	<u> </u>	_	5,60
39-01-006-14	60	126,66	61,57	65,09			6,40
39-01-006-15	70	143,85	70,23	73,62			7,30
39-01-006-16	90	160,08	77,92	82,16	_		8,10
	600-630, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-006-17	10	51,69	25,01	26,68			2,60
39-01-006-18	20	68,88	33,67	35,21	-		3,50
39-01-006-19	30	87,14	42,33	44,81			4,40
39-01-006-20	40	106,37	51,95	54,42			5,40
39-01-006-21	50	124,63	60,61	64,02	-		6,30
39-01-006-22	60	143,85	70,23	73,62	-		7,30
39-01-006-23	70	162,11	78,88	83,23			8,20
39-01-006-24	90	180,37	87,54	92,83			9,10
	720, толщина стенки,	мм, до:					
39-01-006-25	10	55,75	26,94	28,81			2,80
39-01-006-26	20	77,00	37,52	39,48	<u> </u>		3,90
39-01-006-27	30	99,32	48,10	51,22	_		5,00
39-01-006-28	40	120,57	58,68	61,89		_	6,10
39-01-006-29	50	143,85	70,23	73,62			7,30
39-01-006-30	60	164,14	79,85	84,29			8,30
39-01-006-31	70	185,39	90,43	94,96			9,40
39-01-006-32	90	205,68	100,05	105,63		_	10,40

Шифр расценки	Наименование и		i .	B TUM	числе, руб		Затраты труда
	техническая	Прямые	онлага труда	3KC1DI	увтация машин		рабочих-
	характеристика оборудования или выдов монтажных работ	заграты, руб	рабочих- минтажников	всего	в т ч оплата труда рабочих, управляю- щих машинами	матерналы	монтажников, чел -ч
1	2	3	4	5	6	7	8
	820-860, толицина стег	нки, мм, до:					
39-01-006-33	10	68.88	33,67	35,21		-	3,50
39-01-006-34	20	93,23	45,21	48,02		_	4,70_
39-01-006-35	30	118,54	57,72	60,82			6,00
39-01-006-36	40	145,88	71,19	74,69	_		7,40
39-01-006-37	50	170,22	82,73	87,49	_		8,60
39-01-006-38	60	196,50	96,20	100,30			10,00
39-01-006-39	70	217,86	105,82	112,04	_		11,00
39-01-006-40	80	253,10	125,06	128,04	_		13,00
	920-980, толщина стег	нки, мм, до:					
39-01-006-41	10	77,00	37,52	39,48			3,90
39-01-006-42	20	106,37	51,95	54,42	_		5,40
39-01-006-43	30	134,78	65,42	69, 36			6,80
39-01-006-44	40	164,14	79,85	84,29			8,30
39-01-006-45	50	193,51	94,28	99,23			9,80
39-01-006-46	60	217,86	105,82	112,04			11,00
39-01-006-47	70	253,10	125,06	128,04	_		13,00
	1020-1220, толинна с	тенки, мм, до:					
39-01-006-48	10	95,26	46,18	49,03			4,80
39-01-006-49	20	130,71	63,49	67,22			6,60
39-01-006-50	30	168,20	81,77	86,43	_		8,50
39-01-006-51	40	205,68	100,05	105,63	_	-	10,40
	1420, толщина стенки	, мм, до:					
39-01-006-52	10	112,45	54,83	57,62			5,70
39-01-006-53	20	154.00	75,04	78,96		_	7,80
	1620, толщина стенки	, мм, до:					
39-01-006-54	10	126,66	61,57	65,09			6,40
39 -01-006- 55	20	174,29	84,66	89,63			8,80
	1840, тоящина степки	, мм, до:					
39-01-006-56	10	145,88	71,19	74,69	—		7,40
39-01-006-57	20	199,59	97,16	102,43			10,10
	2020, тонцина стенки	, мм, ло:					
39-01-006-58	10	158,05	76,96	81,09			8,00
39-01-006-59	20	217,86	105,82	112,04		_	11,00

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 426 мм из углеродистых легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм ($\nabla 5$) без сиятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измерител							
	Зачистка поверхност	и до шероховато	жти не грубее	Rz 20 mkm (∇5)	без снятия выт	туклости (уси	ления)
	сварного шва						
	Трубопровод, диамет	р, мм:					
	22, толична стенки,	мм, до:					
39-01-007-01	3	3,73	1,92	1,81			0,20
39-01-007-02	6	4,15	2,02	2,13			0,21
	25-36, толшина стен	СН, ММ, ДО:					
39-01-007-03	4	5,98	2,89	3,09			0,30
39-01-007-04	8	7,09	3,46	3,63			0,36
	38-48, толинина стен	(и, мм. до:					
39-01-007-05	4	8,10	3,94	4,16			0,41
39-01-007-06	8	9,72	4,81	4,91			0,50
39-01-007-07	12	11,53	5,77	5,76			0,60
	50-63, толщина стен	(И, ММ, ДО:					
39-01-007-08	4	10,63	5,19	5,44	_		0,54
39-01-007-09	8	12,67	6,16	6,51			0,64
39-01-007-10	14	14,59	7,12	7,47			0,74
	70-89, толишна степ	И, MM, ДО:					
39-01-007-11	6	13,67	6,73	6,94			0,70
39-01-007-12	10	16,01	7,79	8,22			0,81
39-01-007-13	20	21,68	10,58	11,10		T 1	1,10

Шифр расценки	Наименование и			в том	числе, руб	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Затраты труда
	техническая	Прямые	оплата труда	эксил	уатання машин		рабочих-
	характеристика оборудования или видов	затраты, руб	рабочих- монтажников	RCCTO	вт ч оплата труда рабочих, управляю-	материалы	монтажников
L	монтажных работ	3	4	5	инизминами	7	<u> </u>
11	2 102-114, толщина сте		4		6	l	8
39-01-007-14	6	17,41	8,66	8,75	T		0,90
39-01-007-15	10	19,97	9,62	10,35		_	1.00
39-01-007-16	20	27,98	13,47	14,51			1,40
39-01-007-17	28	33,74	16,35	17,39	_		1,70
	121-133, толщина сте	нки, мм. до:					
39-01-007-18	6	19,44	9,62	9,82			1,00
39-01-007-19	10	23,70	11,54	12,16			1,20
39-01-007-20	20	32,04	15,39	16,65			1.60
39-01-007-21	36	45,71	22,13	23,58		L_=_	2,30
39-01-007-22	159-194, толщина сте 6	нки, мм. до: 27,98	13,47	14,51		T	1,40
39-01-007-23	10	33,64	16,35	17,29	 		1.70
39-01-007-24	20	45,71	22,13	23,58			2,30
39-01-007-25	30	59,70	28,86	30,84			3,00
39-01-007-26	45	70,91	34,63	36,28		_	3,60
	219-245, толщина сте		4	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		·	
39-01-007-27	6	30,01	14,43	15,58		_	1,50
39-01-007-28	10	35,46	17,32	18,14			1,80
39-01-007-29	20	49,44	24,05	25,39			2,50
39-01-007-30	30	63,43	30,78	32,65			3,20
39-01-007-31	40	74,65	36,56	38,09			3,80
39-01-007-32	50	88,64	43,29	45,35			4,50
39-01-007-33	60	102,62	50,02	52,60			5,20
39-01-007-34	70	116,62	56,76 65,42	59,86			5,90 6,80
39-01-007-35	80 273-299, толщина сте	134,35	03,42	68,93		L	0.80
39-01-007-36	6	33,64	16,35	17,29	T	I	1,70
39-01-007-37	10	39,19	19,24	19,95			2,00
39-01-007-38	20	56,92	27,90	29,02			2,90
39-01-007-39	30	70,91	34,63	36,28			3,60
39-01-007-40	40	84,90	41,37	43,53			4,30
39-01-007-41	50	102,62	50,02	52,60			5,20
39-01-007-42	60	116,62	56,76	59,86	_		5,90
39-01-007-43	70	130,60	63,49	67,11	<u> </u>		6,60
20 01 007 11	325, толщина стенки,		1-1-2-	1011	т	r	
39-01-007-44	6	35,46	17,32	18,14			1,80
39-01-007-45	10	41,97	20,20	21,77	 		2,10
39-01-007-46 39-01-007-47	20 30	59,70 77,43	28,86 37,52	30,84 39,91	_		3,00
39-01-007-48	40	91,41	44,25	47,16			4,60
39-01-007-49	50	109,14	52,91	56,23	-		5,50
39-01-007-50	60	126,87	61.57	65,30			6,40
39-01-007-51	70	140,86	68,30	72,56		_	7,10
	377, толщина стенки,					<u> </u>	
39-01-007-52	10	49,44	24,05	25,39			2,50
39-01-007-53	20	70,91	34,63	36,28			3,60
39-01-007-54	30	88,64	43,29	45,35	_		4.50
39-01-007-55	40	109,14	52,91	56,23			5,50
39-01-007-56	50	126,87	61,57	65,30	-		6,40
39-01-007-57	60	144,60	70,23	74,37			7,30
39-01-007-58	402 426	166.06	18,08	85.25			8,40
30 01 007 50	402-426, толщина сте		27.00	20.02	T		200
39-01-007-59 39-01-007-60	10	56,92	27,90	29.02			2,90
39-01-007-61	30	77,43 98,89	37,52 48,10	39,91 50,79	-	ļ — — —	3.90
39-01-007-62	40	120,35	58,68	61,67			5,00 6,10
39-01-007-63	50	140.86	68,30	72,56			7,10
39-01-007-64	60	166,06	80,81	85.25			8,40
39-01-007-65	70	187,53	91.39	96,14			9,50
39-01-007-66	90	217,86	105,82	112,04			11.00
			1 .00,02		1	i	11,00

Шифр расценки	Наименование и			B TOM 4	нисле, руб		2
	техническая	Прямые	0418322 TOVES	желлу	аташия машин		Затраты труда рабочих-
	характеристика	запраны, руб	онлата труда рабочих-		втч оплата труда	материалы	монтажников,
ł	оборудования или видов	32.p2.2., p)0	1	всего	рабочих, управляю-	матерпалы	чел-ч
	монтажных работ		MOHTZDKHHKOB		щих машинами		10,6-4
1	2	3	4	5	6	7	8

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 465 мм из углеродистых легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (∇ 5) без сиятия выпуклости (усиления) сварного шва

	Зачистка поверхності	и до шероховато	ости не грубее	Rz 20 mkm (∇5) без снятия вы	туклости (уси	ления)
	сварного шва			`			
	Трубопровод, диамет	р, мм:					
	465-480, толщина сте	нки, мм, до :					
39-01-008-01	10	63,43	30,78	32,65		1 1	3,20
39 -01- 008-02	20	88,64	43,29	45,35		 _ = 	4,50
39-01-008-03	30	112,87	54,89	58,04		 _ = 	5,70
39-01-008-04	40	138,08	67.34	70,74			7,00
39-01-008-05	50	162,32	78,88	83,44		 - 	8,20
39-01-008-06	60	187,53	91,39	96,14			9,50
39-01-008-07	70	214,65	105,82	108,83			11,00
39-01-008-08	90	252,03	125,06	126,97			13,60
	500-560, толщина сте					1 1	2.90
39-01-008-09	10	74,65	36,56	38,09		 	3,80
39-01-008-10	20	102,62	50,02	52,60	-	 	5,20
39-01-008-11	30	130,60	63,49	67,11		+-=+	6,60 8,00
39-01-008-12	40	158,59	76,96	81,63		 	9,50
39-01-008-13	50	187,53	91,39	96,14		 	11,00
39-01 -008-14	70	216,74 240,28	105,82	110,97			12.00
39-01- 008-15 39-01- 008-16	90		115,44	124,84		 	14,00
39-01-008-10	*	274,46	134,68	139,78			14,00
39-01-008-17	600-630, толицина сте	88,64	43,29	45,35		T	4,50
39-01-008-17 39-01-008-18	20	116,62	56.76	59,86		+	5,90
19-01-008-19	30	148,33	72,15	76,18		+	7,50
39-01-008-19	40	180,05	87,54	92,51		 _ 	9,10
39-01-008-21	50	214.65	105,82	108,83		T 1	11,00
39-01-008-22	60	240,28	115,44	124,84		 	12,00
39-01-008-23	70	276,59	134,68	141,91		+ = 1	14,00
39-01-008-24	90	311,84	153,92	157.92			16,00
	720, толщина стенки,	^	L				
39-01-008-25	10	95,16	46,18	48,98			4,80
39-01-008-26	20	130,60	63,49	67,11			6,60
39-01-008-27	30	169,80	82,73	87.07			8,60
39-01-008-28	40	201,41	96,20	105,21			10,00
39-01-008-29	50	240,28	115,44	124,84			12,00
39-01-008-30	60	277,66	134,68	142,98			14,00
39-01-008-31	70	315,04	153,92	161,12			16,00
39-01-008-32	90	352,42	173,16	179,26			18,00
	820-860, толинна сте			, <u></u>		, 	
39-01-008-33	10	116,62	56,76	59,86		 	5,90
39-01-008-34	20	158,59	76,96	81,63		 	8,00
39-01-008-35	30	199,59	96,20	103,39		 	10,00
39-01-008-36	40	252,03	125,06	126,97		 	13,00
39-01-008-37	50	292,61	144,30	148,31		 	15,00
39-01-008-38	60	334,26	163,54	170,72		 	17,00
39-01-008-39	70	373,77	182,78	190,99		 	19,00 21,00
39-01-008-40	80	419,69	202,02	217,67			21,00
20.01.000.41	920-980, толицина сте		67.40	6711		1 _ 1	6,60
39-01-008-41	10	130,60	63,49	67,11		+=-	9,10
39-01-008-42	20	180,05	87.74	92,51		+=-	12,00
39-01-008-43	30	233,88	115,44	118,44		 	14,00
39-01-008-44	40	277,66	134 58	142,98		+ = -	17,00
39-01-008-45 39-01-008-46	50	332,13	163.54	168,59		 	19,00
/7 ⁴ /1 4 7/0-40	60 70	373,77 419,69	182,78 202,32	190,99			21,00

Шифр расценки	Наименование и			в том	числе, руб		Затраты труда
	техническая	Прямые	оплата труда	экспл	уатация машин		рабочих-
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	затраты, руб	рабочих- монтажников	всего	вт ч оплата труда рабочих, управляющих машинами	матерналы	монтажников, чел -ч
1	2	3	4	5	6	7	8
	1020-1220, толщина с	тенки, мм, до:					
39-01-008-48	10	162,32	78,88	83,44		_	8,20
39-01-008-49	20	219,99	105,82	114,17	_	_	11,00
39-01-008-50	30	291.55	144,30	147,25		_	15.00
39-01 -008-5 1	40	352,42	173,16	179,26	—		18.00
	1420, толщина стенки	, мм, до:					
39-01-008-52	10	190,30	92,35	97,95	_		9,60
39-01-008-53	20	259,50	125,06	134,44			13,00
	1620, толщина стенки	, мм, до:					
39-01-008-54	10	216,79	105,82	110,97	T — — —	_	11,00
39-01-008-55	20	296.88	144,30	152,58			15,00
	1840, толщина стенки	, мм, до:					
39-01-008-56	10	252,03	125,06	126,97			13,00
39-01-008-57	20	337,46	163,54	173,92	T —	_	17,00
	2020, толщина стенки	, мм, до:				·	
39-01-008-58	10	272,32	134,68	137,64	_		14,00
39-01-008-59	20	373,77	182,78	190,99	_		19.00

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов днаметром до 426 мм из углеродистых легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (∇ 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

		(V3) со сня ⁻	гнем выпу	клости (у	силения) св	арного ш	ва
Измеритель							
	Зачистка поверхности	и до шероховато	сти не грубсе	K z 80 mkm (▽	3) со снятием вып	іуклости (усі	тчения)
	сварного шва						
	Трубопровод, диамет						
20.01.000.01	22, толщина стенки, м		1 44	1 16 1			
39-01-009-01	3	2,93	1,44	1,49			0,15
39-01-009-02	6	3,35	1,64	1,71			0,17
20.01.000.03	25-36, толщина стенк				- <u> </u>		
39-01-009-03	4	4,56	2,21	2,35			0,23
39-01-009-04	8	5,66	2,89	2,77		<u> </u>	0,30
30.01.000.05	38-48, толщина стенк					, 	
39-01-009-05	4	6,48	3,17	3.31			0,33
39-01-009-06	8	7.69	3,85	3,84		1 - 1	0,40
39-01-009-07	12	8,71	4,23	4,48		<u> </u>	0,44
	50-63, толщина степк			,			
39-01-009-08	4	8.31	4,04	4,27		1 - 1	0,42
39-01-009-09	8	9,82	4,81	5.01			0,50
39-01-009-10	14	11,53	5,77	5,76		<u> </u>	0,60
	70-89, толщина стенк						
39-01-009-11	6	10,44	5,10	5,34			0,53
39-01-009-12	10	12.26	5,96	6,30			0,62
39-01-009-13	20	16.41	7,98	8,43			0,83
	102-114, толщина сте						
39-01-009-14	6	13.07	6,35	6,72	_	[0,66
39-01-009-15	10	15,81	7,70	8.11	-	_	0,80
39-01-009-16	20	21,68	_10,58	11.10			1,10
39-01-009-17	28	25.31	12,51	12,8	-		1,30
	121-133, толщина сте	нки, мм, до:				*	
39-01-009-18	6	15,38	7,70	7,68			0.80
39-01-009-19	10	18,24	8,85	9.39			0,92
39-01-009-20	20	25,31	12,51	12.80		 	1,30
39-01-009-21	36	35,25	17,32	17.93		1	1,80
	159-194, толщина сте		······································			·	
39-01-009-22	6	21,68	10,58	11,10		1 _ 1	1,10
39-01-009-23	10	26,17	12,51	13,66		 	1.30
39-01-009-24	20	35,25	17,32	17,93		 	1,80
39-01-009-25	30	47,00	23,10	23,90	<u> </u>		
39-01-009-26	45	56,92	27.90	29,02			2,40 2,90

Шифр расценки	1 Ганменование и		T	B 10M	числе, руб		
	техни че ская	Прямые			числе, руо уатация машин	T	Затраты труда
	характеристика	запрапы, руб	оплата труда	жиы	втч оплата труда		рабочих-
	оборудования или видов монтажных работ		рабочих- монтажников	всего	рабочих, управляю-	материалы	монтажников, чел -ч
1	2	3	4	5	ших машинами	7	8
	219-245, голицина стег	IKH, MM, ДО:	11	<u> </u>		<u></u>	
39-01-009-27	6	23,49	11,54	11,95	T		1,20
39-01-009-28	10	27,98	13,47	14,51			1,40
39-01-009-29	20	38.37	19,24	19,63			2,00
39-01-009-30	30	49.66	24,05	25,61			2,50
39-01-009-31	40	58.74	28,86	29,88			3,00
39-01-009-32	50	67,71	32,71	35,00	<u> </u>		3,40
39-01-009-33	60	79,45	38,48	40,97	<u> </u>		4,00
39-01-009-34	70	89,38	43,29	46,09			4,50
39-01-009-35	80	100,17	48,10	52,07			5,00
	273-299, толщина сте	нки, мм, до:	1 40,10	22,07			3,00
39-01-009-36	6	26,17	12,51	13,66			1,30
39-01-009-37	10	31,61	15,39	16,22			1,60
39-01-009-38	20	45,18	22,13	23,05			2,30
39-01-(X)9-39	30	56,92	27,90	29,02			2,90
39-01-009-40	40	67,71	32,71	35,00			3,40
39-01-009-41	50	79,45	38,48	40,97			4,00
39-01-009-42	60	91,20	44,25	46.95	 		4,60
39-01-009-43	70	102,94	50,02	52,92			5,20
	325, толщина стенки,	мм, до:	1 30,02	<u> </u>	<u> </u>	L	
39-01-009-44	6	27,98	13,47	14,51			1,40
39-01-009-45	10	35,25	17,32	17,93	_		1,80
39-01-009-46	20	46,99	23,09	23,90	_		2,40
39-01-009-47	30	61,40	29,82	31,58			3,10
39-01-009-48	40	73,15	35,59	37,56		_	3,70
39-01-009-49	50	86,72	42,33	44,39	_	_	4,40
39-01-009-50	60	99,32	48,10	51,22	_		5,00
39-01-009-51	70	112,87	54,83	58,04			5,70
	377, толщина стенки,						
39-01-009-52	10	39,73	19,24	20,49	_		2,00
39-01-009-53	20	55,11	26,94	28,17	_	_	2,80
39-01-009-54	30	71,33	34,63	36,70		1	3,60
39-01-009-55	40	86,72	42,33	44,39			4,40
39-01-009-56	50	101,13	49,06	52,07			5,10
39-01-009-57	60	114,70	55,80	58,90		-	5,80
39-01-009-58	30	130,07	63,49	66,58			6,60
	ы∩2-426, толщина сте						
39-01-009-59	:0	46,99	23,09	23,90			2,40
39-01-009-60	29	61,40	29,82	31,58			3,10
39-01-009-61	30	79,45	38,48	40,97	_		4,00
39-01-009-62	40	96,65	47,14	49,51			4,90
39-01-009-63	50	111,06	53,87	57,19	_		5,60
39-01-009-64	60	130,07	63,49	66,58			6,60
39-01-009-65	70	148,12	72,15	75,97			7,50
39-01-009-66	90	174,29	84,66	89,63	<u> </u>		8,80

Таблица 39-01-010 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов днаметром до 465 мм из углеродистых легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (∇3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

Измерител	b; CTHK						
	Зачистка повер сварного шва	хности до шероховато	сти не грубее	Rz 80 mkm (∇3)	со ститнем вы	п уклос ти (уси	ления)
	Трубопровод, д	иаметр, мм:					
	465-480, толиц	иа стенки, мм, до:					
39-01-010-0i	10	51,47	25,01	26,46			2,60
39-01-010-02	20	69,52	33,67	35,85			3,50
39-01-010-03	1 30	91,20	44,25	46,95		_	4,60
39-01-010-04	140	109,25	52,91	56,34	_	\bot	5,50
39-01-010-05	150	128,26	62,53	65,73	_		6,50

Шифр расценки	Наименование и				числе, руб.	T	Затраты труда
	техническая характеристика	Прямые	оплата труда	Экспл	HHIMBW KHIRLE		рабочих-
	оборудования или видов	затраты, руб.	рабочих-	всего	вт ч оплата труда рабочих, управляю-	материалы	монтажников,
	монтажных работ		монтажников	00010	щих машинами		५८ ७ -य
1	2	3	4	5	6	7	8
39-01-010-06	60	146,31	71,19	75,12			7,40
39-01-010-07	70	166,17	80,81	85,36	_		8.40
39-01-010-08	90	194,36	96,20	98.16	_		10,00
	500-560, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-010-09	10	61,40	29,82	31,58	<u> </u>		3,10
39-01-010-10	20	81,27	39,44	41,83	_		4,10
39-01-010-11	30	104,77	50,99	53,78	_		5.30
39-01-010-12	40	128,26	62,53	65,73	_		6,50
39-01-010-13	50	148,12	72,15	75,97	_		7,50
39-01-010-14	60	166,17	80,81	85,36	<u> </u>		8,40
39-01-010-15	70	191,47	93,31	98,16	_		9,70
39-01-010-16	90	216,79	105,82	110,97	_		11,00
	600-630, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-010-17	10	71,33	34,63	36,70	-		3,60
39-01-010-18	20	93,01	45,21	47.80	_		4,70
39-01-010-19	30	120,14	58,68	61,46			6,10
39-01-010-20	40	144,49	70.23	74,26			7,30
39-01-010-21	50	166,17	80,81	85,36			8,40
39-01-010-22	60	191,47	93,31	98,16	_		9,70
39-01-010-23	70	216,79	105,82	110.97		I —	11,00
39-01-010-24	90	241,13	117,36	123,77	_		12,20
	720, толщина стенки,			<u> </u>	. 	l	
39-01-010-25	10	78,60	38,48	40,12	T =	T	4,00
39-01-010-26	20	104,77	50,99	53,78			5,30
39-01-010-27	30	140,86	68,30	72,56			7,10
39-01-010-28	40	164,36	79,85	84,51	_		8,30
39-01-010-29	50	191,47	93,31	98,16			9,70
39-01-010-30	60	216,79	105,82	110,97			11,00
39-01-010-31	70	253,10	125,06	128,04	_		13,00
39-01-010-32	90	316,10	153,92	162,18			16.00
	820-860, толщина сте		1			····	
39-01-010-33	10	94,84	46,18	48,66	_		4,80
39-01-010-34	20	126,44	61,57	64,87	_		6,40
39-01-010-35	30	161,68	78,88	82,80	_		8.20
39-01-010-36	40	199,59	97,16	102,43			10,10
39-01-010-37	50	223,95	108,71	115.24	l ————		11.30
39-01-010-38	60	257,37	125,06	132,31	_		13,00
39-01-010-39	70	290,79	141,41	149,38	_		14,70
39-01-010-40	80	334,26	163,54	170,72			17,00
	920-980, толщина сте	·			•	·	·
39-01-010-41	10	106,58	51,95	54,63	<u> </u>		5,40
39-01-010-42	20	142,67	69,26	73,41			7,20
39-01-010-43	30	182,40	88,50	93,90			9,20
39-01-010-44	40	223,95	108,71	115,24			11.30
39-01-010-45	50	257,37	125,06	132,31			13,00
39-01-010-46	60	290,79	141,41	149,38			14,70
39-01-010-47	70	334,26	163,54	170,72	_		17.00
	1020-1220, толщина с				* · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	·	·
39-01-010-48	10	132,74	64,45	68,29	T		6,70
39-01-010-49	20	174,29	84,66	89,63	<u> </u>		8.80
39-01-010-50	30	233,02	113.52	119,50	_		11,80
39-01-010-51	40	282,68	137,57	145,11			14,30
3, 5. 5. 5,	1420, толщина стенки	L	1			!	, ,,,,,,
39-01-010-52	10	154,42	75,04	79,38	T		7.80
39-01-010-53	20	207,71	101.01	106,70		 	10.50
3,01010-33	1620, толщина стенки		101.01	100,70	1	L	111,30
39-01-010-54	1020, голщина стенки	174,29	84,66	89,63			8,80
39-01-010-55	20	234,94	115,44	119,50			12,00
37-01-010-33	1840, толщина стенки	<u> </u>	1117,44	117,20	1		12,00
39-01-010-56	1040, голщина стенки	1, MM, ДО. 199,59	97,16	102,43			10,10
	 					 	
