

СИСТЕМА НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ
СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
Республика Карелия

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ
ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ
НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

СБОРНИК № 39
КОНТРОЛЬ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ
СОЕДИНЕНИЙ

ТЕРм 81-03-39-2001

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

Государственный комитет Республики Карелия
по строительству, стройиндустрии и архитектуре
(Госстрой Республики Карелия)
Петрозаводск 2004

СИСТЕМА НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ

**СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

Республика Карелия

ТЕРм 81-03-39-2001

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ
НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ**

ТЕРм-2001

СБОРНИК № 39

**КОНТРОЛЬ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ
СОЕДИНЕНИЙ**

Издание официальное

**Государственный комитет Республики Карелия
по строительству, стройиндустрии и архитектуре
(Госстрой Республики Карелия)**

**Петрозаводск
2004**

Территориальные единичные расценки на монтаж оборудования

ТЕРм-2001-39

/Госстрой Республики Карелия/ Петрозаводск, 2004 г. - 67 с.

РАЗРАБОТАН ООО «Региональный центр по ценообразованию в строительстве» при Госстрое Республики Карелия.

РАССМОТРЕН на заседании республиканской комиссии по разработке и введению новой сметно-нормативной базы ценообразования в строительстве на территории Республики Карелия 02 апреля 2004 г., Протокол № 3.

ВНЕСЕН Госстроем Республики Карелия

ПРИНЯТ И ВВЕДЕН в действие Распоряжением Правительства Республики Карелия № 172р-П от 20 апреля 2004г.

ЗАРЕГИСТРИРОВАН Госстроем России 31 мая 2004 года № АП-2911/06.

ВЗАМЕН сборника на монтаж оборудования № 39 Госстроя СССР, введенного в действие с 1 января 1984г.

Настоящие территориальные единичные расценки на монтаж оборудования ТЕРм-2001 не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены в качестве официального издания без разрешения Госстроя Республики Карелия.

По вопросам приобретения сметных нормативов обращаться в ООО «Региональный центр по ценообразованию в строительстве» при Госстрое Республики Карелия (РЦЦС Республики Карелия).

*185035, г. Петрозаводск, ул. Ф. Энгельса, д. 4, офис 51
тел./факс (8142) 76-80-60, тел. (8142) 76-27-08, 78-54-68*

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ
НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ**

СБОРНИК № 39

КОНТРОЛЬ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

ТЕРМ-2001-39

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящие территориальные единичные расценки (в дальнейшем расценки) разработаны на основании государственных элементных сметных норм (сборник ГЭСНм 81-03-39-2001) для базового района Республики Карелия г. Петрозаводска и предназначены для определения прямых затрат в сметной стоимости работ по контролю монтажных сварных соединений в базисных ценах на 1 января 2000 года.

2. Настоящий сборник содержит единичные расценки на выполнение работ по подготовке к контролю монтажных сварных соединений и околшовной зоны; контролю монтажных сварных соединений неразрушающими и разрушающими методами; изготовлению образцов для проведения испытаний; предварительному контролю материалов и оборудования; операционному контролю качества сварных соединений и обязательны при применении всеми предприятиями и организациями, независимо от их ведомственной принадлежности и организационно-правовой формы, осуществляющими капитальное строительство с привлечением средств государственного бюджета всех уровней и целевых внебюджетных фондов и могут применяться при других источниках финансирования

3. 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.

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

| п/п | Условия работы | Коэффициент |
|-----|--|-------------|
| 1 | 2 | 3 |
| 1 | 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 1 м | 1,5 |
| 6. | диаметром более 1 м | 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 70 м | 1,3 |
| 10. | На высоте свыше 70 до 90 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 околшовной 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 | |

| п/п | Условия работы | Коэффициент |
|-----|--|-----------------------------|
| 1 | 2 | 3 |
| 16. | обеих поверхностей двусторонних швов | 2 |
| 17. | одновременно более 3-х стыков до 5 | 0,8 |
| 18. | то же, более 5 стыков | 0,7 |
| 19. | При ультразвуковом контроле: 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 |
| 22. | При радиационных методах контроля: 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 1020 мм | 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 |

Примечание:

При определении затрат на производство работ внутри трубопроводов и емкостей дежурство снаружи рабочего-монтажника 3-го разряда следует учитывать дополнительно на основании расчета.

5. В расценках не учтены вспомогательные ненормируемые материальные ресурсы для производства монтажных работ, которые учитываются при составлении сметной документации в размере 2 % от сметной стоимости материалов, учтенных расценками.

6. Сметные расценки на эксплуатацию строительных машин в базисных ценах Республики Карелия по состоянию на 01.01.2000 г. приведены в приложении № 1.

7. Сметные цены на материалы, изделия и конструкции в базисных ценах Республики Карелия по состоянию на 01.01.2000 г. приведены в приложении № 2.

8. Часовая оплата труда рабочих, занятых в строительстве и ремонтно-строительных работах с нормальными условиями труда базисных ценах Республики Карелия по состоянию на 01.01.2000 г. приведены в приложении № 3.

9. Таблица замены кодов приведена в приложении № 4.

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| ОТДЕЛ 01 ПОДГОТОВКА К КОНТРОЛЮ ПОВЕРХНОСТИ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ | | | | | | | |
| ТАБЛИЦА 39-01-001. ОЧИСТКА ПОВЕРХНОСТИ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ЩЕТКАМИ | | | | | | | |
| Измеритель: стык (расценки 01-18); 1 м шва (расценка 19) | | | | | | | |
| Очистка трубопроводов, диаметр, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-001-01 | 60 | 2,29 | 2,29 | - | - | - | 0,20 |
| 39-01-001-02 | 108 | 3,43 | 3,43 | - | - | - | 0,30 |
| 39-01-001-03 | 159 | 3,89 | 3,89 | - | - | - | 0,34 |
| 39-01-001-04 | 273 | 4,57 | 4,57 | - | - | - | 0,40 |
| 39-01-001-05 | 377 | 5,94 | 5,94 | - | - | - | 0,52 |
| 39-01-001-06 | 478 | 7,43 | 7,43 | - | - | - | 0,65 |
| 39-01-001-07 | 550 | 9,14 | 9,14 | - | - | - | 0,80 |
| 39-01-001-08 | 630 | 9,60 | 9,60 | - | - | - | 0,84 |
| 39-01-001-09 | 720 | 10,52 | 10,52 | - | - | - | 0,92 |
| 39-01-001-10 | 820 | 11,43 | 11,43 | - | - | - | 1,00 |
| 39-01-001-11 | 920 | 13,72 | 13,72 | - | - | - | 1,20 |
| 39-01-001-12 | 1020 | 14,86 | 14,86 | - | - | - | 1,30 |
| 39-01-001-13 | 1220 | 17,15 | 17,15 | - | - | - | 1,50 |
| 39-01-001-14 | 1420 | 20,57 | 20,57 | - | - | - | 1,80 |
| 39-01-001-15 | 1620 | 22,86 | 22,86 | - | - | - | 2,00 |
| 39-01-001-16 | 1820 | 26,29 | 26,29 | - | - | - | 2,30 |
| 39-01-001-17 | 2020 | 28,58 | 28,58 | - | - | - | 2,50 |
| 39-01-001-18 | 2220 | 34,29 | 34,29 | - | - | - | 3,00 |
| 39-01-001-19 | Очистка оборудования | 4,57 | 4,57 | - | - | - | 0,40 |
| ТАБЛИЦА 39-01-002. ПРОТИРКА ПОВЕРХНОСТИ АЦЕТОНОМ | | | | | | | |
| Измеритель: стык (расценки 01-18); 1 м шва (расценка 19) | | | | | | | |
| Протирка трубопроводов наружным диаметром, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-002-01 | 60 | 0,89 | 0,57 | - | - | 0,32 | 0,05 |
| 39-01-002-02 | 108 | 1,29 | 0,69 | - | - | 0,60 | 0,06 |
| 39-01-002-03 | 159 | 1,72 | 0,91 | - | - | 0,81 | 0,08 |
| 39-01-002-04 | 273 | 2,57 | 1,14 | - | - | 1,43 | 0,10 |
| 39-01-002-05 | 377 | 3,43 | 1,49 | - | - | 1,94 | 0,13 |
| 39-01-002-06 | 478 | 4,27 | 1,83 | - | - | 2,44 | 0,16 |
| 39-01-002-07 | 550 | 5,09 | 2,29 | - | - | 2,80 | 0,20 |
| 39-01-002-08 | 630 | 5,65 | 2,40 | - | - | 3,25 | 0,21 |
| 39-01-002-09 | 720 | 6,33 | 2,63 | - | - | 3,70 | 0,23 |
| 39-01-002-10 | 820 | 7,10 | 2,86 | - | - | 4,24 | 0,25 |
| 39-01-002-11 | 920 | 8,12 | 3,43 | - | - | 4,69 | 0,30 |
| 39-01-002-12 | 1020 | 8,89 | 3,66 | - | - | 5,23 | 0,32 |
| 39-01-002-13 | 1220 | 10,80 | 4,57 | - | - | 6,23 | 0,40 |
| 39-01-002-14 | 1420 | 12,34 | 5,03 | - | - | 7,31 | 0,44 |
| 39-01-002-15 | 1620 | 14,02 | 5,72 | - | - | 8,30 | 0,50 |
| 39-01-002-16 | 1820 | 16,24 | 6,86 | - | - | 9,38 | 0,60 |
| 39-01-002-17 | 2020 | 17,66 | 7,20 | - | - | 10,46 | 0,63 |
| 39-01-002-18 | 2220 | 19,54 | 8,00 | - | - | 11,54 | 0,70 |
| 39-01-002-19 | Протирка оборудования ацетоном | 2,76 | 1,14 | - | - | 1,62 | 0,10 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| ТАБЛИЦА 39-01-003. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 80 МКМ (V3) БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-01 | 3 | 1,75 | 0,91 | 0,84 | - | - | 0,08 |
| 39-01-003-02 | 6 | 2,09 | 1,14 | 0,95 | - | - | 0,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-03 | 4 | 2,92 | 1,49 | 1,43 | - | - | 0,13 |
| 39-01-003-04 | 8 | 3,38 | 1,71 | 1,67 | - | - | 0,15 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-05 | 4 | 3,85 | 1,94 | 1,91 | - | - | 0,17 |
| 39-01-003-06 | 8 | 4,56 | 2,29 | 2,27 | - | - | 0,20 |
| 39-01-003-07 | 12 | 5,25 | 2,63 | 2,62 | - | - | 0,23 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-08 | 4 | 5,02 | 2,51 | 2,51 | - | - | 0,22 |
| 39-01-003-09 | 8 | 5,95 | 2,97 | 2,98 | - | - | 0,26 |
| 39-01-003-10 | 14 | 7,00 | 3,54 | 3,46 | - | - | 0,31 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-11 | 6 | 6,42 | 3,20 | 3,22 | - | - | 0,28 |
| 39-01-003-12 | 10 | 7,71 | 3,89 | 3,82 | - | - | 0,34 |
| 39-01-003-13 | 20 | 10,27 | 5,14 | 5,13 | - | - | 0,45 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-14 | 6 | 8,17 | 4,11 | 4,06 | - | - | 0,36 |
| 39-01-003-15 | 10 | 9,57 | 4,80 | 4,77 | - | - | 0,42 |
| 39-01-003-16 | 20 | 13,54 | 6,86 | 6,68 | - | - | 0,60 |
| 39-01-003-17 | 28 | 15,99 | 8,00 | 7,99 | - | - | 0,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-133 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-18 | 6 | 9,10 | 4,57 | 4,53 | - | - | 0,40 |
| 39-01-003-19 | 10 | 11,33 | 5,72 | 5,61 | - | - | 0,50 |
| 39-01-003-20 | 20 | 15,30 | 7,66 | 7,64 | - | - | 0,67 |
| 39-01-003-21 | 36 | 22,29 | 11,43 | 10,86 | - | - | 1,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-22 | 6 | 13,54 | 6,86 | 6,68 | - | - | 0,60 |
| 39-01-003-23 | 10 | 15,99 | 8,00 | 7,99 | - | - | 0,70 |
| 39-01-003-24 | 20 | 22,29 | 11,43 | 10,86 | - | - | 1,00 |
| 39-01-003-25 | 30 | 29,06 | 14,86 | 14,20 | - | - | 1,30 |
| 39-01-003-26 | 45 | 33,85 | 17,15 | 16,70 | - | - | 1,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-27 | 6 | 14,36 | 7,20 | 7,16 | - | - | 0,63 |
| 39-01-003-28 | 10 | 16,81 | 8,46 | 8,35 | - | - | 0,74 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-003-29 | 20 | 23,12 | 11,43 | 11,69 | - | - | 1,00 |
| 39-01-003-30 | 30 | 29,89 | 14,86 | 15,03 | - | - | 1,30 |
| 39-01-003-31 | 40 | 34,69 | 17,15 | 17,54 | - | - | 1,50 |
| 39-01-003-32 | 50 | 41,45 | 20,57 | 20,88 | - | - | 1,80 |
| 39-01-003-33 | 60 | 48,22 | 24,00 | 24,22 | - | - | 2,10 |
| 39-01-003-34 | 70 | 54,99 | 27,43 | 27,56 | - | - | 2,40 |
| 39-01-003-35 | 80 | 63,73 | 32,00 | 31,73 | - | - | 2,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-299 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-36 | 6 | 15,99 | 8,00 | 7,99 | - | - | 0,70 |
| 39-01-003-37 | 10 | 18,45 | 9,26 | 9,19 | - | - | 0,81 |
| 39-01-003-38 | 20 | 27,08 | 13,72 | 13,36 | - | - | 1,20 |
| 39-01-003-39 | 30 | 33,85 | 17,15 | 16,70 | - | - | 1,50 |
| 39-01-003-40 | 40 | 40,61 | 20,57 | 20,04 | - | - | 1,80 |
| 39-01-003-41 | 50 | 48,22 | 24,00 | 24,22 | - | - | 2,10 |
| 39-01-003-42 | 60 | 54,99 | 27,43 | 27,56 | - | - | 2,40 |
| 39-01-003-43 | 70 | 61,76 | 30,86 | 30,90 | - | - | 2,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-44 | 6 | 16,81 | 8,46 | 8,35 | - | - | 0,74 |
| 39-01-003-45 | 10 | 20,31 | 10,29 | 10,02 | - | - | 0,90 |
| 39-01-003-46 | 20 | 29,06 | 14,86 | 14,20 | - | - | 1,30 |
| 39-01-003-47 | 30 | 36,66 | 18,29 | 18,37 | - | - | 1,60 |
| 39-01-003-48 | 40 | 43,43 | 21,72 | 21,71 | - | - | 1,90 |
| 39-01-003-49 | 50 | 52,18 | 26,29 | 25,89 | - | - | 2,30 |
| 39-01-003-50 | 60 | 60,92 | 30,86 | 30,06 | - | - | 2,70 |
| 39-01-003-51 | 70 | 66,55 | 33,15 | 33,40 | - | - | 2,90 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-52 | 10 | 23,12 | 11,43 | 11,69 | - | - | 1,00 |
| 39-01-003-53 | 20 | 33,85 | 17,15 | 16,70 | - | - | 1,50 |
| 39-01-003-54 | 30 | 41,45 | 20,57 | 20,88 | - | - | 1,80 |
| 39-01-003-55 | 40 | 52,18 | 26,29 | 25,89 | - | - | 2,30 |
| 39-01-003-56 | 50 | 60,92 | 30,86 | 30,06 | - | - | 2,70 |
| 39-01-003-57 | 60 | 68,53 | 34,29 | 34,24 | - | - | 3,00 |
| 39-01-003-58 | 80 | 79,26 | 40,01 | 39,25 | - | - | 3,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-59 | 10 | 27,08 | 13,72 | 13,36 | - | - | 1,20 |
| 39-01-003-60 | 20 | 36,66 | 18,29 | 18,37 | - | - | 1,60 |
| 39-01-003-61 | 30 | 47,38 | 24,00 | 23,38 | - | - | 2,10 |
| 39-01-003-62 | 40 | 56,97 | 28,58 | 28,39 | - | - | 2,50 |
| 39-01-003-63 | 50 | 66,55 | 33,15 | 33,40 | - | - | 2,90 |
| 39-01-003-64 | 60 | 79,26 | 40,01 | 39,25 | - | - | 3,50 |
| 39-01-003-65 | 70 | 88,84 | 44,58 | 44,26 | - | - | 3,90 |
| 39-01-003-66 | 90 | 104,36 | 52,58 | 51,78 | - | - | 4,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 465-480 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-67 | 10 | 29,89 | 14,86 | 15,03 | - | - | 1,30 |
| 39-01-003-68 | 20 | 41,45 | 20,57 | 20,88 | - | - | 1,80 |
| 39-01-003-69 | 30 | 54,15 | 27,43 | 26,72 | - | - | 2,40 |
| 39-01-003-70 | 40 | 65,72 | 33,15 | 32,57 | - | - | 2,90 |
| 39-01-003-71 | 50 | 77,27 | 38,86 | 38,41 | - | - | 3,40 |
| 39-01-003-72 | 60 | 88,84 | 44,58 | 44,26 | - | - | 3,90 |
| 39-01-003-73 | 70 | 100,40 | 50,29 | 50,11 | - | - | 4,40 |
| 39-01-003-74 | 90 | 117,90 | 59,44 | 58,46 | - | - | 5,20 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч | |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|--|------|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | материалы | | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | расход неучтенных материалов | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 500-560 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-75 | 10 | 34,69 | 17,15 | 17,54 | - | - | 1,50 |
| 39-01-003-76 | 20 | 48,22 | 24,00 | 24,22 | - | - | 2,10 |
| 39-01-003-77 | 30 | 61,76 | 30,86 | 30,90 | - | - | 2,70 |
| 39-01-003-78 | 40 | 75,30 | 37,72 | 37,58 | - | - | 3,30 |
| 39-01-003-79 | 50 | 88,84 | 44,58 | 44,26 | - | - | 3,90 |
| 39-01-003-80 | 60 | 102,38 | 51,44 | 50,94 | - | - | 4,50 |
| 39-01-003-81 | 70 | 115,91 | 58,29 | 57,62 | - | - | 5,10 |
| 39-01-003-82 | 90 | 129,45 | 65,15 | 64,30 | - | - | 5,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 600-630 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-83 | 10 | 41,45 | 20,57 | 20,88 | - | - | 1,80 |
| 39-01-003-84 | 20 | 54,99 | 27,43 | 27,56 | - | - | 2,40 |
| 39-01-003-85 | 30 | 70,50 | 35,43 | 35,07 | - | - | 3,10 |
| 39-01-003-86 | 40 | 86,02 | 43,43 | 42,59 | - | - | 3,80 |
| 39-01-003-87 | 50 | 100,40 | 50,29 | 50,11 | - | - | 4,40 |
| 39-01-003-88 | 60 | 115,91 | 58,29 | 57,62 | - | - | 5,10 |
| 39-01-003-89 | 70 | 130,29 | 65,15 | 65,14 | - | - | 5,70 |
| 39-01-003-90 | 90 | 145,80 | 73,15 | 72,65 | - | - | 6,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-91 | 10 | 45,41 | 22,86 | 22,55 | - | - | 2,00 |
| 39-01-003-92 | 20 | 61,76 | 30,86 | 30,90 | - | - | 2,70 |
| 39-01-003-93 | 30 | 80,09 | 40,01 | 40,08 | - | - | 3,50 |
| 39-01-003-94 | 40 | 97,59 | 49,15 | 48,44 | - | - | 4,30 |
| 39-01-003-95 | 50 | 115,91 | 58,29 | 57,62 | - | - | 5,10 |
| 39-01-003-96 | 60 | 132,26 | 66,29 | 65,97 | - | - | 5,80 |
| 39-01-003-97 | 70 | 148,62 | 74,30 | 74,32 | - | - | 6,50 |
| 39-01-003-98 | 90 | 166,11 | 83,44 | 82,67 | - | - | 7,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 820-860 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-99 | 10 | 54,99 | 27,43 | 27,56 | - | - | 2,40 |
| 39-01-003-100 | 20 | 75,30 | 37,72 | 37,58 | - | - | 3,30 |
| 39-01-003-101 | 30 | 95,61 | 48,01 | 47,60 | - | - | 4,20 |
| 39-01-003-102 | 40 | 117,90 | 59,44 | 58,46 | - | - | 5,20 |
| 39-01-003-103 | 50 | 137,06 | 68,58 | 68,48 | - | - | 6,00 |
| 39-01-003-104 | 60 | 157,37 | 78,87 | 78,50 | - | - | 6,90 |
| 39-01-003-105 | 70 | 175,70 | 88,01 | 87,69 | - | - | 7,70 |
| 39-01-003-106 | 80 | 200,79 | 100,58 | 100,21 | - | - | 8,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 920-980 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-107 | 10 | 61,76 | 30,86 | 30,90 | - | - | 2,70 |
| 39-01-003-108 | 20 | 86,02 | 43,43 | 42,59 | - | - | 3,80 |
| 39-01-003-109 | 30 | 109,14 | 54,86 | 54,28 | - | - | 4,80 |
| 39-01-003-110 | 40 | 132,26 | 66,29 | 65,97 | - | - | 5,80 |
| 39-01-003-111 | 50 | 155,38 | 77,72 | 77,66 | - | - | 6,80 |
| 39-01-003-112 | 60 | 183,70 | 96,01 | 87,69 | - | - | 8,40 |
| 39-01-003-113 | 70 | 200,79 | 100,58 | 100,21 | - | - | 8,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-114 | 10 | 77,27 | 38,86 | 38,41 | - | - | 3,40 |
| 39-01-003-115 | 20 | 105,19 | 52,58 | 52,61 | - | - | 4,60 |
| 39-01-003-116 | 30 | 136,22 | 68,58 | 67,64 | - | - | 6,00 |
| 39-01-003-117 | 40 | 166,11 | 83,44 | 82,67 | - | - | 7,30 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1420 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-118 | 10 | 90,82 | 45,72 | 45,10 | - | - | 4,00 |
| 39-01-003-119 | 20 | 123,52 | 61,72 | 61,80 | - | - | 5,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1620 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-120 | 10 | 102,38 | 51,44 | 50,94 | - | - | 4,50 |
| 39-01-003-121 | 20 | 141,02 | 70,87 | 70,15 | - | - | 6,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1840 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-122 | 10 | 117,90 | 59,44 | 58,46 | - | - | 5,20 |
| 39-01-003-123 | 20 | 161,32 | 81,15 | 80,17 | - | - | 7,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 2020 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-003-124 | 10 | 127,48 | 64,01 | 63,47 | - | - | 5,60 |
| 39-01-003-125 | 20 | 175,70 | 88,01 | 87,69 | - | - | 7,70 |
| ТАБЛИЦА 39-01-004. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 40 МКМ (V4) БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-01 | 3 | 2,45 | 1,26 | 1,19 | - | - | 0,11 |
| 39-01-004-02 | 6 | 2,92 | 1,49 | 1,43 | - | - | 0,13 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-03 | 4 | 4,32 | 2,29 | 2,03 | - | - | 0,20 |
| 39-01-004-04 | 8 | 4,79 | 2,40 | 2,39 | - | - | 0,21 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-05 | 4 | 5,48 | 2,74 | 2,74 | - | - | 0,24 |
| 39-01-004-06 | 8 | 6,65 | 3,43 | 3,22 | - | - | 0,30 |
| 39-01-004-07 | 12 | 7,71 | 3,89 | 3,82 | - | - | 0,34 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-08 | 4 | 7,24 | 3,66 | 3,58 | - | - | 0,32 |
| 39-01-004-09 | 8 | 8,86 | 4,57 | 4,29 | - | - | 0,40 |
| 39-01-004-10 | 14 | 9,80 | 4,91 | 4,89 | - | - | 0,43 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-11 | 6 | 9,10 | 4,57 | 4,53 | - | - | 0,40 |
| 39-01-004-12 | 10 | 11,09 | 5,72 | 5,37 | - | - | 0,50 |
| 39-01-004-13 | 20 | 14,60 | 7,32 | 7,28 | - | - | 0,64 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-14 | 6 | 11,45 | 5,72 | 5,73 | - | - | 0,50 |
| 39-01-004-15 | 10 | 13,66 | 6,86 | 6,80 | - | - | 0,60 |
| 39-01-004-16 | 20 | 19,14 | 9,60 | 9,54 | - | - | 0,84 |
| 39-01-004-17 | 28 | 22,88 | 11,43 | 11,45 | - | - | 1,00 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч | |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------------------|------------------------------|--|------|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | материалы | | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | расход неучтенных материалов | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-133 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-18 | 6 | 13,30 | 6,86 | 6,44 | - | - | 0,60 |
| 39-01-004-19 | 10 | 15,99 | 8,00 | 7,99 | - | - | 0,70 |
| 39-01-004-20 | 20 | 22,41 | 11,43 | 10,98 | - | - | 1,00 |
| 39-01-004-21 | 36 | 31,51 | 16,00 | 15,51 | - | - | 1,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-22 | 6 | 19,14 | 9,60 | 9,54 | - | - | 0,84 |
| 39-01-004-23 | 10 | 22,76 | 11,43 | 11,33 | - | - | 1,00 |
| 39-01-004-24 | 20 | 31,51 | 16,00 | 15,51 | - | - | 1,40 |
| 39-01-004-25 | 30 | 40,85 | 20,57 | 20,28 | - | - | 1,80 |
| 39-01-004-26 | 45 | 47,86 | 24,00 | 23,86 | - | - | 2,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-27 | 6 | 20,55 | 10,29 | 10,26 | - | - | 0,90 |
| 39-01-004-28 | 10 | 24,50 | 12,57 | 11,93 | - | - | 1,10 |
| 39-01-004-29 | 20 | 33,85 | 17,15 | 16,70 | - | - | 1,50 |
| 39-01-004-30 | 30 | 43,19 | 21,72 | 21,47 | - | - | 1,90 |
| 39-01-004-31 | 40 | 50,20 | 25,15 | 25,05 | - | - | 2,20 |
| 39-01-004-32 | 50 | 59,55 | 29,72 | 29,83 | - | - | 2,60 |
| 39-01-004-33 | 60 | 70,03 | 35,43 | 34,60 | - | - | 3,10 |
| 39-01-004-34 | 70 | 79,38 | 40,01 | 39,37 | - | - | 3,50 |
| 39-01-004-35 | 80 | 91,05 | 45,72 | 45,33 | - | - | 4,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-299мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-36 | 6 | 22,76 | 11,43 | 11,33 | - | - | 1,00 |
| 39-01-004-37 | 10 | 26,84 | 13,72 | 13,12 | - | - | 1,20 |
| 39-01-004-38 | 20 | 38,52 | 19,43 | 19,09 | - | - | 1,70 |
| 39-01-004-39 | 30 | 47,86 | 24,00 | 23,86 | - | - | 2,10 |
| 39-01-004-40 | 40 | 57,21 | 28,58 | 28,63 | - | - | 2,50 |
| 39-01-004-41 | 50 | 70,03 | 35,43 | 34,60 | - | - | 3,10 |
| 39-01-004-42 | 60 | 79,38 | 40,01 | 39,37 | - | - | 3,50 |
| 39-01-004-43 | 70 | 88,72 | 44,58 | 44,14 | - | - | 3,90 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-44 | 6 | 24,50 | 12,57 | 11,93 | - | - | 1,10 |
| 39-01-004-45 | 10 | 29,18 | 14,86 | 14,32 | - | - | 1,30 |
| 39-01-004-46 | 20 | 40,85 | 20,57 | 20,28 | - | - | 1,80 |
| 39-01-004-47 | 30 | 52,54 | 26,29 | 26,25 | - | - | 2,30 |
| 39-01-004-48 | 40 | 61,88 | 30,86 | 31,02 | - | - | 2,70 |
| 39-01-004-49 | 50 | 74,70 | 37,72 | 36,98 | - | - | 3,30 |
| 39-01-004-50 | 60 | 86,38 | 43,43 | 42,95 | - | - | 3,80 |
| 39-01-004-51 | 70 | 95,73 | 48,01 | 47,72 | - | - | 4,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-52 | 10 | 33,85 | 17,15 | 16,70 | - | - | 1,50 |
| 39-01-004-53 | 20 | 47,86 | 24,00 | 23,86 | - | - | 2,10 |
| 39-01-004-54 | 30 | 59,55 | 29,72 | 29,83 | - | - | 2,60 |
| 39-01-004-55 | 40 | 74,70 | 37,72 | 36,98 | - | - | 3,30 |
| 39-01-004-56 | 50 | 86,38 | 43,43 | 42,95 | - | - | 3,80 |
| 39-01-004-57 | 60 | 98,06 | 49,15 | 48,91 | - | - | 4,30 |
| 39-01-004-58 | 80 | 112,08 | 56,01 | 56,07 | - | - | 4,90 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-59 | 10 | 38,52 | 19,43 | 19,09 | - | - | 1.70 |
| 39-01-004-60 | 20 | 52,54 | 26,29 | 26,25 | - | - | 2.30 |
| 39-01-004-61 | 30 | 66,55 | 33,15 | 33,40 | - | - | 2.90 |
| 39-01-004-62 | 40 | 81,71 | 41,15 | 40,56 | - | - | 3.60 |
| 39-01-004-63 | 50 | 95,73 | 48,01 | 47,72 | - | - | 4.20 |
| 39-01-004-64 | 60 | 113,22 | 57,15 | 56,07 | - | - | 5.00 |
| 39-01-004-65 | 80 | 127,24 | 64,01 | 63,23 | - | - | 5.60 |
| 39-01-004-66 | 90 | 148,27 | 74,30 | 73,97 | - | - | 6.50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 465-480 мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-67 | 10 | 43,19 | 21,72 | 21,47 | - | - | 1.90 |
| 39-01-004-68 | 20 | 59,55 | 29,72 | 29,83 | - | - | 2.60 |
| 39-01-004-69 | 30 | 77,04 | 38,86 | 38,18 | - | - | 3.40 |
| 39-01-004-70 | 40 | 93,39 | 46,86 | 46,53 | - | - | 4.10 |
| 39-01-004-71 | 50 | 109,74 | 54,86 | 54,88 | - | - | 4.80 |
| 39-01-004-72 | 60 | 127,24 | 64,01 | 63,23 | - | - | 5.60 |
| 39-01-004-73 | 80 | 143,59 | 72,01 | 71,58 | - | - | 6.30 |
| 39-01-004-74 | 90 | 168,09 | 84,58 | 83,51 | - | - | 7.40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 500-560 мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-75 | 10 | 50,20 | 25,15 | 25,05 | - | - | 2.20 |
| 39-01-004-76 | 20 | 70,03 | 35,43 | 34,60 | - | - | 3.10 |
| 39-01-004-77 | 30 | 88,72 | 44,58 | 44,14 | - | - | 3.90 |
| 39-01-004-78 | 40 | 107,41 | 53,72 | 53,69 | - | - | 4.70 |
| 39-01-004-79 | 50 | 127,24 | 64,01 | 63,23 | - | - | 5.60 |
| 39-01-004-80 | 60 | 145,92 | 73,15 | 72,77 | - | - | 6.40 |
| 39-01-004-81 | 80 | 165,76 | 83,44 | 82,32 | - | - | 7.30 |
| 39-01-004-82 | 90 | 184,44 | 92,58 | 91,86 | - | - | 8.10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 600-630 мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-83 | 10 | 59,55 | 29,72 | 29,83 | - | - | 2.60 |
| 39-01-004-84 | 20 | 79,38 | 40,01 | 39,37 | - | - | 3.50 |
| 39-01-004-85 | 30 | 100,40 | 50,29 | 50,11 | - | - | 4.40 |
| 39-01-004-86 | 40 | 122,56 | 61,72 | 60,84 | - | - | 5,40 |
| 39-01-004-87 | 50 | 143,59 | 72,01 | 71,58 | - | - | 6,30 |
| 39-01-004-88 | 60 | 165,76 | 83,44 | 82,32 | - | - | 7,30 |
| 39-01-004-89 | 80 | 186,78 | 93,73 | 93,05 | - | - | 8,20 |
| 39-01-004-90 | 90 | 207,80 | 104,01 | 103,79 | - | - | 9,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 720 мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-91 | 10 | 64,21 | 32,00 | 32,21 | - | - | 2.80 |
| 39-01-004-92 | 20 | 88,72 | 44,58 | 44,14 | - | - | 3.90 |
| 39-01-004-93 | 30 | 114,41 | 57,15 | 57,26 | - | - | 5.00 |
| 39-01-004-94 | 40 | 138,91 | 69,72 | 69,19 | - | - | 6.10 |
| 39-01-004-95 | 50 | 165,76 | 83,44 | 82,32 | - | - | 7.30 |
| 39-01-004-96 | 60 | 189,12 | 94,87 | 94,25 | - | - | 8.30 |
| 39-01-004-97 | 80 | 213,62 | 107,44 | 106,18 | - | - | 9.40 |
| 39-01-004-98 | 90 | 236,98 | 118,87 | 118,11 | - | - | 10.40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 820-860 мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-99 | 10 | 79,38 | 40,01 | 39,37 | - | - | 3.50 |
| 39-01-004-100 | 20 | 107,41 | 53,72 | 53,69 | - | - | 4.70 |
| 39-01-004-101 | 30 | 136,58 | 68,58 | 68,00 | - | - | 6.00 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-004-102 | 40 | 168,09 | 84,58 | 83,51 | - | - | 7,40 |
| 39-01-004-103 | 50 | 196,13 | 98,30 | 97,83 | - | - | 8,60 |
| 39-01-004-104 | 60 | 226,44 | 114,30 | 112,14 | - | - | 10,00 |
| 39-01-004-105 | 70 | 251,00 | 125,73 | 125,27 | - | - | 11,00 |
| 39-01-004-106 | 80 | 291,75 | 148,59 | 143,16 | - | - | 13,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 920-980 мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-107 | 10 | 88,72 | 44,58 | 44,14 | - | - | 3,90 |
| 39-01-004-108 | 20 | 122,56 | 61,72 | 60,84 | - | - | 5,40 |
| 39-01-004-109 | 30 | 155,27 | 77,72 | 77,55 | - | - | 6,80 |
| 39-01-004-110 | 40 | 189,12 | 94,87 | 94,25 | - | - | 8,30 |
| 39-01-004-111 | 50 | 222,96 | 112,01 | 110,95 | - | - | 9,80 |
| 39-01-004-112 | 60 | 251,00 | 125,73 | 125,27 | - | - | 11,00 |
| 39-01-004-113 | 70 | 291,75 | 148,59 | 143,16 | - | - | 13,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1020-1220 мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-114 | 10 | 109,74 | 54,86 | 54,88 | - | - | 4,80 |
| 39-01-004-115 | 20 | 150,60 | 75,44 | 75,16 | - | - | 6,60 |
| 39-01-004-116 | 30 | 193,79 | 97,16 | 96,63 | - | - | 8,50 |
| 39-01-004-117 | 40 | 236,98 | 118,87 | 118,11 | - | - | 10,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1420 мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-118 | 10 | 129,57 | 65,15 | 64,42 | - | - | 5,70 |
| 39-01-004-119 | 20 | 177,43 | 89,15 | 88,28 | - | - | 7,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1620 мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-120 | 10 | 145,92 | 73,15 | 72,77 | - | - | 6,40 |
| 39-01-004-121 | 20 | 200,79 | 100,58 | 100,21 | - | - | 8,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1840 мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-122 | 10 | 168,09 | 84,58 | 83,51 | - | - | 7,40 |