39-01-010-57	20	265,49	128,91	136,58		1	13,40

Шифр расценки	Наименование и			B TOM	числе, руб		2
	техническая	Прямые	OTHER TRANS	жспл	уатация машин		Затраты труда рабочих-
	характеристика оборудования нин видов монтажных работ	หากราน องค์	оплата труда рабочих- монтажников	зсего	в т ч оплата труда рабочих, управляю- цих машинами	матерналы	монгажников, челч
1	2	3	4	5	6	7	8
	2020, толщина стенки	I, MM, ДО:					
39-01-010-58	10	216,79	105,82	110,97		-	11,00
39-01-010-59	20	290,79	141,41	149,38			14,70

Таблица 39-01-011 Зачистка механизнрованная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 426 мм из углеродистых легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (∇4) со снятнем выпуклости (усиления) сварного шва

3a4	истка поверхности	до шероховате	ости не грубее	Rz 40 mxm (∇	4) со снятием вып	уклюсти (ус	нления)
	рного шва					·	
	убопровод, диамет						
	толщина стенки, м	м, до:					
39-01-011-01 3		3,73	1,92	1,81			0,20
39-01-011-02 6		4,15	2,02	2,13			0,21
25-	36, толщина стенкі	1, мм, до:					
39-01-011-03 4		5,88	2,89	2,99			0,30
39-01-011-04 8		6,89	3,37	3,52			0,35
	48, толщина стенкі	4, мм , до:					
39-01-011-05 4		8,10	3,94	4,16			0,41
39-01-011-06 8		9,61	4,81	4.80			0,50
39-01-011-07 12		10,84	5,29	5,55			0,55
	63, толщина стенкі	1, ММ, ДО:	·				
39-01-011-08 4		10,44	5,10	5,34			0,53
39-01-611-09 8		12,26	5,96	6,30			0,62
39-01-011-10 14		13,88	6,73	7,15		لــــــا	0,70
	89, толицина стенкі						
39-01-011-11 6		12,87	6,25	6,62			0,65
39-01-011-12 10		15,60	7,70	7,90			0,80
39-01-011-13 20	<u></u>	20,18	9,62	10.56			1,00
	2-114, толщина сте						
39-01-011-14 6		16,41	7,98	8,43			0,83
39-01-011-15 10		19,76	9,62	10,14			1,00
39-01-011-16 20		27,34	13,47	13,87			1,40
39-01-011-17 28		31,4	15.39	16,01			1,60
	-133, толщина стег						
39-01-011-18 6		18,74	9,14	9,60			0,95
39-01-011-19 10		23,28	11,54	11,74			1,20
39-01-011-20 20		31,40	15,39	16,01			1,60
39-01-011-21 36		43,57	21,16	22,41			2,20
	9-194, толицина сте						
39-01-011-22 6		27,34	13,47	13,87			1,40
39-01-011-23 10		33,42	16,35	17.07			1,70
39-01-011-24 20		43,57	21,16	22,41			2,20
39-01-011-25 30		57,78	27,90	29,38			2,90
39-01-011-26 45		70,91	34,63	36,28			3,60
	9-245, толицина сте						_ ·
39-01-011-27 6		29,37	14,43	14,94			1,50
39-01-011-28 10		35,46	17,32	18,14			1,80
39-01-011-29 20		47,63	23,09	24 54			2,40
39-01-011-30 30		62,79	30,78	32,01			3,20
39-01-011-31 40		72,94	35,59	37,35			3,70
39-01-011-32 50		85,12	41,37	43.75			4,30
39-01-011-33 60		99,32	48,10	51,22			5,00
39-01-011-34 70		112,45	54,33	57,62			5,70
39-01-011-35 80		126,66	61,57	65.0 9			6,40
	3-299, толицина сте						, ,, , ,
39-01-011-36 6		33,42	16.35	17.07			1,70
39-01-011-37 10		39.51	19,24	29,27			2,00
39-01-011-38 20		55,75	26,94	23 31	_		2,80

Шифр расценки	Наименование и			в том	числе, руб	 	3
	техническая	Прямые	07770777		нишьм кишвтву	1	Затраты труда
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	297729711 2026	оглата труда рабочих- монтажников	всего	в т ч. оплата труда рабочих, управляющих машинами	матерпалы	рабочих- монтажников, чел -ч
1	2	3	4	5	6	7	8
39-01-011-39	30	70,91	34,63	36,28	_		3,60
39-01-011-40	40	85,12	41,37	43,75			4,30
39-01-011-41	50	99,32	48,10	51,22	_	_	5,00
39-01-011-42	60	114,49	55,80	58,69			5,80
39-01-011-43	70	128,68	62,53	66,15			6,50
	325, толщина стенки,	мм, до:		-			
39-01-011-44	6	35,46	17,32	18,14		_	1.80
39-01-011-45	10	43,57	21,16	22,41		_	2,20
39-01-011-46	20	58,74	28,86	29,88		_	3,00
39-01-011-47	30	77,00	37,52	39,48			3,90
39-01-011-48	40	91,20	44,25	46,95	_		4,60
39-01-011-49	50	108,39	52,91	55,48			5,50
39-01-011-50	60	124,63	60,61	64,02		_	6,30
39-01-011-51	70	141,82	69,26	72,56	_		7,20
	377, толщина стенки,	мм, до:					
39-01-011-52	10	49,66	24,05	25,61		_	2,50
39-01-011-53	20	68,88	33,67	35,21			3.50
39-01-011-54	30	89,17	43,29	45,88		_	4,50
39-01-011-55	40	108.39	52,91	55,48			5,50
39-01-011-56	50	126,66	61,57	65,09		_	6,40
39-01-011-57	60	143.85	70,23	73,62		_	7,30
39-01-011-58	80	162,11	78,88	83,23		_	8,20
	402-426, толщина сте	нки, мм, до:			<u>, </u>		
39-01-011-59	10	58,74	28,86	29,88			3,00
39-01-011-60	20	77,00	37,52	39,48	_	_	3,90
39-01-011-61	30	99,32	48,10	51,22	_		5,00
39-01-011-62	40	120,57	58,68	61.89	_		6,10
39-01-011-63	50	138,83	67,34	71,49		_	7,00
39-01-011-64	60	162,11	78,88	83,23			8,20
39-01-011-65	70	185,39	90,43	94,96		_	9.40
39-01-011-66	90	217,86	105,82	112,04			11,00

Таблица 39-01-012 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов днаметром до 465 мм из углеродистых легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (∇4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

	Зачистка поверхности	и до шероховат	ости не грубсе	Rz 40 мкм (♥	74) со снятием вып	уклости (ус	иления)
	сварного шва	•	.,	`		·	
	Трубопровод, диамет	р, мм:					
	465-480, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-012-01	10	64,83	31,75	33,08			3,30
39-01-012-02	20	87,14	42,33	44,81	-		4,40
39-01-012-03	30	114,49	55,80	58,69	-		5,80
39-01-012-04	40	137,76	67,34	70,42			7,00
39-01-012-05	50	160,08	77,92	82,16	-		8,01
39-01-012-06	60	182,40	88,50	93,90			9,20
39-01-012-07	70	207,71	101,01	106,70			10,50
39-01-012-08	90	239,11	116,40	122,71			12,10
	500-560, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-012-09	10	77,96	38.48	39,48			4,00
39-01-012-10	20	102,30	50,02	52,28	_		5,20
39-01-012-11	30	130,71	63,49	67,22	_		6,60
39-01-012-12	40	160,08	77,92	82,16			8,10
39-01-012-13	50	185,39	90,43	94,96			9,40
39-01-012-14	60	207,71	101,01	106,70			10,50
39-01-012-15	70	239,11	116,40	122,71			12,10
39-01-012-16	90	273,39	134,68	138.71			14,00

Шінфр расценки	Паименование и		I	8 TOM	числе, руб		r
	техническая	-			атация машин		Затраты труда
	характеристика	Прямые	онлата труда		втч оплата труда		рабочих-
	оборудования или видов	затраты, руб	рабочих-	scero	рабочих, управляю-	материалы	монтажников,
	ионтажных работ		монгажников		нивнишем хиш		чсл -ч
	2	3	4	5	6	7	8
	600-630, толщина сте	іки, мм, до					
39-01-012-17	10	89,17	43,29	45,88			4,50
39-01-012-18	20	116,51	56,76	59,75	_		5,90
39-01-012-19	30	149,93	73,11	76,82	_		7,60
39-01-012-20	40	180,37	87,54	92,83		_	9,10
39-01-012-21	50	207,71	101,01	106,70		_	10,50
39-01-012-22	60	239,11	116,40	122,71		_	12,10
39-01-012-23	70	270,50	1331,79	138,71	-		13,70
39-01-012-24	90	300,94	146,22	154,72			15,20
	720, тольцина стенки,	мм, до:					
39-01-012-25	10	98,25	48,10	50,15			5,00
39-01-012-26	20	130,71	63,49	67,22			6,60
39-01-012-27	30	177,28	86,58	90,70	_	_	9,00
39-01-012-28	40	205,68	100,05	105,63			10,40
39-01-012-29	50	239,11	116,40	122,71			12,10
39-01-012-30	60	273,39	134,68	138,71			14,00
39-01-012-31	70	313,97	153,92	160,05	_		16,00
39-01-012-32	90	342,49	166,43	176,06			17,30
 	820-860, толщина сте		1		l		17,50
39-01-012-33	110	118,54	57,72	60,82	1		6,00
39-01-012-34	20	158,05	76,96	81,09			8,00
39-01-012-35	30	201,62	98,12	103,50			10,20
39-01-012-36	40	253,10	125,06	128,04			13,00
39-01-012-37	50	280,65	136,60	144,05			14,20
39-01-012-38	60	322,20	156,81	165,39			16,30
39-01-012-39	70	363,74	177,01	186,73			18,40
39-01-012-40	80	415,42	202,02	213,40			21,00
	920-980, толщина сте		202,02 1	213,10	L		21,00
39-01-012-41	10	132,74	64,45	68,29			6 70
39-01-012-42	20	178,34	86,58	91,76			6,70
39-01-012-43	30	232,81	115,44	117,37			9,00
39-01-012-44	40	280,65	136,60	144,05			12,00
39-01-012-45	50	322,20	156,81	165,39			14,20
39-01-012-46	60	363,74	177,01	186,73			16,30
39-01-012-47	70	415,42	202,02	213,40			18,40
5, 01-014-71	1020-1220, толщина с		202,02	413,40			21,00
39-01-012-48	1020-1220, 10/14/14/2 0	166,17	80,81	85,36			9.40
39-01-012-49	20	217,86	105,82	112,04			8,40
39-01-012-50	30	293,68	144,30	149,38			11,00
39-01-012-51	40	354,55	173,16	181,39			15,00
5, 01. VIA-51	1420, толшина стенки		173,10	101,37			18,00
39-01-012-52	10	195,43	96,20	99,23			10.00
39-01-012-53	20	258,44	125,06	133,38			10,00
J, VV.2-JJ	1620, толщина стенки		1 22,00	133,36	L -		13,00
39-01-012-54	1020, 10/14/12 CTCHK	217.86	105 92	112.04			
39-01-012-55	20	293,68	105,82	112,04			11,00
37-01-012-33	1840, толицина стенки		144,30	149,38	=		15,00
39-01-012-56	10 10		135.00	130 04			
39-01-012-57	20	253,10 334,26	125,06	128,04			13,00
37-01-012-37	2020, толшина стенки		163,54	170,72	L		17,00
39-01-012-58	10	, мм, до: 273,39	1546	120 71			
39-01-012-59	120	363,74	134,68	138,71			14,00
37-01-012-33		303,74	177,01	186,73			18,40

Шифр расценки	Наименование и техническая	Прямые	оплата труда		ністе, руб гатація машин		Затраты труда
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	รสากลาน องซ์	рабочих- монтажников	1	втч оплата труда рабочих, управляю- цих машинами	материалы	монгажников, чел -ч
1_	2	3	4	5	6	7	8

Таблица 39-01-013 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 426 мм из углеродистых легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (∇5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

	Rz 20 mi	км (∇5) со (нятнем вы	ыпуклост	и (усиления)	сварног	о шва
Измеритель	: СТЫК	·					
	Зачистка поверхности	гдо шероховато	ости не грубее	Rz 20 мкм (▽:	5) со спятисм вып	уклости (ус	илсиня)
	сварного шва						
	Трубопровол, диамет						
	22, толщина стенки, в					r	
39-01-013-01	3	5,37	2,60	2,77		ļ	0,27
39-01-013-02	6	6,28	3,08	3,20			0,32
	25-36, толіцина стенк			4 40 1		1	
39-01-013-03	4	8,71	4,23	4.48			0,44
39-01-013-04	8	10,44	5,10	5,34		<u> </u>	0,53
30.01.012.06	38-48, толщина стенк		5.00	6,30		1	0.62
39-01-013-05	8	12,26	5,96	7,26		 	0,62 0,71
39-01-013-06		14,09 16,21	6,83	8,32		 	0,82
39-01-013-07	50.62		7,89	6,32			0,02
39-01-013-08	50-63, толщина стенк 4	и, мм, до: 15,70	7,70	8,00			0,80
39-01-013-09	8	18,54	9,04	9,50			0,94
39-01-013-10	14	21,36	10,58	10,78		 	1,10
39-01-013-10			10,38	10,70		1	1,10
39-01-013-11	70-89, толщина стенк 6	19,54	9,62	9,92			1,00
39-01-013-12	10	23,38	11,54	11,84		 	1,20
39-01-013-13	20	31,29	15,39	15.90		- <u>-</u>	1,60
39-01-013-13	102-114, толщина сте		13,39	13.70			1.00
39-01-013-14	6	25,21	12,51	12,70		Τ	1,30
39-01-013-15	10	29,69	14,43	15.26			1,50
39-01-013-16	20	41.01	20.20	20,81		 	2,10
39-01-013-17	28	47,10	23,09	24,01			2,40
33-01-013-17	121-133, толщина сте		23,09	24,01			2,70
39-01-013-18	6	27,87	13.47	14,40		T	1,40
39-01-013-19	10	33,96	16,35	17,61	-		1,70
39-01-013-20	20	47,10	23,09	24,01		 	2,40
39-01-013-21	36	65,36	31,75	33,61			3,30
	159-194, толщина сте			<u> </u>			
39-01-013-22	16	41,01	20,20	20,81			2,10
39-01-013-23	10	49,66	24,05	25,61		_	2,50
39-01-013-24	20	65,36	31,75	33,61			3,30
39-01-013-25	30	87,14	42,33	44,81			4,40
39-01-013-26	45	106,37	51,95	54,42			5,40
	219-245, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-013-27	6	43,57	21,16	22,41			2,20
39-01-013-28	10	53,18	25,97	27,21		_	2,70
39-01-013-29	20	71,44	34,63	36,81			3,60
39-01-013-30	30	93,23	45,21	48,02			4,70
39-01-013-31	40	108,93	52,91	56,02		İ —	5,50
39-01-013-32	50	128,15	62,53	65,62			6,50
39-01-013-33	60	149,93	73,11	76,82		_	7,60
39-01-013-34	70	168,20	81,77	86,43			8,50
39-01-013-35	80	189,98	92,35	97,63			9.60
	273-299, толщина сте		L				
39-01-013-36	6	49,66	24,05	25,61			2,50
39-01-013-37	10	59.27	28,86	30,41			3,00
39-01-013-38	20	84,58	41,37	43.21			4,30
39-01-013-39	30	106.37	51,95	54.42		T	5.40
39-01-013-40	40	128.15	62,53	65,62			6.50
39-01-013-41	50	149,93	73,11	76,82	_		7,60
39-01-013-42	60	171,72	83,69	88.03			8,70
39-01-013-43	70	193,51	94,28	99.23			9,80
	I		1 1				لـــــــــــــــــــــــــــــــــــــ

Шифр расценки	Панменование и		1	в том	числе, руб		32002012000
77.	техническая	Прямые		эксил	уатация машин		Заграты труда рабочих-
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	зырагы, руб	оплата труда рабочих- ментажников	ясего	втч оплата труда рабочих, управляющих машинами	матерналы	рассчих- моглажников, чел -ч
1	2	3	4	5	6	7	8
	325, толщина стенки,	мм, до			·		
39-01-013-44	6	53,18	25,97	27,21			2,70
39-01-013-45	10	65,36	31,75	33,61			3,30
39-01-013-46	20	87,14	42,33	44,81			4,40
39-01-013-47	30	115,02	55,80	59,22			5,80
39-01-013-48	40	137,76	67,34	70,42			7,00
39-01-013-49	50	162,11	78,88	83,23			8,20
39-01-013-50	60	187,42	91,39	96,03	_		9,50
39-01-013-51	70	214,65	105,82	108,83		_	11,00
	377, толщина стенки,	мм, до:	<u> </u>				
39-01-013-52	10	74,97	36,56	38,41	-		3,80
39-01-013-53	20	102,84	50,02	52,82			5,20
39-01-013-54	30	134,24	65,42	68,82			6,80
39-01-013-55	40	162,11	78,88	83,23	_		8,20
39-01-013-56	50	189,98	92,35	97,63			9,60
39-01-013-57	60	216,79	105,82	110,97			11,00
39-01-013-58	80	243,17	118,33	124,84			12,30
	402-426, толщина стег		<u> </u>				
39-01-013-59	10	87,14	42,33	44,81	_	_	4,40
39-01-013-60	20	115,02	55,80	59,22	-		5,80
39-01-013-61	30	149,93	73,11	76,82			7,60
39-01-013-62	40	187,33	88,50	92,83			9,20
39-01-013-63	50	213,59	105,82	107,77		_	11,00
39-01-013-64	60	243,17	118,33	124,84	-		12,30
39-01-013-65	70	277,66	134,68	142,98	-		14,00
39-01-013-66	90	332,13	163,54	168,59			17,00

Таблица 39-01-014 Зачистка механизированиая поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 465 мм из углеродистых легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (∇5) со снятнем выпуклости (усиления) сварного шва

Измерител	L: CTHK						
	Зачистка поверхности д	о шероховатости	не грубое Rz 20	мюм (∇5) co a	итием выпуклюсти (усиления) са	арного шва
	Трубопровод, днамет	р, мм:	*			-	
	465-480, толицина сте	ики, мм, до:				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
39-01-014-01	10	97,72	48,10	49,62			5,00
39-01-014-02	20	!30,71	63,49	67,22	-	I —	6,60
39-01-014-03	30	171,72	83,69	88,03	_		8,70
39-01-014-04	40	205,63	100,00	105,63	_	_	10,40
39-01-014-05	50	240,17	116,40	123,77			12,10
39-01-014-06	60	275,52	134,68	140,84			14,00
39-01-014-07	70	313,97	153,92	160,05			16,00
39-01-014-08	90	358.71	174,12	184,59	_		18,10
	500-560, толицина сте	нки, мм, до:		·			
39-01-014-09	10	115,02	55,80	59,22			5,80
39-01-014-10	20	152,49	74,07	78,42			7,70
39-01-014-11	30	197,03	96,20	100,83			10,00
39-01-014-12	40	240,17	116,40	123,77	_		12,10
39-01-014-13	50	277,66	134 68	142,98		T —	14,00
39-01-014-14	60	313,97	153 92	160,05			16,00
39-01-014-15	70	358.71	174 12	184,59		_	18,10
39-01-014-16	90	405,28	197,21	208,07			20,50
	600-630, голинна сте	ики, мм, до:					
39-01-014-17	10	134,24	65,42	68,82			6,30
39-01-014-18	20	174.29	84,50	89,63			8,80
39-01-014-19	30	223.95	108,71	1!5,24			11,30
39-01-014-20	40	274,46	134,68	139,73	_		14,00
39-01-014-21	50	313,97	153 92	160,0>			16,00
39-01-014-22	60	358,71	174,12	184.59	_		18,10
39-01-014-23	70	405.28	197.21	208,97			20,50
39-01-014-24	90	453 87	221,26	232,51			23,00

Шифр расценки	Наименование и		Γ	B TOM 5	шсле, руб		
	техническая	Herman			атация машин	7	Затраты труда
	характеристика	Прямые затраты, руб	оплата труда рабочих-		втч оплата труда	1	рабочих-
	оборудования или видов	жіраты, руо	расочих:	Bcero	рабочих, управляю-	материалы	монгажников
	монтажных работ				щих машинами		чел -ч
1	720	3	4	5	6	7	8
30.01.014.36	720, толщина стенки,						
39-01-014-25	10	146,41	71,19	75,22			7,40
39-01-014-26	20	197,03	96,20	100,83			10,00
39-01-014-27	30	265,49	128,91	136,58			13,40
39-01-014-28	40	312,90	153,92	158,98			16,00
39-01-014-29	50	358,71	174,12	184,59			18,10
39-01-014-30	60	405,28	197,21	208,07			20,50
39-01-014-31	70	470,96	230,88	240,08			24,00
39-01-014-32	90	514,74	250,12	264,62		- -	26,00
	820-860, толщина сте		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
39-01-014-33	10	177,81	86,58	91,23			9,00
39-01-014-34	20	237,08	115,44	121,64	_		12,00
39-01-014-35	30	302,97	147,19	155,78	_		15,30
39-01-014-36	40	374,84	182,78	192,06	_	~	19,00
39-01-014-37	50	418,62	202,02	216,60	_		21,00
39-01-014-38	60	479,49	230,88	248,61	_		24,00
39-01-014-39	70	549,98	269,36	280,62			28,00
39-01-014-40	80	627,94	307,84	320,10			32,00
	920-980, толщина сте	нки, мм, до:				L	
39-01-014-41	10	198,63	96,20	102,43			10,00
39-01-014-42	20	272,32	134,68	137,64			14,00
39-01-014-43	30	339,60	163,54	176,06			17,00
39-01-014-44	40	428,24	211,64	216,60			22,00
39-01-014-45	50	479,49	230,88	248,61	_	_	24,00
39-01-014-46	60	549,98	269,36	280,62	_	-	28,00
39-01-014-47	70	627,94	307,84	320,10			32,00
	1020-1220, толщина с	тенки, мм, до:			<u> </u>	<u> </u>	
39-01-014-48	10	253,10	125,06	128,04	-		13,00
39-01-014-49	20	332,13	163,54	168,59			17,00
39-01-014-50	30	435,71	211,64	224,07			22,00
39-01-014-51	40	531,83	259,74	272,09			27,00
	1420, толщина стенки				<u> </u>		21,00
39-01-014-52	10	293,68	144,30	149,38			15,00
39-01-014-53	20	393,00	192,40	200,60			20,00
	1620, толщина стенки		1,72,10	200,00	L		20,00
39-01-014-54	10	332,13	163,54	168,59			17,00
39-01-014-55	20	435,71	211,64	224,07			22,00
0. 0. 0., 03	1840, толщина стенки		2.1,07				22,00
39-01-014-56	10	374,84	182,78	192,06			19,00
39-01-014-57	20	496,58	240,50	256,08			
37-91-014-37	2020, толщина стенки		270,50	20,00	L		25,00
39-01-014-58	10	405,28	197,21	208,07	r		20.50
39-01-014-59	20		269,36	280,62			20,50
37-01-014-37	120	549,98	209,30	200,02			28,00

Таблица 39-01-015 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубсе Rz 80 мкм (∇3) без сиятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измерител	ь: стык						
	Зачистка повер сварного шва	охности до шероховато	ости не грубее	Rz 80 мкм (∇3) без снятия вып	уклости (уси	ления)
	Трубопровод,	днаметр, мм:					
	22, толщина ст	енки, мм, до:					
39-01-015-01	3	2,32	1,15	1,17			0,12
39-01-015-02	6	2,53	1,25	1,28	_		0,13
	25-36, толщина	а стенки, мм, до:				·	
39-01-015-03	4	3,84	1,92	1,92	_		0,20
39-01-015-04	8	4,56	2,21	2,35			0,23

Шифр расценки	Наименование и		1	B TOM	числе, руб		
l limp Lacation	техническая	[[au.u.o		·- 	уатання манин		Заграны труда
	характеристика	Прямыс затраты, руб	оплата труда рабочих-		втч оплата труда	матерналы	рабочих- монтажников,
	оборудования или видов	sarparsi, pyo	монтажников	BCCTO	рабочих, управляю-	Marchingin	чел -ч
	монтажных работ				пих машинами	<u> </u>	
1	2	3	4	5	6	7	8
20.01.015.05	38-48, толщина степк		241	256		1	0.25
39-01-015-05	4	4,97	2,41	2,56	 		0,25
39-01-015-06	8	6,07	2,98	3,09	<u> </u>		0,31
70.01.016.07	50-63, толщина стенк		1 222 1	2.41			0.24
39-01-015-07	4	6,68	3,27	3,41	 		0,34
39-01-015-08	8	7,90	3,85	4,05	<u> </u>		0,40
20.01.016.00	70-89, толщина стенк		1 4 04	4 27	<u> </u>	Y	0.42
39-01-015-09	6	8,31	4,04	4,27			0,42
39-01-015-10	10	9,82	4,81	5,01			0,50
39-01-015-11	102 114 70 700000 700	13,48	6,54	6,94			0,68
39-01-015-12	102-114, толщина сте		5,19	5,44		<u> </u>	0.54
39-01-015-13	$\frac{1}{10}$	10,63 12,46	6,06	6,40			0,54
39-01-015-14	20	17,62	8,66	8,96		<u> </u>	0,90
39-01-013-14			1 8,00	0,70		L	0,50
39-01-015-15	121-133, толіцина сте 6	11,85	5,77	6,08			0,60
39-01-015-16	10	14,59	7,12	7,47			0,74
39-01-015-17	20	20,08	9,62	10,46			1,00
37-01-013-17	159-194, толицина сте		7,02	10,40	.1		1,00
39-01-015-18	6	17,82	8,86	8,96			0,90
39-01-015-19	10	21,78	10,58	11,20			1,10
39-01-015-20	20	29,37	14,43	14,94			1,50
37 01 013 20	219-245, толщина сте		1				.,,,,
39-01-015-21	6	18,95	9,24	9,71			0,96
39-01-015-22	10	21,79	10,58	11,21	_		1,10
39-01-015-23	20	30,11	14,43	15,68			1,50
39-01-015-24	30	39,41	19,24	20,17			2,00
39-01-015-25	40	46,99	23,09	23,90			2,40
	273-299, толицина сте	нки, мм, до:	<u> </u>		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	·	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
39-01-015-26	6	21,78	10,58	11,20		_	1,10
39-01-01-27	10	25,95	12,51	13,44			1,30
39-01-015-28	20	35,25	17,32	17,93	_		1,80
39-01-015-29	30	45,28	22,13	23,15	-		2,30
39-01-015-30	40	55,32	26,94	28,38			2,80
	325, толщина стенки,	мм, до:					
39-01-015-31	6	21,78	10,58	11,20			1,10
39-01-015-32	10	25,95	12,51	13,44			1,30
39-01-015-33	20	37,70	18,28	19,42			1,90
39-01-015-34	30	47,74	23,09	24,65			2,40
39-01-015-35	40	57,03	27,90	29,13			2,90
	377, тоящина степки,		·				
39-01-015-36	10	30,11	14,43	15,68			1,50
39-01-015-37	20	43,57	21,16	22,41			2,20
39-01-015-38	30	55,32	26,94	28,38			2,80
39-01-015-39	40	68,77	33,67	35,10			3,50
	402-426, толинна сте		T ,				
39-01-015-40	10	35,25	17,32	17,93			1,80
39-01-015-41	20	47,75	23,10	24,65			2,40
39-01-015-42	30	61,19	29,82	31,37			3,10
39-01-015-43	40	74,65	36,56	38,09			3,80
20.01.01.11	465-480, толицина сте		1	20.15			200
39-01-015-44	10	39,41	19,24	20,17			2,00
39-01-015-45	20	55,32	26,94	28,38			2,80
39-01-015-46	30	69,52	33,67	35,85			3,50
39-01-015-47	500.560	85,44	41,37	44,07			4,30
22 11 21 2	500-560, толинна сте		1 22 22		T	т	
39-01-015-48	10	46,99	23,09	23,90			2,40
39-01-015-49	20	63,64	30,78	32,86			3,20
39-01-015-50	30	79,56	38,48	41,08			4,00
33-01-015-51	40	98,89	48,1	50,79			5,00

Шифр расценки	Наименование и			В ТОМ	числе, руб		Затраты труда рабочих-
	техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ	Прямые	оплата труда	Экспл	уатация машин]	
		затраты, руб	рабочих- монтажников	всего	вт ч оплата труда рабочих, управляю- щих машинами	материалы	монтажников, чел -ч
	2	3	4	5	6	7	8
	600-630, толщина стег	іки, мм, до:					
39-01-015-52	10	55,32	26,94	28,38			2,80
39-01-015-53	20	72,94	35,59	37,35		_	3,70
39-01-015-54	30	91,30	44,25	47,05	_		4,60
39-01-015-55	40	112,34	54,83	57,51			5,70
39-01-015-56	720, толщина стенки 10 мм	59,48	28,86	30,62	_		3,00
39-01-015-57	820-860, толщина степки до 10 мм	72,94	35,59	37,35	_	_	3,70
39-01-015-58	920-980, толщина стенки до 10 мм	81,27	39,44	41,83	_		4,10
39-01-015-59	1020-1220, толщина стенки до 10 мм	100,60	49,06	51,54	_		5,10

Таблица 39-01-016 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколеги рованных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (∇4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измерителі	` •	снятня вы	пуклости	(усиления	і) сварного і	шва	
	Зачистка поверхности сварного шва	и до шероховато	ости не грубее	Rz 40 mkm (∇	4) без снятия выг	пуклости (уси	ления)
	Трубопровод, диамет	р, мм:					
	22, толщина стенки, г						
39-01-016-01	3	3,14	1,54	1,60		T - T	0,16
39-01-016-02	6	3,54	1,73	1,81		T	0,18
	25-36, толщина стенк					L. -	
39-01-016-03	4	5,37	2,60	2,77			0,27
39-01-016-04	8	6,48	3,17	3,31			0,33
	38-48, толщина стенк			3,5.			
39-01-016-05	4	7,09	3,46	3,63			0,36
39-01-016-06	8	8,51	4,14	4,37		 _ 	0,43
	50-63, толщина стенк			1,1			
39-01-016-07	4	9,32	4,52	4,80		T _ I	0,47
39-01-016-08	8	11,24	5,48	5,76			0,57
	70-89, толщина стенк					<u></u>	····
39-01-016-09	6	11,85	5,77	6,08		T - T	0,60
39-01-016-10	10	13,88	6,73	7,15			0,70
39-01-016-11	20	19,35	9,43	9,92			0,98
	102-114, толщина сте						
39-01-016-12	6	15,20	7,41	7,79			0,77
39-01-016-13	10	17,83	8,65	9,18		·	0,9
39-01-016-14	20	25,31	12,51	12,80			1,30
	121-133, толщина сте	нки, мм, до:		·			
39-01-016-15	6	17,02	8,27	8,75			0,86
39-01-016-16	10	21,25	10,58	10,67			1,10
39-01-016-17	20	29,37	14,43	14,94	-		1,50
	159-194, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-016-18	6	25,31	12,51	12,80		T - 1	1,30
39-01-016-19	10	31,40	15,39	16,01			1,60
39-01-016-20	20	41,54	20,20	21,34		_	2,10
	219-245, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-016-21	6	27,34	13,47	13,87		_	1,40
39-01-016-22	10	31,40	15,39	16,01			1,60
39-01-016-23	20	43,57	21,16	22,41			2,20
39-01-016-24	30	55,75	26,94	28,81			2,80
39-01-016-25	40	66,85	32,71	34,14			3,40
	273-299, толщина сте						
39-01-016-26	6	31,40	15,39	16,01		_	1,60
39-01-016-27	10	37,49	18,28	19,21		T _ 1	1,90
39-01-016-28	20	49,66	24,05	25,61			2,50
39-01-016-29	30	64,83	31,75	33,08			3,30
39-01-016-30	40	79,03	38,48	40,55			4,00

Шифр расценки	Панменование и			3 TOM	числе, руб	y	Затраны труда
	техническая	Прямые	оплата груда	JYCIN	уатация машин		рабочих-
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	запраты, руб	рабочих- монгажников	всего	втч оплата труда рабочих, управляю- щих машинами	материалы	монгажников, чел -ч
i	2	3	4	5	6	7	8
	325, толщина стенки,	мм, до:					
39-01-016-31	6	31,40	15,39	16,01		_	1,60
39-01-016-32	10	37,49	18,28	19,21	_	_	1,90
39-01-016-33	20	53,71	25,97	27,74		_	2,70
39-01-016-34	30	68,88	33.67	35,21	_		3,50
39-01-016-35	40	81,05	39,44	41,61		_	4,10
	377, толщина стенки,	мм, до:			<u> </u>		
39-01-016-36	10	43,57	21,16	22,41	-		2,20
39-01-016-37	20	62,79	30,78	32,01	_		3,20
39-01-016-38	30	79,03	33,48	40,55	_		4,00
39-01-016-39	40	98,25	48,10	50,15	_		5,00
	402-426, толицина сте	ІКИ, ММ, ДО:					
39-01-016-40	10	49,66	24,05	25,61			2,50
39-01-016-41	20	68,88	33,67	35,21	_		3,50
39-01-016-42	30	87,14	42,33	44,81			4,40
39-01-016-43	40	106,37	51,95	54.42			5,40
	465-480, толщина сте				<u></u>	L	7,10
39-01-016-44	10	55,75	25,94	28,81			2,80
39-01-016-45	20	79,03	38,48	40,55	 		4,00
39-01-016-46	30	99,32	48,10	51,22			5,00
39-01-016-47	40	122,59	59,64	62,95			6,20
····	500-560, толщина сте	нки, мм, до:	1			<u></u>	
39-01-016-48	10	66,85	32,71	34,14	_		3,40
39-01-016-49	20	91,20	44,25	46,95	 		4,60
39-01-016-50	30	114,49	55,80	58,69		_	5,80
39-01-016-51	40	140,86	68,30	72,56			7,10
	600-630, толинна сте						.,,
39-01-016-52	10	79,03	38,48	40,55		_	4,00
39-01-016-53	20	104,34	50,99	53,35	 		5,30
39-01-016-54	30	130,71	63.49	67.22			6,60
39-01-016-55	40	160,08	77,92	82,16	-		8,10
39-01-016-56	720, толщина стенки 10 мм	85,12	41,37	43,75	-		4,30
39-01-016-57	820-860, толицина степки до 10 мм	104,34	50,99	53,35		_	5,30
39-01-016-58	920-980, толщина стенки до 10 мм	117,47	57,72	59,75		_	6,00
39-01-016-59	1020-1220, толщина стенки до 10 мм	143,85	70,23	73,62		_	7,30

Таблица 39-01-017 Зачистка механизированияя поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубсе Rz 20 мкм (∇5) без сиятия выпуклости (усиления) сварного шва

	Зачистка поверхного шва	ности до шероховато	ости не грубес	Rz 20 мкм (∇5)) без снятня вы	пуклости (уси	ления)
	Трубопровод, ди	амстр, мм:					
	22, толщина стег						···
39-01-017-01	3	5,37	2.50	2,77		T - I	0,27
39-01-017-02	6	5,07	2,98	3,09			0,31
	25-36, голицина с	тенки, мм. до:				<u> </u>	
39-01-017-03	4	9,12	4,43	4,69			0,46
39-01-017-04	8	11,05	5,39	5,66			0,56
	38-48, толицина с	тенки, мм, до.					
39-01-017-05	4	12,06	5,37	6,19		T - T	0,61
39-01-017-06	8	14,59	7.12	7,47	_		0,74
	50-63. толщина с	тенки, мм, до:					
39-01-017-07	4	16,01	7,79	8,22			0,81
39-01-017-08	8	19.15	9.33	9,82			0,97

Шифр расценки	Наименование и	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	<u> </u>	в том ч	числе, руб		
Limpp produmin	техническая	Поличе			атация машин		Затраты труда
	характеристика	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих-		в т.ч. оплата труда	материалы	рабочих- монтажников,
	оборудования или видов	sarpara, pyo.	монтажников	всего	рабочих, управляю-	материалы	монтажников, чел -ч
\ <u></u>	монтажных работ				щих машинами		
<u> </u>	70-89, толщина стенк	3	4	5	6	7	8
39-01-017-09	6	19,97	9,62	10,35	T		1,00
39-01-017-10	10	23,70	11,54	12,16			1,20
39-01-017-11	20	33,21	16,35	16,86	_		1,70
	102-114, толщина сте		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	·			
39-01-017-12	6	25,74	12,51	13,23	I -	_	1,30
39-01-017-13	10	30,01	14,43	15,58			1,50
39-01-017-14	20	41,97	20,20	21,77			2,10
	121-133, толщина сте		<u>,</u>				
39-01-017-15	6	29,26	14,43	14,83			1,50
39-01-017-16	10	35,46	17,32	18,14			1,80
39-01-017-17	20	49,44	24,05	25,39	<u> </u>		2,50
20.01.017.19	159-194, толщина сте		20.20	21.77	1		2 10
39-01-017-18 39-01-017-19	6	41,97 53,18	20,20 25,97	21,77 27,21			2,10
39-01-017-19	20	70,91	34,63	36,28			2,70 3,60
37-01-011-20	219-245, толщина сте		J-1,03	30,20			3,00
39-01-017-21	6	45,71	22,13	23,58			2,30
39-01-017-22	10	53,18	25,97	27,21	_		2,70
39-01-017-23	20	74,65	36,56	38,09			3,80
39-01-017-24	30	95,16	46,18	48,98			4,80
39-01-017-25	40	112,87	54,83	58,04		_	5,70
	273-299, толщина сте			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	***************************************		
39-01-017-26	6	53,18	25,97	27,21			2,70
39-01-017-27	10	63,43	30,78	32,65		_	3,20
39-01-017-28	20	84,90	41,37	43,53	-		4,30
39-01-017-29	30	109,14	52,91	56,23			5,50
39-01-017-30	40	134,35	65,42	68,93	<u> </u>		6,80
	325, толщина стенки,		,			r	
39-01-017-31	6	53,18	25,97	27,21			2,70
39-01-017-32	10	63,43	30,78	32,65			3,20
39-01-017-33	20	91,41	44,25	47,16			4,60
39-01-017-34 39-01-017-35	30 40	116,62 138,08	56,76 67,34	59,86 70,74	 		5,90
39-01-017-33	377, толщина стенки,		07,34	70,74	<u> </u>		7,00
39-01-017-36	10	74,65	36,56	38,09	Τ		3,80
39-01-017-37	20	106,37	51,95	54,42			5,40
39-01-017-38	30	134,35	65,42	68,93	<u> </u>		6,80
39-01-017-39	40	166,06	80,81	85,25			8,40
	402-426, толщина сте			<u> </u>	* · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		<u> </u>
39-01-017-40	10	84,90	41,37	43,53			4,30
39-01-017-41	20	116,62	56,76	59,86			5,90
39-01-017-42	30	148,33	72,15	76,18		_	7,50
39-01-017-43	40	180,05	87,54	92,51			9,10
	465-480, толщина сте		T		т	T	
39-01-017-44	10	95,16	46,18	48,98			4,80
39-01-017-45	20	134,35	65,42	68,93			6,80
39-01-017-46	30	169,80	82,73	87,07			8,60
39-01-017-47	500 560 70000000	207,71	101,01	106,70	<u> </u>	L	10,50
39-01-017-48	500-560, толщина сте	нки, мм, до: 112,87	54,83	58,04		I	5,70
39-01-017-49	20	155,81	76,00	79,81			7,90
39-01-017-50	30	194,04	94,28	99,76			9,80
39-01-017-51	40	240,17	116,40	123,77			12,10
5, 0. 01, 51	600-630, толщина сте		1, 10	1	<u> </u>	L	
39-01-017-52	10	134,35	65,42	68,93			6,80
39-01-017-53	20	177,28	86,58	90,70	1 –		9,00
39-01-017-54	30	222,88	108,71	114,17	_	_	11,30
39-01-017-55	40	271,57	131,79	139,78		_	13,70
39-01-017-56	720, толщина стенки						
	10 мм	144,60	70,23	74,37		_	7,30

Шифр расценки	Наименование и			в том	числе, руб		3970071.7	
	техническ ая	эымкаП	оплата труда	Эксплуатация машин			Затраты труда рабочих-	
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	заграгы, руб	рабочих- монтвжников	всего	втч оплата труда рабочих, управляющих машинами	материалы	расочих- монтажников, чел -ч	
1	2	3	4	5	6	7	8	
39-01-017-57	820-860, толщина стенки до 10 мм	176,32	85,62	90,70	_		8,90	
39-01-017-58	920-980, толщина стенки до 10 мм	197,78	96,20	101,58	_		10,00	
39-01-017-59	1020-1220, толщина стенки до 10 мм	243,17	118,33	124,84	_	_	12,30	

Таблица 39-01-018 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (∇3) со сиятием выпуклости (усиления) сварного шва

	Зачистка поверхності	и до шероховат	ости не грубее	Rz 80 мкм (∇:	3) со снятнем вы	ыпуклости (ус	иления)
	сварного шва					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	Трубопровод, днамет						
	22, тоящина стенки, к		,				
39-01-018-01	3	4,56	2,21	2,35			0,23
39-01-018-02	6	4,97	2,41	2,56			0,25
	25-36, толщина степк						
39-01-018-03	4	7,29	3,56	3,73			0,37
39-01-018-04	8	8,51	4,14	4,37			0,43
20 01 010 00	38-48, толиниа степк		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	·			
39-01-018-05	4	10,14	4,91	5,23			0,51
39-01-018-06	8	12,06	5,87	6,19			0,61
20.01.010.07	50-63, толщина стенк					. , ,	
39-01-018-07	4	13,48	6,54	6,94			0,68
39-01-018-08	8	15,81	7,70	8,11			0,80
	70-89, толщина стенк			····			
39-01-018-09	6	16,41	7,98	8,43			0,83
39-01-018-10	10	19,86	9,62	10,24			1,00
39-01-018-11	20	26,17	12,51	13,66			1,30
	102-114, толщина сте						
39-01-018-12	6	21,68	10,58	11,10			1,10
39-01-018-13	10	25,31	12,51	12,80			1,30
39-01-018-14	20	33,42	16,35	17,07			1,70
	121-133, толщина сте						
39-01-018-15	6	25,31	12,51	12,80			1,30
39-01-018-16	10	29,79	14,43	15,36			1,50
39-01-018-17	20	39,73	19,24	20,49			2,00
	159-194, толщина сте		,				
39-01-018-18	6	35,25	17,32	17,93			1,80
39-01-018-19	10	43,35	21,16	22,19	<u> </u>		2,20
39-01-018-20	20	56,92	27,90	29,02			2,90
	219-245, толщина сте						
39-01-018-21	6	37,06	18,28	18,78			1,90
39-01-018-22	10	43,35	21,16	22,19			2,20
39-01-018-23	20	57,78	27,90	29,88			2,90
39-01-018-24	30	76,79	37,52	39,27			3,90
39-01-018-25	40	91,20	44,25	46,95			4,60
	273-299, толцина сте			·			
39-01-018-26	6	43,35	21,16	22,19		<u> </u>	2,20
39-01-018-27	1 10	53,29	25,97	27,32			2,70
39-01-018-28	1 20	67,71	32,71	35,00			3,40
39-01-018-29	30	89,38	43,29	46 09			4,50
39-01-018-30	140	109,25	52,91	56,34			5,50
	325, толщина стенки,						
39-01-018-31	6	45,18	22,13	23,05			2,30
39-01-018-32	10	55,11	26,94	28,17			2,80
39-01-018-33	20	74,97	36,56	38,41			3,80
39-01-018-34	30	96,65	47,14	49,51			4,90
39-01-018-35	40	114,70	55,80	58.90		· - 1	5,80

Шифр расценки	Наимснование и			в том	числе, руб		2
	техническая	Прямые	оплата труда	эксил	уатация машин		Затраты труда рабочих-
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	затраты, руб	рабочих- монтажников	всего	втч оплата труда рабочих, управляющих машинами	материалы	расочие. монтажников чел -ч
ı	2	3	4	5	6	7	8
	377, толщина стенки,	мм, до:				L	
39-01-018 -36	10	63,22	30,78	32,44	_		3,20
39-01-018-37	20	86,72	42,33	44,39			4,40
39-01-018-38	30	111,06	53,87	57,19	_		5,60
39-01-018-39	40	136,38	66,38	70,00	-		6,90
	402-426, толщина стег	іки, мм, до:					
39-01-018-40	10	71,33	34,63	36,70			3,60
39-01-018-41	20	96,65	47,14	49,51			4,90
39-01-018-42	30	124,63	60,61	64,02			6,30
39-01-018-43	40	149,93	73,11	76,82			7,60
	465-480, толщина стен	тки, мм, до:				L	7,00
39-01-018-44	10	81,27	39,44	41,83	Γ –	_	4.10
39-01-018-45	20	109,25	52,91	56,34			5,50
39-01-018-46	30	140,86	68,30	72,56			7,10
39-01-018-47	40	174,29	84,66	89,63			8,80
	500-560, толщина сте	іки, мм, до:	·	<u> </u>		·	0,00
39-01-018-48	10	94,84	46,18	48.66			4,80
39-01-018-49	20	128,26	62,53	65,73			6,50
39-01-018-50	30	164,36	79,85	84,51			8,30
39-01-018-51	40	199,59	97,16	102,43			10,10
	600-630, толщина стег	ІКИ, ММ, ДО:	·				
39-01-018-52	10	111,06	53,87	57,19	T		5,60
39-01-018-53	20	144,49	70,23	74,26			7,30
39-01-018-54	30	182,40	88,50	93,90			9,20
39-01-018-55	40	223,95	108,71	115,24			11,30
39-01-018-56	720, толщина стенки 10 мм	122,81	59,64	63,17	_		6,20
39-01-018-57	820-860,толщина стенки до 10 мм	148,12	72,15	75,97			7,50
39-01-018-58	920-980, толщина стенки до 10 мм	166,17	80,81	85,36	_	_	8,40
39-01-018-59	1020-1220, толщина стенки до 10 мм	207,71	101,01	106,70	_	_	10,50

Таблица 39-01-019 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррознонностойких сталей до шероховатости не грубсе Rz 40 мкм (∇4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

	Зачистка поверхности	I TO ILIEDOVOPATO	ortu ne moñec	RZ AN MYM (VA)	CO QUETUAL BUIL	Wy no cru (vou	
	сварного шва	т до шероховате	orn ne rpyoec	ILE TO MAM (V4)	остигисм вы	іуклости (уси	ления)
		n					
	Трубопровод, днамет						
20 01 010 01	22, толщина стенки, к		2 (0	200		, , , , , , , , , , , , , , , , , , , 	
39-01-019-01	3	5,57	2,69	2,88			0,28
39-01-019-02	6	6,28	3,08	3,20			0,32
	25-36, толщина стенк	и, мм, до:					
39-01-019-03	4	9,12	4,43	4,69		T - T	0,46
39-01-019-04	8	10,63	5,19	5,44			0,54
	38-48, толщина стенк	и, мм, до:			·		
39-01-019-05	4	12,67	6,16	6,51			0,64
39-01-019-06	8	14,99	7,31	7,68			0,76
	50-63, толщина стенк	и, мм, до:				<u> </u>	
39-01-019-07	4	16,82	8,18	8,64			0,85
39-01-019-08	8	19,76	9,62	10,14		1 - 1	1,00
	70-89, толщина стенк	и, мм, до:					
39-01-019-09	6	21,14	10,58	10,56	_		1,10
39-01-019-10	10	25,31	12,51	12,80	_	1 _ 1	1,30
39-01-019-11	20	33,42	16,35	17,07			1,70

Шифр расценки	Наименование и			B TOM	числе, руб		2
	зехническая	Прямые	оплата труда	эксілі	уатация машин		Затраты труда рабочих-
	характеристика	заграпы, руб	рабочих-		в т ч. оплата труда	материалы	расочих- монтажников,
	сборудования нии видов монтажных работ		МОНТЫЖНИКОВ	B cero	рабочих, управляю-	-archnata	челч
1	2	3	4	5	тинх машинами	7	
	102-114, толщина сте	іки, мм, до:		<u></u>			8
39-01-019-12	6	27,34	13,47	13,87			1,40
39-01-019-13	10	31,40	15,39	16,01			1,60
39-01-019-14	20	41,54	20,20	21,34			2,10
	121-133, тольцина стег	IKH, MM, ДО:				L	2,10
39-01-019-15	6	31,40	15,39	16,01	_		1,60
39-01-019-16	10	37,49	18,28	19,21		_	1,90
39-01-019-17	20	49,66	24,05	25,61			2,50
	159-194, толщина сте						· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
39-01-019-18	6	43,57	21,16	22,41			2,20
39-01-019-19	10	53,71	25,97	27,74			2,70
39-01-019-20	20	70,91	34,63	36,28			3,60
20.01.010.01	219-245, толщина сте		T				
39-01-019-21	6	45,60	22,13	23,47			2,30
39-01-019-22	10	53,71	25,97	27,74		-	2,70
39-01-019-23	20	72,94	35,59	37,35			3,70
39-01-019-24	30 40	95,26 144,49	46,18	49,08			4,80
39-01-019-25	273-299, толщина сте		55,80	58,69	<u> </u>		5,80
39-01-019-26	6	53,71	25,97	27.74			0.50
39-01-019-27	10	66,85	32,71	27,74 34,14			2,70
39-01-019-28	20	85,12	41,57	43,75			3,40
39-01-019-29	30	112,45	54,83	57,62			4,30
39-01-019-30	40	137,76	67,34	70,42			5,70 7,00
	325, толщина стенки,						7,00
39-01-019-31	6	55,75	26,94	28,81			2,80
39-01-019-32	10	68,88	33,67	35,21			3,50
39-01-019-33	20	93,23	45,21	48,02			4,70
39-01-019-34	30	120,57	58,68	61,89	-	_	6,10
39-01-019-35	40	143,85	70,23	73,62			7,30
	377, толщина стенки,					_	
39-01-019-36	10	79,03	38,48	40,55			4,00
39-01-019-37	20	108,39	52,91	55,48			5,50
39-01-019-38	30	138,83	67,34	71,49			7,00
39-01-019-39	40	170,22	82,73	87,49	<u> </u>		8,60
20.01.010.40	402-426, толщина сте	нки, мм, до:	42.50	46.00	·		
39-01-019-40	10	89,17	43,29	45,88			4,50
39-01-019-41	30	120,57 156,99	58,68	61,89			6,10
39-01-019-42	40	187,42	76,96	80,03			8,00
39-01-019-43	465-480, толщина сте		91,39	96,03			9,50
39-01-019-44	10	102,30	50,02	52,28			5 20
39-01-019-45	20	137,76	67,34	70,42			5,20 7,00
39-01-019-46	30	177,28	86,58	90,70			9.00
39-01-019-47	40	217,86	105,82	112,04			1 i,00
	500-560, толщина сте		·	17 .	<u> </u>		,00
39-01-019-48	10	118,54	57,72	60,82			6,60
39-01-019-49	20	160,08	77,92	82,16			8,10
39-01-019-50	30	205,68	100,05	105,63			10,40
39-01-019-51	40	249,25	121,21	128,04			12,60
	600-630, толинна сте		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
39-01-019-52	10	138,83	67,34	71,49			7,00
39-01-019-53	20	179,41	86,58	92,83			9,00
39-01-019-54	30	228,96	111,59	117,37	-		11,60
39-01-019-55	40	280,65	136,60	144,05		-	14,20
39-01-019-56	720, толщина степки	154,00	75,04	78,9 6			7,80
20.01.010.62	10 MM 820-260 TORIUMA		-				- ,
39-01-019-57	820-360, толщина стенки до 10 мм	185,39	90,43	94,96			9,40
39-01-019-58	920-980, толинна						
)	степки до 10 мм	207,71	101,01	106,70			10,50
			<u> </u>		.l		
39-01-019-59	1020-1220, толщина	259,40	126,02	133,38			