| 39-01-004-123 | 20 | 229,97 | 115,44 | 114,53 | - | - | 10,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 2020 мм толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-004-124 | 10 | 182,11 | 91,44 | 90,67 | - | - | 8,00 |
| 39-01-004-125 | 20 | 251,00 | 125,73 | 125,27 | - | - | 11,00 |
| ТАБЛИЦА 39-01-005. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 20 МКМ (V5) БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-01 | 3 | 4,32 | 2,29 | 2,03 | - | - | 0,20 |
| 39-01-005-02 | 6 | 4,79 | 2,40 | 2,39 | - | - | 0,21 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-03 | 4 | 6,89 | 3,43 | 3,46 | - | - | 0,30 |
| 39-01-005-04 | 8 | 8,17 | 4,11 | 4,06 | - | - | 0,36 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|-------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | | всего | | в т.ч. оплата труда машинистов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-05 | 4 | 9,34 | 4,69 | 4,65 | - | - | 0,41 |
| 39-01-005-06 | 8 | 11,21 | 5,72 | 5,49 | - | - | 0,50 |
| 39-01-005-07 | 12 | 13,30 | 6,86 | 6,44 | - | - | 0,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-08 | 4 | 12,25 | 6,17 | 6,08 | - | - | 0,54 |
| 39-01-005-09 | 8 | 14,60 | 7,32 | 7,28 | - | - | 0,64 |
| 39-01-005-10 | 14 | 16,81 | 8,46 | 8,35 | - | - | 0,74 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-11 | 6 | 15,75 | 8,00 | 7,75 | - | - | 0,70 |
| 39-01-005-12 | 10 | 18,45 | 9,26 | 9,19 | - | - | 0,81 |
| 39-01-005-13 | 20 | 24,98 | 12,57 | 12,41 | - | - | 1,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-14 | 6 | 20,07 | 10,29 | 9,78 | - | - | 0,90 |
| 39-01-005-15 | 10 | 23,00 | 11,43 | 11,57 | - | - | 1,00 |
| 39-01-005-16 | 20 | 32,22 | 16,00 | 16,22 | - | - | 1,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-17 | 28 | 38,88 | 19,43 | 19,45 | - | - | 1,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-133 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-18 | 6 | 22,41 | 11,43 | 10,98 | - | - | 1,00 |
| 39-01-005-19 | 10 | 27,32 | 13,72 | 13,60 | - | - | 1,20 |
| 39-01-005-20 | 20 | 36,90 | 18,29 | 18,61 | - | - | 1,60 |
| 39-01-005-21 | 36 | 52,66 | 26,29 | 26,37 | - | - | 2,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-22 | 6 | 32,22 | 16,00 | 16,22 | - | - | 1,40 |
| 39-01-005-23 | 10 | 38,76 | 19,43 | 19,33 | - | - | 1,70 |
| 39-01-005-24 | 20 | 52,66 | 26,29 | 26,37 | - | - | 2,30 |
| 39-01-005-25 | 30 | 68,77 | 34,29 | 34,48 | - | - | 3,00 |
| 39-01-005-26 | 45 | 81,71 | 41,15 | 40,56 | - | - | 3,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-27 | 6 | 34,57 | 17,15 | 17,42 | - | - | 1,50 |
| 39-01-005-28 | 10 | 40,85 | 20,57 | 20,28 | - | - | 1,80 |
| 39-01-005-29 | 20 | 56,97 | 28,58 | 28,39 | - | - | 2,50 |
| 39-01-005-30 | 30 | 73,09 | 36,58 | 36,51 | - | - | 3,20 |
| 39-01-005-31 | 40 | 86,02 | 43,43 | 42,59 | - | - | 3,80 |
| 39-01-005-32 | 50 | 102,14 | 51,44 | 50,70 | - | - | 4,50 |
| 39-01-005-33 | 60 | 118,25 | 59,44 | 58,81 | - | - | 5,20 |
| 39-01-005-34 | 70 | 134,37 | 67,44 | 66,93 | - | - | 5,90 |
| 39-01-005-35 | 80 | 154,79 | 77,72 | 77,07 | - | - | 6,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-299 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-36 | 6 | 38,76 | 19,43 | 19,33 | - | - | 1,70 |
| 39-01-005-37 | 10 | 45,17 | 22,86 | 22,31 | - | - | 2,00 |
| 39-01-005-38 | 20 | 65,60 | 33,15 | 32,45 | - | - | 2,90 |
| 39-01-005-39 | 30 | 81,71 | 41,15 | 40,56 | - | - | 3,60 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-005-40 | 40 | 97,82 | 49,15 | 48,67 | - | - | 4,30 |
| 39-01-005-41 | 50 | 118,25 | 59,44 | 58,81 | - | - | 5,20 |
| 39-01-005-42 | 60 | 134,37 | 67,44 | 66,93 | - | - | 5,90 |
| 39-01-005-43 | 70 | 150,48 | 75,44 | 75,04 | - | - | 6,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-44 | 6 | 40,85 | 20,57 | 20,28 | - | - | 1,80 |
| 39-01-005-45 | 10 | 48,34 | 24,00 | 24,34 | - | - | 2,10 |
| 39-01-005-46 | 20 | 68,77 | 34,29 | 34,48 | - | - | 3,00 |
| 39-01-005-47 | 30 | 89,20 | 44,58 | 44,62 | - | - | 3,90 |
| 39-01-005-48 | 40 | 105,31 | 52,58 | 52,73 | - | - | 4,60 |
| 39-01-005-49 | 50 | 125,74 | 62,87 | 62,87 | - | - | 5,50 |
| 39-01-005-50 | 60 | 146,16 | 73,15 | 73,01 | - | - | 6,40 |
| 39-01-005-51 | 70 | 162,27 | 81,15 | 81,12 | - | - | 7,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-52 | 10 | 56,97 | 28,58 | 28,39 | - | - | 2,50 |
| 39-01-005-53 | 20 | 81,71 | 41,15 | 40,56 | - | - | 3,60 |
| 39-01-005-54 | 30 | 102,14 | 51,44 | 50,70 | - | - | 4,50 |
| 39-01-005-55 | 40 | 125,74 | 62,87 | 62,87 | - | - | 5,50 |
| 39-01-005-56 | 50 | 146,16 | 73,15 | 73,01 | - | - | 6,40 |
| 39-01-005-57 | 60 | 166,59 | 83,44 | 83,15 | - | - | 7,30 |
| 39-01-005-58 | 80 | 191,33 | 96,01 | 95,32 | - | - | 8,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-59 | 10 | 65,60 | 33,15 | 32,45 | - | - | 2,90 |
| 39-01-005-60 | 20 | 89,20 | 44,58 | 44,62 | - | - | 3,90 |
| 39-01-005-61 | 30 | 113,94 | 57,15 | 56,79 | - | - | 5,00 |
| 39-01-005-62 | 40 | 138,68 | 69,72 | 68,96 | - | - | 6,10 |
| 39-01-005-63 | 50 | 162,27 | 81,15 | 81,12 | - | - | 7,10 |
| 39-01-005-64 | 60 | 191,33 | 96,01 | 95,32 | - | - | 8,40 |
| 39-01-005-65 | 70 | 216,08 | 108,59 | 107,49 | - | - | 9,50 |
| 39-01-005-66 | 90 | 251,00 | 125,73 | 125,27 | - | - | 11,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 465-480 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-67 | 10 | 73,09 | 36,58 | 36,51 | - | - | 3,20 |
| 39-01-005-68 | 20 | 102,14 | 51,44 | 50,70 | - | - | 4,50 |
| 39-01-005-69 | 30 | 130,05 | 65,15 | 64,90 | - | - | 5,70 |
| 39-01-005-70 | 40 | 159,11 | 80,01 | 79,10 | - | - | 7,00 |
| 39-01-005-71 | 50 | 187,02 | 93,73 | 93,29 | - | - | 8,20 |
| 39-01-005-72 | 60 | 216,08 | 108,59 | 107,49 | - | - | 9,50 |
| 39-01-005-73 | 70 | 247,42 | 125,73 | 121,69 | - | - | 11,00 |
| 39-01-005-74 | 90 | 290,56 | 148,59 | 141,97 | - | - | 13,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 500-560 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-75 | 10 | 86,02 | 43,43 | 42,59 | - | - | 3,80 |
| 39-01-005-76 | 20 | 118,25 | 59,44 | 58,81 | - | - | 5,20 |
| 39-01-005-77 | 30 | 150,48 | 75,44 | 75,04 | - | - | 6,60 |
| 39-01-005-78 | 40 | 182,70 | 91,44 | 91,26 | - | - | 8,00 |
| 39-01-005-79 | 50 | 216,08 | 108,59 | 107,49 | - | - | 9,50 |
| 39-01-005-80 | 60 | 249,80 | 125,73 | 124,07 | - | - | 11,00 |
| 39-01-005-81 | 70 | 276,74 | 137,16 | 139,58 | - | - | 12,00 |
| 39-01-005-82 | 90 | 316,30 | 160,02 | 156,28 | - | - | 14,00 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 600-630 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-83 | 10 | 102,14 | 51,44 | 50,70 | - | - | 4,50 |
| 39-01-005-84 | 20 | 134,37 | 67,44 | 66,93 | - | - | 5,90 |
| 39-01-005-85 | 30 | 170,91 | 85,73 | 85,18 | - | - | 7,50 |
| 39-01-005-86 | 40 | 207,44 | 104,01 | 103,43 | - | - | 9,10 |
| 39-01-005-87 | 50 | 247,42 | 125,73 | 121,69 | - | - | 11,00 |
| 39-01-005-88 | 60 | 276,74 | 137,16 | 139,58 | - | - | 12,00 |
| 39-01-005-89 | 70 | 318,69 | 160,02 | 158,67 | - | - | 14,00 |
| 39-01-005-90 | 90 | 359,44 | 182,88 | 176,56 | - | - | 16,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-91 | 10 | 109,62 | 54,86 | 54,76 | - | - | 4,80 |
| 39-01-005-92 | 20 | 150,48 | 75,44 | 75,04 | - | - | 6,60 |
| 39-01-005-93 | 30 | 195,65 | 98,30 | 97,35 | - | - | 8,60 |
| 39-01-005-94 | 40 | 231,93 | 114,30 | 117,63 | - | - | 10,00 |
| 39-01-005-95 | 50 | 276,74 | 137,16 | 139,58 | - | - | 12,00 |
| 39-01-005-96 | 60 | 319,88 | 160,02 | 159,86 | - | - | 14,00 |
| 39-01-005-97 | 70 | 363,02 | 182,88 | 180,14 | - | - | 16,00 |
| 39-01-005-98 | 90 | 406,16 | 205,74 | 200,42 | - | - | 18,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 820-860 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-99 | 10 | 134,37 | 67,44 | 66,93 | - | - | 5,90 |
| 39-01-005-100 | 20 | 182,70 | 91,44 | 91,26 | - | - | 8,00 |
| 39-01-005-101 | 30 | 229,90 | 114,30 | 115,60 | - | - | 10,00 |
| 39-01-005-102 | 40 | 290,56 | 148,59 | 141,97 | - | - | 13,00 |
| 39-01-005-103 | 50 | 337,28 | 171,45 | 165,83 | - | - | 15,00 |
| 39-01-005-104 | 60 | 385,19 | 194,31 | 190,88 | - | - | 17,00 |
| 39-01-005-105 | 70 | 430,72 | 217,17 | 213,55 | - | - | 19,00 |
| 39-01-005-106 | 80 | 483,40 | 240,03 | 243,37 | - | - | 21,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 920-980 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-107 | 10 | 150,48 | 75,44 | 75,04 | - | - | 6,60 |
| 39-01-005-108 | 20 | 207,44 | 104,01 | 103,43 | - | - | 9,10 |
| 39-01-005-109 | 30 | 269,58 | 137,16 | 132,42 | - | - | 12,00 |
| 39-01-005-110 | 40 | 319,88 | 160,02 | 159,86 | - | - | 14,00 |
| 39-01-005-111 | 50 | 382,80 | 194,31 | 188,49 | - | - | 17,00 |
| 39-01-005-112 | 60 | 430,72 | 217,17 | 213,55 | - | - | 19,00 |
| 39-01-005-113 | 70 | 483,40 | 240,03 | 243,37 | - | - | 21,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-114 | 10 | 187,02 | 93,73 | 93,29 | - | - | 8,20 |
| 39-01-005-115 | 20 | 253,38 | 125,73 | 127,65 | - | - | 11,00 |
| 39-01-005-116 | 30 | 336,08 | 171,45 | 164,63 | - | - | 15,00 |
| 39-01-005-117 | 40 | 406,16 | 205,74 | 200,42 | - | - | 18,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1420 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-118 | 10 | 219,25 | 109,73 | 109,52 | - | - | 9,60 |
| 39-01-005-119 | 20 | 298,91 | 148,59 | 150,32 | - | - | 13,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1620 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-120 | 10 | 249,80 | 125,73 | 124,07 | - | - | 11,00 |
| 39-01-005-121 | 20 | 342,05 | 171,45 | 170,60 | - | - | 15,00 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1840 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-122 | 10 | 290,56 | 148,59 | 141,97 | - | - | 13,00 |
| 39-01-005-123 | 20 | 388,77 | 194,31 | 194,46 | - | - | 17,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 2020 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-005-124 | 10 | 313,92 | 160,02 | 153,90 | - | - | 14,00 |
| 39-01-005-125 | 20 | 430,72 | 217,17 | 213,55 | - | - | 19,00 |
| ТАБЛИЦА 39-01-006. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 80 МКМ (V3) СО СНЯТИЕМ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-01 | 3 | 3,38 | 1,71 | 1,67 | - | - | 0,15 |
| 39-01-006-02 | 6 | 3,85 | 1,94 | 1,91 | - | - | 0,17 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-03 | 4 | 5,25 | 2,63 | 2,62 | - | - | 0,23 |
| 39-01-006-04 | 8 | 6,53 | 3,43 | 3,10 | - | - | 0,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-05 | 4 | 7,47 | 3,77 | 3,70 | - | - | 0,33 |
| 39-01-006-06 | 8 | 8,86 | 4,57 | 4,29 | - | - | 0,40 |
| 39-01-006-07 | 12 | 10,04 | 5,03 | 5,01 | - | - | 0,44 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-08 | 4 | 9,57 | 4,80 | 4,77 | - | - | 0,42 |
| 39-01-006-09 | 8 | 11,33 | 5,72 | 5,61 | - | - | 0,50 |
| 39-01-006-10 | 14 | 13,30 | 6,86 | 6,44 | - | - | 0,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-11 | 6 | 12,03 | 6,06 | 5,97 | - | - | 0,53 |
| 39-01-006-12 | 10 | 14,13 | 7,09 | 7,04 | - | - | 0,62 |
| 39-01-006-13 | 20 | 18,91 | 9,49 | 9,42 | - | - | 0,83 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-14 | 6 | 15,06 | 7,54 | 7,52 | - | - | 0,66 |
| 39-01-006-15 | 10 | 18,21 | 9,14 | 9,07 | - | - | 0,80 |
| 39-01-006-16 | 20 | 24,98 | 12,57 | 12,41 | - | - | 1,10 |
| 39-01-006-17 | 28 | 29,18 | 14,86 | 14,32 | - | - | 1,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-133 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-18 | 6 | 17,73 | 9,14 | 8,59 | - | - | 0,80 |
| 39-01-006-19 | 10 | 21,02 | 10,52 | 10,50 | - | - | 0,92 |
| 39-01-006-20 | 20 | 29,18 | 14,86 | 14,32 | - | - | 1,30 |
| 39-01-006-21 | 36 | 40,61 | 20,57 | 20,04 | - | - | 1,80 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-22 | 6 | 24,98 | 12,57 | 12,41 | - | - | 1,10 |
| 39-01-006-23 | 10 | 30,13 | 14,86 | 15,27 | - | - | 1,30 |
| 39-01-006-24 | 20 | 40,61 | 20,57 | 20,04 | - | - | 1,80 |
| 39-01-006-25 | 30 | 54,15 | 27,43 | 26,72 | - | - | 2,40 |
| 39-01-006-26 | 45 | 65,60 | 33,15 | 32,45 | - | - | 2,90 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-27 | 6 | 27,08 | 13,72 | 13,36 | - | - | 1,20 |
| 39-01-006-28 | 10 | 32,22 | 16,00 | 16,22 | - | - | 1,40 |
| 39-01-006-29 | 20 | 44,81 | 22,86 | 21,95 | - | - | 2,00 |
| 39-01-006-30 | 30 | 57,21 | 28,58 | 28,63 | - | - | 2,50 |
| 39-01-006-31 | 40 | 67,69 | 34,29 | 33,40 | - | - | 3,00 |
| 39-01-006-32 | 50 | 77,99 | 38,86 | 39,13 | - | - | 3,40 |
| 39-01-006-33 | 60 | 91,53 | 45,72 | 45,81 | - | - | 4,00 |
| 39-01-006-34 | 70 | 102,98 | 51,44 | 51,54 | - | - | 4,50 |
| 39-01-006-35 | 80 | 115,37 | 57,15 | 58,22 | - | - | 5,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-279 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-36 | 6 | 30,13 | 14,86 | 15,27 | - | - | 1,30 |
| 39-01-006-37 | 10 | 36,42 | 18,29 | 18,13 | - | - | 1,60 |
| 39-01-006-38 | 20 | 52,06 | 26,29 | 25,77 | - | - | 2,30 |
| 39-01-006-39 | 30 | 65,60 | 33,15 | 32,45 | - | - | 2,90 |
| 39-01-006-40 | 40 | 77,99 | 38,86 | 39,13 | - | - | 3,40 |
| 39-01-006-41 | 50 | 91,53 | 45,72 | 45,81 | - | - | 4,00 |
| 39-01-006-42 | 60 | 105,07 | 52,58 | 52,49 | - | - | 4,60 |
| 39-01-006-43 | 70 | 118,61 | 59,44 | 59,17 | - | - | 5,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-44 | 6 | 32,22 | 16,00 | 16,22 | - | - | 1,40 |
| 39-01-006-45 | 10 | 40,61 | 20,57 | 20,04 | - | - | 1,80 |
| 39-01-006-46 | 20 | 54,15 | 27,43 | 26,72 | - | - | 2,40 |
| 39-01-006-47 | 30 | 69,60 | 34,29 | 35,31 | - | - | 3,00 |
| 39-01-006-48 | 40 | 84,28 | 42,29 | 41,99 | - | - | 3,70 |
| 39-01-006-49 | 50 | 99,92 | 50,29 | 49,63 | - | - | 4,40 |
| 39-01-006-50 | 60 | 114,41 | 57,15 | 57,26 | - | - | 5,00 |
| 39-01-006-51 | 70 | 130,05 | 65,15 | 64,90 | - | - | 5,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-52 | 10 | 45,77 | 22,86 | 22,91 | - | - | 2,00 |
| 39-01-006-53 | 20 | 63,50 | 32,00 | 31,50 | - | - | 2,80 |
| 39-01-006-54 | 30 | 82,19 | 41,15 | 41,04 | - | - | 3,60 |
| 39-01-006-55 | 40 | 99,92 | 50,29 | 49,63 | - | - | 4,40 |
| 39-01-006-56 | 50 | 116,51 | 58,29 | 58,22 | - | - | 5,10 |
| 39-01-006-57 | 60 | 132,14 | 66,29 | 65,85 | - | - | 5,80 |
| 39-01-006-58 | 80 | 149,88 | 75,44 | 74,44 | - | - | 6,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-59 | 10 | 54,15 | 27,43 | 26,72 | - | - | 2,40 |
| 39-01-006-60 | 20 | 70,74 | 35,43 | 35,31 | - | - | 3,10 |
| 39-01-006-61 | 30 | 91,53 | 45,72 | 45,81 | - | - | 4,00 |
| 39-01-006-62 | 40 | 111,37 | 56,01 | 55,36 | - | - | 4,90 |
| 39-01-006-63 | 50 | 127,95 | 64,01 | 63,94 | - | - | 5,60 |
| 39-01-006-64 | 60 | 149,88 | 75,44 | 74,44 | - | - | 6,60 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-006-65 | 70 | 170,67 | 85,73 | 84,94 | - | - | 7,50 |
| 39-01-006-66 | 90 | 200,79 | 100,58 | 100,21 | - | - | 8,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 465-480 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-67 | 10 | 59,31 | 29,72 | 29,59 | - | - | 2,60 |
| 39-01-006-68 | 20 | 80,09 | 40,01 | 40,08 | - | - | 3,50 |
| 39-01-006-69 | 30 | 105,07 | 52,58 | 52,49 | - | - | 4,60 |
| 39-01-006-70 | 40 | 125,86 | 62,87 | 62,99 | - | - | 5,50 |
| 39-01-006-71 | 50 | 147,79 | 74,30 | 73,49 | - | - | 6,50 |
| 39-01-006-72 | 60 | 168,57 | 84,58 | 83,99 | - | - | 7,40 |
| 39-01-006-73 | 70 | 191,45 | 96,01 | 95,44 | - | - | 8,40 |
| 39-01-006-74 | 90 | 224,06 | 114,30 | 109,76 | - | - | 10,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 500-560 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-75 | 10 | 70,74 | 35,43 | 35,31 | - | - | 3,10 |
| 39-01-006-76 | 20 | 93,63 | 46,86 | 46,77 | - | - | 4,10 |
| 39-01-006-77 | 30 | 120,71 | 60,58 | 60,13 | - | - | 5,30 |
| 39-01-006-78 | 40 | 147,79 | 74,30 | 73,49 | - | - | 6,50 |
| 39-01-006-79 | 50 | 170,67 | 85,73 | 84,94 | - | - | 7,50 |
| 39-01-006-80 | 60 | 191,45 | 96,01 | 95,44 | - | - | 8,40 |
| 39-01-006-81 | 70 | 220,63 | 110,87 | 109,76 | - | - | 9,70 |
| 39-01-006-82 | 90 | 249,80 | 125,73 | 124,07 | - | - | 11,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 600-630 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-83 | 10 | 82,19 | 41,15 | 41,04 | - | - | 3,60 |
| 39-01-006-84 | 20 | 107,17 | 53,72 | 53,45 | - | - | 4,70 |
| 39-01-006-85 | 30 | 138,44 | 69,72 | 68,72 | - | - | 6,10 |
| 39-01-006-86 | 40 | 166,47 | 83,44 | 83,03 | - | - | 7,30 |
| 39-01-006-87 | 50 | 191,45 | 96,01 | 95,44 | - | - | 8,40 |
| 39-01-006-88 | 60 | 220,63 | 110,87 | 109,76 | - | - | 9,70 |
| 39-01-006-89 | 70 | 249,80 | 125,73 | 124,07 | - | - | 11,00 |
| 39-01-006-90 | 90 | 277,84 | 139,45 | 138,39 | - | - | 12,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-91 | 10 | 90,58 | 45,72 | 44,86 | - | - | 4,00 |
| 39-01-006-92 | 20 | 120,71 | 60,58 | 60,13 | - | - | 5,30 |
| 39-01-006-93 | 30 | 162,27 | 81,15 | 81,12 | - | - | 7,10 |
| 39-01-006-94 | 40 | 189,36 | 94,87 | 94,49 | - | - | 8,30 |
| 39-01-006-95 | 50 | 220,63 | 110,87 | 109,76 | - | - | 9,70 |
| 39-01-006-96 | 60 | 249,80 | 125,73 | 124,07 | - | - | 11,00 |
| 39-01-006-97 | 70 | 291,75 | 148,59 | 143,16 | - | - | 13,00 |
| 39-01-006-98 | 90 | 364,22 | 182,88 | 181,34 | - | - | 16,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 820-860 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-99 | 10 | 109,26 | 54,86 | 54,40 | - | - | 4,80 |
| 39-01-006-100 | 20 | 145,68 | 73,15 | 72,53 | - | - | 6,40 |
| 39-01-006-101 | 30 | 186,31 | 93,73 | 92,58 | - | - | 8,20 |
| 39-01-006-102 | 40 | 229,97 | 115,44 | 114,53 | - | - | 10,10 |
| 39-01-006-103 | 50 | 258,00 | 129,16 | 128,84 | - | - | 11,30 |
| 39-01-006-104 | 60 | 296,52 | 148,59 | 147,93 | - | - | 13,00 |
| 39-01-006-105 | 70 | 335,04 | 168,02 | 167,02 | - | - | 14,70 |
| 39-01-006-106 | 80 | 385,19 | 194,31 | 190,88 | - | - | 17,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 920-980 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-107 | 10 | 122,80 | 61,72 | 61,08 | - | - | 5,40 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| | | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-006-108 | 20 | 164,38 | 82,30 | 82,08 | - | - | 7,20 |
| 39-01-006-109 | 30 | 210,14 | 105,16 | 104,98 | - | - | 9,20 |
| 39-01-006-110 | 40 | 258,00 | 129,16 | 128,84 | - | - | 11,30 |
| 39-01-006-111 | 50 | 296,52 | 148,59 | 147,93 | - | - | 13,00 |
| 39-01-006-112 | 60 | 335,04 | 168,02 | 167,02 | - | - | 14,70 |
| 39-01-006-113 | 70 | 385,19 | 194,31 | 190,88 | - | - | 17,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-114 | 10 | 152,93 | 76,58 | 76,35 | - | - | 6,70 |
| 39-01-006-115 | 20 | 200,79 | 100,58 | 100,21 | - | - | 8,80 |
| 39-01-006-116 | 30 | 268,49 | 134,87 | 133,62 | - | - | 11,80 |
| 39-01-006-117 | 40 | 325,70 | 163,45 | 162,25 | - | - | 14,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1420 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-118 | 10 | 177,91 | 89,15 | 88,76 | - | - | 7,80 |
| 39-01-006-119 | 20 | 239,32 | 120,02 | 119,30 | - | - | 10,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1620 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-120 | 10 | 200,79 | 100,58 | 100,21 | - | - | 8,80 |
| 39-01-006-121 | 20 | 270,78 | 137,16 | 133,62 | - | - | 12,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1840 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-122 | 10 | 229,97 | 115,44 | 114,53 | - | - | 10,10 |
| 39-01-006-123 | 20 | 305,86 | 153,16 | 152,70 | - | - | 13,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 2020 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-006-124 | 10 | 249,80 | 125,73 | 124,07 | - | - | 11,00 |
| 39-01-006-125 | 20 | 335,04 | 168,02 | 167,02 | - | - | 14,70 |
| ТАБЛИЦА 39-01-007. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 40мкм (V4) СО СНЯТИЕМ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-01 | 3 | 4,32 | 2,29 | 2,03 | - | - | 0,20 |
| 39-01-007-02 | 6 | 4,79 | 2,40 | 2,39 | - | - | 0,21 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-03 | 4 | 6,77 | 3,43 | 3,34 | - | - | 0,30 |
| 39-01-007-04 | 8 | 7,94 | 4,00 | 3,94 | - | - | 0,35 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-05 | 4 | 3,4 | 4,69 | 4,65 | - | - | 0,41 |
| 39-01-007-06 | 8 | 11,09 | 5,72 | 5,37 | - | - | 0,50 |
| 39-01-007-07 | 12 | 12,49 | 6,29 | 6,20 | - | - | 0,55 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-08 | 4 | 12,03 | 6,06 | 5,97 | - | - | 0,53 |
| 39-01-007-09 | 8 | 14,13 | 7,09 | 7,04 | - | - | 0,62 |
| 39-01-007-10 | 14 | 15,99 | 8,00 | 7,99 | - | - | 0,70 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-11 | 6 | 14,83 | 7,43 | 7,40 | - | - | 0,65 |
| 39-01-007-12 | 10 | 17,97 | 9,14 | 8,83 | - | - | 0,80 |
| 39-01-007-13 | 20 | 23,24 | 11,43 | 11,81 | - | - | 1,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-14 | 6 | 18,91 | 9,49 | 9,42 | - | - | 0,83 |
| 39-01-007-15 | 10 | 22,76 | 11,43 | 11,33 | - | - | 1,00 |
| 39-01-007-16 | 20 | 31,51 | 16,00 | 15,51 | - | - | 1,40 |
| 39-01-007-17 | 28 | 36,19 | 18,29 | 17,90 | - | - | 1,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-133 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-18 | 6 | 21,60 | 10,86 | 10,74 | - | - | 0,95 |
| 39-01-007-19 | 10 | 26,84 | 13,72 | 13,12 | - | - | 1,20 |
| 39-01-007-20 | 20 | 36,19 | 18,29 | 17,90 | - | - | 1,60 |
| 39-01-007-21 | 36 | 50,20 | 25,15 | 25,05 | - | - | 2,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-22 | 6 | 31,51 | 16,00 | 15,51 | - | - | 1,40 |
| 39-01-007-23 | 10 | 38,52 | 19,43 | 19,09 | - | - | 1,70 |
| 39-01-007-24 | 20 | 50,20 | 25,15 | 25,05 | - | - | 2,20 |
| 39-01-007-25 | 30 | 66,55 | 33,15 | 33,40 | - | - | 2,90 |
| 39-01-007-26 | 45 | 81,71 | 41,15 | 40,56 | - | - | 3,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-27 | 6 | 33,85 | 17,15 | 16,70 | - | - | 1,50 |
| 39-01-007-28 | 10 | 40,85 | 20,57 | 20,28 | - | - | 1,80 |
| 39-01-007-29 | 20 | 54,87 | 27,43 | 27,44 | - | - | 2,40 |
| 39-01-007-30 | 30 | 72,37 | 36,58 | 35,79 | - | - | 3,20 |
| 39-01-007-31 | 40 | 84,05 | 42,29 | 41,76 | - | - | 3,70 |
| 39-01-007-32 | 50 | 98,06 | 49,15 | 48,91 | - | - | 4,30 |
| 39-01-007-33 | 60 | 114,41 | 57,15 | 57,26 | - | - | 5,00 |
| 39-01-007-34 | 70 | 129,57 | 65,15 | 64,42 | - | - | 5,70 |
| 39-01-007-35 | 80 | 145,92 | 73,15 | 72,77 | - | - | 6,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-299 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-36 | 6 | 38,52 | 19,43 | 19,09 | - | - | 1,70 |
| 39-01-007-37 | 10 | 45,53 | 22,86 | 22,67 | - | - | 2,00 |
| 39-01-007-38 | 20 | 64,21 | 32,00 | 32,21 | - | - | 2,80 |
| 39-01-007-39 | 30 | 81,71 | 41,15 | 40,56 | - | - | 3,60 |
| 39-01-007-40 | 40 | 98,06 | 49,15 | 48,91 | - | - | 4,30 |
| 39-01-007-41 | 50 | 114,41 | 57,15 | 57,26 | - | - | 5,00 |
| 39-01-007-42 | 60 | 131,91 | 66,29 | 65,62 | - | - | 5,80 |
| 39-01-007-43 | 70 | 148,27 | 74,30 | 73,97 | - | - | 6,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-44 | 6 | 40,85 | 20,57 | 20,28 | - | - | 1,80 |
| 39-01-007-45 | 10 | 50,20 | 25,15 | 25,05 | - | - | 2,20 |
| 39-01-007-46 | 20 | 67,69 | 34,29 | 33,40 | - | - | 3,00 |
| 39-01-007-47 | 30 | 88,72 | 44,58 | 44,14 | - | - | 3,90 |
| 39-01-007-48 | 40 | 105,07 | 52,58 | 52,49 | - | - | 4,60 |
| 39-01-007-49 | 50 | 124,91 | 62,87 | 62,04 | - | - | 5,50 |
| 39-01-007-50 | 60 | 143,59 | 72,01 | 71,58 | - | - | 6,30 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|------------------------------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | материалы | | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | расход неучтенных материалов | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-007-51 | 70 | 163,42 | 82,30 | 81,12 | - | - | 7,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-52 | 10 | 57,21 | 28,58 | 28,63 | - | - | 2,50 |
| 39-01-007-53 | 20 | 79,38 | 40,01 | 39,37 | - | - | 3,50 |
| 39-01-007-54 | 30 | 102,74 | 51,44 | 51,30 | - | - | 4,50 |
| 39-01-007-55 | 40 | 124,91 | 62,87 | 62,04 | - | - | 5,50 |
| 39-01-007-56 | 50 | 145,92 | 73,15 | 72,77 | - | - | 6,40 |
| 39-01-007-57 | 60 | 165,76 | 83,44 | 82,32 | - | - | 7,30 |
| 39-01-007-58 | 80 | 186,78 | 93,73 | 93,05 | - | - | 8,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-59 | 10 | 67,69 | 34,29 | 33,40 | - | - | 3,00 |
| 39-01-007-60 | 20 | 88,72 | 44,58 | 44,14 | - | - | 3,90 |
| 39-01-007-61 | 30 | 114,41 | 57,15 | 57,26 | - | - | 5,00 |
| 39-01-007-62 | 40 | 138,91 | 69,72 | 69,19 | - | - | 6,10 |
| 39-01-007-63 | 50 | 159,94 | 80,01 | 79,93 | - | - | 7,00 |
| 39-01-007-64 | 60 | 186,78 | 93,73 | 93,05 | - | - | 8,20 |
| 39-01-007-65 | 70 | 213,62 | 107,44 | 106,18 | - | - | 9,40 |
| 39-01-007-66 | 90 | 251,00 | 125,73 | 125,27 | - | - | 11,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 465-480 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-67 | 10 | 74,70 | 37,72 | 36,98 | - | - | 3,30 |
| 39-01-007-68 | 20 | 100,40 | 50,29 | 50,11 | - | - | 4,40 |
| 39-01-007-69 | 30 | 131,91 | 66,29 | 65,62 | - | - | 5,80 |
| 39-01-007-70 | 40 | 158,75 | 80,01 | 78,74 | - | - | 7,00 |
| 39-01-007-71 | 50 | 184,44 | 92,58 | 91,86 | - | - | 8,10 |
| 39-01-007-72 | 60 | 210,14 | 105,16 | 104,98 | - | - | 9,20 |
| 39-01-007-73 | 70 | 239,32 | 120,02 | 119,30 | - | - | 10,50 |
| 39-01-007-74 | 90 | 275,50 | 138,30 | 137,20 | - | - | 12,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 500-560 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-75 | 10 | 89,86 | 45,72 | 44,14 | - | - | 4,00 |
| 39-01-007-76 | 20 | 117,90 | 59,44 | 58,46 | - | - | 5,20 |
| 39-01-007-77 | 30 | 150,60 | 75,44 | 75,16 | - | - | 6,60 |
| 39-01-007-78 | 40 | 184,44 | 92,58 | 91,86 | - | - | 8,10 |
| 39-01-007-79 | 50 | 213,62 | 107,44 | 106,18 | - | - | 9,40 |
| 39-01-007-80 | 60 | 239,32 | 120,02 | 119,30 | - | - | 10,50 |
| 39-01-007-81 | 70 | 275,50 | 138,30 | 137,20 | - | - | 12,10 |
| 39-01-007-82 | 90 | 315,11 | 160,02 | 155,09 | - | - | 14,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 600-630 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-83 | 10 | 102,74 | 51,44 | 51,30 | - | - | 4,50 |
| 39-01-007-84 | 20 | 131,91 | 67,44 | 66,81 | - | - | 5,90 |
| 39-01-007-85 | 30 | 172,77 | 86,87 | 85,90 | - | - | 7,60 |
| 39-01-007-86 | 40 | 207,80 | 104,01 | 103,79 | - | - | 9,10 |
| 39-01-007-87 | 50 | 239,32 | 120,02 | 119,30 | - | - | 10,50 |
| 39-01-007-88 | 60 | 275,50 | 138,30 | 137,20 | - | - | 12,10 |
| 39-01-007-89 | 70 | 311,68 | 156,59 | 155,09 | - | - | 13,70 |
| 39-01-007-90 | 90 | 346,73 | 173,74 | 172,99 | - | - | 15,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-91 | 10 | 113,22 | 57,15 | 56,07 | - | - | 5,00 |
| 39-01-007-92 | 20 | 150,60 | 75,44 | 75,16 | - | - | 6,60 |
| 39-01-007-93 | 30 | 204,28 | 102,87 | 101,41 | - | - | 9,00 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел -ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------------------|------------------------------|---|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | материалы | | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | расход неучтенных материалов | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-007-94 | 40 | 236,98 | 118,87 | 118,11 | - | - | 10,40 |
| 39-01-007-95 | 50 | 275,50 | 138,30 | 137,20 | - | - | 12,10 |
| 39-01-007-96 | 60 | 315,11 | 160,02 | 155,09 | - | - | 14,00 |
| 39-01-007-97 | 70 | 361,83 | 182,88 | 178,95 | - | - | 16,00 |
| 39-01-007-98 | 90 | 394,59 | 197,74 | 196,85 | - | - | 17,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 820-860 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-99 | 10 | 136,58 | 68,58 | 68,00 | - | - | 6,00 |
| 39-01-007-100 | 20 | 182,11 | 91,44 | 90,67 | - | - | 8,00 |
| 39-01-007-101 | 30 | 232,31 | 116,59 | 115,72 | - | - | 10,20 |
| 39-01-007-102 | 40 | 291,75 | 148,59 | 143,16 | - | - | 13,00 |
| 39-01-007-103 | 50 | 323,37 | 162,31 | 161,06 | - | - | 14,20 |
| 39-01-007-104 | 60 | 371,23 | 186,31 | 184,92 | - | - | 16,30 |
| 39-01-007-105 | 70 | 419,09 | 210,31 | 208,78 | - | - | 18,40 |
| 39-01-007-106 | 80 | 478,63 | 240,03 | 238,60 | - | - | 21,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 920-980 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-107 | 10 | 152,93 | 76,58 | 76,35 | - | - | 6,70 |
| 39-01-007-108 | 20 | 205,47 | 102,87 | 102,60 | - | - | 9,00 |
| 39-01-007-109 | 30 | 268,39 | 137,16 | 131,23 | - | - | 12,00 |
| 39-01-007-110 | 40 | 323,37 | 162,31 | 161,06 | - | - | 14,20 |
| 39-01-007-111 | 50 | 371,23 | 186,31 | 184,92 | - | - | 16,30 |
| 39-01-007-112 | 60 | 419,09 | 210,31 | 208,78 | - | - | 18,40 |
| 39-01-007-113 | 70 | 478,63 | 240,03 | 238,60 | - | - | 21,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-114 | 10 | 191,45 | 96,01 | 95,44 | - | - | 8,40 |
| 39-01-007-115 | 20 | 251,00 | 125,73 | 125,27 | - | - | 11,00 |
| 39-01-007-116 | 30 | 338,47 | 171,45 | 167,02 | - | - | 15,00 |
| 39-01-007-117 | 40 | 408,55 | 205,74 | 202,81 | - | - | 18,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1420 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-118 | 10 | 225,25 | 114,30 | 110,95 | - | - | 10,00 |
| 39-01-007-119 | 20 | 297,72 | 148,59 | 149,13 | - | - | 13,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1620 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-120 | 10 | 251,00 | 125,73 | 125,27 | - | - | 11,00 |
| 39-01-007-121 | 20 | 338,47 | 171,45 | 167,02 | - | - | 15,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1840 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-122 | 10 | 291,75 | 148,59 | 143,16 | - | - | 13,00 |
| 39-01-007-123 | 20 | 385,19 | 194,31 | 190,88 | - | - | 17,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 2020 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-007-124 | 10 | 315,11 | 160,02 | 155,09 | - | - | 14,00 |
| 39-01-007-125 | 20 | 419,09 | 210,31 | 208,78 | - | - | 18,40 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| ТАБЛИЦА 39-01-008. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 20МКМ (V5) СО СНЯТИЕМ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-01 | 3 | 6,19 | 3,09 | 3,10 | - | - | 0,27 |
| 39-01-008-02 | 6 | 7,24 | 3,66 | 3,58 | - | - | 0,32 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-03 | 4 | 10,04 | 5,03 | 5,01 | - | - | 0,44 |
| 39-01-008-04 | 8 | 12,03 | 6,06 | 5,97 | - | - | 0,53 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-05 | 4 | 14,13 | 7,09 | 7,04 | - | - | 0,62 |
| 39-01-008-06 | 8 | 16,23 | 8,12 | 8,11 | - | - | 0,71 |
| 39-01-008-07 | 12 | 18,68 | 9,37 | 9,31 | - | - | 0,82 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-08 | 4 | 18,09 | 9,14 | 8,95 | - | - | 0,80 |
| 39-01-008-09 | 8 | 21,36 | 10,74 | 10,62 | - | - | 0,94 |
| 39-01-008-10 | 14 | 24,62 | 12,57 | 12,05 | - | - | 1,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-11 | 6 | 22,52 | 11,43 | 11,09 | - | - | 1,00 |
| 39-01-008-12 | 10 | 26,96 | 13,72 | 13,24 | - | - | 1,20 |
| 39-01-008-13 | 20 | 36,07 | 18,29 | 17,78 | - | - | 1,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-14 | 6 | 29,06 | 14,86 | 14,20 | - | - | 1,30 |
| 39-01-008-15 | 10 | 34,21 | 17,15 | 17,06 | - | - | 1,50 |
| 39-01-008-16 | 20 | 47,26 | 24,00 | 23,26 | - | - | 2,10 |
| 39-01-008-17 | 28 | 54,27 | 27,43 | 26,84 | - | - | 2,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-133 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-18 | 6 | 32,11 | 16,00 | 16,11 | - | - | 1,40 |
| 39-01-008-19 | 10 | 39,11 | 19,43 | 19,68 | - | - | 1,70 |
| 39-01-008-20 | 20 | 54,27 | 27,43 | 26,84 | - | - | 2,40 |
| 39-01-008-21 | 36 | 75,30 | 37,72 | 37,58 | - | - | 3,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-22 | 6 | 47,26 | 24,00 | 23,26 | - | - | 2,10 |
| 39-01-008-23 | 10 | 57,21 | 28,58 | 28,63 | - | - | 2,50 |
| 39-01-008-24 | 20 | 75,30 | 37,72 | 37,58 | - | - | 3,30 |
| 39-01-008-25 | 30 | 100,40 | 50,29 | 50,11 | - | - | 4,40 |
| 39-01-008-26 | 45 | 122,56 | 61,72 | 60,84 | - | - | 5,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-27 | 6 | 50,20 | 25,15 | 25,05 | - | - | 2,20 |
| 39-01-008-28 | 10 | 61,28 | 30,86 | 30,42 | - | - | 2,70 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-008-29 | 20 | 82,31 | 41,15 | 41,16 | - | - | 3,60 |
| 39-01-008-30 | 30 | 107,41 | 53,72 | 53,69 | - | - | 4,70 |
| 39-01-008-31 | 40 | 125,50 | 62,87 | 62,63 | - | - | 5,50 |
| 39-01-008-32 | 50 | 147,67 | 74,30 | 73,37 | - | - | 6,50 |
| 39-01-008-33 | 60 | 172,77 | 86,87 | 85,90 | - | - | 7,60 |
| 39-01-008-34 | 70 | 193,79 | 97,16 | 96,63 | - | - | 8,50 |
| 39-01-008-35 | 80 | 218,89 | 109,73 | 109,16 | - | - | 9,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-299 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-36 | 6 | 57,21 | 28,58 | 28,63 | - | - | 2,50 |
| 39-01-008-37 | 10 | 68,29 | 34,29 | 34,00 | - | - | 3,00 |
| 39-01-008-38 | 20 | 97,47 | 49,15 | 48,32 | - | - | 4,30 |
| 39-01-008-39 | 30 | 122,56 | 61,72 | 60,84 | - | - | 5,40 |
| 39-01-008-40 | 40 | 147,67 | 74,30 | 73,37 | - | - | 6,50 |
| 39-01-008-41 | 50 | 172,77 | 86,87 | 85,90 | - | - | 7,60 |
| 39-01-008-42 | 60 | 197,86 | 99,44 | 98,42 | - | - | 8,70 |
| 39-01-008-43 | 70 | 222,96 | 112,01 | 110,95 | - | - | 9,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-44 | 6 | 61,28 | 30,86 | 30,42 | - | - | 2,70 |
| 39-01-008-45 | 10 | 75,30 | 37,72 | 37,58 | - | - | 3,30 |
| 39-01-008-46 | 20 | 100,40 | 50,29 | 50,11 | - | - | 4,40 |
| 39-01-008-47 | 30 | 132,50 | 66,29 | 66,21 | - | - | 5,80 |
| 39-01-008-48 | 40 | 158,75 | 80,01 | 78,74 | - | - | 7,00 |
| 39-01-008-49 | 50 | 186,78 | 93,73 | 93,05 | - | - | 8,20 |
| 39-01-008-50 | 60 | 215,96 | 108,59 | 107,37 | - | - | 9,50 |
| 39-01-008-51 | 70 | 247,42 | 125,73 | 121,69 | - | - | 11,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-52 | 10 | 86,38 | 43,43 | 42,95 | - | - | 3,80 |
| 39-01-008-53 | 20 | 118,49 | 59,44 | 59,05 | - | - | 5,20 |
| 39-01-008-54 | 30 | 154,67 | 77,72 | 76,95 | - | - | 6,80 |
| 39-01-008-55 | 40 | 186,78 | 93,73 | 93,05 | - | - | 8,20 |
| 39-01-008-56 | 50 | 218,89 | 109,73 | 109,16 | - | - | 9,60 |
| 39-01-008-57 | 60 | 249,80 | 125,73 | 124,07 | - | - | 11,00 |
| 39-01-008-58 | 80 | 280,17 | 140,59 | 139,58 | - | - | 12,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-59 | 10 | 100,40 | 50,29 | 50,11 | - | - | 4,40 |
| 39-01-008-60 | 20 | 132,50 | 66,29 | 66,21 | - | - | 5,80 |
| 39-01-008-61 | 30 | 172,77 | 86,87 | 85,90 | - | - | 7,60 |
| 39-01-008-62 | 40 | 208,95 | 105,16 | 103,79 | - | - | 9,20 |
| 39-01-008-63 | 50 | 246,22 | 125,73 | 120,49 | - | - | 11,00 |
| 39-01-008-64 | 60 | 280,17 | 140,59 | 139,58 | - | - | 12,30 |
| 39-01-008-65 | 70 | 319,88 | 160,02 | 159,86 | - | - | 14,00 |
| 39-01-008-66 | 80 | 382,80 | 194,31 | 188,49 | - | - | 17,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 465-480 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-67 | 10 | 112,62 | 57,15 | 55,47 | - | - | 5,00 |
| 39-01-008-68 | 20 | 150,60 | 75,44 | 75,16 | - | - | 6,60 |
| 39-01-008-69 | 30 | 197,86 | 99,44 | 98,42 | - | - | 8,70 |
| 39-01-008-70 | 40 | 236,98 | 118,87 | 118,11 | - | - | 10,40 |
| 39-01-008-71 | 50 | 276,69 | 138,30 | 138,39 | - | - | 12,10 |
| 39-01-008-72 | 60 | 317,50 | 160,02 | 157,48 | - | - | 14,00 |
| 39-01-008-73 | 70 | 361,83 | 182,88 | 178,95 | - | - | 16,00 |
| 39-01-008-74 | 90 | 413,27 | 206,88 | 206,39 | - | - | 18,10 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 500-560 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-75 | 10 | 132,50 | 66,29 | 66,21 | - | - | 5,80 |
| 39-01-008-76 | 20 | 175,70 | 88,01 | 87,69 | - | - | 7,70 |
| 39-01-008-77 | 30 | 227,04 | 114,30 | 112,74 | - | - | 10,00 |
| 39-01-008-78 | 40 | 276,69 | 138,30 | 138,39 | - | - | 12,10 |
| 39-01-008-79 | 50 | 319,88 | 160,02 | 159,86 | - | - | 14,00 |
| 39-01-008-80 | 60 | 361,83 | 182,88 | 178,95 | - | - | 16,00 |
| 39-01-008-81 | 70 | 413,27 | 206,88 | 206,39 | - | - | 18,10 |
| 39-01-008-82 | 90 | 466,96 | 234,32 | 232,64 | - | - | 20,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 600-630 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-83 | 10 | 154,67 | 77,72 | 76,95 | - | - | 6,80 |
| 39-01-008-84 | 20 | 200,79 | 100,58 | 100,21 | - | - | 8,80 |
| 39-01-008-85 | 30 | 258,00 | 129,16 | 128,84 | - | - | 11,30 |
| 39-01-008-86 | 40 | 316,30 | 160,02 | 156,28 | - | - | 14,00 |
| 39-01-008-87 | 50 | 361,83 | 182,88 | 178,95 | - | - | 16,00 |
| 39-01-008-88 | 60 | 413,27 | 206,88 | 206,39 | - | - | 18,10 |
| 39-01-008-89 | 70 | 466,96 | 234,32 | 232,64 | - | - | 20,50 |
| 39-01-008-90 | 90 | 522,96 | 262,89 | 260,07 | - | - | 23,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-91 | 10 | 168,69 | 84,58 | 84,11 | - | - | 7,40 |
| 39-01-008-92 | 20 | 227,04 | 114,30 | 112,74 | - | - | 10,00 |
| 39-01-008-93 | 30 | 305,86 | 153,16 | 152,70 | - | - | 13,40 |
| 39-01-008-94 | 40 | 360,64 | 182,88 | 177,76 | - | - | 16,00 |
| 39-01-008-95 | 50 | 413,27 | 206,88 | 206,39 | - | - | 18,10 |
| 39-01-008-96 | 60 | 466,96 | 234,32 | 232,64 | - | - | 20,50 |
| 39-01-008-97 | 70 | 542,75 | 274,32 | 268,43 | - | - | 24,00 |
| 39-01-008-98 | 90 | 593,04 | 297,18 | 295,86 | - | - | 26,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 820-860 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-99 | 10 | 204,87 | 102,87 | 102,00 | - | - | 9,00 |
| 39-01-008-100 | 20 | 273,16 | 137,16 | 136,00 | - | - | 12,00 |
| 39-01-008-101 | 30 | 349,06 | 174,88 | 174,18 | - | - | 15,30 |
| 39-01-008-102 | 40 | 431,91 | 217,17 | 214,74 | - | - | 19,00 |
| 39-01-008-103 | 50 | 482,21 | 240,03 | 242,18 | - | - | 21,00 |
| 39-01-008-104 | 60 | 552,29 | 274,32 | 277,97 | - | - | 24,00 |
| 39-01-008-105 | 70 | 633,80 | 320,04 | 313,76 | - | - | 28,00 |
| 39-01-008-106 | 80 | 723,66 | 365,76 | 357,90 | - | - | 32,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 920-980 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-107 | 10 | 228,83 | 114,30 | 114,53 | - | - | 10,00 |
| 39-01-008-108 | 20 | 313,92 | 160,02 | 153,90 | - | - | 14,00 |
| 39-01-008-109 | 30 | 391,16 | 194,31 | 196,85 | - | - | 17,00 |
| 39-01-008-110 | 40 | 493,64 | 251,46 | 242,18 | - | - | 22,00 |
| 39-01-008-111 | 50 | 552,29 | 274,32 | 277,97 | - | - | 24,00 |
| 39-01-008-112 | 60 | 633,80 | 320,04 | 313,76 | - | - | 28,00 |
| 39-01-008-113 | 70 | 723,66 | 365,76 | 357,90 | - | - | 32,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-114 | 10 | 291,75 | 148,59 | 143,16 | - | - | 13,00 |
| 39-01-008-115 | 20 | 382,80 | 194,31 | 188,49 | - | - | 17,00 |
| 39-01-008-116 | 30 | 501,99 | 251,46 | 250,53 | - | - | 22,00 |
| 39-01-008-117 | 40 | 612,83 | 308,61 | 304,22 | - | - | 27,00 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч | |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------------------|------------------------------|--|-------|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | материалы | | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | расход неучтенных материалов | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1420 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-118 | 10 | 338,47 | 171,45 | 167,02 | - | - | 15,00 |
| 39-01-008-119 | 20 | 452,88 | 228,60 | 224,28 | - | - | 20,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1620 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-120 | | 382,80 | 194,31 | 188,49 | - | - | 17,00 |
| 39-01-008-121 | | 501,99 | 251,46 | 250,53 | - | - | 22,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1840 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-122 | | 431,91 | 217,17 | 214,74 | - | - | 19,00 |
| 39-01-008-123 | | 572,07 | 285,75 | 286,32 | - | - | 25,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 2020 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-008-124 | | 466,96 | 234,32 | 232,64 | - | - | 20,50 |
| 39-01-008-125 | | 633,80 | 320,04 | 313,76 | - | - | 28,00 |
| ТАБЛИЦА 39-01-009. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 80 мкм (V3) БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-01 | 3 | 2,68 | 1,37 | 1,31 | - | - | 0,12 |
| 39-01-009-02 | 6 | 2,92 | 1,49 | 1,43 | - | - | 0,13 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-03 | 4 | 4,44 | 2,29 | 2,15 | - | - | 0,20 |
| 39-01-009-04 | 8 | 5,25 | 2,63 | 2,62 | - | - | 0,23 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-05 | 4 | 5,72 | 2,86 | 2,86 | - | - | 0,25 |
| 39-01-009-06 | 8 | 7,00 | 3,54 | 3,46 | - | - | 0,31 |
| 39-01-009-07 | 12 | 7,71 | 3,89 | 3,82 | - | - | 0,34 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-08 | 4 | 9,10 | 4,57 | 4,53 | - | - | 0,40 |
| 39-01-009-09 | 8 | 9,57 | 4,80 | 4,77 | - | - | 0,42 |
| 39-01-009-10 | 14 | 11,33 | 5,72 | 5,61 | - | - | 0,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-11 | 6 | 15,52 | 7,77 | 7,75 | - | - | 0,68 |
| 39-01-009-12 | 10 | 12,25 | 6,17 | 6,08 | - | - | 0,54 |
| 39-01-009-13 | 20 | 14,36 | 7,20 | 7,16 | - | - | 0,63 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-14 | 6 | 20,31 | 10,29 | 10,02 | - | - | 0,90 |
| 39-01-009-15 | 10 | 13,66 | 6,86 | 6,80 | - | - | 0,60 |
| 39-01-009-16 | 20 | 16,81 | 8,46 | 8,35 | - | - | 0,74 |
| 39-01-009-17 | 28 | 23,12 | 11,43 | 11,69 | - | - | 1,00 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------------------|------------------------------|---|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | материалы | | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | расход неучтенных материалов | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-133 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-18 | 6 | 20,31 | 10,29 | 10,02 | - | - | 0,90 |
| 39-01-009-19 | 10 | 25,10 | 12,57 | 12,53 | - | - | 1,10 |
| 39-01-009-20 | 20 | 33,85 | 17,15 | 16,70 | - | - | 1,50 |
| 39-01-009-21 | 36 | 21,83 | 10,97 | 10,86 | - | - | 0,96 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-22 | 6 | 25,10 | 12,57 | 12,53 | - | - | 1,10 |
| 39-01-009-23 | 10 | 34,69 | 17,15 | 17,54 | - | - | 1,50 |
| 39-01-009-24 | 20 | 45,41 | 22,86 | 22,55 | - | - | 2,00 |
| 39-01-009-25 | 30 | 54,15 | 27,43 | 26,72 | - | - | 2,40 |
| 39-01-009-26 | 45 | 25,10 | 12,57 | 12,53 | - | - | 1,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-27 | 6 | 29,89 | 14,86 | 15,03 | - | - | 1,30 |
| 39-01-009-28 | 10 | 40,61 | 20,57 | 20,04 | - | - | 1,80 |
| 39-01-009-29 | 20 | 52,18 | 26,29 | 25,89 | - | - | 2,30 |
| 39-01-009-30 | 30 | 63,73 | 32,00 | 31,73 | - | - | 2,80 |
| 39-01-009-31 | 40 | 25,10 | 12,57 | 12,53 | - | - | 1,10 |
| 39-01-009-32 | 50 | 29,89 | 14,86 | 15,03 | - | - | 1,30 |
| 39-01-009-33 | 60 | 43,43 | 21,72 | 21,71 | - | - | 1,90 |
| 39-01-009-34 | 70 | 54,99 | 27,43 | 27,56 | - | - | 2,40 |
| 39-01-009-35 | 80 | 65,72 | 33,15 | 32,57 | - | - | 2,90 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-299 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-36 | 6 | 34,69 | 17,15 | 17,54 | - | - | 1,50 |
| 39-01-009-37 | 10 | 50,20 | 25,15 | 25,05 | - | - | 2,20 |
| 39-01-009-38 | 20 | 63,73 | 32,00 | 31,73 | - | - | 2,80 |
| 39-01-009-39 | 30 | 79,26 | 40,01 | 39,25 | - | - | 3,50 |
| 39-01-009-40 | 40 | 40,61 | 20,57 | 20,04 | - | - | 1,80 |
| 39-01-009-41 | 50 | 54,99 | 27,43 | 27,56 | - | - | 2,40 |
| 39-01-009-42 | 60 | 70,50 | 35,43 | 35,07 | - | - | 3,10 |
| 39-01-009-43 | 70 | 86,02 | 43,43 | 42,59 | - | - | 3,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-44 | 6 | 45,41 | 22,86 | 22,55 | - | - | 2,00 |
| 39-01-009-45 | 10 | 63,73 | 32,00 | 31,73 | - | - | 2,80 |
| 39-01-009-46 | 20 | 80,09 | 40,01 | 40,08 | - | - | 3,50 |
| 39-01-009-47 | 30 | 98,42 | 49,15 | 49,27 | - | - | 4,30 |
| 39-01-009-48 | 40 | 54,15 | 27,43 | 26,72 | - | - | 2,40 |
| 39-01-009-49 | 50 | 73,32 | 36,58 | 36,74 | - | - | 3,20 |
| 39-01-009-50 | 60 | 91,65 | 45,72 | 45,93 | - | - | 4,00 |
| 39-01-009-51 | 70 | 113,94 | 57,15 | 56,79 | - | - | 5,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-52 | 10 | 63,73 | 32,00 | 31,73 | - | - | 2,80 |
| 39-01-009-53 | 20 | 84,05 | 42,29 | 41,76 | - | - | 3,70 |
| 39-01-009-54 | 30 | 105,19 | 52,58 | 52,61 | - | - | 4,60 |
| 39-01-009-55 | 40 | 129,45 | 65,15 | 64,30 | - | - | 5,70 |
| 39-01-009-56 | 50 | 68,53 | 34,29 | 34,24 | - | - | 3,00 |
| 39-01-009-57 | 60 | 84,05 | 42,29 | 41,76 | - | - | 3,70 |
| 39-01-009-58 | 80 | 93,63 | 46,86 | 46,77 | - | - | 4,10 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-009-59 | 10 | 115,91 | 58,29 | 57,62 | - | - | 5.10 |
| ТАБЛИЦА 39-01-010. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 40 МКМ (V4) БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВ | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-01 | 3 | 3,62 | 1,83 | 1,79 | - | - | 0.16 |
| 39-01-010-02 | 6 | 4,09 | 2,06 | 2,03 | - | - | 0.18 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-03 | 4 | 6,19 | 3,09 | 3,10 | - | - | 0.27 |