Шифр расценки	Наименование и			в том	числе, руб.		Затраты труда
	техническая	Прямые	оплата труда	экстил	уатацыя машин		рабочих-
	характеристика	запраты, руб	рабочих-		втч оплата труда	материалы	монтажников,
	оборудования или видов монтажных работ		монтажников	всего	рабочих, управляю-	•	чел -ч
1	2	3	4	5	6	7	8
Таблица 39-0	01-020 Зачисть	ся механиз	ированная	поверхи	ости сварного	соелин	enna n
					высоколегир		
					-		
				_	коватости не г		Z ZU MKM
	(V5) co	сиятием ві	ыпуклости	(усилені	ня) сварного п	ива	
Измерител і	ь: стык						
	Зачистка поверхности	и до шероховат	ости не грубее	Rz 20 mkm (V5) со спятнем вып	уклости (ус	иления)
	сварного шва	- <u></u>					
	Трубопровод, диамет						
39-01-020-01	22, толщина стенки, к 3	им, до: 8,51	4,14	4,37	<u> </u>		0.43
39-01-020-02	6	9,32	4,14	4,80			0,43
37-01-020-02	25-36, толщина стенк	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	4,32	4,00			0,47
39-01-020-03	4	13,77	6,73	7,04			0,70
39-01-020-04	8	16,01	7,79	8,22	~_		0,70
	38-48, толщина стенк					·	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
39-01-020-05	4	19,15	9,33	9,82			0,97
39-01-020-06	8	22,10	10,58	11,52			1,10
	50-63, толщина стенк			 -			
39-01-020-07	4	25,53	12,51	13,02			1,30
39-01-020-08	8	29,69	14,43	15,26		L <u> </u>	1,50
39-01-020-09	70-89, толщина стенк		16.20	15,90	T		1 (0
39-01-020-10	10	31,29 37,49	15,39	19,21		ļ <u>-</u> -	1,60
39-01-020-11	20	49,66	24,05	25,61		<u> </u>	1,90 2,50
32-01-020-11	102-114, толщина сте		24,03	23,01	<u> </u>	L	2,30
39-01-020-12	6	41,01	20,20	20,81	_		2,10
39-01-020-13	10	47,10	23,09	24,01			2,40
39-01-020-14	20	62,79	30,78	32,01			3,20
	121-133, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-020-15	6	47,10	23,09	24,01			2,40
39-01-020-16	10	55,75	26,94	28,81	<u> </u>		2,80
39-01-020-17	20	74,97	36,56	38,41		<u> </u>	3,80
39-01-020-18	159-194, толщина сте	нки, мм, до: 65,36	21.76	33,61	T	<u> </u>	3.70
39-01-020-19	10	81,05	31,75 39,44	41,61	 		3,30
39-01-020-20	20	106,37	51,95	54,42			4,10 5,40
	219-245, толщина сте			<u> </u>	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	L	2,40
39-01-020-21	6	68,88	33,67	35,21			3,50
39-01-020-22	10	81,05	39,44	41,61			4,10
39-01-020-23	20	108,93	52,91	56,02			5,50
39-01-020-24	30	143,85	70,23	73,62			7,30
39-01-020-25	40	171,72	83,69	88,03	<u> </u>	L	8,7 0
39-01-020-26	273-299, толщина сте		20.44	41,61			410
39-01-020-27	10	81,05 99,32	39,44 48,10	51,22	 		4,10
39-01-020-27	20	128,15	62,53	65,62			5,00 6,50
39-01-020-29	30	168,20	81,77	86,43			8,50
39-01-020-30	40	205,68	100,05	105,63	T	 	10,40
	325, толщина стенки,					·	
39-01-020-31	6	84,58	41,37	43,21			4,30
39-01-020-32	10	102,84	50,02	52,82			5,20
39-01-020-33	20	140,32	68,30	72,02			7,10
39-01-020-34	30	180,37	87,54	92,83	 		9,10
39-01-020-35	40	216,79	105,82	110,97			11,00
20.01.020.26	377, толщина стенки,		62.53	60.02	T	····	700
39-01-020-36 39-01-020-37	10	118,54	57,72 78,88	60,82 83,23	 		6,00
39-01-020-37	30	209,74	101,97	107,77	+		8,20
39- 01-020-39	40	256,30	125,06	131,24	 		10,60
37 01-020-37	1 19	1 230,30	143,00	1 2 1 9 2 7			13,00

Шифр расценки	Наимскование и			B TOM	числе, руб		Затраты труда
	Техническая	эцика[]	оплата труда	эксплу	уатация машин		рабочих-
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	затраты, руб	рабочих-	всего	в т.ч. оплата труда рабочих, управляю- щих машинами	материалы	рассочись монтажников, чел -ч
1	2	3	4	5	6	7	8
	402-426, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-020-40	10	134,24	65,42	68,82			6,80
39-01-020-41	20	180,37	87,54	92,83	_		9,10
39-01-020-42	30	236,01	115,44	120,57		_	12,00
39-01-020-43	40	280,65	136,60	144,05			14,20
	465-480, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-020-44	10	152,49	74,07	78,42			7,70
39-01-020-45	20	205,68	100,05	105,63	_		10,40
39-01-020-46	30	265,49	128,91	136,58	_		13,40
39-01-020-47	40	327,32	158,73	168,59	_		16,50
	500-560, толщина сте	нки, мм, до:			·		
39-01-020-48	10	177,81	86,58	91,23			9,00
39-01-020-49	20	240,17	116,40	123,77	_		12,10
39-01-020-50	30	309,05	150,07	158,98	_		15,60
39-01-020-51	40	374,84	182,78	192,06	_	_	19,00
	600-630, толщина сте	нки, мм, до:					
39-01-020-52	10	209,74	101,97	107,77			10,60
39-01-020-53	20	271,57	131,79	139,78	_		13,70
39-01-020-54	30	342,49	166,43	176,06	_	_	17,30
39-01-020-55	40	421,51	204,91	216,60	_		21,30
39-01-020-56	720, толщина стенки 10 мм	230,99	112,55	118,44	-		11,70
39-01-020-57	820-860, толщина стенки до 10 мм	277,66	134,68	142,98	_	_	14,00
39-01-020-58	920-980, толщина степки до 10 мм	312,05	152,00	160,05		_	15,80
39-01-020-59	1020-1220, толщина стенки до 10 мм	390,11	189,51	200,60	_	_	19,70

Таблица 39-01-021 Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

	Зачистка поверхности сварного шва	и до шероховато	сти не грубее	Rz 80 мкм (∇3) без снятия вы	туклости (уси	псния)
	Трубопровод, днамет	р, мм:					
	22, толщина стенки, г	им, до:					
39-01-021-01	3	1,19	1,19				0,14
39-01-021-02	6	1,36	1,36				0,16
	25-36, толщина стенк	и, мм, до:					
39-01-021-03	4	2,05	2,05		_	T - T	0,24
39-01-021-04	8	2,47	2,47	_			0,29
	38-48, толщина стенк	и, мм, до:					
39-01-021-05	4	2,30	2,30				0,27
39-01-021-06	8	2,73	2,73				0,32
39-01-021-07	12	3,24	3,24				0,38
	50-63, толщина стенк	и, мм, до:					
39-01-021-08	4	3,07	3,07			_	0,36
39-01-021-09	8	3,67	3,67				0,43
39-01-021-10	14	4,27	4,27				0,5
	70-89, толщина стенк	и, мм, до:					
39-01-021-11	6	4,09	4,09				0,48
39-01-021-12	10	4,86	4,86				0,57
39-01-021-13	20	6,31	6,31				0,74
	Зачистка поверхност сварного шва	и до шероховато	ости не грубее	Rz 40 mkm (∇4) без снятия вы	ту клос ти (уси	пения)
	Трубопровод, диамет	Z MM.					
	22, толщина стенки, п		·····				
39-01-021-14	3	1,71	1.71			T = T	0,20
39-01-021-15	6	1,71	1,96				0,20

Шифр расценки	Наименование и			в том	гчисле, руб		20
	техническая	Прямыс	оплата труда	Экспл	пуатация машин		Заграты труд рабочих-
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	затраты, руб	рабочих-	всего	в т ч оплата труда рабочих, управляющих машинами	материалы	расочих- монгажников чел -ч
1	2	3	4	5	6	7	8
	25-36, толщина стенкі						
39-01-021-16	4	2,99	2,99				0,35
39-01-021-17	8	3,50	3,50			-	_0,41
	38-48, толщина стенкі	ı, мм, до:					
39-01-021-18	4	3,33	3,33		_	_	0,39
39-01-02 1-19	8	3,92	3,92				0,46
39-01-021-20	12	4,61	4,61				0,54
	50-63, толщина стенкі	ı, мм, до:					
39-01-021-21	4	4,35	4,35				0,51
39-01-021-22	8	5,20	5,20				0,61
39-01- 021-23	14	6,06	6,06				0,71
	70-89, толщина стенк	1, MM, ДО:					
39-01-021-24	6	5,80	5,80				0,68
39-01-021-25	10	6,91	6,91		-		0,81
39-01-021-26	20	9,38	9,38			_	1,10
	Зачистка поверхности д	о инспоховатост	и не грубее Rz 201	икм (∇5) бо	З СПЯТИЯ ВЫПУКЛЮСТИ (ACINICITIUM) CIR	DINOLO ITIBO
	Трубопровод, диамет						
	22, толщина стенки, м						
39-01-021-27	3	2,90	2,90				0,34
39-01-021-28	6	3,33	3,33				0,39
	25-36, толщина стенк		J	·		<u> </u>	
39-01-021-29	4	5,12	5,12		T		0,60
39-01-021-30	8	5,97	5,97				0,70
	38-48, толщина стенк			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	<u> </u>	L	
39-01-021-31	4	5,63	5,63		T		0,66
39-01-021-32	8	6,82	6,82				0,80
39-01-021-33	12	7,76	7,76				0,91
	50-63, толщина стенк		<u></u>			<u> </u>	
39-01-021-34	4	7,51	7,51				0,88
	8	9,38	9,38				1,10
		11,09	11,09				1,30
39-01-021-35	1 14		1,-,		<u></u>	L	
	70-89. толинна стенк						
39-01-021-35 39-01-021-36	70-89, толщина стенк	и, мм, до:	10.24		T		1 20
39-01-021-35			10,24			<u>-</u>	1,20

Таблица 39-01-022 Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

Измерител	ь: стык						
	Зачистка поверхност	и до шероховато	сти не грубее !	Rz 80 mkm (∇3) со снятием вы	пуклости (усы	иления)
	сварного шва						
	Трубопровод, диамет	р, мм:					
	22, толщина стенки,	им, до:					
39-01-022-01	3	2,39	2,39				0,28
39-01-022-02	6	2,73	2,73				0,32
	25-36, толщина стени	и, мм, до:					
39-01-022-03	4	4,09	4,09				0,48
39-01-022-04	8	4,69	4,69				0,55
	38-48, толщина степк	и, мм, до:					
39-01-022-05	4	4,52	4,52		<u> </u>		0,53
39-01-022-06	8	5,29	5,29			-	0,62
39-01-022-07	12	6,14	6,14				0,72
	50-63, толщина степи	и, мм, до:					
39-01-022-08	4	6,06	6,06				0,71
39-01-022-09	8	6,99	6,99				0,82
39-01-022-10	14	7,93	7,93			T = I	0,93
	70-89, толщина степи	и, мм, до:					
39-01-022-11	6	7,85	7,85				0,92
39-01-022-12	10	9,38	9,38				1,10
39-01-022-13	20	11,94	11,94		-		1,40

Шифр расценки	Напыснование и			в том	числе, руб		200000000000000000000000000000000000000
•	техническая	Прямые	0.04977 777470	эксил	иншам кишт		Затраты труда рабочих-
	характеристика	лимыс загряпы, руб	оплата труда рабочих-		втч оплата труда	материалы	рассинх- монтажников,
	оборудования или видов	sarpars, pyo	монтажников	всего	рабочих, управляю-	Matchianis	чел -ч
	монтажних работ		MUITAKIINKUB		ших машинами		16711
1	2	3	1 4 1	5	6	7	8
	Зачистка поверхности	до шероховат	ости не грубее Р	Rz 40 mkm (⊽4) со снятием вып	уклости (ус	иления)
	сварного шва						
	Трубопровод, диамет	D, MM'					
	22, толщина стенки, м	ıм, до [.]					
39-01-022-14	3	2,99	2,99		_	_	0,35
39-01-022-15	6	3,41	3,41				0,40
	25-36, толіцина степк	и, мм, до:					
39-01-022-16	4	5,12	5,12				0,60
39-01-022-17	8	5,97	5,97				0,70
	38-48, толицина стенк		11		<u> </u>		
39-01-022-18	4	5,63	5,63		_		0,66
39-01-022-19	8	6,65	6,65				0,78
39-01-022-20	12	7,68	7,68		 		0,90
37-01-022-20	50-63, толщина стенк		7,00		<u> </u>		0,70
39-01-022-21	4	7,51	7,51		T		0,88
39-01-022-22	8		8,53				1,00
39-01-022-23	14	8,53					
37-01-022-23		10,24	10,24				1,20
20.01.022.24	70-89, толщина степк		1004		 _		1.20
39-01-022-24	6	10,24	10,24				1,20
39-01-022-25	10	11,94	11,94				1,40
39-01-022-26	20	14,50	14,50				1,70
	Зачистка поверхности	цо шероховат	ости не грубее I	Rz 20 mkm (∇5) со снятием вып	укло сти (у с	иления)
	сварного шва						
	Трубопровод, днамет						
	22, толицина стенки, к	ім, до.					
39-01-022-27	3	4,44	4,44				0,52
39-01-022-28	6	5,12	5,12_		<u>-</u>		0,60
	25-36, толщина стенк	ок, им, н					
39-01-022-29	4	7,68	7,68			-	0,90
39-01-022-30	8	9,38	9,38			-	1,10
	38-48, толщина стенк	и, мм, до:	·				
39-01-022-31	4	8,53	8,53		_		1,00
39-01-022-32	8	10,24	10,24		-		1,20
39-01-022-33	12	11,94	11,94			_	1,40
	50-63, толщина стенк		·				·
39-01-022-34	14	11,09	11,09				1,30
39-01-022-35	8	13,65	13,65				1,60
	14	15,35	15,35				1,80
			1,		<u> </u>	L	
39-01-022-36	70-89 TORRIGHED CHARLE						
39-01-022-36	70-89, толицина стенк		14 50		1		170
39-01-022-36 39-01-022-37	6	14,50	14,50			_=	1,70
39-01-022-36			14,50 17,91 21,33		<u> </u>		1,70 2,10 2,50

Таблица 39-01-023 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубсе Rz 80 мкм (∇3) без сиятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: 1 м длины зачистки (нормы 01-15); м² (нормы 16-18)

	•	охности до шероховат ипірина зачистки до 30 вистки.		Kz 80 mkm (∇3) без спятня вып	уклостн (ус	илсиия)
	нижнее, шириі	іа зачистки, мм, до					
39-01-023-01	10	1,52	0,77	0,75		_	0,08
39-01-023-02	15	2,13	1,06	1,07			0,11
39-01-023-03	20	2,74	1,35	1,39		_	0,14
39-01-023-04	25	3,35	1,64	1,71			0,17
39-01-023-05	30	3,95	1.92	2,03			0,20

Шифр расценки	Наименование и			в том	числе, руб		
	техническая	Прямые	оплата труда	экспл	уатация машин		Заграты труда
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	затраты, руб	рабочих- монтажников	RCCLO	в т ч оплата труда рабочих, управляю- цих машинами	материалы	рабочих- монтажников, чел -ч
i	2	3	4	5	6	7	8
	вертикальное, ширина	а зачистки, мм,	, до:				
39-01-023-06	10	2,13	1,06	1,07	-		0,11
39-01-023-07	15	3,14	1,54	1,60	_		0,16
39-01-023-08	20	4,15	2,02	2,13	_		0,21
39-01-023-09	25	4,97	2,41	2,56	_	_	0,25
39-01-023-10	30	5,98	2,89	3,09	_		0,30
	потолочное, ширина з	ачистки, мм, д	0:			L	
39-01-023-11	10	2,53	1,25	1,28	_		0,13
39-01-023-12	15	3,54	1,73	1,81	_	_	0,18
39-01-023-13	20	4,56	2,21	2,35	_		0,23
39-01-023-14	25	5,57	2,69	2,88			0,28
39-01-023-15	30	6,68	3,27	3,41			0,34
	Зачистка поверхности	до шероховат	ости не грубее Р	Zz 80 мкм (∇3) без снятия вып	уклости (ус	иления)
	сварного шва, ширина					, ,	,
	Положение зачистки:						
39-01-023-16	нижнее	135,63	67,34	68,29			7,00
39-01-023-17	всртикальное	199,59	97,16	102,43			10,10
39-01-023-18	потолочное	232,81	115,44	117,37			12,00

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубсе Rz 40 мкм (∇ 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: 1 м длины зачистки (нормы 01-15); м² (нормы 16-18)

	Зачистка поверхности	и до шероховат	ости не грубее	Rz 40 mkm (5	74) без снятия выну	уклости (уси	пления)
	сварного шва, ширип	а зачистки до 3	0 мм		•		•
	Положение зачистки:						
	нижнее, ширина зачи	стки, мм, до:					
39-01-024-01	10	2,13	1,06	1,07			0,11
39-01-024-02	15	2,93	1,44	1,49	-	-	0,15
39-01-024-03	20	3,95	1,92	2,03		_	0,20
39-01-024-04	25	4,97	2,41	2,56	-	_	0,25
39-01-024-05	30	5,98	2,89	3,09	-		0,30
	вертикальное, ширин	а зачистки, мм,	до:				
39-01-024-06	10	3,14	1,54	1,60			0,16
39-01-024-07	15	4,36	2,12	2,24			0,22
39-01-024-08	20	6,07	2,98	3,09			0,31
39-01-024-09	25	7,50	3,66	3,84	_		0,38
39-01-024-10	30	9,12	4,43	4,69			0,46
	потолочное, ширина	зачистки, мм. д	0:				
39-01-024-11	10	3,54	1,73	1,81			0,18
39-01-024-12	15	4,97	2,41	2,56			0,25
39-01-024-13	20	6,68	3,27	3,41			0,34
39-01-024-14	25	8,51	4,14	4,37			0,43
39-01-024-15	30	9,93	4,81	5,12	_		0,50
	Зачистка поверхност	и до шероховат	ости не грубее	Rz 40 mkm (\	74) без снятия выну	уклости (уси	ілсния)
	сварного шва, ширин		• -	·	•	·	
	Положение зачистки:						· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
39-01-024-16	нижнее	198.63	96,2	102,43	_	Γ - Ι	10,00
39-01-024-17	вертикальное	299,02	144,30	154,72			15,00
39-01-024-18	потолочное	339,60	163,54	176,06			17,00

ſ	Шифр расценки	Наименование и			B TOM	нисле, руб		Затраты труда
1		ТСХІНІЧЕСКАЯ	Прямые	OURATA TOVE	эксілі	иншвм кишеть/		рабочих-
1		характеристика	заграты, руб	оплата труда рабочих-		втч оплата труда	материалы	монтажников.
1		оборудования или видов	sarpara, pyo	моглажников	всего	рабочих, управляю-	matephalia	чел -ч
ĺ		монтажных работ		MORTANATICA		иших машинами		
ſ	1	2	3	4	5	6	7	8

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (∇5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: 1 м длины зачистки (нормы 01-15); м² (нормы 16-18)

	Зачистка поверхности сварного шва, ширин	•		Rz 20 mkm (∇	(5) без снятия вып	укло с ти (усь	іления)
	Положение зачистки.		O IIII				
	нижнее, ширина зачи	стки, мм, до.					
39-01-025-01	10	3,35	1,64	1,71			0,17
39-01-025-02	15	4,97	2,41	2,56		_	0,25
39-01-025-03	20	6,68	3,27	3,41	_		0,34
39-01-025-04	25	8,31	4,04	4,27			0,42
39-01-025-05	30	9,93	4,81	5,12			0,50
	вертикальное, ширин	а зачистки, мм,	·				
39-01-025-06	10	4,97	2,41	2,56			0,25
39-01-025-07	15	7,50	3,66	3,84	_		0,38
39-01-025-08	20	9,93	4,81	5,12			0,50
39-01-025-09	25	12,46	6,06	6,40			0,63
39-01-025-10	30	14,99	7,31	7,68		_	0,76
	потолочное, ширипа	јачис <mark>тки, мм</mark> , Д	0				
39-01-025-11	10	5,57	2,69	2,88			0,28
39-01-025-12	15	8,51	4,14	4,37			0,43
39-01-025-13	20	11,24	5,48	5,76			0,57
39-01-025-14	25	14,09	6,83	7,26			0,71
39-01-025-15	30	17,02	8,27	8,75		_	0,86
	Зачистка поверхности			Rz 20 mkm (∇	5) без снятия вып	уклости (усн	іления)
	сварного шва, ингрип	а зачистки свы	ше зо им				
20.01.026.16	Положение зачистки	224.26	162.64	17072			17.00
39-01-025-16	нижнее	334,26	163,54	170,72			17,00
39-01-025-17	вертикальное	496,58	240,50	256,08	_ _	 	25,00
39-01-025-18	потолочное	577,74	278,98	298,76		<u> </u>	29,00

Таблица 39-01-026 Зачистка механизированная поверхности сварных соединений конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей. Спятие выпуклости (усиления) сварного соединения

Измеритель: 1м сварного шва

Namehuic	TIB: IM CBAPHOIO	uda			 	
	Снятие усиления свар	ного соединень	19		 	
	Положение зачистки					
	пижнее, ширина зачи	СТКИ, ММ, ДО				
39-01-026-01	10	7,29	3,56	3,73	 _	0,37
39-01-026-02	15	10,84	5,29	5,55	 	0,55
39-01-026-03	20	14,59	7,12	7,47	 	0,74
39-01-026-04	25	18,03	8,75_	9,28	 	0,91
39-01-026-05	30	23,28	11,54	11,74	 $oxed{oxed}$	1,20
	вертикальное, ширин	а зачистки, мм,	до	_		
39-01-026-06	10	10,84	5,29	5,55	 	0,55
39-01-026-07	15	16,21	7,89	8,32	 	0,82
39-01-026-08	20	23,28	11,54	11,74	 	1,20
39-01-026-09	25	27,34	13,47	13,87	 	1,40
39-01-026-10	30	33,42	16,35	17,07		1,70
	потолочное, ширина	зачистки, мм, до	0		 	
39-01-026-11	10	12,26	5,96	6,30	 	0,62
39-01-026-12	15	18,24	8,85	9,39	 	0,92
39-01-026-13	20	25,31	12,51	12,80	 	1,30
39-01-026-14	25	31,40	15,39	16,01	 	1,60
39-01-026-15	30	37,49	18,28	19,21	 	1,90