| 39-01-010-04 | 8 | 7,47 | 3,77 | 3,70 | - | - | 0.33 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-05 | 4 | 8,17 | 4,11 | 4,06 | - | - | 0.36 |
| 39-01-010-06 | 8 | 9,80 | 4,91 | 4,89 | - | - | 0.43 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-07 | 4 | 10,74 | 5,37 | 5,37 | - | - | 0.47 |
| 39-01-010-08 | 8 | 12,96 | 6,52 | 6,44 | - | - | 0.57 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-09 | 6 | 13,66 | 6,86 | 6,80 | - | - | 0.60 |
| 39-01-010-10 | 10 | 15,99 | 8,00 | 7,99 | - | - | 0.70 |
| 39-01-010-11 | 20 | 22,29 | 11,20 | 11,09 | - | - | 0.98 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-12 | 6 | 17,51 | 8,80 | 8,71 | - | - | 0.77 |
| 39-01-010-13 | 10 | 18,49 | 8,23 | 10,26 | - | - | 0.72 |
| 39-01-010-14 | 20 | 29,18 | 14,86 | 14,32 | - | - | 1.30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-133 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-15 | 6 | 19,61 | 9,83 | 9,78 | - | - | 0.86 |
| 39-01-010-16 | 10 | 24,50 | 12,57 | 11,93 | - | - | 1.10 |
| 39-01-010-17 | 20 | 33,85 | 17,15 | 16,70 | - | - | 1.50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-18 | 6 | 29,18 | 14,86 | 14,32 | - | - | 1.30 |
| 39-01-010-19 | 10 | 36,19 | 18,29 | 17,90 | - | - | 1.60 |
| 39-01-010-20 | 20 | 47,86 | 24,00 | 23,86 | - | - | 2.10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-21 | 6 | 31,51 | 16,00 | 15,51 | - | - | 1.40 |
| 39-01-010-22 | 10 | 36,19 | 18,29 | 17,90 | - | - | 1.60 |
| 39-01-010-23 | 20 | 50,20 | 25,15 | 25,05 | - | - | 2.20 |
| 39-01-010-24 | 30 | 64,21 | 32,00 | 32,21 | - | - | 2.80 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-010-25 | 40 | 77,04 | 38,86 | 38,18 | - | - | 3,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-299 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-26 | 6 | 36,19 | 18,29 | 17,90 | - | - | 1,60 |
| 39-01-010-27 | 10 | 43,19 | 21,72 | 21,47 | - | - | 1,90 |
| 39-01-010-28 | 20 | 57,21 | 28,58 | 28,63 | - | - | 2,50 |
| 39-01-010-29 | 30 | 74,70 | 37,72 | 36,98 | - | - | 3,30 |
| 39-01-010-30 | 40 | 91,05 | 45,72 | 45,33 | - | - | 4,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-31 | 6 | 36,19 | 18,29 | 17,90 | - | - | 1,60 |
| 39-01-010-32 | 10 | 43,19 | 21,72 | 21,47 | - | - | 1,90 |
| 39-01-010-33 | 20 | 61,88 | 30,86 | 31,02 | - | - | 2,70 |
| 39-01-010-34 | 30 | 79,38 | 40,01 | 39,37 | - | - | 3,50 |
| 39-01-010-35 | 40 | 93,39 | 46,86 | 46,53 | - | - | 4,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-36 | 10 | 50,20 | 25,15 | 25,05 | - | - | 2,20 |
| 39-01-010-37 | 20 | 72,37 | 36,58 | 35,79 | - | - | 3,20 |
| 39-01-010-38 | 30 | 91,05 | 45,72 | 45,33 | - | - | 4,00 |
| 39-01-010-39 | 40 | 113,22 | 57,15 | 56,07 | - | - | 5,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-40 | 10 | 57,21 | 28,58 | 28,63 | - | - | 2,50 |
| 39-01-010-41 | 20 | 79,38 | 40,01 | 39,37 | - | - | 3,50 |
| 39-01-010-42 | 30 | 100,40 | 50,29 | 50,11 | - | - | 4,40 |
| 39-01-010-43 | 40 | 122,56 | 61,72 | 60,84 | - | - | 5,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 465-480 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-44 | 10 | 64,21 | 32,00 | 32,21 | - | - | 2,80 |
| 39-01-010-45 | 20 | 91,05 | 45,72 | 45,33 | - | - | 4,00 |
| 39-01-010-46 | 30 | 114,41 | 57,15 | 57,26 | - | - | 5,00 |
| 39-01-010-47 | 40 | 141,26 | 70,87 | 70,39 | - | - | 6,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 500-560 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-48 | 10 | 77,04 | 38,86 | 38,18 | - | - | 3,40 |
| 39-01-010-49 | 20 | 105,07 | 52,58 | 52,49 | - | - | 4,60 |
| 39-01-010-50 | 30 | 131,91 | 66,29 | 65,62 | - | - | 5,80 |
| 39-01-010-51 | 40 | 162,27 | 81,15 | 81,12 | - | - | 7,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 600-630 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-52 | 10 | 91,05 | 45,72 | 45,33 | - | - | 4,00 |
| 39-01-010-53 | 20 | 120,23 | 60,58 | 59,65 | - | - | 5,30 |
| 39-01-010-54 | 30 | 150,60 | 75,44 | 75,16 | - | - | 6,60 |
| 39-01-010-55 | 40 | 184,44 | 92,58 | 91,86 | - | - | 8,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-56 | 10 | 98,06 | 49,15 | 48,91 | - | - | 4,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 820-860 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-57 | 10 | 120,23 | 60,58 | 59,65 | - | - | 5,30 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 920-980 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-58 | 10 | 135,39 | 68,58 | 66,81 | - | - | 6.00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-010-59 | 10 | 165,76 | 83,44 | 82,32 | - | - | 7.30 |
| ТАБЛИЦА 39-01-011. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 20 МКМ (V5) БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-01 | 3 | 6,19 | 3,09 | 3,10 | - | - | 0.27 |
| 39-01-011-02 | 6 | 7,00 | 3,54 | 3,46 | - | - | 0.31 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-03 | 4 | 10,51 | 5,26 | 5,25 | - | - | 0.46 |
| 39-01-011-04 | 8 | 12,72 | 6,40 | 6,32 | - | - | 0.56 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-05 | 4 | 13,89 | 6,97 | 6,92 | - | - | 0.61 |
| 39-01-011-06 | 8 | 16,81 | 8,46 | 8,35 | - | - | 0.74 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-07 | 4 | 18,45 | 9,26 | 9,19 | - | - | 0.81 |
| 39-01-011-08 | 8 | 22,07 | 11,09 | 10,98 | - | - | 0.97 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-09 | 4 | 23,00 | 11,43 | 11,57 | - | - | 1.00 |
| 39-01-011-10 | 8 | 27,32 | 13,72 | 13,60 | - | - | 1.20 |
| 39-01-011-11 | 20 | 38,28 | 19,43 | 18,85 | - | - | 1.70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-12 | 6 | 29,65 | 14,86 | 14,79 | - | - | 1.30 |
| 39-01-011-13 | 10 | 34,57 | 17,15 | 17,42 | - | - | 1.50 |
| 39-01-011-14 | 20 | 48,34 | 24,00 | 24,34 | - | - | 2.10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-133 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-15 | 6 | 33,73 | 17,15 | 16,58 | - | - | 1.50 |
| 39-01-011-16 | 10 | 40,85 | 20,57 | 20,28 | - | - | 1.80 |
| 39-01-011-17 | 20 | 56,97 | 28,58 | 28,39 | - | - | 2.50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-18 | 6 | 48,34 | 24,00 | 24,34 | - | - | 2.10 |
| 39-01-011-19 | 10 | 61,28 | 30,86 | 30,42 | - | - | 2.70 |
| 39-01-011-20 | 20 | 81,71 | 41,15 | 40,56 | - | - | 3.60 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-21 | 6 | 52,66 | 26,29 | 26,37 | - | - | 2,30 |
| 39-01-011-22 | 10 | 61,28 | 30,86 | 30,42 | - | - | 2,70 |
| 39-01-011-23 | 20 | 86,02 | 43,43 | 42,59 | - | - | 3,80 |
| 39-01-011-24 | 30 | 109,62 | 54,86 | 54,76 | - | - | 4,80 |
| 39-01-011-25 | 40 | 130,05 | 65,15 | 64,90 | - | - | 5,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-299 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-26 | 6 | 61,28 | 30,86 | 30,42 | - | - | 2,70 |
| 39-01-011-27 | 10 | 73,09 | 36,58 | 36,51 | - | - | 3,20 |
| 39-01-011-28 | 20 | 97,82 | 49,15 | 48,67 | - | - | 4,30 |
| 39-01-011-29 | 30 | 125,74 | 62,87 | 62,87 | - | - | 5,50 |
| 39-01-011-30 | 40 | 154,79 | 77,72 | 77,07 | - | - | 6,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-31 | 6 | 61,28 | 30,86 | 30,42 | - | - | 2,70 |
| 39-01-011-32 | 10 | 73,09 | 36,58 | 36,51 | - | - | 3,20 |
| 39-01-011-33 | 20 | 105,31 | 52,58 | 52,73 | - | - | 4,60 |
| 39-01-011-34 | 30 | 134,37 | 67,44 | 66,93 | - | - | 5,90 |
| 39-01-011-35 | 40 | 159,11 | 80,01 | 79,10 | - | - | 7,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-36 | 10 | 86,02 | 43,43 | 42,59 | - | - | 3,80 |
| 39-01-011-37 | 20 | 122,56 | 61,72 | 60,84 | - | - | 5,40 |
| 39-01-011-38 | 30 | 154,79 | 77,72 | 77,07 | - | - | 6,80 |
| 39-01-011-39 | 40 | 191,33 | 96,01 | 95,32 | - | - | 8,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-40 | 10 | 97,82 | 49,15 | 48,67 | - | - | 4,30 |
| 39-01-011-41 | 20 | 134,37 | 67,44 | 66,93 | - | - | 5,90 |
| 39-01-011-42 | 30 | 170,91 | 85,73 | 85,18 | - | - | 7,50 |
| 39-01-011-43 | 40 | 207,44 | 104,01 | 103,43 | - | - | 9,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 465-480 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-44 | 10 | 109,62 | 54,86 | 54,76 | - | - | 4,80 |
| 39-01-011-45 | 20 | 154,79 | 77,72 | 77,07 | - | - | 6,80 |
| 39-01-011-46 | 30 | 195,65 | 98,30 | 97,35 | - | - | 8,60 |
| 39-01-011-47 | 40 | 239,32 | 120,02 | 119,30 | - | - | 10,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 500-560 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-48 | 10 | 130,05 | 65,15 | 64,90 | - | - | 5,70 |
| 39-01-011-49 | 20 | 179,54 | 90,30 | 89,24 | - | - | 7,90 |
| 39-01-011-50 | 30 | 223,56 | 112,01 | 111,55 | - | - | 9,80 |
| 39-01-011-51 | 40 | 276,69 | 138,30 | 138,39 | - | - | 12,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 600-630 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-52 | 10 | 154,79 | 77,72 | 77,07 | - | - | 6,80 |
| 39-01-011-53 | 20 | 204,28 | 102,87 | 101,41 | - | - | 9,00 |
| 39-01-011-54 | 30 | 256,81 | 129,16 | 127,65 | - | - | 11,30 |
| 39-01-011-55 | 40 | 312,87 | 156,59 | 156,28 | - | - | 13,70 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-56 | 10 | 166,59 | 83,44 | 83,15 | - | - | 7,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 820-860 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-57 | 10 | 203,14 | 101,73 | 101,41 | - | - | 8,90 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 920-980 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-58 | 10 | 227,87 | 114,30 | 113,57 | - | - | 10,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-011-59 | 10 | 280,17 | 140,59 | 139,58 | - | - | 12,30 |
| ТАБЛИЦА 39-01-012. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 80 МКМ (V3) СО СНЯТИЕМ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-01 | 3 | 5,25 | 2,63 | 2,62 | - | - | 0,23 |
| 39-01-012-02 | 6 | 5,72 | 2,86 | 2,86 | - | - | 0,25 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-03 | 4 | 8,41 | 4,23 | 4,18 | - | - | 0,37 |
| 39-01-012-04 | 8 | 9,80 | 4,91 | 4,89 | - | - | 0,43 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-05 | 4 | 11,68 | 5,83 | 5,85 | - | - | 0,51 |
| 39-01-012-06 | 8 | 13,89 | 6,97 | 6,92 | - | - | 0,61 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-07 | 4 | 15,52 | 7,77 | 7,75 | - | - | 0,68 |
| 39-01-012-08 | 8 | 18,21 | 9,14 | 9,07 | - | - | 0,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-09 | 6 | 18,91 | 9,49 | 9,42 | - | - | 0,83 |
| 39-01-012-10 | 10 | 22,88 | 11,43 | 11,45 | - | - | 1,00 |
| 39-01-012-11 | 20 | 30,13 | 14,86 | 15,27 | - | - | 1,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-12 | 6 | 24,98 | 12,57 | 12,41 | - | - | 1,10 |
| 39-01-012-13 | 10 | 29,18 | 14,86 | 14,32 | - | - | 1,30 |
| 39-01-012-14 | 20 | 38,52 | 19,43 | 19,09 | - | - | 1,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-123 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-15 | 6 | 29,18 | 14,86 | 14,32 | - | - | 1,30 |
| 39-01-012-16 | 10 | 34,33 | 17,15 | 17,18 | - | - | 1,50 |
| 39-01-012-17 | 20 | 45,77 | 22,86 | 22,91 | - | - | 2,00 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-18 | 6 | 40,61 | 20,57 | 20,04 | - | - | 1,80 |
| 39-01-012-19 | 10 | 49,96 | 25,15 | 24,81 | - | - | 2,20 |
| 39-01-012-20 | 20 | 65,60 | 33,15 | 32,45 | - | - | 2,90 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-21 | 6 | 42,72 | 21,72 | 21,00 | - | - | 1,90 |
| 39-01-012-22 | 10 | 49,96 | 25,15 | 24,81 | - | - | 2,20 |
| 39-01-012-23 | 20 | 66,55 | 33,15 | 33,40 | - | - | 2,90 |
| 39-01-012-24 | 30 | 88,48 | 44,58 | 43,90 | - | - | 3,90 |
| 39-01-012-25 | 40 | 105,07 | 52,58 | 52,49 | - | - | 4,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-299 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-26 | 6 | 49,96 | 25,15 | 24,81 | - | - | 2,20 |
| 39-01-012-27 | 10 | 61,40 | 30,86 | 30,54 | - | - | 2,70 |
| 39-01-012-28 | 20 | 77,99 | 38,86 | 39,13 | - | - | 3,40 |
| 39-01-012-29 | 30 | 102,98 | 51,44 | 51,54 | - | - | 4,50 |
| 39-01-012-30 | 40 | 125,86 | 62,87 | 62,99 | - | - | 5,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-31 | 6 | 52,06 | 26,29 | 25,77 | - | - | 2,30 |
| 39-01-012-32 | 10 | 63,50 | 32,00 | 31,50 | - | - | 2,80 |
| 39-01-012-33 | 20 | 86,38 | 43,43 | 42,95 | - | - | 3,80 |
| 39-01-012-34 | 30 | 111,37 | 56,01 | 55,36 | - | - | 4,90 |
| 39-01-012-35 | 40 | 132,14 | 66,29 | 65,85 | - | - | 5,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-36 | 10 | 72,85 | 36,58 | 36,27 | - | - | 3,20 |
| 39-01-012-37 | 20 | 99,92 | 50,29 | 49,63 | - | - | 4,40 |
| 39-01-012-38 | 30 | 127,95 | 64,01 | 63,94 | - | - | 5,60 |
| 39-01-012-39 | 40 | 157,13 | 78,87 | 78,26 | - | - | 6,90 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-40 | 10 | 82,19 | 41,15 | 41,04 | - | - | 3,60 |
| 39-01-012-41 | 20 | 111,37 | 56,01 | 55,36 | - | - | 4,90 |
| 39-01-012-42 | 30 | 143,59 | 72,01 | 71,58 | - | - | 6,30 |
| 39-01-012-43 | 40 | 172,77 | 86,87 | 85,90 | - | - | 7,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 465-480 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-44 | 10 | 93,63 | 46,86 | 46,77 | - | - | 4,10 |
| 39-01-012-45 | 20 | 125,86 | 62,87 | 62,99 | - | - | 5,50 |
| 39-01-012-46 | 30 | 162,27 | 81,15 | 81,12 | - | - | 7,10 |
| 39-01-012-47 | 40 | 200,79 | 100,58 | 100,21 | - | - | 8,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 500-560 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-48 | 10 | 109,26 | 54,86 | 54,40 | - | - | 4,80 |
| 39-01-012-49 | 20 | 147,79 | 74,30 | 73,49 | - | - | 6,50 |
| 39-01-012-50 | 30 | 189,36 | 94,87 | 94,49 | - | - | 8,30 |
| 39-01-012-51 | 40 | 229,97 | 115,44 | 114,53 | - | - | 10,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 600-630 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-52 | 10 | 127,95 | 64,01 | 63,94 | - | - | 5,60 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-012-53 | 20 | 166,47 | 83,44 | 83,03 | - | - | 7,30 |
| 39-01-012-54 | 10 | 210,14 | 105,16 | 104,98 | - | - | 9,20 |
| 39-01-012-55 | 20 | 258,00 | 129,16 | 128,84 | - | - | 11,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-56 | 10 | 141,50 | 70,87 | 70,63 | - | - | 6,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 820-860 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-57 | 10 | 170,67 | 85,73 | 84,94 | - | - | 7,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 920-980 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-58 | 10 | 191,45 | 96,01 | 95,44 | - | - | 8,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-012-59 | 10 | 239,32 | 120,02 | 119,30 | - | - | 10,50 |
| ТАБЛИЦА 39-01-013. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 40 мкм (V4) СО СНЯТИЕМ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-01 | 3 | 6,42 | 3,20 | 3,22 | - | - | 0,28 |
| 39-01-013-02 | 6 | 7,24 | 3,66 | 3,58 | - | - | 0,32 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-03 | 4 | 10,51 | 5,26 | 5,25 | - | - | 0,46 |
| 39-01-013-04 | 8 | 12,25 | 6,17 | 6,08 | - | - | 0,54 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-05 | 4 | 14,60 | 7,32 | 7,28 | - | - | 0,64 |
| 39-01-013-06 | 8 | 17,28 | 8,69 | 8,59 | - | - | 0,76 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-07 | 4 | 19,38 | 9,72 | 9,66 | - | - | 0,85 |
| 39-01-013-08 | 8 | 22,76 | 11,43 | 11,33 | - | - | 1,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-09 | 6 | 24,38 | 12,57 | 11,81 | - | - | 1,10 |
| 39-01-013-10 | 10 | 29,18 | 14,86 | 14,32 | - | - | 1,30 |
| 39-01-013-11 | 20 | 38,52 | 19,43 | 19,09 | - | - | 1,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-12 | 6 | 31,51 | 16,00 | 15,51 | - | - | 1,40 |
| 39-01-013-13 | 10 | 36,19 | 18,29 | 17,90 | - | - | 1,60 |
| 39-01-013-14 | 20 | 47,86 | 24,00 | 23,86 | - | - | 2,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-133 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-15 | 6 | 36,19 | 18,29 | 17,90 | - | - | 1,60 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-013-16 | 10 | 43,19 | 21,72 | 21,47 | - | - | 1,90 |
| 39-01-013-17 | 20 | 57,21 | 28,58 | 28,63 | - | - | 2,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-18 | 6 | 50,20 | 25,15 | 25,05 | - | - | 2,20 |
| 39-01-013-19 | 10 | 61,88 | 30,86 | 31,02 | - | - | 2,70 |
| 39-01-013-20 | 20 | 81,71 | 41,15 | 40,56 | - | - | 3,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-21 | 6 | 52,54 | 26,29 | 26,25 | - | - | 2,30 |
| 39-01-013-22 | 10 | 61,88 | 30,86 | 31,02 | - | - | 2,70 |
| 39-01-013-23 | 20 | 84,05 | 42,29 | 41,76 | - | - | 3,70 |
| 39-01-013-24 | 30 | 109,74 | 54,86 | 54,88 | - | - | 4,80 |
| 39-01-013-25 | 40 | 131,91 | 66,29 | 65,62 | - | - | 5,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-299 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-26 | 6 | 61,88 | 30,86 | 31,02 | - | - | 2,70 |
| 39-01-013-27 | 10 | 77,04 | 38,86 | 38,18 | - | - | 3,40 |
| 39-01-013-28 | 20 | 98,06 | 49,15 | 48,91 | - | - | 4,30 |
| 39-01-013-29 | 30 | 129,57 | 65,15 | 64,42 | - | - | 5,70 |
| 39-01-013-30 | 40 | 158,75 | 80,01 | 78,74 | - | - | 7,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-31 | 6 | 64,21 | 32,00 | 32,21 | - | - | 2,80 |
| 39-01-013-32 | 10 | 79,38 | 40,01 | 39,37 | - | - | 3,50 |
| 39-01-013-33 | 20 | 107,41 | 53,72 | 53,69 | - | - | 4,70 |
| 39-01-013-34 | 30 | 138,91 | 69,72 | 69,19 | - | - | 6,10 |
| 39-01-013-35 | 40 | 165,76 | 83,44 | 82,32 | - | - | 7,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-36 | 10 | 91,05 | 45,72 | 45,33 | - | - | 4,00 |
| 39-01-013-37 | 20 | 124,91 | 62,87 | 62,04 | - | - | 5,50 |
| 39-01-013-38 | 30 | 159,94 | 80,01 | 79,93 | - | - | 7,00 |
| 39-01-013-39 | 40 | 196,13 | 98,30 | 97,83 | - | - | 8,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-40 | 10 | 102,74 | 51,44 | 51,30 | - | - | 4,50 |
| 39-01-013-41 | 20 | 138,91 | 69,72 | 69,19 | - | - | 6,10 |
| 39-01-013-42 | 30 | 180,92 | 91,44 | 89,48 | - | - | 8,00 |
| 39-01-013-43 | 40 | 215,96 | 108,59 | 107,37 | - | - | 9,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 465-480 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-44 | 10 | 117,90 | 59,44 | 58,46 | - | - | 5,20 |
| 39-01-013-45 | 20 | 158,75 | 80,01 | 78,74 | - | - | 7,00 |
| 39-01-013-46 | 30 | 204,28 | 102,87 | 101,41 | - | - | 9,00 |
| 39-01-013-47 | 40 | 251,00 | 125,73 | 125,27 | - | - | 11,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 500-560 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-48 | 10 | 136,58 | 68,58 | 68,00 | - | - | 6,00 |
| 39-01-013-49 | 20 | 184,44 | 92,58 | 91,86 | - | - | 8,10 |
| 39-01-013-50 | 30 | 236,98 | 118,87 | 118,11 | - | - | 10,40 |
| 39-01-013-51 | 40 | 287,18 | 144,02 | 143,16 | - | - | 12,60 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 600-630 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-52 | 10 | 159,94 | 80,01 | 79,93 | - | - | 7,00 |
| 39-01-013-53 | 20 | 206,66 | 102,87 | 103,79 | - | - | 9,00 |
| 39-01-013-54 | 30 | 263,82 | 132,59 | 131,23 | - | - | 11,60 |
| 39-01-013-55 | 40 | 323,37 | 162,31 | 161,06 | - | - | 14,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-56 | 10 | 177,43 | 89,15 | 88,28 | - | - | 7,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 820-860 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-57 | 10 | 213,62 | 107,44 | 106,18 | - | - | 9,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 920-980 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-58 | 10 | 239,32 | 120,02 | 119,30 | - | - | 10,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-013-59 | 10 | 298,86 | 149,73 | 149,13 | - | - | 13,10 |
| ТАБЛИЦА 39-01-014. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 20 МКМ (V5) СО СНЯТИЕМ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВ | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-01 | 3 | 9,80 | 4,91 | 4,89 | - | - | 0,43 |
| 39-01-014-02 | 6 | 10,74 | 5,37 | 5,37 | - | - | 0,47 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-03 | 4 | 15,87 | 8,00 | 7,87 | - | - | 0,70 |
| 39-01-014-04 | 8 | 18,45 | 9,26 | 9,19 | - | - | 0,81 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-05 | 4 | 22,07 | 11,09 | 10,98 | - | - | 0,97 |
| 39-01-014-06 | 8 | 25,45 | 12,57 | 12,88 | - | - | 1,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-07 | 4 | 29,41 | 14,86 | 14,55 | - | - | 1,30 |
| 39-01-014-08 | 8 | 34,21 | 17,15 | 17,06 | - | - | 1,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-09 | 6 | 36,07 | 18,29 | 17,78 | - | - | 1,60 |
| 39-01-014-10 | 10 | 43,19 | 21,72 | 21,47 | - | - | 1,90 |
| 39-01-014-11 | 20 | 57,21 | 28,58 | 28,63 | - | - | 2,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 102-114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-12 | 6 | 47,26 | 24,00 | 23,26 | - | - | 2,10 |
| 39-01-014-13 | 10 | 54,27 | 27,43 | 26,84 | - | - | 2,40 |
| 39-01-014-14 | 20 | 72,37 | 36,58 | 35,79 | - | - | 3,20 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 121-133 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-15 | 6 | 54,27 | 27,43 | 26,84 | - | - | 2,40 |
| 39-01-014-16 | 10 | 64,21 | 32,00 | 32,21 | - | - | 2,80 |
| 39-01-014-17 | 20 | 86,38 | 43,43 | 42,95 | - | - | 3,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 159-194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-18 | 6 | 75,30 | 37,72 | 37,58 | - | - | 3,30 |
| 39-01-014-19 | 10 | 93,39 | 46,86 | 46,53 | - | - | 4,10 |
| 39-01-014-20 | 20 | 122,56 | 61,72 | 60,84 | - | - | 5,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 219-245 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-21 | 6 | 79,38 | 40,01 | 39,37 | - | - | 3,50 |
| 39-01-014-22 | 10 | 93,39 | 46,86 | 46,53 | - | - | 4,10 |
| 39-01-014-23 | 20 | 125,50 | 62,87 | 62,63 | - | - | 5,50 |
| 39-01-014-24 | 30 | 165,76 | 83,44 | 82,32 | - | - | 7,30 |
| 39-01-014-25 | 40 | 197,86 | 99,44 | 98,42 | - | - | 8,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 273-299 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-26 | 6 | 93,39 | 46,86 | 46,53 | - | - | 4,10 |
| 39-01-014-27 | 10 | 114,41 | 57,15 | 57,26 | - | - | 5,00 |
| 39-01-014-28 | 20 | 147,67 | 74,30 | 73,37 | - | - | 6,50 |
| 39-01-014-29 | 30 | 193,79 | 97,16 | 96,63 | - | - | 8,50 |
| 39-01-014-30 | 40 | 236,98 | 118,87 | 118,11 | - | - | 10,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 325 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-31 | 6 | 97,47 | 49,15 | 48,32 | - | - | 4,30 |
| 39-01-014-32 | 10 | 118,49 | 59,44 | 59,05 | - | - | 5,20 |
| 39-01-014-33 | 20 | 161,68 | 81,15 | 80,53 | - | - | 7,10 |
| 39-01-014-34 | 30 | 207,80 | 104,01 | 103,79 | - | - | 9,10 |
| 39-01-014-35 | 40 | 249,80 | 125,73 | 124,07 | - | - | 11,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-36 | 10 | 136,58 | 68,58 | 68,00 | - | - | 6,00 |
| 39-01-014-37 | 20 | 186,78 | 93,73 | 93,05 | - | - | 8,20 |
| 39-01-014-38 | 30 | 241,65 | 121,16 | 120,49 | - | - | 10,60 |
| 39-01-014-39 | 40 | 295,33 | 148,59 | 146,74 | - | - | 13,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 402-426 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-40 | 10 | 154,67 | 77,72 | 76,95 | - | - | 6,80 |
| 39-01-014-41 | 20 | 207,80 | 104,01 | 103,79 | - | - | 9,10 |
| 39-01-014-42 | 30 | 271,97 | 137,16 | 134,81 | - | - | 12,00 |
| 39-01-014-43 | 40 | 323,37 | 162,31 | 161,06 | - | - | 14,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 465-480 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-44 | 10 | 175,70 | 88,01 | 87,69 | - | - | 7,70 |
| 39-01-014-45 | 20 | 236,98 | 118,87 | 118,11 | - | - | 10,40 |
| 39-01-014-46 | 30 | 305,86 | 153,16 | 152,70 | - | - | 13,40 |
| 39-01-014-47 | 40 | 377,09 | 188,60 | 188,49 | - | - | 16,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 500-560 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-48 | 10 | 204,87 | 102,87 | 102,00 | - | - | 9,00 |
| 39-01-014-49 | 20 | 276,69 | 138,30 | 138,39 | - | - | 12,10 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-014-50 | 30 | 356,07 | 178,31 | 177,76 | - | - | 15,60 |
| 39-01-014-51 | 40 | 431,91 | 217,17 | 214,74 | - | - | 19,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 600-630 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-52 | 10 | 241,65 | 121,16 | 120,49 | - | - | 10,60 |
| 39-01-014-53 | 20 | 312,87 | 156,59 | 156,28 | - | - | 13,70 |
| 39-01-014-54 | 30 | 394,59 | 197,74 | 196,85 | - | - | 17,30 |
| 39-01-014-55 | 40 | 485,64 | 243,46 | 242,18 | - | - | 21,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-56 | 10 | 266,15 | 133,73 | 132,42 | - | - | 11,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 820-860 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-57 | 10 | 319,88 | 160,02 | 159,86 | - | - | 14,00 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 920-980 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-58 | 10 | 359,54 | 180,59 | 178,95 | - | - | 15,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-014-59 | 10 | 449,45 | 225,17 | 224,28 | - | - | 19,70 |
| ТАБЛИЦА 39-01-015. ЗАЧИСТКА ВРУЧНУЮ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-01 | 3 | 1,42 | 1,42 | - | - | - | 0,14 |
| 39-01-015-02 | 6 | 1,62 | 1,62 | - | - | - | 0,16 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-03 | 4 | 2,43 | 2,43 | - | - | - | 0,24 |
| 39-01-015-04 | 8 | 2,93 | 2,93 | - | - | - | 0,29 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-05 | 4 | 2,73 | 2,73 | - | - | - | 0,27 |
| 39-01-015-06 | 8 | 3,24 | 3,24 | - | - | - | 0,32 |
| 39-01-015-07 | 12 | 3,85 | 3,85 | - | - | - | 0,38 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-08 | 4 | 3,64 | 3,64 | - | - | - | 0,36 |
| 39-01-015-09 | 8 | 4,35 | 4,35 | - | - | - | 0,43 |
| 39-01-015-10 | 14 | 5,06 | 5,06 | - | - | - | 0,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-11 | 6 | 4,86 | 4,86 | - | - | - | 0,48 |
| 39-01-015-12 | 10 | 5,77 | 5,77 | - | - | - | 0,57 |
| 39-01-015-13 | 20 | 7,49 | 7,49 | - | - | - | 0,74 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|-------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | | всего | | в т.ч. оплата труда машинистов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-14 | 3 | 2,02 | 2,02 | - | - | - | 0,20 |
| 39-01-015-15 | 6 | 2,33 | 2,33 | - | - | - | 0,23 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-16 | 4 | 3,54 | 3,54 | - | - | - | 0,35 |
| 39-01-015-17 | 8 | 4,15 | 4,15 | - | - | - | 0,41 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-18 | 4 | 3,95 | 3,95 | - | - | - | 0,39 |
| 39-01-015-19 | 8 | 4,66 | 4,66 | - | - | - | 0,46 |
| 39-01-015-20 | 12 | 5,46 | 5,46 | - | - | - | 0,54 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-21 | 4 | 5,16 | 5,16 | - | - | - | 0,51 |
| 39-01-015-22 | 8 | 6,17 | 6,17 | - | - | - | 0,61 |
| 39-01-015-23 | 14 | 7,19 | 7,19 | - | - | - | 0,71 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-24 | 6 | 6,88 | 6,88 | - | - | - | 0,68 |
| 39-01-015-25 | 10 | 8,20 | 8,20 | - | - | - | 0,81 |
| 39-01-015-26 | 20 | 11,13 | 11,13 | - | - | - | 1,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-27 | 3 | 3,44 | 3,44 | - | - | - | 0,34 |
| 39-01-015-28 | 6 | 3,95 | 3,95 | - | - | - | 0,39 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-29 | 4 | 6,07 | 6,07 | - | - | - | 0,60 |
| 39-01-015-30 | 8 | 7,08 | 7,08 | - | - | - | 0,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-31 | 4 | 6,68 | 6,68 | - | - | - | 0,66 |
| 39-01-015-32 | 8 | 8,10 | 8,10 | - | - | - | 0,80 |
| 39-01-015-33 | 12 | 9,21 | 9,21 | - | - | - | 0,91 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-34 | 4 | 8,91 | 8,91 | - | - | - | 0,88 |
| 39-01-015-35 | 8 | 11,13 | 11,13 | - | - | - | 1,10 |
| 39-01-015-36 | 14 | 13,16 | 13,16 | - | - | - | 1,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-015-37 | 6 | 12,14 | 12,14 | - | - | - | 1,20 |
| 39-01-015-38 | 10 | 14,17 | 14,17 | - | - | - | 1,40 |
| 39-01-015-39 | 20 | 18,22 | 18,22 | - | - | - | 1,80 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|-------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | | всего | | в т.ч. оплата труда машинистов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| ТАБЛИЦА 39-01-016. ЗАЧИСТКА ВРУЧНУЮ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ СО СНЯТИЕМ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-01 | 3 | 2,83 | 2,83 | - | - | - | 0,28 |
| 39-01-016-02 | 6 | 3,24 | 3,24 | - | - | - | 0,32 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-03 | 4 | 4,86 | 4,86 | - | - | - | 0,48 |
| 39-01-016-04 | 8 | 5,57 | 5,57 | - | - | - | 0,55 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-05 | 4 | 5,36 | 5,36 | - | - | - | 0,53 |
| 39-01-016-06 | 8 | 6,27 | 6,27 | - | - | - | 0,62 |
| 39-01-016-07 | 12 | 7,29 | 7,29 | - | - | - | 0,72 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-08 | 8 | 7,19 | 7,19 | - | - | - | 0,71 |
| 39-01-016-09 | 6 | 8,30 | 8,30 | - | - | - | 0,82 |
| 39-01-016-10 | 14 | 9,41 | 9,41 | - | - | - | 0,93 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-11 | 6 | 9,31 | 9,31 | - | - | - | 0,92 |
| 39-01-016-12 | 10 | 11,13 | 11,13 | - | - | - | 1,10 |
| 39-01-016-13 | 20 | 14,17 | 14,17 | - | - | - | 1,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-14 | 3 | 3,54 | 3,54 | - | - | - | 0,35 |
| 39-01-016-15 | 6 | 4,05 | 4,05 | - | - | - | 0,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-16 | 4 | 6,07 | 6,07 | - | - | - | 0,60 |
| 39-01-016-17 | 8 | 7,08 | 7,08 | - | - | - | 0,70 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-18 | 4 | 6,68 | 6,68 | - | - | - | 0,66 |
| 39-01-016-19 | 8 | 8,10 | 8,10 | - | - | - | 0,80 |
| 39-01-016-20 | 12 | 9,11 | 9,11 | - | - | - | 0,90 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-21 | 4 | 8,91 | 8,91 | - | - | - | 0,88 |
| 39-01-016-22 | 8 | 10,12 | 10,12 | - | - | - | 1,00 |
| 39-01-016-23 | 14 | 13,16 | 13,16 | - | - | - | 1,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-24 | 6 | 12,14 | 12,14 | - | - | - | 1,20 |
| 39-01-016-25 | 10 | 14,17 | 14,17 | - | - | - | 1,40 |
| 39-01-016-26 | 20 | 17,20 | 17,20 | - | - | - | 1,70 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|-------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | | всего | | в т.ч. оплата труда машинистов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 22 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-27 | 3 | 5,26 | 5,26 | - | - | - | 0,52 |
| 39-01-016-28 | 6 | 6,07 | 6,07 | - | - | - | 0,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 25-36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-29 | 4 | 9,11 | 9,11 | - | - | - | 0,90 |
| 39-01-016-30 | 8 | 11,13 | 11,13 | - | - | - | 1,10 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 38-48 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-31 | 4 | 10,12 | 10,12 | - | - | - | 1,00 |
| 39-01-016-32 | 8 | 12,14 | 12,14 | - | - | - | 1,20 |
| 39-01-016-33 | 12 | 14,17 | 14,17 | - | - | - | 1,40 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 50-63 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-34 | 4 | 13,16 | 13,16 | - | - | - | 1,30 |
| 39-01-016-35 | 8 | 16,19 | 16,19 | - | - | - | 1,60 |
| 39-01-016-36 | 14 | 18,22 | 18,22 | - | - | - | 1,80 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва. Трубопровод диаметром 70-89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-016-37 | 6 | 17,20 | 17,20 | - | - | - | 1,70 |
| 39-01-016-38 | 10 | 21,25 | 21,25 | - | - | - | 2,10 |
| 39-01-016-39 | 20 | 25,30 | 25,30 | - | - | - | 2,50 |
| ТАБЛИЦА 39-01-017. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ КОНСТРУКЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 80 мкм (V3) БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: 1 м длины зачистки (расценки 01-15), м² (расценки 16-18) | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30мм. Положение зачистки нижнее, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-017-01 | 10 | 1,75 | 0,91 | 0,84 | - | - | 0,08 |
| 39-01-017-02 | 15 | 2,45 | 1,26 | 1,19 | - | - | 0,11 |
| 39-01-017-03 | 20 | 3,15 | 1,60 | 1,55 | - | - | 0,14 |
| 39-01-017-04 | 25 | 3,85 | 1,94 | 1,91 | - | - | 0,17 |
| 39-01-017-05 | 30 | 4,56 | 2,29 | 2,27 | - | - | 0,20 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30мм. Положение зачистки вертикальное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-017-06 | 10 | 2,45 | 1,26 | 1,19 | - | - | 0,11 |
| 39-01-017-07 | 15 | 3,62 | 1,83 | 1,79 | - | - | 0,16 |
| 39-01-017-08 | 20 | 4,79 | 2,40 | 2,39 | - | - | 0,21 |
| 39-01-017-09 | 25 | 5,72 | 2,86 | 2,86 | - | - | 0,25 |
| 39-01-017-10 | 30 | 6,89 | 3,43 | 3,46 | - | - | 0,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30мм. Положение зачистки потолочное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-017-11 | 10 | 2,92 | 1,49 | 1,43 | - | - | 0,13 |
| 39-01-017-12 | 15 | 4,09 | 2,06 | 2,03 | - | - | 0,18 |
| 39-01-017-13 | 20 | 5,25 | 2,63 | 2,62 | - | - | 0,23 |
| 39-01-017-14 | 25 | 6,42 | 3,20 | 3,22 | - | - | 0,28 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| | | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-017-15 | 30 | 7,71 | 3,89 | 3,82 | - | - | 0,34 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки свыше 30мм. Положение зачистки: | | | | | | | |
| 39-01-017-16 | нижнее | 156,36 | 80,01 | 76,35 | - | - | 7,00 |
| 39-01-017-17 | вертикальное | 229,97 | 115,44 | 114,53 | - | - | 10,10 |
| 39-01-017-18 | потолочное | 268,39 | 137,16 | 131,23 | - | - | 12,00 |
| ТАБЛИЦА 39-01-018. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ КОНСТРУКЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 40 МКМ (V4) БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: 1 м длины зачистки (расценки 01-15), м ² (расценки 16-18) | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30мм. Положение зачистки нижнее, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-018-01 | 10 | 2,45 | 1,26 | 1,19 | - | - | 0,11 |
| 39-01-018-02 | 15 | 3,38 | 1,71 | 1,67 | - | - | 0,15 |
| 39-01-018-03 | 20 | 4,56 | 2,29 | 2,27 | - | - | 0,20 |
| 39-01-018-04 | 25 | 5,72 | 2,86 | 2,86 | - | - | 0,25 |
| 39-01-018-05 | 30 | 6,89 | 3,43 | 3,46 | - | - | 0,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30мм. Положение зачистки вертикальное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-018-06 | 10 | 3,62 | 1,83 | 1,79 | - | - | 0,16 |
| 39-01-018-07 | 15 | 5,02 | 2,51 | 2,51 | - | - | 0,22 |
| 39-01-018-08 | 20 | 7,00 | 3,54 | 3,46 | - | - | 0,31 |
| 39-01-018-09 | 25 | 8,63 | 4,34 | 4,29 | - | - | 0,38 |
| 39-01-018-10 | 30 | 10,51 | 5,26 | 5,25 | - | - | 0,46 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30мм. Положение зачистки потолочное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-018-11 | 10 | 4,09 | 2,06 | 2,03 | - | - | 0,18 |
| 39-01-018-12 | 15 | 5,72 | 2,86 | 2,86 | - | - | 0,25 |
| 39-01-018-13 | 20 | 7,71 | 3,89 | 3,82 | - | - | 0,34 |
| 39-01-018-14 | 25 | 9,80 | 4,91 | 4,89 | - | - | 0,43 |
| 39-01-018-15 | 30 | 11,45 | 5,72 | 5,73 | - | - | 0,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки свыше 30мм. Положение зачистки: | | | | | | | |
| 39-01-018-16 | нижнее | 228,83 | 114,30 | 114,53 | - | - | 10,00 |
| 39-01-018-17 | вертикальное | 344,44 | 171,45 | 172,99 | - | - | 15,00 |
| 39-01-018-18 | потолочное | 391,16 | 194,31 | 196,85 | - | - | 17,00 |
| ТАБЛИЦА 39-01-019. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ КОНСТРУКЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 20 МКМ (V5) СО СНЯТИЕМ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: 1 м длины зачистки (расценки 01-15), м ² (расценки 16-18) | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30мм. Положение зачистки нижнее, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-019-01 | 10 | 3,85 | 1,94 | 1,91 | - | - | 0,17 |
| 39-01-019-02 | 15 | 5,72 | 2,86 | 2,86 | - | - | 0,25 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|-------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | | всего | | в т.ч. оплата труда машинистов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-019-03 | 20 | 7,71 | 3,89 | 3,82 | - | - | 0,34 |
| 39-01-019-04 | 25 | 9,57 | 4,80 | 4,77 | - | - | 0,42 |
| 39-01-019-05 | 30 | 11,45 | 5,72 | 5,73 | - | - | 0,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30мм. Положение зачистки вертикальное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-019-06 | 10 | 5,72 | 2,86 | 2,86 | - | - | 0,25 |
| 39-01-019-07 | 15 | 8,63 | 4,34 | 4,29 | - | - | 0,38 |
| 39-01-019-08 | 20 | 11,45 | 5,72 | 5,73 | - | - | 0,50 |
| 39-01-019-09 | 25 | 14,36 | 7,20 | 7,16 | - | - | 0,63 |
| 39-01-019-10 | 30 | 17,28 | 8,69 | 8,59 | - | - | 0,76 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30мм. Положение зачистки потолочное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-019-11 | 10 | 6,42 | 3,20 | 3,22 | - | - | 0,28 |
| 39-01-019-12 | 15 | 9,80 | 4,91 | 4,89 | - | - | 0,43 |
| 39-01-019-13 | 20 | 12,96 | 6,52 | 6,44 | - | - | 0,57 |
| 39-01-019-14 | 25 | 16,23 | 8,12 | 8,11 | - | - | 0,71 |
| 39-01-019-15 | 30 | 19,61 | 9,83 | 9,78 | - | - | 0,86 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки свыше 30мм. Положение зачистки: | | | | | | | |
| 39-01-019-16 | нижнее | 385,19 | 194,31 | 190,88 | - | - | 17,00 |
| 39-01-019-17 | вертикальное | 572,07 | 285,75 | 286,32 | - | - | 25,00 |
| 39-01-019-18 | потолочное | 665,51 | 331,47 | 334,04 | - | - | 29,00 |
| ТАБЛИЦА 39-01-020. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ КОНСТРУКЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ УГЛЕРОДИСТЫХ И ЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ. СНЯТИЕ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 м сварного шва | | | | | | | |
| Снятие усиления сварного соединения. Положение зачистки: нижнее, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-020-01 | 10 | 8,41 | 4,23 | 4,18 | - | - | 0,37 |
| 39-01-020-02 | 15 | 12,49 | 6,29 | 6,20 | - | - | 0,55 |
| 39-01-020-03 | 20 | 16,81 | 8,46 | 8,35 | - | - | 0,74 |
| 39-01-020-04 | 25 | 20,78 | 10,40 | 10,38 | - | - | 0,91 |
| 39-01-020-05 | 30 | 26,84 | 13,72 | 13,12 | - | - | 1,20 |
| Снятие усиления сварного соединения. Положение зачистки: вертикальное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-020-06 | 10 | 12,49 | 6,29 | 6,20 | - | - | 0,55 |
| 39-01-020-07 | 15 | 18,68 | 9,37 | 9,31 | - | - | 0,82 |
| 39-01-020-08 | 20 | 26,84 | 13,72 | 13,12 | - | - | 1,20 |
| 39-01-020-09 | 25 | 31,51 | 16,00 | 15,51 | - | - | 1,40 |
| 39-01-020-10 | 30 | 38,52 | 19,43 | 19,09 | - | - | 1,70 |
| Снятие усиления сварного соединения. Положение зачистки: потолочное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-020-11 | 10 | 14,13 | 7,09 | 7,04 | - | - | 0,62 |
| 39-01-020-12 | 15 | 21,02 | 10,52 | 10,50 | - | - | 0,92 |
| 39-01-020-13 | 20 | 29,18 | 14,86 | 14,32 | - | - | 1,30 |
| 39-01-020-14 | 25 | 36,19 | 18,29 | 17,90 | - | - | 1,60 |
| 39-01-020-15 | 30 | 43,19 | 21,72 | 21,47 | - | - | 1,90 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| ТАБЛИЦА 39-01-021. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ КОНСТРУКЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 80 МКМ (V3) БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: 1 м длины зачистки (расценки 01-15), м ² (расценки 16-18) | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30 мм. Положение зачистки: нижнее, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-021-01 | 10 | 2,68 | 1,37 | 1,31 | - | - | 0,12 |
| 39-01-021-02 | 15 | 4,09 | 2,06 | 2,03 | - | - | 0,18 |
| 39-01-021-03 | 20 | 5,25 | 2,63 | 2,62 | - | - | 0,23 |
| 39-01-021-04 | 25 | 6,77 | 3,43 | 3,34 | - | - | 0,30 |
| 39-01-021-05 | 30 | 7,94 | 4,00 | 3,94 | - | - | 0,35 |
| Положение зачистки: вертикальное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-021-06 | 10 | 4,09 | 2,06 | 2,03 | - | - | 0,18 |
| 39-01-021-07 | 15 | 6,19 | 3,09 | 3,10 | - | - | 0,27 |
| 39-01-021-08 | 20 | 7,94 | 4,00 | 3,94 | - | - | 0,35 |
| 39-01-021-09 | 25 | 10,04 | 5,03 | 5,01 | - | - | 0,44 |
| 39-01-021-10 | 30 | 12,03 | 6,06 | 5,97 | - | - | 0,53 |
| Положение зачистки: потолочное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-021-11 | 10 | 4,56 | 2,29 | 2,27 | - | - | 0,20 |
| 39-01-021-12 | 15 | 6,89 | 3,43 | 3,46 | - | - | 0,30 |
| 39-01-021-13 | 20 | 8,98 | 4,57 | 4,41 | - | - | 0,40 |
| 39-01-021-14 | 25 | 11,45 | 5,72 | 5,73 | - | - | 0,50 |
| 39-01-021-15 | 30 | 13,54 | 6,86 | 6,68 | - | - | 0,60 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки свыше 30 мм. Положение зачистки: | | | | | | | |
| 39-01-021-16 | нижнее | 268,39 | 137,16 | 131,23 | - | - | 12,00 |
| 39-01-021-17 | вертикальное | 385,19 | 194,31 | 190,88 | - | - | 17,00 |
| 39-01-021-18 | потолочное | 455,27 | 228,60 | 226,67 | - | - | 20,00 |
| ТАБЛИЦА 39-01-022. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ КОНСТРУКЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 40 МКМ (V4) БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: 1 м длины зачистки (расценки 10-15), м ² (расценки 16-18) | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30 мм. Положение зачистки: нижнее, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-022-01 | 10 | 4,09 | 2,06 | 2,03 | - | - | 0,18 |
| 39-01-022-02 | 15 | 5,72 | 2,86 | 2,86 | - | - | 0,25 |
| 39-01-022-03 | 20 | 7,94 | 4,00 | 3,94 | - | - | 0,35 |
| 39-01-022-04 | 25 | 9,80 | 4,91 | 4,89 | - | - | 0,43 |
| 39-01-022-05 | 30 | 12,03 | 6,06 | 5,97 | - | - | 0,53 |
| Положение зачистки: вертикальное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-022-06 | 10 | 6,19 | 3,09 | 3,10 | - | - | 0,27 |
| 39-01-022-07 | 15 | 7,71 | 3,89 | 3,82 | - | - | 0,34 |
| 39-01-022-08 | 20 | 12,03 | 6,06 | 5,97 | - | - | 0,53 |
| 39-01-022-09 | 25 | 14,83 | 7,43 | 7,40 | - | - | 0,65 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-01-022-10 | 30 | 18,09 | 9,14 | 8,95 | - | - | 0,80 |
| Положение зачистки: потолочное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-022-11 | 10 | 6,89 | 3,43 | 3,46 | - | - | 0,30 |
| 39-01-022-12 | 15 | 9,80 | 4,91 | 4,89 | - | - | 0,43 |
| 39-01-022-13 | 20 | 13,54 | 6,86 | 6,68 | - | - | 0,60 |
| 39-01-022-14 | 25 | 16,81 | 8,46 | 8,35 | - | - | 0,74 |
| 39-01-022-15 | 30 | 20,43 | 10,29 | 10,14 | - | - | 0,90 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки свыше 30 мм. Положение зачистки: | | | | | | | |
| 39-01-022-16 | нижнее | 391,16 | 194,31 | 196,85 | - | - | 17,00 |
| 39-01-022-17 | вертикальное | 572,07 | 285,75 | 286,32 | - | - | 25,00 |
| 39-01-022-18 | потолочное | 665,51 | 331,47 | 334,04 | - | - | 29,00 |
| ТАБЛИЦА 39-01-023. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ И ОКОЛОШОВНОЙ ЗОНЫ КОНСТРУКЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ ДО ШЕРОХОВАТОСТИ НЕ ГРУБЕЕ Rz 20 мкм (V5) БЕЗ СНЯТИЯ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО ШВА | | | | | | | |
| Измеритель: 1 м длины зачистки (расценки 01-15); 1 м ² (расценки 16-18) | | | | | | | |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30 мм. Положение зачистки нижнее, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-023-01 | 10 | 6,42 | 3,20 | 3,22 | - | - | 0,28 |
| 39-01-023-02 | 15 | 9,80 | 4,91 | 4,89 | - | - | 0,43 |
| 39-01-023-03 | 20 | 12,96 | 6,52 | 6,44 | - | - | 0,57 |
| 39-01-023-04 | 25 | 16,23 | 8,12 | 8,11 | - | - | 0,71 |
| 39-01-023-05 | 30 | 19,38 | 9,72 | 9,66 | - | - | 0,85 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30 мм. Положение зачистки вертикальное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-023-06 | 10 | 9,80 | 4,91 | 4,89 | - | - | 0,43 |
| 39-01-023-07 | 15 | 14,83 | 7,43 | 7,40 | - | - | 0,65 |
| 39-01-023-08 | 20 | 19,38 | 9,72 | 9,66 | - | - | 0,85 |
| 39-01-023-09 | 25 | 24,50 | 12,57 | 11,93 | - | - | 1,10 |
| 39-01-023-10 | 30 | 29,18 | 14,86 | 14,32 | - | - | 1,30 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки до 30 мм. Положение зачистки потолочное, ширина зачистки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-01-023-11 | 10 | 10,98 | 5,49 | 5,49 | - | - | 0,48 |
| 39-01-023-12 | 15 | 16,81 | 8,46 | 8,35 | - | - | 0,74 |
| 39-01-023-13 | 20 | 22,41 | 11,43 | 10,98 | - | - | 1,00 |
| 39-01-023-14 | 25 | 29,18 | 14,86 | 14,32 | - | - | 1,30 |
| 39-01-023-15 | 30 | 33,85 | 17,15 | 16,70 | - | - | 1,50 |
| Зачистка поверхности до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, ширина зачистки свыше 30 мм. Положение зачистки: | | | | | | | |
| 39-01-023-16 | нижнее | 642,15 | 320,04 | 322,11 | - | - | 28,00 |
| 39-01-023-17 | вертикальное | 957,26 | 480,06 | 477,20 | - | - | 42,00 |
| 39-01-023-18 | потолочное | 1 097,42 | 548,64 | 548,78 | - | - | 48,00 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--------------------------|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценок материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |

ТАБЛИЦА 39-01-024. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ПОВЕРХНОСТИ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ КОНСТРУКЦИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ. СНЯТИЕ ВЫПУКЛОСТИ (УСИЛЕНИЯ) СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ.

Измеритель: 1 м сварного шва

Снятие усиления сварного соединения. Положение зачистки нижнее, ширина зачистки, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|-------|-------|-------|---|---|------|
| 39-01-024-01 | 10 | 13,54 | 6,86 | 6,68 | - | - | 0,60 |
| 39-01-024-02 | 15 | 20,19 | 10,29 | 9,90 | - | - | 0,90 |
| 39-01-024-03 | 20 | 26,84 | 13,72 | 13,12 | - | - | 1,20 |
| 39-01-024-04 | 25 | 33,85 | 17,15 | 16,70 | - | - | 1,50 |
| 39-01-024-05 | 30 | 40,85 | 20,57 | 20,28 | - | - | 1,80 |

Снятие усиления сварного соединения. Положение зачистки вертикальное, ширина зачистки, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|-------|-------|-------|---|---|------|
| 39-01-024-06 | 10 | 20,19 | 10,29 | 9,90 | - | - | 0,90 |
| 39-01-024-07 | 15 | 31,51 | 16,00 | 15,51 | - | - | 1,40 |
| 39-01-024-08 | 20 | 40,85 | 20,57 | 20,28 | - | - | 1,80 |
| 39-01-024-09 | 25 | 50,20 | 25,15 | 25,05 | - | - | 2,20 |
| 39-01-024-10 | 30 | 59,55 | 29,72 | 29,83 | - | - | 2,60 |

Снятие усиления сварного соединения. Положение зачистки потолочное, ширина зачистки, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|-------|-------|-------|---|---|------|
| 39-01-024-11 | 10 | 22,64 | 11,43 | 11,21 | - | - | 1,00 |
| 39-01-024-12 | 15 | 33,85 | 17,15 | 16,70 | - | - | 1,50 |
| 39-01-024-13 | 20 | 45,53 | 22,86 | 22,67 | - | - | 2,00 |
| 39-01-024-14 | 25 | 57,21 | 28,58 | 28,63 | - | - | 2,50 |
| 39-01-024-15 | 30 | 70,03 | 35,43 | 34,60 | - | - | 3,10 |

ТАБЛИЦА 39-01-025. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ МЕСТ ПОД СТИЛОСКОПИРОВАНИЕ.

Измеритель: 100 мест

Положение зачистки:

| | | | | | | | |
|--------------|--------------|--------|--------|--------|---|---|-------|
| 39-01-025-01 | нижнее | 268,39 | 137,16 | 131,23 | - | - | 12,00 |
| 39-01-025-02 | вертикальное | 367,80 | 182,88 | 184,92 | - | - | 16,00 |
| 39-01-025-03 | потолочное | 665,51 | 331,47 | 334,04 | - | - | 29,00 |

ТАБЛИЦА 39-01-026. ЗАЧИСТКА МЕХАНИЗИРОВАННАЯ МЕСТ ПОД ИСПЫТАНИЯ НА ТВЕРДОСТЬ.