	Панменование и			MOT 8	писле, руб		Заграты труда
	техническая	Прямые	оплата труда	эксил	ratuus Mauutu		рабочих-
1	характеристика оборудования или видов	заграты, руб	рабочих-	scero	вт ч оплата труда рабочих, управляю-	материалы	монтажников.
Į	монтажных работ		ионтажников	50010	ших машинами		чел -ч
1	2	3	4	5	6	7	8
Таблица 39-0	11-027 Зачисть	са механиз	прованная	поверхи	о <mark>сти свар</mark> ного	соедино	H RIH
	околош	овной зонь	ы конструк:	ций и об	орудовання		
	из высо	колегиров	анных корг	юзноние	остойких стал	reii	
		•			4 (∇3) без с ият		уклости
		ня) сварно			. (, •)		,
	•	•					
измерите	ль: 1 м длины зач						
	Зачистка поверхност сварного ціва, ширин			₹2.80 мкм (¹	73) без сиятия выпу	уклости (уст	ілсііня)
	Положение зачистки:		U MM				
	пижнес, ширина зачи						
39-01-027-01	10	2,32	1,15	1,17			0,12
39-01-027-02	15	3,54	1,73	1,81			0,18
39-01-027-03	20	4,56	2,21	2,35			0,23
39-01-027-04	25	5,88	2,89	2,99			0,30
39-01-027-05	BENTUKBBLUGE WUDBU	6,89	3,37	3,52	<u> </u>		0,35
39-01-027-06	вертикальное, ширин	а зачистки, мм 3,54	, до: 1,73	1,81	I	I	0,18
39-01-027-07	15	5,37	2,60	2,77			0,18
39-01-027-08	20	6,89	3,37	3,52			0,35
39-01-027-09	25	8,71	4,23	4,48			0,44
39-01-027-10	30	10,44	5,10	5,34		_	0,53
	потолочное, ширина						
39-01-027-11	10	3,95	1,92	2,03			0,20
39-01-027-12	15	5,98	2,89	3,09	-		0,30
39-01-027-13 39-01-027-14	20	7,80 9,93	3,85 4,81	3,95 5,12			0,40
39-01-027-15	30	11,75	5,77	5,98			0,50
37 01 027 13	Зачистка поверхност				73) her cuarus aun	VK BOCTH (VC)	
l .					. 0, 00, 0	,	,
	сварного шва, ширин	a Janneikn Cobi					
39-01-027-16	сварного шва, ширин	232,81	115,44	117,37			12,00
39-01-027-17	сварного шва, ширин Положение зачистки: нижнее вертикальное	232,81 334,26	115,44 163,54	170,72			17,00
	сварного шва, ширин Положение зачистки: нижнее	232,81	115,44				
39-01-027-17	сварного шва, ширин Положение зачистки: нижнее вертикальное потолочное О1-028 Зачисти околош из высодо щере	232,81 334,26 395,13 са механиз ювной зоню	115,44 163,54 192,40 ированная ы конструк занных кор не грубее F	170,72 202,73 поверхн ций и об розноние	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	іей	17,00 20,00
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0	сварного шва, ширин Положение зачистки: нижнее вертикальное потолочное 01-028 Зачистноколошна высо до шеро (усилен	232,81 334,26 395,13 са механиз ювной зоно околегиров оховатости иня) сварис	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк ванных кор не грубее Р ого шва мы 01-15); м	170,72 202,73 поверхн ций и об рознония кz 40 мкг	орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 20,00 Синя и
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0	сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее вертикальное потолочное 01-028 Зачисти околош нз высо до шеро (усилен ель: 1 м длины за Зачистка поверхност	232,81 334,26 395,13 са механиз ювной зоно околегиров оховатости иня) сварис чистки (нор	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк анных корр не грубее Б ого шва мы 01-15); м	170,72 202,73 поверхн ций и об рознония кz 40 мкг	орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 20,00 синя и уклости
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0	сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее вертикальное потолочное 01-028 Зачистн околош из высо до шеро (усилен ель: 1 м длины за Зачистка поверхност сварного шва, ширин	232,81 334,26 395,13 са механиз юколегиров околегиров оховатости ия) сварис чистки (нор и до шероховата зачистки до	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк анных корр не грубее Б ого шва мы 01-15); м	170,72 202,73 поверхн ций и об рознония кz 40 мкг	орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 20,00 синя и уклости
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0	сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее вертикальное потолочное 01-028 Зачистн околош из высо до шеро (усилен ель: 1 м длины за Зачистка поверхност сварного шва, ширин Положение зачистки	232,81 334,26 395,13 са механиз ювной зони околегиров оховатости иня) сварис чистки (нор и до шероховат зачистки до	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк анных корр не грубее Б ого шва мы 01-15); м	170,72 202,73 поверхн ций и об рознония кz 40 мкг	орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 20,00 синя и уклости
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0	сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее вертикальное потолочное 01-028 Зачистн околош из высо до шеро (усилен ель: 1 м длины за Зачистка поверхност сварного шва, ширин	232,81 334,26 395,13 са механиз ювной зони околегиров оховатости ия) сварис чистки (нор и до шероховат а зачистки до ;	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк анных кор не грубее Б ого шва мы 01-15); м гости не грубее 1	170,72 202,73 поверхн ций и об розноние кz 40 мкл ² (нормы Rz 40 мкм (орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 синя и уклости
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0	сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее вертикальное потолочное О1-028 Зачисти околош из высо до шеро (усилен эачистка поверхност сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее, ширина зачистки	232,81 334,26 395,13 са механиз ювной зони околегиров оховатости иня) сварис чистки (нор и до шероховат зачистки до	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк анных корр не грубее Б ого шва мы 01-15); м	170,72 202,73 поверхн ций и об рознония кz 40 мкг	орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 20,00 Синя и
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0 Измерите 39-01-028-01 39-01-028-02 39-01-023-03	сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее вертикальное потолочное О1-028 Зачисти околош из высо до шеро (усилен эачистка поверхност сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее, ширина зачистки 10	232,81 334,26 395,13 са механиз ювной зони околегиров оховатости ия) сварис чистки (нор и до шероховат а зачистки до : : : : : : : : 3,54 4,97 6,89	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк ванных корр не грубее Б ого шва мы 01-15); м гости не грубее 1 30 мм	170,72 202,73 поверхн ций и об рознония кz 40 мкк 2 (нормы Rz 40 мкм (орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 синя и уклости мления)
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0 Измерите 39-01-028-01 39-01-028-02 39-01-023-03 39-01-028-04	сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее вертикальное потолочное О1-028 Зачисти околош из высо до шеро (усилен эачистка поверхност сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее, ширина зачистки 10	232,81 334,26 395,13 са механиз ювной зони околегиров оховатости иня) сварис чистки (нор и до шерохован а зачистки до 3 стки, мм, до: 3,54 4,97 6,89 8,51	115,44 163,54 192,40 ированная ы конструк анных корр не грубее Б ого шва мы 01-15); м гости не грубее 1 30 мм	170,72 202,73 поверхн ций и об розноние &z 40 мкл ((нормы Rz 40 мкм (1,81 2,56 3,52 4,37	орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0 Измерите 39-01-028-01 39-01-028-02 39-01-023-03	сварного шва, ширин Положение зачистки: нижнее вертикальное потолочное О1-028 Зачисти околош из высо до шеро (усилен ель: 1 м длины зачистка поверхност сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее, ширина зачистко 10 15 20 25 30	232,81 334,26 395,13 са механиз ювной зони околегиров оховатости ия) сварис чистки (нор и до шероховата зачистки до 3 стки, мм, до: 3,54 4,97 6,89 8,51	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк анных кор не грубее В ого шва мы 01-15); м гости не грубее В 30 мм	170,72 202,73 поверхн ций и об розноние &z 40 мкл ((нормы Rz 40 мкм (1,81 2,56 3,52	орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 20,00 20,00 20,10 20,10 20,18 0,25 0,35
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0 39-01-028-01 39-01-028-02 39-01-028-03 39-01-028-04 39-01-028-05	сварного шва, ширин Положение зачистки: нижнее вертикальное потолочное О1-028 Зачисти околош из высо до шеро (усилен вътем поверхност сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее, ширина зачистки за образа о	232,81 334,26 395,13 са механиз ювной зони околегиров оховатости ия) сварис чистки (нор и до шероховат ва зачистки до 3 стки, мм, до: 3,54 4,97 6,89 8,51 10,44	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк анных кор не грубее В ого шва мы 01-15); м гости не грубее В 30 мм	170,72 202,73 поверхн ций и об розноние &z 40 мкл (1,81 2,56 3,52 4,37 5,34	орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0 39-01-028-01 39-01-028-02 39-01-028-03 39-01-028-04 39-01-028-05	сварного шва, ширин Положение зачистки: нижнее вертикальное потолочное О1-028 Зачисти околош из высо до шеро (усилен дачистка поверхност сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее, ширина зачистка поверхност объемнее зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее нижнее, ширина зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее н	232,81 334,26 395,13 ка механиз ювной зоно околегиров оховатости иня) сварио чистки (нор и до шероховата зачистки до 3 5,54 4,97 6,89 8,51 10,44 13 зачистки, мм	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк ванных кор не грубее В ого шва мы 01-15); м гости не грубее В 30 мм	170,72 202,73 поверхи ций и об розноние 2 (нормы Rz 40 мкм (1,81 2,56 3,52 4,37 5,34	орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,18 20,25 20,25 20,35 20,43 20,53
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0 39-01-028-01 39-01-028-02 39-01-028-04 39-01-028-05 29-01-028-06 39-01-028-06 39-01-028-06	сварного шва, ширин Положение зачистки: нижнее вертикальное потолочное О1-028 Зачисти околош из высо до шеро (усилен выстика поверхност сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее, ширина зачистки объектикальное, ширин 10 15 20 25 30 вертикальное, ширин 10 15	232,81 334,26 395,13 са механиз ювной зони околегиров оховатости иня) сварис чистки (нор и до шероховата зачистки до : стки, мм, ло: 3,54 4,97 6,89 8,51 10,44 13 зачистки, мм	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк занных кор не грубее В ого шва мы 01-15); м гости не грубее В 30 мм 1,73 2,41 3,37 4,14 5,10 ло:	170,72 202,73 поверхи ций и об розноние 2 (нормы Rz 40 мкм (1,81 2,56 3,52 4,37 5,34	орудования остойких стал и (V4) без сня 16-18) V4) без спятия вып	тия выпу	17,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,18 0,25 0,35 0,43 0,53
39-01-027-17 39-01-027-18 Таблица 39-0 39-01-028-01 39-01-028-02 39-01-028-04 39-01-028-04 39-01-028-05	сварного шва, ширин Положение зачистки: нижнее вертикальное потолочное О1-028 Зачисти околош из высо до шеро (усилен дачистка поверхност сварного шва, ширин Положение зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее, ширина зачистка поверхност объемнее зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее нижнее, ширина зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее, ширина зачистки нижнее н	232,81 334,26 395,13 ка механиз ювной зоно околегиров оховатости иня) сварио чистки (нор и до шероховата зачистки до 3 5,54 4,97 6,89 8,51 10,44 13 зачистки, мм	115,44 163,54 192,40 прованная ы конструк ванных кор не грубее В ого шва мы 01-15); м гости не грубее В 30 мм	170,72 202,73 поверхн ций и об розноние 2 (нормы Rz 40 мкм (1,81 2,56 3,52 4,37 5,34	орудования остойких стал м (∇4) без сня 16-18)	іей тия вып	17,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,00 20,18 0,25 0,25 0,35 0,43 0,53

ППифр расценки	Наимспование и			в том	числе руб		Затраты труда
	техническая	Прямыс	оплата труда	Эксій	уатация машин		рабочих-
оборудования ил	характернетика оборудования или видов монтажных работ	дов заграты руб		всего	в г ч оплата труда рабочих, управляющих машинами	материалы	монтажников, чел ч
1	2	3	4	5	6	7	8
	поголочное, ширина з	ачистки, мм, д	10				
39-01-028-11	10	5,98	2,89	3,09		_	0,30
39-01-028-12	15	8,51	4,14	4,37			0,43
39-01-028-13	20	11,75	5,77	5,98		_	0,60
39-01-028-14	25	14,59	7,12	7,47			0,74
39-01-028-15	30	17,73	8,66	9,07	_		0,90
	Зачистка поверхности сварного шва, ширина	-	• •	Rz 40 мкм (∇4) без снятия выпу	у клос ти (усі	иле ния)
	Положение зачистки						
39-01-028-16	нижнее	339,60	163,54	176,06			17,00
39-01-028-17	вертикальное	496,58	240,50	256,08			25,00
39-01-028-18	потолочное	577,74	278,98	298,76	_		29,00

Таблица 39-01-029

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из высоколе прованных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (∇5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: 1 м длины зачистки (нормы 01-15); м² (нормы 16-18)

	Зачистка поверхности			Rz 20 мкм (∇:	5) без снятня вып	уклости (уси	ления)
	сварного шва, ингрин	а јачистки до 3	0 мм				
	Положение зачистки						
	нижнее, шприна зачи	стки, мм, до		<u></u> -			
39-01-029-01	10	5,57	2,69	2,88			0,28
39-01-029-02	15	8,51	4,14	4,37			0,43
39-01-029-03	20	11,24	5,48	5,76			0,57
39-01-029-04	25	14,09	6,83	7,26			0,71
39-01-029-05	30	16,82	8,18	8,64			0,85
	вертикальное ширин	а зачистки, мм,	ДО				
39-01-029-06	10	8,51	4,14	4,37			0,43
39-01-029-07	15	12,87	6,25	6,62			0,65
39-01-029-08	20	16,82	8,18	8,64			0,85
39-01-029-09	25	21,25	10,58	10,67			1,10
39-01-029-10	30	25,31	12,51	12,80			1,30
	потолочное, ширина	зачистки, мм, д	0				
39-01-029-11	10	9,53	4,62	4,91			0,48
39-01-029-12	15	14,59	7,12	7,47			0,74
39-01-029-13	20	19,44	9,62	9,82			1,00
39-01-029-14	25	25,31	12,51	12,80		<u> </u>	1,30
39-01-029-15	30	29 37	14 43	14,94			1,50
	Зачистка поверхности	и до шероховат	ости не грубее	Rz 20 mkm (▽:	5) без снятия вып	уклости (уси	ления)
	сварного шва, ширин			_			
	Положение зачистки						
39-01-029-16	HHARICE	557,45	269,36	288,09			28,00
39-01-029-17	вертикальное	830,84	404,04	426,80			42,00
39-01-029-18	потолочное	952,58	461,76	490,82			48,00

Шифр расценки	Наименование и			R TOM	чисте, руб.		ı
man pacterian	техническая				уатация машин		Затраты груда
	характеристика	Прямые	оплата труда	35,4101	втч оплата труда		рабочих-
	оборудования или видов	затраты, руб.	рабочих-	acero	рабочих, управляю-	материалы	монтажинков,
	монтажных работ		MOITTENKIIIIKOB		ших машинами		чел -ч
1	2	3	4	5	6	7	8
Таблица 39-0	01-030 Зачистк	а механиз	прованная	поверхи	ости сварных	соедине	HHÏ
	констру	кций и об	орудования	нз выс	Жолегировані	шх	
	• •		• •		выпуклости (a)
		о соединен		CHAINC	boniy katoe in (yematem	n,
	•						
Измерите	ль: 1м сварного ц						····
	Снятие усиления свар	ного соединен	ня.				
	Положение зачистки:						
	пижнее, ширина зачие		T		, 		
39-01-030-01	10	11,75	5,77	5,98			0,60
39-01-030-02	15	17,52	8,66	8,86			0,90
39-01-030-03	20	23,28	11,54	11,74			1,20
39-01-030-04 39-01-030-05	30	29,37 35,46	14,43	14,94 18,14	 	=	1,50
39-01-030-03	\	····· ··· ·· ·· ·· ·· ·· ·· ·· ·· ·· · ·		10,14	<u></u>		1,80
39-01-030-06	вертикальное, ширина	17,52	8,66	8,86	T		0,90
39-01-030-07	15	27,34	13,47	13,87	 		1,40
39-01-030-08	20	35,46	17,32	18,14			1,80
39-01-030-09	25	43,57	21,16	22,41			2,20
39-01-030-10	30	51.69	25,01	26,68			2,60
37 0. 030 .0	потолочное, ширина з					L	2,00
39-01-030-11	10	19,65	9,62	10.03			1,00
39-01-030-12	15	29,37	14,43	14,94			1,50
39-01-030-13	20	39.51	19,24	20,27			2,00
39-01-030-14	25	49.66	24,05	25,61			2,50
39-01-030-15	30	60,76	29,82	30,94			3,10
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	·				· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
Таблица 39-0	01-031 Зачисти	a Wekalina	เเกกหลาเมลต	MCCT HO	д стилосконир	oranne	
		iii Mexalliii		,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	(• • • • • • • • • • • • • • • • • • •	(71711111111111111111111111111111111111	
<u>Измерите</u>	эль: 100 мест						
	Положение зачистки:						
39-01-031-01	нижнее	232,81	115,44	117,37			12,00
39-01-031-02	вертикальное	319,31	153,92	165,39			16,00
39-01-031-03	потолочное	577, 74	278,98	298,76			29,00
Таблица 39-	01-032 Зачистка в	механизир	ованная ме	ст под п	спытания на	гвердост	ГЬ
		- 3p					
	ель: 100 мест	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
39-01-032-01	Зачистка мехализи-						
	рованная мест под	1205,68	586,82	618,86	_		61,00
	испытания на	1203,00	300,02	0.0,00			0.,00
i	твердость		1		ł	Ī	Ì

Шифр расценки	Наимснование и	Прямые			2		
	Техническая		оплата труда	Эксплу	уатация машин		Затраты труда рабочих-
	характеристика оборудования гинг видов монтажных работ	लेख जिल्लाह	рабочих- монтажников	80010	в т ч оплата труда рабочих, управляющих машинами	материалы	рассунку монтажинков, чел -ч
l	2	3	4	5	6	7	8

OTAEN 02.

КОНТРОЛЬ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ НЕРАЗРУШАЮЩИМИ МЕТОДАМИ

Таблица 39-02-001 Визуальный и измерительный контроль сварных соединений

Измеритель: стык	(нормы 01- 20, 23)	; 1м шва (нормы 21,22)
------------------	---------------------	------------------------

пзисрителя	o. clar (opma o.						
	Визуальный и измері			единений тр	убопроводов, диак	етр, мм, до	
39-02-001-01	28	0,89	0,89				0,08
39-02-001-02	60	1,11	1,11				0,10
39-02-001-03	108	1,33	1,33		_		0,12
39-02-001-04	219	1,77	1,77		_		0,16
39-02-001-05	273	2,22	2,22	_			0,20
39-02-001-06	377	2,77	2,77	_	_		0,25
39-02-001-07	465	3,10	3,10	_	_		0,28
39-02-001-08	530	3,55	3,55	-			0,32
39-02-001-09	680	4,10	4,10			_	0,37
39-02-001-10	720	4,65	4,65	_	_		0,42
39-02-001-11	820	5,21	5,21	_		_	0,47
39-02-001-12	920	5,87	5,87				0,53
39-02-001-13	1020	6,43	6,43			_	0,58
39-02-001-14	1220	7,76	7,76				0,70
39-02-001-15	1320	8,86	8,86		_		0,80
39-02-001-16	1520	9,97	9,97	-	-		0,90
39-02-001-17	1620	10,53	10,53	-	-		0,95
39-02-001-18	1820	12,19	12,19		_	_	1,10
39-02-001-19	2020	13,30	13,30		_	_	1,20
39-02-001-20	2220	14,40	14,40				1,30
	Визуальный и измерг	пельный конпр	оль сварных со	единений об	борудования, конст	рукций и об	лицовок.
39-02-001-21	с одной стороны	1,66	1,66				0,15
39-02-001-22	с двух сторон	2,66	2,66	_			0,24
	Визуальный и измері	тельный конгр	оль сварных со	единений ар	матурных стержне	й и заклади	ых деталей
39-02-001-23		1,11	1,11			_	0,10

Таблица 39-02-002 Перископный осмотр сварных соединений трубопроводов

Измеритель: стык

	Перископный с	жмотр сварных соеди	нений трубопр	оводов, диамет	р, мм, до		
39-02-002-01	25	24,42	19,82	4,60			2,00
39-02-002-02	60	51,30	21,80	5,08			2,20
39-02-002-03	108	34,28	27,75	6,53			2,80
39-02-002-04	159	38,97	31,71	7,26		_	3,20
39-02-002-05	273	51,30	41,62	9,68			4,20
39-02-002-06	377	64,62	52,52	12,10			5,30
39-02-002-07	478	76,95	62,43	14,52			6,30
39-02-002-08	550	85,83	69,37	16,46			7,00

Таблица 39-02-003 Стилоскопирование

Измеритель: 100 анализов

	Стилоскопирование металла, содержащего легирующих элементов									
39-02-003-01	ло 6	354,39	226,59	127,80			21,00			
39-02-003-02	силине б	423,11	269,75	153,36			25,00			

Шифр расценки	Наименование и техническая	Unavara			числе, руб уатация машин	-	Затраты труд:
	характеристика оборудования или видов	Поямые затраты, руб	оплата труда рабочих- монтажников	RCCTO	втч оплата труда рабочих, управляю-	материалы	рабочич- монгажинков чел -ч
1	монгажных работ	3	4	5	ицих машинами	7	8
аблица 39-	02-004 Kanuan		троль (цве			L	
•		7	- :		10/4)		
Измерител	ь: стык (нормы 01-						
30 03 004 01	Капиллярный контро	,	-, 	<u>и, до:</u>	T		0.22
39-02-004-01 39-02-004-02	38	2,82 4,08	2,18		 	0,64	0,22
39-02-004-03	63	5,49	3,67			1,11	0,30
39-02-004-04	89	6,92	4,16			2,76	0,42
39-02-004-05	114	8,55	5,25			3,30	0,53
39-02-004-06	133	10,09	6,24			3,85	0,63
39-02-004-07	194	12,97	7,33			5,64	0,74
39-02-004-08	245	16,05	8,92			7,13	0,90
39-02-004-09	299	19,53	10,90			8,63	1,10
39-02-004-10	325	22,20	12,88			9,32	1,30
39-02-004-11	377	25,67	14,87			10,8	1,50
39-02-004-12	480	31,77	17,84			13,93	1,80
39-02-004-13	560	35,95	19,82		 	16,13	2,00
39-02-004-14 39-02-004-15	630 720	40,94	22,79 26,76		 	18,15	2,30 2,70
39-02-004-16	860	56,45	31,71		 	24,74	3,20
39-02-004-17	930	63,45	36,67		 	26,78	3,70
39-02-004-18	1020	69,88	40,63			29,25	4,10
39-02-004-19	1220	80,65	45,59			35,06	4,60
	Капиллярный контро			ій положен	не сварного соедин		
39-02-004-20	вертикальное и	T					0 60
	горизонтальное	93,41	84,24			9,17	8,50
39-02-004-21	потолочное	154,85	145,68			9,17	14,70
	Капиллярный контро			ение свари	ого соединения:		·
39-02-004-22	нижнее	20,07	10,9			9,17	1,10
39-02-004-23	потолочное	28,99	19,82		1 —	9,17	2,00
			вый контр	оль			
Габлица 39- Измерител	02-005 Магнит 15: 1м шва	гопорошко	вый контр				
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01	02-005 Магнит іь: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль	43,02	рвый контро 19,82	12	— им преобразов	11,2	2,00
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль 02-006 Ультра соедине попереч	43,02 Звуковая д епий перличное	рвый контро 19,82 ефектоског	12 нія одні	— ім преобрязов к сторон, проз	11,2 ателем с	варных
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39- Измерител	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый коптроль 02-006 Ультра соедине попереч ть: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, диамет	43,02 Звуковая д епий перличное	рвый контро 19,82 ефектоског	12 нія одні		11,2 ателем с	варных
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39-	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый коптроль 02-006 Ультра соедине попереч ты: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, диамет 36, толщина стенки	43,02 Звуковая д епий перличное	рвый контро 19,82 ефектоског	12 нія одні		11,2 ателем с	варных
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39- Измерител	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый коптроль 02-006 Ультра соедине попереч в: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, диамет 36, толицина стенки до 8 мм	43,02 Звуковая дений перличное ектоскопия гр, мм. 5,49	рвый контром 19,82 пефектоской птиого клас	12 нія одін са с дву:		11,2 ателем с вучиван	варных
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39- Измерител 39-02-006-01	02-005 Магнит вы: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль 02-006 Ультра соедине попереч ты: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, днамет 36, толщина стенки до 8 мм 65, толщина стенки,	43,02 3вуковая дений перличное ектоскопия гр, мм. 5,49 мм, до.	19,82 пефектоской птного клас	12 нія одні са с дву:		11,2 ятелем с вучиван 1,12	варных не 0,30
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39- Измерител 39-02-006-01	02-005 Магнит вы: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль О2-006 Ультра соедине попереч ты: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, днамет до 8 мм 65, толщина стенки, 8	43,02 3ВУКОВАЯ Д ЕПИЙ ПЕРЛІ НОЕ ЕКТОСКОПИЯ ПР, ММ. 5.49 ММ, ДО. 7,68	19,82 пефектоской птного клас 3,24	12 нія одні са с дву :		11,2 ятелем с вучиван 1,12	варных не 0,30 0,42
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39- Измерител 39-02-006-01	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль 02-006 Ультра соедине попереч ть: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, диамет до 8 мм 65, толщина стенки, 8 14	43,02 3ВУКОВАЯ ДЕПНИ ПЕРЛИНОЕ ЕКТОСКОПИЯ ПР. ММ. 5.49 ММ. ДО. 7,68 8,85	19,82 пефектоской птного клас	12 нія одні са с дву:		11,2 ятелем с вучиван 1,12	варных ие
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39- Измерител 39-02-006-01 39-02-006-02 39-02-006-03	02-005 Магнит вы: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль О2-006 Ультра соедине попереч ты: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, днамет до 8 мм 65, толщина стенки, 8	43,02 3ВУКОВАЯ ДЕПНИ ПЕРЛИНОЕ ЕКТОСКОПИЯ ПР. ММ. 5.49 ММ. ДО. 7,68 8,85 ММ. ДО:	19,82 пефектоской птного клас 3,24 4,53 5,40	12 IHЯ ОДНЬ CA С ДВУ 1,13 1,5 1,8		11,2 ятелем с вучиван 1,12	варных не 0,30 0,42 0,50
Зэ-02-006-02	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль О2-006 Ультра соедние попереч тультразвуковая дефе Трубопровод, днамет 36, толщина стенки до 8 мм 65, толщина стенки, 8 14 89, толщина стенки, 8	43,02 3ВУКОВАЯ ДЕПНИ ПЕРЛИНОЕ ЕКТОСКОПИЯ ПР. ММ. 5.49 ММ. ДО. 7,68 8,85	19,82 пефектоской птного клас 3,24	12 нія одні са с дву :		11,2 ателем с вучиван 1,12 1,65 1,65	варных не 0,30 0,42
Зэ-02-006-02 39-02-006-04	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль О2-006 Ультра соедние попереч тультразвуковая дефе Трубопровод, днамет 36, толщина стенки до 8 мм 65, толщина стенки, 8 14 89, толщина стенки, 8	43,02 3ВУКОВАЯ ДЕННЙ ПЕРЛІ 41106 жтоскопия гр., мм. 5,49 мм, до. 7,68 8,85 мм, до: 9,29	19,82 пефектоског птного клас 3,24 4,53 5,40	12 IHЯ ОДНЬ CA С ДВУ 1,13 1,5 1,8 1,8		11,2 ателем с вучиван 1,12 1,65 1,65 2,09	варных не 0,30 0,42 0,50
Зэ-02-006-01 39-02-006-01 39-02-006-02 39-02-006-04 39-02-006-04 39-02-006-05	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый коптроль 02-006 Ультра соедине попереч в: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, диамет 36, толщина стенки до 8 мм 65, толщина стенки, 8 14 89, толщина стенки, 8 14 24 114, толщина стенки	43,02 3ВУКОВАЯ ДЕНИЙ ПЕРЛІ ЧНОЕ ЕКТОСКОПИЯ ПР, ММ. 5,49 ММ, ДО. 7,68 8,85 ММ, ДО: 9,29 11,14 12,7	19,82 пефектоской птного клас 3,24 4,53 5,40 5,40 6 30 7,98	1,13 1,13 1,13 1,13 1,8 1,8 2,25 2,63		11,2 ателем с вучиван 1,12 1,65 1,65 2,09 2,09 2,09	0,30 0,42 0,50 0,53 0,74
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39- Измерител 39-02-006-01 39-02-006-03 39-02-006-04 39-02-006-05 39-02-006-05 39-02-006-06	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль 02-006 Ультра соедине попереч в: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, диамет 36, толщина стенки до 8 мм 65, толщина стенки, 8 14 89, толщина стенки, 8 14 24	43,02 ЗВУКОВАЯ ДЕНИЙ ПЕРЛІ ЧНОЕ ЕКТОСКОПИЯ ГР, ММ. 5,49 ММ, ДО. 7,68 8,85 ММ, ДО: 9,29 11,14 12,7 , ММ, ДО 12,54	19,82 19,82 пефектоской образовать образо	1,13 1,13 1,13 1,13 1,8 1,8 2,25 2,63		11,2 ателем с вучиван 1,12 1,65 1,65 2,09 2,09 2,09 2,44	0,30 0,42 0,50 0,50 0,53 0,74
Зэ-02-006-04 39-02-006-04 39-02-006-05 39-02-006-06	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль 02-006 Ультра соедние попереч в: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, днамен 36, толщина стенки до 8 мм 65, толщина стенки, 8 14 89, толщина стенки, 8 14 24 1!4, толщина стенки 8 14	43,02 ЗВУКОВАЯ ДЕНИЙ ПЕРЛІЧНОЕ ЕКТОСКОПИЯ ТР, ММ. 5.49 ММ, ДО. 7,68 8,85 ММ, ДО: 11,14 12,7 , ММ, ДО 12,54 13,53	19,82 19,82 пефектоской образовать образо	1,13 1,13 1,13 1,13 1,8 2,25 2,63 2,55 2,78		11,2 ателем с вучиван 1,12 1,65 1,65 2,09 2,09 2,09 2,44 2,44 2,44	0,30 0,42 0,50 0,53 0,74
Зэ-02-006-01 39-02-006-01 39-02-006-02 39-02-006-03 39-02-006-05 39-02-006-05	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль 02-006 Ультра соедние попереч в: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, диамен 36, толщина стенки до 8 мм 65, толщина стенки, 8 14 89, толщина стенки, 8 14 24 1!4, толщина стенки	43,02 ЗВУКОВАЯ ДЕНИЙ ПЕРЛІ ЧНОЕ ЕКТОСКОПИЯ ГР, ММ. 5,49 ММ, ДО. 7,68 8,85 ММ, ДО: 9,29 11,14 12,7 , ММ, ДО 12,54	19,82 19,82 пефектоской образовать образо	1,13 1,13 1,13 1,13 1,8 1,8 2,25 2,63		11,2 ателем с вучиван 1,12 1,65 1,65 2,09 2,09 2,09 2,44	0,30 0,42 0,50 0,63 0,74
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39- Измерител 39-02-006-01 39-02-006-02 39-02-006-03 39-02-006-05 39-02-006-05 39-02-006-07 39-02-006-07 39-02-006-08	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль 02-006 Ультра соедние попереч в: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, днамен 36, толщина стенки до 8 мм 65, толщина стенки, 8 14 89, толщина стенки, 8 14 24 1!4, толщина стенки 8 14	43,02 ЗВУКОВАЯ ДЕНИЙ ПЕРЛИНОЕ ЕКТОСКОПИЯ ПР, ММ. 5.49 ММ, ДО. 7,68 8,85 ММ, ДО: 12,7 ММ, ДО 12,54 13,53 14,22 ММ, ДО:	19,82 19,82 пефектоской образовать образо	1,13 1,13 1,13 1,13 1,8 2,25 2,63 2,55 2,78		11,2 ателем с вучиван 1,12 1,65 1,65 2,09 2,09 2,09 2,44 2,44 2,44	0,30 0,42 0,50 0,50 0,53 0,74 0,70 0,77
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39- Измерител 39-02-006-01 39-02-006-02 39-02-006-03 39-02-006-05 39-02-006-05 39-02-006-07 39-02-006-07 39-02-006-08	02-005 Магнит вы: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль О2-006 Ультра соедине попереч трубопровод, днамет 36, толщина стенки, 08 мм 65, толщина стенки, 8 14 89, толщина стенки, 14 24 114, толщина стенки	43,02 ЗВУКОВАЯ ДЕНИЙ ПЕРЛІ НОЕ ЖТОСКОПИЯ ПР, ММ. 5,49 ММ, ДО: 19,29 11,14 12,7 , ММ, ДО 12,54 13,53 14,22 , ММ, ДО: 15,8	19,82 19,82 пефектоской птного клас 3,24 4,53 5,40 5,40 6,80 7,98 7,55 8,31 1,8,85	1,13 1,13 1,13 1,13 1,13 1,18 2,25 2,63 2,55 2,78 2,93		11,2 ATEJEM C BYHIBAII 1,12 1,65 1,65 1,65 2,09 2,09 2,09 2,44 2,44 2,44 3,74	0,30 0,42 0,50 0,50 0,53 0,74 0,70 0,77
Таблица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39- Измерител 39-02-006-01 39-02-006-02 39-02-006-03 39-02-006-05 39-02-006-08 39-02-006-09 39-02-006-09 39-02-006-10 39-02-006-10	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль О2-006 Ультра соедине попереч Трубопровод, днамет 36, толщина стенки до 8 мм 65, толщина стенки, 8 14 89, толщина стенки, 9 14 24 114, толщина стенки 18 14 23 194, толщина стенки	43,02 ЗВУКОВАЯ ДЕНИЙ ПЕРЛІ ЧНОЕ ЖТОСКОПИЯ ПР, ММ. 5.49 ММ, ДО: 19,29 11,14 12,7 , ММ, ДО 12,54 13,53 14,22 , ММ, ДО: 15,8 17,36	19,82 19,82 пефектоской птного клас 3,24 4,53 5,40 5,40 6,30 7,08 7,55 8,31 3,85 9,06 11,87	1,13 1,13 1,13 1,13 1,13 1,18 2,25 2,63 2,55 2,78 2,93	к сторон, проз	11,2 ATEJEM C BYHIBAII 1,12 1,65 1,65 2,09 2,09 2,09 2,44 2,44 2,44 3,74 3,74 3,74	0,30 0,42 0,50 0,50 0,53 0,74 0,70 0,77 0,82
Габлица 39- Измерител 39-02-005-01 Габлица 39- Измерител 39-02-006-01 39-02-006-02 39-02-006-03 39-02-006-05 39-02-006-06 39-02-006-08 39-02-006-09 39-02-006-09	02-005 Магнит в: 1м шва Магнитопорош- ковый контроль О2-006 Ультра соедине попереч Трубопровод, диамет 36, толщина стенки до 8 мм 65, толщина стенки, 8 14 89, толщина стенки, 14 24 114, толщина стенки 18 194, толщина стенки	43,02 ЗВУКОВАЯ ДЕНИЙ ПЕРЛІ НОЕ ЖТОСКОПИЯ ПР, ММ. 5,49 ММ, ДО: 19,29 11,14 12,7 , ММ, ДО 12,54 13,53 14,22 , ММ, ДО: 15,8	19,82 19,82 пефектоской птного клас 3,24 4,53 5,40 5,40 6,80 7,98 7,55 8,31 1,8,85	1,13 1,13 1,13 1,13 1,13 1,18 2,25 2,63 2,55 2,78 2,93	к сторон, проз	11,2 ATEJEM C BYHIBAII 1,12 1,65 1,65 1,65 2,09 2,09 2,09 2,44 2,44 2,44 3,74	0,30 0,42 0,50 0,50 0,53 0,74 0,70 0,77 0,82

Шифр расценки	Наименование и		T	a TOM	числе, руб		
	техническая	Прямыс	000000		уатация машин		Затраты труда рабочих-
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	затраты, руб	оплата труда рабочих- монгажников	всего	в т ч оплата труда рабочих, управляю- ших машинами	материалы	монтажников, чел -ч
l	2	3	4	5	6	7	8
	299, толщина стенки,	мм, до.	·				
39-02-006-14	8	24,04	14,03	4,5		5,51	1,30
39-02-006-15	14	28,4	17,26	5,63		5,51	1,60
39-02-006-16	24	33,84	21,58	6,75	<u> </u>	5,51	2,00
39-02-006-17	40	35,27	22,66	7,5		5,51	2,10
39-02-006-18	60	57,1	38,84	12,75	<u> </u>	5,51	3,60
39-02-006-19	80	77,09	53,95	17,63		5,51	5,00
	377, толщина стенки,					, -	
39-02-006-20	8	31,21	18,34	6	<u> </u>	6,87	1,70
39-02-006-21	14	37,03	22,66	7,5		6,87	2,10
39-02-006-22	24	41,4	25,90	8,63		6,87	2,40
39-02-006-23	40	47.21	30,21	10,13	<u> </u>	6,87	2,80
39-02-006-24	60	70,1	47,48	15,75		6,87	4,40
39-02-006-25	80	97,05	67,98	22,5	<u> </u>	6,87	6,30
	465, толщина стенки,						
39-02-006-26	8	38,44	22,66	7,5		8,28	2,10
39-02-006-27	14	45,71	28,05	9,38		8,28	2,60
39-02-006-28	24	52,61	33,45	10,88		8,28	3,10
39-02-006-29	40	56,97	36,69	12	<u> </u>	8,28	3,40
39-02-006-30	60	88,58	60,42	19.88		8,28	5,60
39-02-006-31	90	115,14	80,23	26,63	<u> </u>	8,28	7,50
	550, толицина стенки,	мм, до:					
39-02-006-32	8	45,68	26,98	9		9,70	2,50
39-02-006-33	14	55,48	34,53	11,25		9,70	3,20
39-02-006-34	24	59,85	37,77	12,38		9,70	3,50
39-02-006-35	40	67,11	43,16	14,25	_	9,70	4,00
39-02-006-36	60	103,09	70,14	23,25		9,70	6,50
39-02-006-37	90	133,24	92,79	30,75	<u> </u>	9,70	8,60
	720, толицина стенки,	мм, до.	<u></u>				
39-02-006-38	8	56,8	33,45	10,88		12.47	3,10
39-02-006-39	14	66,97	41,00	13,5		12,47	3,80
39-02-006-40	24	139,53	44,24	14,63		12,47	4,10
39-02-006-41	40	83,67	53,95	17,25	<u> </u>	12,47	5,00
39-02-006-42	60	126,92	86,32	28,13		12,47	8.00
39-02-006-43	190	163,27	113,30	37,5	<u> </u>	12,47	10,50
	920, толщина стенки,		,			T	
39-02-006-44	14	80,39	48,56	16,13	<u> </u>	15,70	4,50
39-02-006-45	24	87,28	53,95	17.63		15,70	5,00
39-02-006-46	40	101,07	64,74	20,63		15,70	6,00
39-02-006-47	60	150.51	101,43	33,38		15,70	9,40
39-02-006-48	90	196,65	135,95	45		15,70	12,60
	1220, толщина стенки						
39-02-006-49	14	102,46	61,50	20,25		20,71	5,70
39-02-006-50	24	109,74	66,90	22,13		20,71	6,20
39-02-006-51	40	125,36	78,77	25,88	<u> </u>	20,71	7,30
20.00.00.	1520, толщина стенки					T ===	
39-02-006-52	14	122	72,29	24		25,71	6,70
39-02-006-53	20	133,27	80,93	26,63		25,71	7,50
20.00.00	1820, толщина стенки						
39-02-006-54	14	144,29	86,32	27,38	-	30,59	8,00
39-02-006-55	20	159.2	97,11	31,5	<u> </u>	30,59	9,00
20.00.005	2220, толишна стенки	, , , , , , , , , , , , , , , , , , , 				22.25	
39-02-006-56	14	165.85	99,27	32.63		33,95	9,20
39-02-006-57	20	180,39	110,06	36,38		33,95	10,20

Illand	1						
Шифр расценки	Наименование и техническая				числе, руб. уатация машин		Затраты труда
	характеристика	Прямые	оплата труда	ACIUI	в т.ч. оплата труда		рабочих-
	оборудования или видов	затраты, руб.	рабочих-	acero	рабочих, управляю-	материалы	монтажников
	монтажных работ				прих маниниами		4CJ -4
<u> </u>	2	3	4	5	6	7	8
Таблица 39- 0	02-007 Ультраз	вуковая д	ефектоскоп	ня один	м преобразов:	D MOILOTE	варных
	соедине	ний перли	тного класс	а с двух	сторон, прозі	вучиван	116
		_		•	одов гидротех	-	
	сооруже		-1	, •••••	.0,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,		
	- •	mm					
Измерители					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		
	Ультразвуковая дефсі		баритных трубо	проводов	·		
20.02.007.01	Толщина металла, мм		1 1611 1	4 00		603	. 40
39-02-007-01	14	25,82 28,72	15,11	4.88	 	5,83	1,40
39-02-007-02 39-02-007-03	40	33,08	20,50	5,63 6,75	 	5,83	1,60
39-02-007-04	60	17,45	23,74	7,88		5,83	1,90 2,20
33-02-007-04	1001	17,43	1 23,74 [7,00	<u> </u>	5,83	2,20
T C 44.4	2 000 37				_		
Габлица 39-0)2-008 Ультраз	вуковая д	ефектоскоп	ия одни	м преобразова	ателем с	варных
	соедине	ний перли	тного класс	а с двух	сторон, прозі	зучивані	ite
		-	ования и к	_		•	
	-			PJ -			
Измерителі							
	Ультразвуковая дефе						
	Положение сварного		жнее, вертикаль	ное и гори:	зонтальное на верти	кальнон пло	оскости,
39-02-008-01	толщина металла, мм.	22,91	12,95	4,13		5,83	1,20
39-02-008-02	20	24,36	14,03	4,5	 	5.83	1,30
39-02-008-03	40	25.02	16,19	5,25		5,83	1,50
		22,02			 		1,70
39-02-008-04	60	30 17	1834 1		1		
39-02-008-04	Положение сварного	30,17	толочное толин	6	3. MM. 70.	5,83	1,,,
	Положение сварного	соединения по	толочное, толии	на металл	а, мм. до:		
39-02-008-05	Положение сварного 10	соединения по 38,9	толочное, толии 24,82		а, мм. до:	5,83	2.30
39-02-008-05 39-02-008-06	Положение сварного	соединения по 38,9 41,81	толочное, толиц 24,82 26,98	на металл: 8,25 9	а, мм, до:	5,83 5,83	2.30 2.50
39-02-008-05	Положение сварного 10 20	соединения по 38,9	толочное, толии 24,82	ина металл 8,25	а, мм. до:	5,83	2.30
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-07 39-02-008-08	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 Ввуковая д	24,82 26,98 34,53 37,77	8,25 9 11,25 12,38	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83	2.30 2.50 3,20 3,50 варных
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-07 39-02-008-08 Таблица 39- (Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль	38,9 41,81 51,61 55,98 ввуковая д	24,82 26,98 34,53 37,77	8,25 9 11,25 12,38	- - - -	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83	2.30 2.50 3,20 3,50 Варных
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-07 39-02-008-08	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ввуковая д ний перли эное	24,82 26,98 34,53 37,77	8,25 9 11,25 12,38	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83	2.30 2.50 3,20 3,50 Варных
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-07 39-02-008-08 Таблица 39- (Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль стык Ультразвуковая дефе	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВЗЯ Д НИЙ ПЕРЛИ эное	24,82 26,98 34,53 37,77	8,25 9 11,25 12,38	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83	2.30 2.50 3,20 3,50 варных
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-07 39-02-008-08 Таблица 39- (Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ ЭНОЕ	24,82 26,98 34,53 37,77 ефектоскон	на металл: 8,25 9 11,25 12,38 ия один са с двух	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 3741600 C	2.30 2.50 3,20 3,50 Варных
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-07 39-02-008-08 Таблица 39-(Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль: стык Ультразвуковая дефет Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ >НОЕ КТОСКОПИЯ Р. ММ: 25,24	24,82 26,98 34,53 37,77	8,25 9 11,25 12,38	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83	2.30 2.50 3,20 3,50 варных
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-07 39-02-008-08 Таблица 39-(Измерителя 39-02-009-01	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль Ультразвуковая дефе Трубопровол, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки,	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОС КТОСКОПИЯ р. ММ: 25,24 ММ, ДО:	24,82 26,98 34,53 37,77 ефектоскоп тного класс	на металл: 8.25 9 11.25 12.38 ия один са с двух	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 этелем с зучивани	2,30 2,50 3,20 3,50 Варных не
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-07 39-02-008-08 Таблица 39-0 Измерителя 39-02-009-01	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефет Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3	24,82 26,98 34,53 37,77 ефектоскоп тного класс	### METAJJI: 8,25 9 11,25 12,38 ### ОДНИ са с двух 4,88 5,25	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 3,74 3,74 5,25 5,25	2,30 2,50 3,20 3,50 Варных не
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-0 Измерителя 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОС КТОСКОПИЯ р. ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02	24,82 26,98 34,53 37,77 ефектоскоп тного класс	### METAJJI: 8,25 9 11,25 12,38 ### ОДИН :a с двух 4,88 5,25 7,5	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 3,783 3,784 3,784 5,25 7,86 7,86	2,30 2,50 3,20 3,50 Варных не
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-07 39-02-008-08 Таблица 39-0 Измерителя 39-02-009-01	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02 50,73	24,82 26,98 34,53 37,77 ефектоскоп тного класс	### METAJJI: 8,25 9 11,25 12,38 ### ОДНИ са с двух 4,88 5,25	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 3,74 3,74 5,25 5,25	2,30 2,50 3,20 3,50 Варных не
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-0 Измерители 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки,	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02 50,73 ММ, ДО:	24,82 26,98 34,53 37,77 ефектоскоп тного класс	### METAJJI: 8,25 9 11,25 12,38 ### ОДИН :a с двух 4,88 5,25 7,5 10,5	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 3TEJEM CI 3YHBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86	2,30 2,50 3,20 3,50 Варных не 1,40 1,50 2,10 3,00
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-07 39-02-008-08 Таблица 39-0 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02 50,73 ММ, ДО: 34,39	24,82 26,98 34,53 37,77 ефектоской тного класс 15,11 16,19 22,66 32,37	### METAJJI: 8,25 9 11,25 12,38 ### OДИН :a с двух 4,88 5,25 7,5 10,5 6	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 3TEJEM CI 3YHBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86	2,30 2,50 3,20 3,50 Варных не 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-0 Измерители 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-05 39-02-009-05	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина степки, 40 60	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02 50,73 ММ, ДО: 34,39 46,03	24,82 26,98 34,53 37,77 ефектоской тного класс 15,11 16,19 22,66 32,37	### METAJJI: ### 8,25 9 11,25 12,38 ### O// ### **C дву 4,88 5,25 7,5 10,5 6 9	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 3TEJEM CI 3YHBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86 10,05 10,05	2,30 2,50 3,20 3,50 Варных не 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-0 Измерители 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина степки, 40 60 80 80 80	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02 50,73 ММ, ДО: 34,39 46,03 64,55	24,82 26,98 34,53 37,77 ефектоской тного класс 15,11 16,19 22,66 32,37	### METAJJI: 8,25 9 11,25 12,38 ### OДИН :a с двух 4,88 5,25 7,5 10,5 6	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 3TEJEM CI 3YHBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86	2,30 2,50 3,20 3,50 Варных не 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-0 Измерител 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-06 39-02-009-07	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки,	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02 50,73 ММ, ДО: 34,39 46,03 64,55 ММ, ДО:	15,11 16,19 22,66 34,53 37,77 ефектоской тного класс 15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 41,00	### METAJJI: ### 8,25 ### 9 ### 11,25 ### 12,38 ### 12,38 ### 0ДИН ### 2a с двух ### 4,88 ### 5,25 ### 7,5 ### 10,5 ### 6 ### 9 ### 13,5	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 ETEJON C BYTHBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86 10,05 10,05	2,30 2,50 3,20 3,50 Варных не 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50 3,80
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-(Измерителя 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-06 39-02-009-07	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки, 40	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д ННЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02 50,73 ММ, ДО: 34,39 46,03 64,55 ММ, ДО: 40,49	15,11 16,19 22,66 34,53 37,77 гфектоскон тного класс 15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 41,00	### METAJJI: ### 8,25 ### 9 ### 11,25 ### 12,38 ### 12,38 ### 0ДИН ### 2a с двух ### 4,88 ### 5,25 ### 7,5 ### 10,5 ### 6 ### 9 ### 13,5 ### 6,75	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 3TEJCM CI 3YHBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86 10,05 10,05 10,05	2,30 2,50 3,20 3,50 Baphыx He 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50 3,80 2,00
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-07 39-02-008-08 Таблица 39-(Измерителя 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-06 39-02-009-07	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровол, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки, 40 60	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02 50,73 ММ, ДО: 34,39 46,03 64,55 ММ, ДО: 40,49 55,03	15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 34,53 37,77 20,00 15,11 16,19 22,66 32,37	на металл: 8,25 9 11,25 12,38 ня одни са с двух 4,88 5,25 7,5 10,5 6 9 13,5 6,75 10,5	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 3TEJCM C 3YHBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86 10,05 10,05 10,05	2,30 2,50 3,20 3,50 Baphыx He 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50 3,80 2,00 3,00
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-0 Измерител 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-06 39-02-009-07	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровол, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки, 40 60	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02 50,73 ММ, ДО: 34,39 46,03 64,55 ММ, ДО: 40,49 55,03 76,49	15,11 16,19 22,66 34,53 37,77 гфектоскон тного класс 15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 41,00	### METAJJI: ### 8,25 ### 9 ### 11,25 ### 12,38 ### 12,38 ### 0ДИН ### 2a с двух ### 4,88 ### 5,25 ### 7,5 ### 10,5 ### 6 ### 9 ### 13,5 ### 6,75	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 3TEJCM CI 3YHBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86 10,05 10,05 10,05	2,30 2,50 3,20 3,50 Baphыx He 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50 3,80 2,00
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-(Измерителя 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-06 39-02-009-08 39-02-009-09 39-02-009-09	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки, 40 60 90 550, толщина стенки,	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д ННЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02 50,73 ММ, ДО: 34,39 46,03 64,55 ММ, ДО: 40,49 55,03 76,49 ММ, ДО:	15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 34,53 37,77 20,00 15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 41,00	на металл: 8,25 9 11,25 12,38 ня одни са с двух 4,88 5,25 7,5 10,5 6 9 13,5 6,75 10,5 16,13	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 3TEJCM CI 3YHBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86 10,05 10,05 10,05 10,05	2,30 2,50 3,20 3,50 Baphыx He 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50 3,80 2,00 3,00 4,50
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-(Измерители 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-06 39-02-009-08 39-02-009-09 39-02-009-09 39-02-009-10 39-02-009-11	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровод, диамет 194, толщина стенки, до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки, 40 60 90 550, толщина стенки, 40	хтоскопия по 38,9 41,81 51,61 55,98 38 уковая д ний перли ное ктоскопия р, мм; 25,24 мм, до: 29,3 38,02 50,73 мм, до: 34,39 46,03 64,55 мм, до: 40,49 55,03 76,49 мм, до: 48,79	15,11 16,19 18,34 26,98 34,53 37,77 ефектоскон ТНОГО КЛАСО 15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 41,00 21,58 32,37 48,56	на металл: 8,25 9 11,25 12,38 ня одни са с двух 4,88 5,25 7,5 10,5 6 9 13,5 6,75 10,5 15,13 3,63	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 3TEJCM CI 3YHBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86 10,05 10,05 10,05 10,05 10,05	2,30 2,50 3,20 3,50 3,50 Варных не 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50 3,80 2,00 3,00 4,50
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-0 Измерителя 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-06 39-02-009-09 39-02-009-10 39-02-009-11 39-02-009-11	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровод, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки, 40 60 90 550, толщина стенки, 40 60	хоединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р. мм: 25,24 мм, до: 29,3 38,02 50,73 мм, до: 34,39 46,03 64,55 мм, до: 40,49 55,03 76,49 мм, до: 48,79 71,3	15,11 16,19 18,34 26,98 34,53 37,77 ефектоскон ТНОГО КЛАСО 15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 41,00 21,58 32,37 48,56	на метали: 8,25 9 11,25 12,38 ня одни са с двух 4,88 5,25 7,5 10,5 6 9 13,5 6,75 10,5 15,13 3,63 13,38	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83	2,30 2,50 3,20 3,50 3,50 Варных не 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50 3,80 2,00 3,00 4,50
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-(Измерители 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-06 39-02-009-08 39-02-009-09 39-02-009-10 39-02-009-11	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль в: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровол, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки, 40 60 90 550, толщина стенки, 40 60 90	хоединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р. ММ: 25,24 ММ, ДО: 29,3 38,02 50,73 ММ, ДО: 34,39 46,03 64,55 ММ, ДО: 40,49 55,03 76,49 ММ, ДО: 48,79 71,3 88,75	15,11 16,19 18,34 26,98 34,53 37,77 ефектоскон ТНОГО КЛАСО 15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 41,00 21,58 32,37 48,56	на металл: 8,25 9 11,25 12,38 ня одни са с двух 4,88 5,25 7,5 10,5 6 9 13,5 6,75 10,5 15,13 3,63	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 3TEJCM CI 3YHBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86 10,05 10,05 10,05 10,05 10,05	2,30 2,50 3,20 3,50 Варных не 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50 3,80 2,00 3,00 4,50
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-0 Измерителя 39-02-009-01 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-06 39-02-009-07 39-02-009-10 39-02-009-11 39-02-009-12 39-02-009-13	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль 5: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровол, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки, 40 60 90 550, толщина стенки, 40 60 90 720, толщина степки,	жтоскопия жтоскопия р. мм: 25,24 мм, до: 29,3 38,02 50,73 мм, до: 34,39 46,03 64,55 мм, до: 40,49 55,03 76,49 мм, до: 48,79 71,3 88,75 мм, до:	15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 34,53 37,77 ефектоскон ТНОГО КЛАСО 15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 41,00 21,58 32,37 48,56	4.88 5,25 7,5 10,5 6,75 10,5 6,75 10,5 6,75 10,5 13,38 13,38 13,38	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 8TEJICM CI BY HIBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86 10,05 10,05 10,05 10,05 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 14,26 14,26 14,26	2,30 2,50 3,20 3,50 Варных не 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50 3,80 2,00 3,00 4,50 2,40 4,00 5,20
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-(Измеритель 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-03 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-06 39-02-009-07 39-02-009-08 39-02-009-10 39-02-009-11 39-02-009-12 39-02-009-13	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль 5: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровол, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки, 40 60 90 550, толщина стенки, 40 60 90 720, толщина стенки, 40	соединспия по 38,9 41,81 51,61 55,98 ВВУКОВАЯ Д НИЙ ПЕРЛИ НОЕ КТОСКОПИЯ р, мм: 25,24 мм, до: 29,3 38,02 50,73 мм, до: 34,39 46,03 64,55 мм, до: 40,49 55,03 76,49 мм, до: 48,79 71,3 88,75 мм, до: 61,42	15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 34,53 37,77 26фектоскон ТНОГО КЛАСО 15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 41,00 21,58 32,37 48,56	на метали: 8,25 9 11,25 12,38 ня одни са с двух 4,88 5,25 7,5 10,5 6 9 13,5 6,75 10,5 16,13 3,63 13,38 13,38 13,38	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 ETEJICM CI BY HIBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86 10,05 10,05 10,05 10,05 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16	2,30 2,50 3,20 3,50 3,50 Варных не 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50 3,80 2,00 3,00 4,50 2,40 4,00 5,20 3,00
39-02-008-05 39-02-008-06 39-02-008-08 Таблица 39-(Измеритель 39-02-009-01 39-02-009-02 39-02-009-04 39-02-009-05 39-02-009-06 39-02-009-07 39-02-009-08 39-02-009-10 39-02-009-11 39-02-009-12 39-02-009-13	Положение сварного 10 20 40 60 2-009 Ультраз соедине продоль 5: стык Ультразвуковая дефе: Трубопровол, диамет 194, толщина стенки до 45 мм 299, толщина стенки, 40 60 80 377, толщина стенки, 40 60 80 465, толщина стенки, 40 60 90 550, толщина стенки, 40 60 90 720, толщина степки,	жтоскопия жтоскопия р. мм: 25,24 мм, до: 29,3 38,02 50,73 мм, до: 34,39 46,03 64,55 мм, до: 40,49 55,03 76,49 мм, до: 48,79 71,3 88,75 мм, до:	15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 34,53 37,77 ефектоскон ТНОГО КЛАСО 15,11 16,19 22,66 32,37 18,34 26,98 41,00 21,58 32,37 48,56	4.88 5,25 7,5 10,5 6,75 10,5 6,75 10,5 6,75 10,5 13,38 13,38 13,38	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 5,83 8TEJICM CI BY HIBAHI 5,25 7,86 7,86 7,86 7,86 10,05 10,05 10,05 10,05 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 12,16 14,26 14,26 14,26	2.30 2.50 3,20 3,50 3,50 Baphыx He 1,40 1,50 2,10 3,00 1,70 2,50 3,80 2.00 3,00 4,50 2,40 4,00 5,20

Шифр расменки	Панменование и			B 10% WILLIE 200				
	вехническая	Прямые	ODDOWN TOURS	рксилуртация машин			Затраты труда рабочнх- монтальников, чел ч	
характеристика оборудования или видов монтажных работ	รลากลาน กงก์		BCano	в тч оплата труда рабочих, управляю- ших машинами	материалы			
ì	2	3	4	5	6	7	8	
	920, толицина стенки,	MM,						
39-02-009-17	40	73,72	37,77	12,38		23,57	3,50	
39-02-009-18	60	103 87	60,42	1988		23,57	5,60	
39-02-009-19	90	132,57	82,00	27	_	23,57	7,60	
39-02-009-20	1220, толщина стенки до 40 мм	92,98	46,40	15,38	_	31,20	4,30	

Таблица 39-02-010 Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное закладных деталей

Измерител	ь: стык					
	Ультразвуковая лефен	стоскопня закла	идных деталей			
	Стержни, диаметр, мм	і, до.				
39-02-010-01	10	4,27	2,97	1,05	 0,25	0,30
39-02-010-02	16	4,77	3,27	1,2	 0,30	0,33
39-02-010-03	25	5,57	3,67	1,35	 0,55	0.37
39-02-010-04	40	6,51	4,16	1,5	 0,85	0,42
39-02-010-05	арматурная сталь	16,39	11,89	4,13	 0.37	1,20

Таблица 39-02-011 Измерение толщин металла ультразвуковым способом Измеритель: 1 измерение

rismephie	nu. I namepenne					
39-02-011-01	Измерение толщины	5,83	3,96	0,8	 1,07	0,40

Таблица 39-02-012 Рентгенографический контроль трубопроводов через две стенки

Измеритель: снимо	K					
Рептгенс	ографический контроль					
Трубопр	овод, диаметр, мм:					
60, толш	ина стенки, мм, до:					
39-02-012-01 5	23,80	12,91	1,65	 _	9,24	1,00
39-02-012-02 11	26,25	11,89	2,05		12,31	1,20
114, толі	щина стенки, мм, до:					
39-02-012-03 5	23,78	10,90	1,80		11,08	1,10
39-02-012-04 10	28,79	11,89	2,15	_	14,75	1,20
39-02-012-05 15	33,60	15,86	2,99		14,75	1,60
39-02-012-06 20	39,87	17,84	3,59	_	18,44	1,80
	щина стенки, мм, до:					
39-02-012-07 10	33,67	12,88	2,35		18,44	1,30
39-02-012-08 15	43,68	21,95	3,29		18,44	1,70
39-02-012-09 20	52,75	25,82	3,89		23,04	2,00
273, тол	щина стенки, мм, до:					
39-02-012-10 10	50,25	18,07	2,69		29,49	1,40
39-02-012-11 15	56,32	23,24	3,59		29,49	1,80
39-02-012-12 20	68,17	27,11	4,19		36,87	2,10
	щина стенки, мм. до:					
39-02-012-13 10	72,80	20,66	2,99	_	49,15	1,60
39-02-012-14 15	78,86	25,82	3,89	_	49,15	2,00
39-02-012-15 20	98,81	32,28	5,09		61,44	2,50
465, тол	щина стенки, мм, до:					
39-02-012-16 10	74,39	21,95	3,29		49,15	1,70
39-02-012-17 15	80,45	27,11	4,19		49,15	2,10
39-02-012-18 20	100,40	33,57	5,39		61.44	2,60
550, тол	щина стенки, мм, до:		<u> </u>	······································		
39-02-012-19 10	56,32	23,24	3,59		29,49	1,30
39-02-012-20 15	66,86	32,28	5.09		29,49	2,50
39-02-012-21 20	79,01	36,15	5.99		36,87	2,30
6 60 , тол	щина стенки, мм, ло:	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	<u> </u>		<u> </u>	
39-02-012-22 10	66,58	25,82	3.89		36,87	2.00
39-02-012-23 15	75,83	33,57	5,39		36.87	2,60
39-02-012-24 20	92.69	40,02	6,59		46.08	3,10

Шифр расценки	Наименование и		<u> </u>	B 7044	числе, руб.		
sanyp pacaenkn	техническая	_			чиск, рус. уаташия машин	r	Затраты труда
	характеристика	Прямые	оплата труда	жсти	в т.ч. оглата труда	{	рабочих-
	оборудования или видов	заграты, руб.	рабочих-	BCCTO	рабочих, управляю-	материалы	монтажников,
	монтажных работ		монтажников	BCC1 (F	ших машинами		पटा। -प
<u>-</u> -	2	3	4	5	6	7	8
T-6 20 (2 012 P						
Таблица 39-0	12-013 Pentten	ографичес	скии контр	оль труб	опроводов чеј	рез одну	стенку
Измерител і	P. CHMMOK						
	Ренттенографический	MOUTTOONS.					
	Толщина стенки, мм.						
39-02-013-01	5	51,28	12.91	1.60	T	26.07	1.00
	<u> </u>			1,50		36.87	1,00
39-02-013-02	10	65,29	14,20	1,95		49,14	1,10
39-02-013-03	1 15	68,32	16,78	2,40		49,14	1,30
39-02-013-04	20	83,55	19,37	2,74		61,44	1,50
39-02-013-05	30	91,03	25,82	3,77	_	61,44	2,00
39-02-013-06	40	96,03	29,69	5,02		61,44	2,30
Таблица 39-(Измерител			ский контро	оль обор	удования и ко	энструкі	tiin j
							
39-02-014-01	Толщина металла, мм	49,79	11.62	1.20		36 07	0.00
	+		11,62	1.30	 	36,87	0,90
39-02-014-02	10	65,09	14,20	1,75		49,14	1,10
39-02-014-03	15	66,73	15,49	2,10	<u> </u>	49.14	1,20
39-02-014-04	20	80,80	16.78	2,45		61.57	1,30
39-02-014-05	30	86,97	21,95	3,45		61.57	1,70
39-02-014-06	40	93,07	27,11	4,39		61,57	2,10
39-02-015-01	Гаммаграфический к Трубопровод, диамет 25, толцина стенки	р, мм:					
37 02 013 01	до 4 мм	28.23	10,33	14,81	_	3,09	0,80
	60, толщина стенки, н	NA BO.	·				L
39-02-015-02	5	37,52	11,62	16,66		9.24	0,90
39-02-015-03	l îi	46,20					
37-02-013-03	108, толщина стенки.		12,91	20,98	<u></u>	12,31	1.00_
39-02-015-04			1 1226	10.63			
	5	41,91	12,26	18,52	ļ	11,13	0,95
39-02-015-05	10	51,17	14,20	22,22		14.75	1,10
39-02-015-06	15	64,91	18,07	32.09		14.75	1.40
39-01-015-07	20	76,13	20,66	37,03		18,44	1,60
39-02-015-08	30	97,39	27,11	51,84		18.44	2,10
	159, толщина стенки,	мм, до:					
39-02-015-09	10	56,71	14,20	24,07	T	18,44	1,10
39-02-015-10	15	126,55	18,07	33,33	_	18,44	1,40
39-02-015-11	20	85,73	21,95	40,74		23,04	1,70
39-02-015-12	30	106,99	28,40	55,55		23,04	2,20
39-02-015-13	40	120,18	33,57	63,57		23,04	2,60
	273, толщина стенки,						
39-02-015-14	10	74,04	16,78	27,77	T	29,49	1,30
39-01-015-15	15	87,18	20,66	37,03		29,49	1,60
39-01-015-16	20	104,55	23,24	44,44	 	36.87	
39-02-015-17	30	132,10		62,95	 		1,80
39-02-015-18	40		32,28		 	36.87	2,50
J/-UZ-VIJ-10		147,08	36,15	74,06		36.87	2,80
30,02 015 10	377, толщина стенки,		1 100-	33.65	γ	T :2: -	
39-02-015-19	10	99,31	18.07	32.09	ļ — -	49,15	1,40
39-01-015-20	15	111,84	21,95	40,74	 	49,15	1,70
39-01-015-21	20	140.39	27,11	51,84		61,44	2,10
39-02-015-22	30	156,67	32,28	62,95		61.44	2,50
39-02-015-23	40	177,94	38.73	77,77		61,44	3,00
	465, толынна стенки.	мм, до:		······································			·
39-02-015-24	10	103,70	19,37	35,18	T -	49.15	1,50
39-01-015-25	15	116,83	23,24	44,44		49.15	1.30
39-01-015-26	20	145,39					
39-02-015-27	30		28,40	55,55	 	61.44	2,20
39-02-015-28	40	166,66	34,86	70,36		61,44	2,70
37-02-013-28	140	187,92	41,31	85,17		61.44	3,20

Шифр расценки	Наименование и	Прямые затраты, руб.		B TOM	числе, руб.		Затраты труда
	техническая		оплата труда — рабочих- монтажников	эксіш	уатация машин		
	характеристика оборудования или видов монтажных работ			всего	в т.ч. оплата труда рабочих, управляющих машинами	материалы	монтажников, чел -ч
1	2	3	4	5	6	7	8
	550, толщина стенки,	мм, до:					
39-02-015-29	10	92,18	21,95	40,74	-	29,49	1,70
39-01-015-30	15	108,44	27,11	51,84	_	29,49	2,10
39-01-015-31	20	132,10	32,28	62,95	_	36,87	2,50
39-02-015-32	30	153,37	38,73	77,77		36,87	3,00
	680, толщина стенки,	мм, до:					
39-02-015-33	10	110,83	25,82	48,14		36,87	2,00
39-01-015-34	15	137,10	33,57	66,66	_	36,87	2,60
39-01-015-35	20	158,36	40,02	81,47		36,87	3,10
39-02-015-36	30	189,62	49,06	103,69	T -	36,87	3,80

Таблица 39-02-016 Гаммаграфический контроль трубопроводов через одну стенку

Изме	ритель:	СНИМОК

	Гаммаграфически	ій контроль					
	Толицина стенки,	мм, до:					
39-02-016-01	2	57.03	9,04	11,11	-	36,88	0,70
39-02-016-02	5	62,64	10,33	15,43		36,88	0,80
39-02-016-03	10	81,80	12,91	19,75		49,14	1,00
39-02-016-04	15	89,32	15,49	24,69	_	49,14	1,20
39-02-016-05	20	106,61	16,78	28,39		61,44	1,30
39-02-016-06	30	119,13	20,66	37,03		61,44	1,60
39-02-016-07	40	135,40	25,82	48,14		61,44	2,00
39-02-016-08	50	145,39	28,40	55,55	_	61,44	2,20
39-02-016-09	60	173,95	33,57	66,66		73,72	2,60
39-02-016-10	70	183,93	36,15	74,06		73,72	2,80
39-02-016-11	80	200,20	41,31	85,17		73,72	3,20
39-02-016-12	90	221,48	47,77	99,99		73,72	3,70

Таблица 39-02-017 Гаммаграфический контроль трубопроводов, панорамное просвечивание

Измеритель: снимок

померител	Гаммаграфический к	otroons.					
	Трубопровод, диамет						
	550, толіцина стенки,						
39-02-017-01	10	341,71	34,86	70,36		236,49	2,70
39-02-017-02	20	416,32	40,02	81,47		294,83	3,10
39-02-017-03	30	426.31	42,60	88,83	_	294,83	3,30
39-02-017-04	40	442,59	47,77	99,99		294.83	3,70
39-02-017-05	50	517,23	52,93	111,10		353,20	4,10
39-02-017-06	70	533,51	58,10	122,21		353,20	4,50
39-02-017-07	90	551,33	64,55	133,32		353,46	5,00
	1020, толщина стенки	1, мм, до:		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
39-02-017-08	10	585,02	46,48	96,28		442,26	3,60
39-02-017-09	20	711,84	51,64	107,39		552,81	4,00
39-02-017-10	30	728,11	56,80	118,50		552,81	4,40
39-02-017-11	40	750,68	64,55	133,32		552,81	5,00
39-02-017-12	50	770,65	69,71	148,13	_	552,81	5,40
39-02-017-13	70	807.23	80,04	174.05		553,14	6,20
39-02-017-14	90	836.08	90,37	192.57		553,14	7,00

Таблица 39-02-018 Гаммаграфический контроль оборудования и конструкций

Измеритель: снимок

Treste parties	<u> </u>				 	
	Гаммаграфически	ий контроль				
	Толщина металла	1, мм, до:				
39-02-018-01	5	60,79	10,33	13,58	 36,88	0,80
39-02-018-02	10	73,66	11,62	17,90	 49,14	0,90
39-02-018-03	15	34,94	14,20	21,60	 49,14	1,10
39-02-018-04	20	102,24	15,49	25,31	 61.44	1,20
39-02-018-05	30	114,14	19,37	33,33	 61,44	1,50

Шифр расценки	Наименование и			MOT 8	числе, руб		Затраты труда
	техническая	Прямые	оплата труда	экспл	эксплуатация машин		рабочих-
	характеристика	затраты, руб	рабочих-		втч оплата труда	материалы	монтажников
	оборудования или видов	,,	монтажников	BCETO	рабочих, управляю-	c.ep.	чел -ч
	монтажных работ	3	4	5	щих машинами	7	8
39-02-018-06	40	129,12	23,24		6		
				44,44	<u> </u>	61,44	1,80
39-02-018-07	50	140,39	27,11	51,84	 	61,44	2,10
39-02-018-08	60	161,43	29,69	58,02		73,72	2,30
39-02-018-09	<u> 70 </u>	173,95	33,57	66,66		73,72	2,60
Габлица 39-(2-019 Гаммагт	рафически	ій контролі	ь армату	рной стали		
Измерител	_	•	•				
	Гаммаграфический ко	нтроль					
	Диаметр, мм, до:						
39-02-019-01	22	107,85	16,78	29,63	<u> </u>	61,44	1,30
39-02-019-02	32	115,99	19,37	35,18		61,44	1,50
39-02-019-03	40	128,00	25,82	40,74	<u> </u>	61,44	2,00
r. c	10 000 TC						
Габлица 39-(J2-U2U Контро л	ь плотнос	сти способо	м керосі	и <mark>новой</mark> пробы		
Измерител							
	Контроль оборудован						
20.00.000.01	Положение сварного с					1 - 2 - 2	
39-02-020-01	нижнее	1,20	0,90			0,30	0,10
39-02-020-02	вертикальное	1,47	1,17			0,30	0,13
39-02-020-03	потолочное	1,65	1,35			0,30	0,15
39-02-020-04	кольцевые швы	2,18	1,88			0,30	0,21
Гаолица 39-ч Измерител			камерои				
	Контроль оборудован	ня					
	Положение сварного	соединения:	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
39-02-021-01	нижнее	384,34	1,47	0,44		382,43	0,15
39-02-021-02	вертикальное и						
	горизонтальное на	384,95	1,95	0.57		382,43	0.20
	вертикальной	JU4,7J	,55	0,51	1	302,43	0.20
	плоскости				<u> </u>		
39-02-021-03	эониокотоп	386,24	2,93	0,88	<u> </u>	382,43	0,30
r. c	02 022 tc		.		<u> </u>		
	02-022 Контроль	методом г	елневои ил	и вакуу!	инои камеры		
<u>Измерител</u>							
 	Контроль трубопрово	дов					
	Диаметр, мм, до:		·				
39-02-022-01	60	894,34	19,54	15,19	4.18	859.61	2,00
<u> 39-02-022-02</u>	159	2189,67	21,49	17,72	4,87	2150,46	2,20
39-02-022-02	00 159 02-023 Измерение	2189,67	21,49	17,72	4,18	2150,46	2,00
	ь: 1 сварно е соеди	нение (3 за					
	Контроль трубопрово						
	Диаметр, мм, до:						
			,			·	
39-02-023-01	Измерение металла	7,76	7,76		T		0,70

	Шифр расценки	Наименование и			в том ч	исле руб		Затраты труда
		техническая	Поямые	оплата труда	эксплу	ниш ви кишьтву		рабочих-
1		х арактеристика	วสภาสาม กงก์	рабочих-		втч оплата труда	материалы	монтажников.
		оборудования или видов	Scripcial py	монтажников	всего	рабочих, управляю-	Marcprison.	чел -ч
		монтажных работ		MOTTEDATINE		ших машинами		,
	- 1	2	3	4	5	6	7	8

ОТДЕЛ ОЗ. КОНТРОЛЬ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ РАЗРУШАЮШИМИ МЕТОДАМИ

Таблица 39-03-001 Механические испытания

	Испытания на растяже	ение					
	Сталь перлитная, толь	цина стенки, м	м до				
39-03-001-01	12	18,78	14,49	4,29	2,32		1,40
39-03-001-02	30	24,2	18,63	5,57	3,02		1,80
39-03-001-03	50	28,17	21,74	6,43	3,48		2,10
39-03-001-04	90	36,31	27,95	8,36	4,52		2,70
	Сталь аустенитная, то	лщина стенки,	мм до				
39-03-001-05	12	25,46	19,67	5 79	3,13		1,90
39-03-001-06	30	28,17	21,74	6,43	3,48		2,10
39-03-001-07	50	32,34	24,84	7,5	4,06		2,40
	Испытания на изгиб						
	Сталь перлитиая, толі	цина стенки, м	м до				
39-03-001-08	12	12,11	9,32	2,79	1,5		0,90
39-03-001-09	30	17,32	13,46	3,86	2,09		1,30
39-03-001-10	50	20,03	15,53	4,5	2,44		1,50
39-03-001-11	90	26,49	20,70	5,79	3,13	-	2,00
	Сталь аустенитная, то	лщина стенки,	мм до				
39-03-001-12	12	16,06	12,42	3,64	1,97		1,20
39-03-001-13	30	18,78	14,49	4,29	2,32		1,40
39-03-001-14	50	21,49	16,56	4,93	2,67		1,60
	Испытания на ударнув	ю вязкость		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
39-03-001-015	Сталь перлитная, голщина стенки до 90 мм	7,89	7,25	0,64	0,35		0,70
39-03-001-016	Сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм	10,18	9,32	0,86	0,46	-	0,90
	Испытания на растяж	ение образца Г	агарина				
39-03-001-017	Сталь інфлитная, толіцина стенки до 90 мм	15,21	10,92	4,29	2,32		1,40
39-03-001-018	Сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм	19,7	14,13	5,57	3,02	_	1,80
	Испытания на сплющ	ивание					
39-03-001-019	Сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм	10,64	8,28	2,36	1,28	_	0,80
39-03-001-020	Сталь аустенитная, 10лщины стенки до 50 мм	12,11	9,32	2,79	1,5	-	0,90

Таблица 39-03-002 Металлографические исследования

	Исследования на	накро- и микрост	руктуру на одн	юм образце			·
	Сталь перлитная,	толіцина стенки, мі	ч до				
39-03-002-01	8	342.55	16,56	1,67		324,32	1,60
39-03-002-02	15	352,02	24,84	2,55		324,63	2,40
39-03-002-03	30	370,25	41,40	4,22		324 63	4,00
39-03-002-04	50	375 40	48,65	5,00		324,75	4 70
39-03-002-05	свыше 50	389,86	59.00	5.99		324 37	5,70

ФЕРм-2001-39 Контроль монтажных сварных соединений

1	техническая характеристика рудования или видов		в том числе, руб.				
1	• •	Прямые	оплата труда		уатация машин		Затраты труда
1	ЮУЛОВАНИЯ ИЛИ ВИДОВІ	затраты, руб.	рабочих-		в т.ч. оплата труда		рабочих-
1	монтажных работ		монтажников	BCCTO	рабочих, управляю-	материалы	MONTADKHINKON
	монтажных рассот 2	3	4		ших машинами		यटम -प
	галь аустенитная, то		<u> </u>	5	6	7	8
39-03-002-06 8	and ayerenarian, re	347.02	20.70				
39-03-002-07 15		359,63	32,09	2,11	 	324,21	2,00
39-03-002-08 30		381,40	51,75	3,22	 	324.32	3,10
39-03-002-09 50		392,77	62.10	5,33		324,32	5,00
	ыше 50	405,61	73,49	6,22	 	324,45	6,00
			73,49	7,55		324,57	7,10
	следования на мак галь перлитная, тол		74.80				
39-03-002-11 8	аль перлитная, тол	133,52	4.45	~			
39-03-002-11 8		135,91	6,52	0,47		128,60	0.43
39-03-002-12 13		144,65	14,49	0,67		128,72	0.63
39-03-002-14 50		149,37	18,63	1,44	 	128,72	1.40
	ьше 50	155,21	23.81	1.89		128,85	1,80
 	галь аустенитная, то			2,44	J	128,96	2,30
39-03-002-16 8	all aycichninas, ic	135,08	5,59	0.69		120.01	
39-03-002-17 15		138,14	8,28	0,58 0,84	 	128,91	0.54
39-03-002-18 30		148,40	17,60		 	129.02	0.80
39-03-002-19 50		154,25	22,77	1,78	 	129,02	1,70
	ьше 50	163,43	31.05	2,33		129,15	2,20
			31,03	3,11		129,27	3,00
	сследования на мик						
39-03-002-21 8	галь перлитная, тол	143,39		1 22	· r	130.50	
39-03-002-22 15		151.42	13,46	1,33		128,60	1,30
39-03-002-22 13		160,70	28,98	2,00		128,72	2,00
39-03-002-24 50		169,88	37,26	3,00 3,77		128,72	2.80
	ьше 50	179.16	45,54		 	128,85	3,60
				4,66	<u> </u>	128,96	4,40
	таль аустенитная, то	 _		1.67		1	
		147,14	16,56	1,67	 =	128,91	1,60
39-03-002-27 15		152,98	21,74	2,22	 	129,02	2,10
39-03-002-28 30 39-03-002-29 50		170,05	37,26	3,77	 =	129,02	3,60
		180,50	46,58	4,77	 =	129,15	4,50
39-03-002-30 CB	ыше 50	193,11	57,96	5,88	<u> </u>	129,27	5.60

Γ	Шифр расценки	Наименование и			B TOM	нисле, руб		2
		техническая	Прямые	онлага груда	эксилу	атация машин		Запраты труда рабочих-
		характеристика	затрапы, руб	рабочих-		вт ч оплата труда	материалы	монтажников,
1		оборудования или видов	arpara, pyo	монтажников	всего	рабочих, управляю-	матерналы	чел -ч
L		монтажных работ		MOTHERITINOS		имкнишьм хиш		401-4
	1	2	3	4	5	6	7	8

ОТДЕЛ 04. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБРАЗЦОВ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Габлица 39-	HXATHOM						
•	ь: 1 образец	ление оора	и кид воргі	чеханическ	их испыта	******	
УІЗМЕРИТЕ Л	Изготовление образцо	в иля испытан	ня на разрыв. т	олинна стенки	MM IIO.		
39-04-001-01	6	21,6	10,58	11,02	6,38		1,10
39-04-001-02	10	32,06	14,43	17,63	10,21		1,50
39-04-001-03	14	37,19	16,35	20,84	12,06		1,70
39-04-001-04	20	44,89	19,24	25,65	14,85		2,00
39-04-001-05	24	50,99	22,13	28,86	16,7		2,30
39-04-001-06	32	58,68	25,01	33,67	19,49		2,60
39-04-001-07	40	67,33	28,86	38,47	22,27		3,00
39-04-001-08	50	76,64	31,75	44,89	25,98		3,30
39-04-001-09	60	86,89	35,59	51,3	29,7		3,70
39-04-001-10	70	98,11	40,40	57,71	33,4		4,20
39-04-001-11	90	118,64	48,10	70,54	40,83		5,00
	Изготовление образио						
39-04-001-12	6	12,9	6,73	6,17	3,48	 -	0,70
39-04-001-13	10	17,07	8,66	8,41	4,76		0,90
39-04-001-14	14	19,87	9,62	10,25	5,8		1,00
39-04-001-15 39-04-001-16	24	22,27	10,58 11,54	11,69	6,61 7,54		1,10 1,20
39-04-001-17	32	32,49	14,43	18,06	10,21	1	1,20
39-04-001-17	40	37,69	16,35	21.34	12,06	 - 	1,70
39-04-001-19	50	45,51	19,24	26,27	14,85	 	2,00
39-04-001-20	60	51.68	22,13	29.55	16,7	1	2,30
39-04-001-21	70	59,49	25,01	34,48	19,49	-	2,60
39-04-001-22	90	75,11	30.78	44,33	25,06	1	3,20
<u> </u>	Изготовление образно						
39-04-001-23	толщина стенки до					T	1.00
	90 MM	11,73	9,62	2,11	1,16	-	1,00
	Изготовление образцо	В для испытан	ня на ударную	вязкость:			
39-04-001-24	с прорезкой канавки, голщина стенки до 90 мм	41,96	26,59	15,37	6,61	_	2,40
39-04-001-25	без прорезки канавки, толщина	41,4	22,16	19,24	11,14	_	2,00
Габлица 39-	стенки до 90 мм	ление обра	и вад воне	асталлогра 1	фических	нсследова	ний
Измерител	Изготовление образцо	NR RD# MOTO POL	noduueckus u	ระกะขอมอนเหลื			
	Толщина стенки, мм д		рафических и	.C/C/(/Ddill/III			
39-04-002-01	6	6,78	5,58	1,2	0,46	T - T	0,58
39-04-002-02	10	8	6,25	1,75	0,7	_	0,65
39-04-002-03	14	9,75	7,41	2,34	0,93	_	0,77
39-04-002-04	20	11,29	8,37	2,92	1,16	1 = 1	0.87
39-04-002-05	24	12,42	8,95	3,47	1,39		0,93
39-04-002-06	32	13,49	9,91	3,58	1,39	T _	1,03
39-04-002-07	40	14,94	10,77	4.17	1,62	-	1,12
39-04-002-08	50	16,59	11,83	4,76	1,86		1,23
39-04-002-09	60	18,82	12,99	5.83	2,32		1,35
37-04-002-07	70	20,56	14,53	6,03	2,32		1,51
39-04-002-10	90	24,03	17.6	6,43	2,32		1,83
							
39-04-002-10 39-04-002-11	04-003 Изготов.	ление образ	цов для ист	ьпашя на	межкриста	JUJITHYIO I	коррози
39-04-002-10 39-04-002-11 Габлица 39 -	04-003 Изготов. ь: 1 образец	пение образ	цов для исі	ви винетън	межкриста	JUITTIYIO I	коррози
39-04-002-10 39-04-002-11 Габлица 39 -		_				Juntinyio	коррози

Шифр расценки	Наименование и			8 TOM	числе, руб		Затраты труд
	техническая	Прямые	оплата труда	экспл	атация мации		рабочих-
	характеристика	затраты, руб	рабочих-		втч оплата труда	материалы	монтажнико
	оборудования или видов	p	монтажников	BCCTO	рабочих, управляю-		чел -ч
	монтажных работ				именишем хиш	l <u>-</u>	ļ
<u> </u>	2	3	4 1	5	6	7	8
Габлица 39-(ПРЕДВ 05-001 Контроль	APNTE		й ко	нтропь	-	
Измерите	ель: 1 бухта (норм 1 баллон (нор		тия (10 элект	гродов) (нормы 02,03); 1	10 кг (нор	ома 04);
	Контроль сварочных			· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
39-05-001-01	Проволока	16,62	16,62				1,50
39-05-002-02	Электроды	27,70	27,70				2,50
39-05-003-03	Вольфрамовые	27,70	27,70		 		
37-03-003-03	1	16,62	16.62	_	-	-	1,50
39-05-001-04	электроды Флюс	24,38	24,38		 		2,20
					 	├ - <u>-</u> -	0,92
.39-05-001-05	Защитный газ	10,19	10,19		<u> </u>		0,92
Измерите	ель: м ² (норма 01); Контроль деталей, ма						
39-05-002-01	Листы облицовки,	1,06	1,06			_	0,11
	ёмкости		1				0,
39-05-002-02	Швеллер	1,25	1,25				0,13
39-05-002-03	Уголок, накладка	4,81	4.81				0,50
Lawinga 37-4	-	_	ю-сварочно кспособлени	_	мического об	рудован	iiia,
Измерител	аппарат ь: компл.	уры и при	способлени	й	мического об	орудован	
Измерител	аппарат ь: компл. Контроль оборудован	уры и при	способлени	й	мического об	орудован 	
	аппарат ь: компл. Контроль оборудован Сборочно—	уры и при	способлени	й	мического об	орудован	
Измерител	аппарат в: компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное	уры и при	и приспособле	й	мического об	орудован	
Измерител	аппарат b: компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование,	уры и при	способлени	й	мического обо	орудован —	5,00
Измерител	аппарат компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и	уры и при	и приспособле	й	мического обо	орудован —	
Измерител 39-05-003-01	аппарат компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления	уры и при	и приспособле	й	—	орудован —	
Измерител	аппарат компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое	уры и при	и приспособле	й	— — — — — — — — — — — — — — — — — — —	ррудован —	
Измерител 39-05-003-01 39-05-003-02	аппарат компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления	т уры и пр я ия, аппаратурі 48,10 30,78	и приспособлени 48,10 30,78	ний: —		ррудован —	5,00
Измерител 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0	аппарат контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование	туры и при пия, аппаратурі 48,10 30,78 матернале	и приспособлени 48,10 30,78 ов для дефен	ний:	— —	_	5,00
Измерител: 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0	аппарат в: компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование 05-004 Контроль 2ль: 1 партия (нор	туры и при ия, аппаратурі 48,10 30,78 матернало ма 01,02); 1	48,10 30,78 ов для дефен экран (норм	ний:	— —	_	5,00
Измерител 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0 Измерите	аппарат в: компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование 05-004 Контроль контроль материалов	туры и при ия, аппаратурі 48,10 30,78 матернало ма 01,02); 1	48,10 30,78 ов для дефен экран (норм	ний:	— —	_	5,00
Измерител 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0	аппарат в: компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование 05-004 Контроль Ель: 1 партия (нор Контроль материалов	чя, аппаратурі 48,10 30,78 матерналю ма 01,02); 1	и приспособлени 48,10 30,78 ов для дефеном жопии:	ний:	— —	_	5,00
Измерител 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0 Измерите	аппарат компл. Компль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование 05-004 Контроль сль: 1 партия (нор Контроль материалов Плёнка для проведения	туры и при ия, аппаратурі 48,10 30,78 матернало ма 01,02); 1	48,10 30,78 ов для дефен экран (норм	ний:	— —	_	5,00
Измерител 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0 Измерите	аппарат компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, алпаратура и приспособления Термическое оборудование О5-004 Контроль Контроль материалов Плёнка для проведения радиографического	чя, аппаратурі 48,10 30,78 матерналю ма 01,02); 1	и приспособлени 48,10 30,78 ов для дефеном жопии:	ний:	— —	_	5,00
Измерител 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0 Измерите 39-05-004-01	аппарат компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование О5-004 Контроль сль: 1 партия (нор Контроль материалов Плёнка для проведения радиографического контроля	чя, аппаратурі 48,10 30,78 матерналю ма 01,02); 1	48,10 30,78 ов для дефен экран (норм копии:	ний:	— —	_	5,00
Измерител 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0 Измерите	аппарата компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование О5-004 Контроль контроль материалов Плёнка для проведения радиографического контроля Плёнка для	чя, аппаратурі 48,10 30,78 матерналю ма 01,02); 1	и приспособлени 48,10 30,78 ов для дефеном жопии:	ний:	— —	_	5,00
Измерител 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0 Измерите 39-05-004-01	аппарат в: компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование 05-004 Контроль ель: 1 партия (нор Контроль материалов Плёнка для проведения радиографического контроля Плёнка для фотообработки	чя, аппаратурі 48,10 30,78 матернале ма 01,02); 1 для дефектоо	48,10 30,78 ОВ для дефен экран (норм копии: 16,62	ний:	— —	_	5,00 3,20 1,50 2,10
Измерител: 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0 Измерите 39-05-004-01 39-05-004-02 39-05-004-03	аппарат в: компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование 05-004 Контроль ель: 1 партия (нор Контроль материалов Плёнка для проведения радиографического контроля Плёнка для фотообработки Экран	чия, аппаратурі 48,10 30,78 матернале ма 01,02); 1 для дефектос 16.62 23,27 8,86	48,10 30,78 В для дефен экран (норм копии: 16,62 23,27 8,86	ний:	— —	_	1,50 2,10 0,80
Измерител 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0 Измерите 39-05-004-01 39-05-004-03 39-05-004-04 Габлица 39-0	аппарата компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование О5-004 Контроль Контроль материалов Плёнка для проведения радиографического контроля Плёнка для фотообработки Экран Химикаты	чя, аппаратуры 48,10 30,78 матерналю ма 01,02); 1 для дефектос 16,62 23,27 8,86 10,19 труб и блю	48,10 30,78 В для дефеном облика (норм копии: 16,62 23,27 3,86 10,19	ний: — Ктоскопі на 03);1 и	— —	_	5,00 3,20 1,50 2,10
Измерител 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0 Измерите 39-05-004-01 39-05-004-03 39-05-004-04 Габлица 39-0	аппарата в: компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование 05-004 Контроль влы: 1 партия (нор Контроль материалов Плёнка для проведения радиографического контроля Плёнка для фотообработки Экран Химикаты 05-005 Контроль ель: 1 труба (норм	48,10 30,78 матернале ма 01,02); 1 для дефектоо 16,62 23,27 8,86 10,19 труб и блю за 01); 16лю	48,10 30,78 ОВ ДЛЯ Дефен экран (норм копии: 16,62 23,27 8,86 10,19 ОКОВ ТРУбопр	ний: — Ктоскопі на 03);1 и	— —	_	1,50 2,10 0,80
Измерителя 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0 Измерите 39-05-004-01 39-05-004-03 39-05-004-04 Габлица 39-0 Измерите	аппарата компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование О5-004 Контроль Контроль материалов Плёнка для проведения радиографического контроля Плёнка для фотообработки Экран Химикаты О5-005 Контроль Собором	48,10 30,78 матернале ма 01,02); 1 для дефектос 16,62 23,27 8,86 10,19 труб и блю трубопрово	48,10 30,78 В для дефеном от 16,62 23,27 8,86 10,19 В ков трубон (норма 02)	ний: — Ктоскопі на 03);1 и	— —	_	1,50 2,10 0,80 0,92
Измерителя 39-05-003-01 39-05-003-02 Габлица 39-0 Измерите 39-05-004-01 39-05-004-02 39-05-004-04 Габлица 39-0	аппарата в: компл. Контроль оборудован Сборочно— сварочное оборудование, аппаратура и приспособления Термическое оборудование 05-004 Контроль влы: 1 партия (нор Контроль материалов Плёнка для проведения радиографического контроля Плёнка для фотообработки Экран Химикаты 05-005 Контроль ель: 1 труба (норм	48,10 30,78 матернале ма 01,02); 1 для дефектоо 16,62 23,27 8,86 10,19 труб и блю за 01); 16лю	48,10 30,78 ОВ ДЛЯ Дефен экран (норм копии: 16,62 23,27 8,86 10,19 ОКОВ ТРУбопр	ний: — Ктоскопі на 03);1 и	— —	_	1,50 2,10 0,80

-{	Шифр расценки	Наименование и			B TOM	нисле, руб		2
1		техническая	Прямые	оплага труда	эксплу	ятация машин		Затрапы труда
		характеристика оборудования или видов моглажных работ	carmana pv6	рабочих- рабочих-	всего	вт ч оплата труда рабочих, управляю- щих машинами	матерналы	рабочих- монтажников, чел -ч
	ı	2	3	4	5	6	7	8

ОТДЕЛ 06. ОПЕРАЦИОННЫЙ КОНТРОЛЬ

Таблица 39-06-001 Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

Измерител					····		
	Контроль подготовки		гроводов под с	варку и напл	авку на сборочной	площадке.	
	Трубопровод, днамет						
39-06-001-01	25	5,98	5,98				0,54
39-06-001-02	45	6,09	6,09				0,55
39-06-001-03	57	6,20	6,20				0,56
39-06-001-04	89	6,32	6,32				0,57
39-06-001-05	114	6,43	6,43				0,58
39-06-001-06	133	6,54	6,54				0,59
39-06-001-07	159	6,65	6,65				0,60
39-06-001-08	219	6,87	6,87				0,62
39-06-001-09	273	7,09	7,09				0,64
39-06-001-10	325	7,31	7,31				0,66
39-06-001-11	377	7,53	7,53				0,68
39-06-001-12	426	7,76	7,76				0,70
39-06-001-13	478	8,09	8,09				0,73
39-06-001-14	530	8,31	8,31				0,75
39-06-001-15	630	8,86	8,86		_	_	0,80
39-06-001-16	720	9,09	9,09	_	_		0,82
39-06-001-17	820	9,53	9,53		_	_	0,86
39-06-001-18	920	9,97	9,97				0,90
39-06-001-19	1020	10,53	10,53			_	0,95
39-06-001-20	1120	11,08	11,08				1,00
39-06-001-21	1220	11,08	11,08				1,00
39-06-001-22	1320	12,19	12,19		-		1,10
39-06-001-23	1420	12,19	12,19				1,10
39-06-001-24	1520	12,19	12,19				1,10
39-06-001-25	1620	13,30	13,30				1,20
39-06-001-26	1720	14,40	14,40				1,30
39-06-001-27	1820	14,40	14,40				1,30
39-06-001-28	1920	14,40	14,40		_		1,30
39-06-001-29	2020	15,50	15,50				1,40
39-06-001-30	2120	15,50	15,50				1,40
39-06-001-31	2220	16,62	16,62				1,50
39-06-001-32	2320	16,62	16,62				1,50
39-06-001-33	2420	16,62	16,62				1,50
39-06-001-34	2520	17,73	17,73				1,60
39-06-001-35	2620	17,73	17,73				1,60
39-06-001-36	2720	18,84	18,84				1,70
39-06-001-37	2820	18,84	18,84				1,70

Таблица 39-06-002 Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

	Конгроль сборкі	і деталей трубопров	одов под сварк	у и наплавку н	а месте монтаж	a	
	Трубопровод, ди	амстр, мм					
39-06-002-01	25	5,98	5,98				0,54
39-06-002-02	45	6,20	6,20				0,56
39-06-002-03	57	6,43	6,43				0,58
39-06-002-04	89	6,76	6,76		_		0,61
39-06-002-05	114	7,09	7,09				0,64
39-06-002-06	133	7,31	7,31				0,66

Шифр расценки	Наименование и			B TOM	числе, руб.		
	техническая	Поямые	опитата труда	экспл	уатация машин		Затраты труда
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	затраты, руб	рабочих- монтажников	всего	в т.ч оплата труда рабочих, управляющих машинами	матерналы	рабочих- монтажников, чел -ч
1	2	3	4	5	6	7	8
39-06-002-07	159	7,76	7,76				0,70
39-06-002-08	219	8,53	8,53				0,77
39-06-002-09	273	9,20	9,20				0,83
39-06-002-10	325	9,97	9,97				0,90
39-06-002-11	377	11,08	11,08		_		1.00
39-06-002-12	426	11,08	11,08	_			1,00
39-06-002-13	478	12,19	12,19				1,10
39-06-002-14	530	13,30	13,30				1,20
39-06-002-15	630	14,40	14,40				1,30
39-06-002-16	720	15.50	15,50		-		1,40
39-06-002-17	820	16,62	16,62	_		_	1,50
39-06-002-18	920	17,73	17,73				1,60
39-06-002-19	1020	18,84	18,84				1,70
39-06-002-20	1120	19,94	19.94				1,80
39-06-002-21	1220	22,16	22,16				2,00
39-06-002-22	1320	23,27	23,27				2,10
39-06-002-23	1420	24,38	24,38		1		2,20
39-06-002-24	1520	25,48	25,48		1		2,30
39-06-002-25	1620	26,59	26,59				2,40
39-06-002-26	1720	27.70	27,70		1		2,50
39-06-002-27	1820	29.92	29.92				2,70
39-06-002-28	1920	31,02	31,02	-			2,80
39-06-002-29	2020	33.24	33,24			_	3.00
39-06-002-30	2120	34,35	34,35			_	3,10
39-06-002-31	2220	35,46	35,46		 		3,20
39-06-002-32	2320	36,56	36,56				3,30
39-06-002-33	2420	37,67	37,67				3,40
39-06-002-34	2520	39,89	39,89		_		3,60
39-06-002-35	2620	41,00	41.00			_	3,70
39-06-002-36	2720	42.10	42.10		 		3,80
39-06-002-37	2820	44,32	44,32		 		4,00

Таблица 39-06-003 Контроль процессов сварки и наплавки

	Контроль проце	ссов сварки и наплав	ки				
	Трубопровод, д	аметр, мм:					
39-06-003-01	25	5,54	5,54				0,50
39-06-003-02	32	5,54	5,54			<u> </u>	0,50
39 -06-003-0 3	38	5,76	5,76				0.52
39-06-003-04	45	5,98	5,98	_			0,54
39-06-003-05	57	6,20	6,20				0,56
39-06-003-06	89	6,98	6,98				0,63
39-06-003-07	108	7,31	7,31				0.66
39-06-003-08	114	7,53	7,53				0,68
39-06-003-09	133	7,87	7,87		_		0,71
39-06-003-10	159	8,86	8,86				0,80
39-06-003-11	219	9,97	9,97				0,90
39-06-003-12	273	11,08	11,08				1,00
39-06-003-13	325	12,19	12,19				1,10
39-06-003-14	377	13,30	13,30				1,20
39-06-003-15	126	15,51	15,51				1,40
39-06-003-16	478	16,62	16,62				1,50
39-06-003-17	530	17,73	17,73				1,60
39-06-003-18	630	18,84	18,84				1,70
39-06-003-19	720	22,16	22,16			_	2,00
39-06-003-20	820	23,27	23.27				2,10
39-06-003-21	920	25,48	25,48	_		_	2,30
39-06-003-22	1020	27,70	27,70				2,50
39-06-003-23	1120	29,92	29,92	 _ 			2,70
39-06-003-24	1220	33,24	33,24				3,00

Шифр расценки	Наименование и			B TON	і числе, руб		2
	техническая	Прямые		жсп	луатация машин		Затраты труда рабочих-
	характеристика оборудования или видов монтажных работ	затраты, руб.	оплата труда рабочих- монтажников	всего	в т.ч. оплата труда рабочих, управляю- щих машинами	материалы	расочих- монтажников, челч
i	2	3	4	5	6	7	8
39-06-003-25	1320	35,46	35,46		_		3,20
39-06-003-26	1420	37,67	37,67			_	3,40
39-06-003-27	1520	39,89	39,89				3,60
39-06-003-28	1620	42,10	42,10		T		3,80
39-06-003-29	1720	44,32	44,32		1 = -		4,00
39-06-003-30	1820	46,54	46,54				4,20
39-06-003-31	1920	48,75	48,75		—	-	4,40
39-06-003-32	2020	50,97	50,97	-	T -		4,60
39-06-003-33	2120	53,18	53,18				4,80
39-06-003-34	2220	55,40	55,40		_	_	5,00
39-06-003-35	2320	58,72	58,72		_		5,30
39-06-003-36	2420	60,94	60,94				5,50
39-06-003-37	2520	63,16	63,16				5,70
39-06-003-38	2620	66,48	66,48				6,00
39-06-003-39	2720	67,59	67,59		_	-	6,10
39-06-003-40	2820	69,80	69,80		T = -		6,30

Приложение

СМЕТНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ЭКСПЛУАТАЦИЮ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАШИН И МЕХАНИЗМОВ (ПО ФЕДЕРАЛЬНОМУ СБОРНИКУ СМЕТНЫХ НОРМ И РАСЦЕНОК НА ЭКСПЛУАТАЦИЮ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАШИН И АВТОТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ)

Код ресурса	Наименование и характеристика строительных машин, механизмов и автотранспортных средств	Ел.изм.	Сметная расценка, руб, заргията машинистов, руб.
041601	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла толщиной до 30 мм	машч	4.99
041602	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла толщиной 30 мм и более	Р-,ШВМ	5.23 —
041803	Дефектоскопы ультразвуковые	машч	7.5 —
041900	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	машч	61.72 —
042100	Перископы	машч	<u>4,84</u> —
042200	Стилоскопы универсальные	маш9	12.78
042300	Толциномеры КВАРЦ—15	машч	<u>3,81</u> —
042400	Узлы вакуумные испытательные для контроля герметичности шва	машч	<u>16,88</u> 4,64
330400	Машины электрозачистные	машч	10.67 —
331001	Станки строгальные по металлу	маш,-ч	<u>2,22</u> —
331003	Станки фрезерные	машч	21,99 11,60
331004	Станки токарно-винторезные	мацич	<u>19.76</u> 11,60
350271	Машины испытательные универсальные	машч	21,43 11,60
350401	Насосы вакуумные 3,6 м ³ /ч	машч	6.28 —
351501	Станки с абразивным кругом	машч	23,62 16,44

СМЕТНЫЕ ЦЕНЫ НА МАТЕРИАЛЬНЫЕ РЕСУРСЫ (ДЛЯ БАЗИСНОГО ТЕРРИТОРИАЛЬНОГО РАЙОНА МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ, ПО СОСТОЯНИЮ НА 01.01.2000)

Код ресурса	Наименование и характеристика материалов, изделий и конструкций	Ед. изм.	Сметная цена, руб.
101-0069	Бензин авиационный Б—70	T	4488,4
101-0322	Керосин для технических целей марок КТ-1, КТ-2	T	2606,90
101-0585	Масло дизельное моторное М-10ДМ	τ	3997,50
101-0620	Мел природный молотый	т	586,47
101-1851	Резина прессованная	KT	28,26
101-1994	Краски маркировочные МКЭ-4	KIT	21,20
101-2110	Порошок железный	KL	18,27
101-9025	Гелий	M ³	71,50
101-9704	Фотопластинка	urt.	5,10
101-9705	Пленка радиографическая	дм²	14,40
101-9706	Фотобумага	лист	5,40
101-9707	Фотопроявитель	л	10,90
101-9708	Фотофиксаж	п	6,94
101-9786	Замазка вакуумная	ХГ	7,30
101-9917	Шланг вакуумный	M	33,80

ФЕРм-2001-39 Контроль монтажных сварных соединений

Код ресурса	Наименование и характеристика материалов, изделий и конструкций	Ед. изм.	Сметная цена, руб.
113-0003	Ацетон технический сорт 1	Т	7716,70
113-0180	Спирт этиловый ректификованный технический сорт 1	т	40500
113-0304	Клей резиновый №88-Н	ΧΓ	45
113-9067	Жидкость индикаторная	л	96,00
113-9070	Порошок моющий	КГ	6,10
113-9200	Кислота уксусная	KT	11,80
411-0001	Вода	M ³	2,44
411-0003	Вода дистиллированная	M ²	5850
500-9601	Стекло органическое, толщина 10мм	KT	80,90
500-9618	Салфетки хлопчатобумажные	M ²	13,50
542-0013	Кислота азотная концентрированная, сорт 1, с содержанием основного вещества 98,2%	т	5760,00
542-9012	Автоя	KI.	7,70