Измеритель: 100 мест

| | | | | | | | |
|--------------|---|----------|--------|--------|---|---|-------|
| 39-01-026-01 | Зачистка механизированная мест под испытания на твердость | 1 389,17 | 697,23 | 691,94 | - | - | 61,00 |
|--------------|---|----------|--------|--------|---|---|-------|

ОТДЕЛ 02. КОНТРОЛЬ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ НЕРАЗРУШАЮЩИМИ МЕТОДАМИ

ТАБЛИЦА 39-02-001. ВИЗУАЛЬНЫЙ И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

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

Визуальный и измерительный контроль сварных соединений трубопроводов, диаметр, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|-----|------|------|---|---|---|------|
| 39-02-001-01 | 28 | 1,05 | 1,05 | - | - | - | 0,08 |
| 39-02-001-02 | 60 | 1,32 | 1,32 | - | - | - | 0,10 |
| 39-02-001-03 | 108 | 1,58 | 1,58 | - | - | - | 0,12 |
| 39-02-001-04 | 219 | 2,11 | 2,11 | - | - | - | 0,16 |
| 39-02-001-05 | 273 | 2,63 | 2,63 | - | - | - | 0,20 |
| 39-02-001-06 | 377 | 3,29 | 3,29 | - | - | - | 0,25 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|------------------------------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | материалы | | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | расход неучтенных материалов | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-02-001-07 | 465 | 3,68 | 3,68 | - | - | - | 0,28 |
| 39-02-001-08 | 530 | 4,21 | 4,21 | - | - | - | 0,32 |
| 39-02-001-09 | 680 | 4,87 | 4,87 | - | - | - | 0,37 |
| 39-02-001-10 | 720 | 5,53 | 5,53 | - | - | - | 0,42 |
| 39-02-001-11 | 820 | 6,19 | 6,19 | - | - | - | 0,47 |
| 39-02-001-12 | 920 | 6,97 | 6,97 | - | - | - | 0,53 |
| 39-02-001-13 | 1020 | 7,63 | 7,63 | - | - | - | 0,58 |
| 39-02-001-14 | 1220 | 9,21 | 9,21 | - | - | - | 0,70 |
| 39-02-001-15 | 1320 | 10,53 | 10,53 | - | - | - | 0,80 |
| 39-02-001-16 | 1520 | 11,84 | 11,84 | - | - | - | 0,90 |
| 39-02-001-17 | 1620 | 12,50 | 12,50 | - | - | - | 0,95 |
| 39-02-001-18 | 1820 | 14,48 | 14,48 | - | - | - | 1,10 |
| 39-02-001-19 | 2020 | 15,79 | 15,79 | - | - | - | 1,20 |
| 39-02-001-20 | 2220 | 17,11 | 17,11 | - | - | - | 1,30 |
| Визуальный и измерительный контроль сварных соединений оборудования, конструкций и облицовок: | | | | | | | |
| 39-02-001-21 | с одной стороны | 1,97 | 1,97 | - | - | - | 0,15 |
| 39-02-001-22 | с двух сторон | 3,16 | 3,16 | - | - | - | 0,24 |
| 39-02-001-23 | Визуальный и измерительный контроль сварных соединений арматурных стержней и закладных деталей | 1,32 | 1,32 | - | - | - | 0,10 |
| ТАБЛИЦА 39-02-002. ПЕРИСКОПНЫЙ ОСМОТР СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Перископный осмотр сварных соединений трубопроводов, диаметр, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-002-01 | 25 | 28,21 | 23,56 | 4,65 | - | - | 2,00 |
| 39-02-002-02 | 60 | 31,05 | 25,92 | 5,13 | - | - | 2,20 |
| 39-02-002-03 | 108 | 39,59 | 39,59 | - | - | - | 4,15 |
| 39-02-002-04 | 159 | 45,04 | 37,70 | 7,34 | - | - | 3,20 |
| 39-02-002-05 | 273 | 59,26 | 49,48 | 9,78 | - | - | 4,20 |
| 39-02-002-06 | 377 | 74,66 | 62,43 | 12,23 | - | - | 5,30 |
| 39-02-002-07 | 478 | 88,88 | 74,21 | 14,67 | - | - | 6,30 |
| 39-02-002-08 | 550 | 99,09 | 82,46 | 16,63 | - | - | 7,00 |
| ТАБЛИЦА 39-02-003. СТИЛОСКОПИРОВАНИЕ | | | | | | | |
| Измеритель: 100 анализов | | | | | | | |
| Стилоскопирование металла, содержащего легирующих элементов: | | | | | | | |
| 39-02-003-01 | до 6 | 397,31 | 269,01 | 128,30 | - | - | 21,00 |
| 39-02-003-02 | свыше 6 | 474,21 | 320,25 | 153,96 | - | - | 25,00 |
| ТАБЛИЦА 39-02-004. КАПИЛЛЯРНЫЙ КОНТРОЛЬ (ЦВЕТНОЙ МЕТОД) | | | | | | | |
| Измеритель: стык (расценки 01-19,22,23); 1 м ² (расценки 20,21) | | | | | | | |
| Капиллярный контроль трубопроводов, диаметр, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-004-01 | 22 | 3,05 | 2,59 | - | - | 0,46 | 0,22 |
| 39-02-004-02 | 38 | 4,37 | 3,53 | - | - | 0,84 | 0,30 |
| 39-02-004-03 | 63 | 5,71 | 4,36 | - | - | 1,35 | 0,37 |
| 39-02-004-04 | 89 | 7,02 | 4,95 | - | - | 2,07 | 0,42 |
| 39-02-004-05 | 114 | 8,71 | 6,24 | - | - | 2,47 | 0,53 |
| 39-02-004-06 | 133 | 10,33 | 7,42 | - | - | 2,91 | 0,63 |
| 39-02-004-07 | 194 | 12,96 | 8,72 | - | - | 4,24 | 0,74 |
| 39-02-004-08 | 245 | 15,98 | 10,60 | - | - | 5,38 | 0,90 |
| 39-02-004-09 | 299 | 19,48 | 12,96 | - | - | 6,52 | 1,10 |
| 39-02-004-10 | 325 | 22,36 | 15,31 | - | - | 7,05 | 1,30 |
| 39-02-004-11 | 377 | 25,84 | 17,67 | - | - | 8,17 | 1,50 |
| 39-02-004-12 | 480 | 31,75 | 21,20 | - | - | 10,55 | 1,80 |
| 39-02-004-13 | 560 | 35,78 | 23,56 | - | - | 12,22 | 2,00 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------------------|------------------------------|-------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | материалы | | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | расход неучтенных материалов | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-02-004-14 | 630 | 40,85 | 27,09 | - | - | 13,76 | 2,30 |
| 39-02-004-15 | 720 | 47,45 | 31,81 | - | - | 15,64 | 2,70 |
| 39-02-004-16 | 860 | 56,44 | 37,70 | - | - | 18,74 | 3,20 |
| 39-02-004-17 | 930 | 63,89 | 43,59 | - | - | 20,30 | 3,70 |
| 39-02-004-18 | 1020 | 70,46 | 48,30 | - | - | 22,16 | 4,10 |
| 39-02-004-19 | 1220 | 80,71 | 54,19 | - | - | 26,52 | 4,60 |
| Капиллярный контроль оборудования и конструкций, положение сварного соединения: | | | | | | | |
| 39-02-004-20 | вертикальное и горизонтальное | 107,07 | 100,13 | - | - | 6,94 | 8,50 |
| 39-02-004-21 | потолочное | 180,11 | 173,17 | - | - | 6,94 | 14,70 |
| Капиллярный контроль мест сварки тракторов, положение сварного соединения: | | | | | | | |
| 39-02-004-22 | нижнее | 19,90 | 12,96 | - | - | 6,94 | 1,10 |
| 39-02-004-23 | потолочное | 30,50 | 23,56 | - | - | 6,94 | 2,00 |
| ТАБЛИЦА 39-02-005. МАГНИТОПОРОШКОВЫЙ КОНТРОЛЬ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 м шва | | | | | | | |
| 39-02-005-01 | Магнитопорошковый контроль | 46,94 | 23,56 | 12,67 | - | 10,71 | 2,00 |
| ТАБЛИЦА 39-02-006. УЛЬТРАЗВУКОВАЯ ДЕФЕКТОСКОПИЯ ОДНИМ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕМ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА С ДВУХ СТОРОН, ПРОЗВУЧИВАНИЕ ПОПЕРЕЧНОЕ | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 36 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-01 | 8 | 6,59 | 3,84 | 1,19 | - | 1,56 | 0,30 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 65 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-02 | 8 | 8,90 | 5,38 | 1,58 | - | 1,94 | 0,42 |
| 39-02-006-03 | 14 | 10,25 | 6,41 | 1,90 | - | 1,94 | 0,50 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 89 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-04 | 8 | 10,54 | 6,41 | 1,90 | - | 2,23 | 0,50 |
| 39-02-006-05 | 14 | 12,68 | 8,07 | 2,38 | - | 2,23 | 0,63 |
| 39-02-006-06 | 24 | 14,48 | 9,48 | 2,77 | - | 2,23 | 0,74 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-07 | 8 | 14,19 | 8,97 | 2,69 | - | 2,53 | 0,70 |
| 39-02-006-08 | 14 | 15,32 | 9,86 | 2,93 | - | 2,53 | 0,77 |
| 39-02-006-09 | 28 | 16,12 | 10,50 | 3,09 | - | 2,53 | 0,82 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 194 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-10 | 8 | 17,38 | 10,76 | 3,17 | - | 3,45 | 0,84 |
| 39-02-006-11 | 14 | 21,50 | 14,09 | 3,96 | - | 3,45 | 1,10 |
| 39-02-006-12 | 24 | 31,57 | 21,78 | 6,34 | - | 3,45 | 1,70 |
| 39-02-006-13 | 45 | 33,24 | 23,06 | 6,73 | - | 3,45 | 1,80 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 299 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-14 | 8 | 26,14 | 16,65 | 4,75 | - | 4,74 | 1,30 |
| 39-02-006-15 | 14 | 31,18 | 20,50 | 5,94 | - | 4,74 | 1,60 |
| 39-02-006-16 | 24 | 37,49 | 25,62 | 7,13 | - | 4,74 | 2,00 |
| 39-02-006-17 | 40 | 39,56 | 26,90 | 7,92 | - | 4,74 | 2,10 |
| 39-02-006-18 | 60 | 64,32 | 46,12 | 13,46 | - | 4,74 | 3,60 |
| 39-02-006-19 | 80 | 87,40 | 64,05 | 18,61 | - | 4,74 | 5,00 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-20 | 8 | 33,87 | 21,78 | 6,34 | - | 5,75 | 1,70 |
| 39-02-006-21 | 14 | 40,57 | 26,90 | 7,92 | - | 5,75 | 2,10 |
| 39-02-006-22 | 24 | 45,60 | 30,74 | 9,11 | - | 5,75 | 2,40 |
| 39-02-006-23 | 40 | 52,31 | 35,87 | 10,69 | - | 5,75 | 2,80 |
| 39-02-006-24 | 60 | 78,74 | 56,36 | 16,63 | - | 5,75 | 4,40 |
| 39-02-006-25 | 80 | 110,21 | 80,70 | 23,76 | - | 5,75 | 6,30 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 465 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-26 | 8 | 41,60 | 26,90 | 7,92 | - | 6,78 | 2,10 |
| 39-02-006-27 | 14 | 49,99 | 33,31 | 9,90 | - | 6,78 | 2,60 |
| 39-02-006-28 | 24 | 57,97 | 39,71 | 11,48 | - | 6,78 | 3,10 |
| 39-02-006-29 | 40 | 63,00 | 43,55 | 12,67 | - | 6,78 | 3,40 |
| 39-02-006-30 | 60 | 99,51 | 71,74 | 20,99 | - | 6,78 | 5,60 |
| 39-02-006-31 | 90 | 130,98 | 96,08 | 28,12 | - | 6,78 | 7,50 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 550 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-32 | 8 | 49,34 | 32,03 | 9,50 | - | 7,81 | 2,50 |
| 39-02-006-33 | 14 | 60,68 | 40,99 | 11,88 | - | 7,81 | 3,20 |
| 39-02-006-34 | 24 | 65,72 | 44,84 | 13,07 | - | 7,81 | 3,50 |
| 39-02-006-35 | 40 | 74,10 | 51,24 | 15,05 | - | 7,81 | 4,00 |
| 39-02-006-36 | 60 | 115,63 | 83,27 | 24,55 | - | 7,81 | 6,50 |
| 39-02-006-37 | 90 | 150,45 | 110,17 | 32,47 | - | 7,81 | 8,60 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-38 | 8 | 61,03 | 39,71 | 11,48 | - | 9,84 | 3,10 |
| 39-02-006-39 | 14 | 72,78 | 48,68 | 14,26 | - | 9,84 | 3,80 |
| 39-02-006-40 | 24 | 77,80 | 52,52 | 15,44 | - | 9,84 | 4,10 |
| 39-02-006-41 | 40 | 92,11 | 64,05 | 18,22 | - | 9,84 | 5,00 |
| 39-02-006-42 | 60 | 142,02 | 102,48 | 29,70 | - | 9,84 | 8,00 |
| 39-02-006-43 | 90 | 183,95 | 134,51 | 39,60 | - | 9,84 | 10,50 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 920 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-44 | 14 | 86,89 | 57,65 | 17,03 | - | 12,21 | 4,50 |
| 39-02-006-45 | 24 | 94,87 | 64,05 | 18,61 | - | 12,21 | 5,00 |
| 39-02-006-46 | 40 | 110,85 | 76,86 | 21,78 | - | 12,21 | 6,00 |
| 39-02-006-47 | 60 | 167,86 | 120,41 | 35,24 | - | 12,21 | 9,40 |
| 39-02-006-48 | 90 | 221,14 | 161,41 | 47,52 | - | 12,21 | 12,60 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-49 | 14 | 110,27 | 73,02 | 21,38 | - | 15,87 | 5,70 |
| 39-02-006-50 | 24 | 118,65 | 79,42 | 23,36 | - | 15,87 | 6,20 |
| 39-02-006-51 | 40 | 136,70 | 93,51 | 27,32 | - | 15,87 | 7,30 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 1520 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-52 | 14 | 130,70 | 85,83 | 25,34 | - | 19,53 | 6,70 |
| 39-02-006-53 | 20 | 143,73 | 96,08 | 28,12 | - | 19,53 | 7,50 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 1820 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-54 | 14 | 154,49 | 102,48 | 28,91 | - | 23,10 | 8,00 |
| 39-02-006-55 | 20 | 171,65 | 115,29 | 33,26 | - | 23,10 | 9,00 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 2220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-006-56 | 14 | 177,86 | 117,85 | 34,45 | - | 25,56 | 9,20 |
| 39-02-006-57 | 20 | 194,63 | 130,66 | 38,41 | - | 25,56 | 10,20 |
| ТАБЛИЦА 39-02-007. УЛЬТРАЗВУКОВАЯ ДЕФЕКТОСКОПИЯ ОДНИМ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕМ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА С ДВУХ СТОРОН, ПРОЗВУЧИВАНИЕ ПОПЕРЕЧНОЕ НЕГАБАРИТНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ ГИДРОТЕХНИЧЕСКИХ СООРУЖЕНИЙ | | | | | | | |
| Измеритель: м | | | | | | | |
| Ультразвуковая дефектоскопия негабаритных трубопроводов. Толщина металла, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-007-01 | 14 | 28,07 | 17,93 | 5,15 | - | 4,99 | 1,40 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--------------------------|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| | | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | | | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-02-007-02 | 24 | 31,43 | 20,50 | 5,94 | - | 4,99 | 1,60 |
| 39-02-007-03 | 40 | 36,46 | 24,34 | 7,13 | - | 4,99 | 1,90 |
| 39-02-007-04 | 60 | 41,49 | 28,18 | 8,32 | - | 4,99 | 2,20 |

ТАБЛИЦА 39-02-008. УЛЬТРАЗВУКОВАЯ ДЕФЕКТОСКОПИЯ ОДНИМ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕМ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА С ДВУХ СТОРОН, ПРОЗВУЧИВАНИЕ ПОПЕРЕЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЯ И КОНСТРУКЦИЙ

Измеритель: м

Ультразвуковая дефектоскопия оборудования и конструкций. Положение сварного соединения нижнее, вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости, толщина металла, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|-------|-------|------|---|------|------|
| 39-02-008-01 | 10 | 24,72 | 15,37 | 4,36 | - | 4,99 | 1,20 |
| 39-02-008-02 | 20 | 26,39 | 16,65 | 4,75 | - | 4,99 | 1,30 |
| 39-02-008-03 | 40 | 29,75 | 19,22 | 5,54 | - | 4,99 | 1,50 |
| 39-02-008-04 | 60 | 33,11 | 21,78 | 6,34 | - | 4,99 | 1,70 |

Ультразвуковая дефектоскопия оборудования и конструкций. Положение сварного соединения потолочное, толщина металла, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|-------|-------|-------|---|------|------|
| 39-02-008-05 | 10 | 43,16 | 29,46 | 8,71 | - | 4,99 | 2,30 |
| 39-02-008-06 | 20 | 46,52 | 32,03 | 9,50 | - | 4,99 | 2,50 |
| 39-02-008-07 | 40 | 57,86 | 40,99 | 11,88 | - | 4,99 | 3,20 |
| 39-02-008-08 | 60 | 62,90 | 44,84 | 13,07 | - | 4,99 | 3,50 |

ТАБЛИЦА 39-02-009. УЛЬТРАЗВУКОВАЯ ДЕФЕКТОСКОПИЯ ОДНИМ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕМ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА С ДВУХ СТОРОН, ПРОЗВУЧИВАНИЕ ПРОДОЛЬНОЕ

Измеритель: стык

Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 194 мм, толщина стенки, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|-------|-------|------|---|-------|------|
| 39-02-009-01 | 45 | 33,77 | 17,93 | 5,15 | - | 10,69 | 1,40 |
|--------------|----|-------|-------|------|---|-------|------|

Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 299 мм, толщина стенки, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|-------|-------|-------|---|-------|------|
| 39-02-009-02 | 40 | 40,68 | 19,22 | 5,54 | - | 15,92 | 1,50 |
| 39-02-009-03 | 60 | 50,74 | 26,90 | 7,92 | - | 15,92 | 2,10 |
| 39-02-009-04 | 80 | 65,44 | 38,43 | 11,09 | - | 15,92 | 3,00 |

Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|-------|-------|-------|---|-------|------|
| 39-02-009-05 | 40 | 48,99 | 21,78 | 6,34 | - | 20,87 | 1,70 |
| 39-02-009-06 | 60 | 62,40 | 32,03 | 9,50 | - | 20,87 | 2,50 |
| 39-02-009-07 | 80 | 83,81 | 48,68 | 14,26 | - | 20,87 | 3,80 |

Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 465 мм, толщина стенки, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|-------|-------|-------|---|-------|------|
| 39-02-009-08 | 40 | 57,94 | 25,62 | 7,13 | - | 25,19 | 2,00 |
| 39-02-009-09 | 60 | 74,71 | 38,43 | 11,09 | - | 25,19 | 3,00 |
| 39-02-009-10 | 90 | 99,87 | 57,65 | 17,03 | - | 25,19 | 4,50 |

Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 550 мм, толщина стенки, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|--------|-------|-------|---|-------|------|
| 39-02-009-11 | 40 | 69,35 | 30,74 | 9,11 | - | 29,50 | 2,40 |
| 39-02-009-12 | 60 | 95,39 | 51,24 | 14,65 | - | 29,50 | 4,00 |
| 39-02-009-13 | 90 | 115,51 | 66,61 | 19,40 | - | 29,50 | 5,20 |

Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 720 мм, толщина стенки, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|--------|-------|-------|---|-------|------|
| 39-02-009-14 | 40 | 88,29 | 38,43 | 11,09 | - | 38,77 | 3,00 |
| 39-02-009-15 | 60 | 116,80 | 60,21 | 17,82 | - | 38,77 | 4,70 |
| 39-02-009-16 | 90 | 143,23 | 80,70 | 23,76 | - | 38,77 | 6,30 |

Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 920 мм, толщина стенки, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|--------|--------|-------|---|-------|------|
| 39-02-009-17 | 40 | 107,60 | 44,84 | 13,07 | - | 49,69 | 3,50 |
| 39-02-009-18 | 60 | 142,42 | 71,74 | 20,99 | - | 49,69 | 5,60 |
| 39-02-009-19 | 90 | 180,68 | 102,48 | 28,51 | - | 49,69 | 8,00 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Ультразвуковая дефектоскопия. Трубопровод диаметром 1220 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-009-20 | 40 | 137,16 | 55,08 | 16,24 | - | 65,84 | 4,30 |
| ТАБЛИЦА 39-02-010. УЛЬТРАЗВУКОВАЯ ДЕФЕКТОСКОПИЯ ОДНИМ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕМ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПЕРЛИТНОГО КЛАССА С ДВУХ СТОРОН, ПРОЗВУЧИВАНИЕ ПОПЕРЕЧНОЕ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Ультразвуковая дефектоскопия закладных деталей. Стержни, диаметр, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-010-01 | 10 | 4,94 | 3,53 | 1,11 | - | 0,30 | 0,30 |
| 39-02-010-02 | 16 | 5,55 | 3,89 | 1,27 | - | 0,39 | 0,33 |
| 39-02-010-03 | 25 | 6,43 | 4,36 | 1,43 | - | 0,64 | 0,37 |
| 39-02-010-04 | 40 | 7,55 | 4,95 | 1,58 | - | 1,02 | 0,42 |
| 39-02-010-05 | Арматурная сталь | 18,94 | 14,14 | 4,36 | - | 0,44 | 1,20 |
| ТАБЛИЦА 39-02-011. ИЗМЕРЕНИЕ ТОЛЩИНЫ МЕТАЛЛА УЛЬТРАЗВУКОВЫМ СПОСОБОМ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 измерение | | | | | | | |
| 39-02-011-01 | Измерение толщины | 6,84 | 4,71 | 0,81 | - | 1,32 | 0,40 |
| ТАБЛИЦА 39-02-012. РЕНТГЕНОГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ТРУБОПРОВОДОВ ЧЕРЕЗ ДВЕ СТЕНКИ | | | | | | | |
| Измеритель: снимок | | | | | | | |
| Рентгенографический контроль. Трубопровод диаметром 60 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-012-01 | 5 | 26,24 | 15,33 | 1,66 | - | 9,25 | 1,00 |
| 39-02-012-02 | 11 | 32,81 | 18,40 | 2,07 | - | 12,34 | 1,20 |
| Рентгенографический контроль. Трубопровод диаметром 114 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-012-03 | 5 | 29,77 | 16,86 | 1,81 | - | 11,10 | 1,10 |
| 39-02-012-04 | 10 | 35,37 | 18,40 | 2,17 | - | 14,80 | 1,20 |
| 39-02-012-05 | 15 | 42,35 | 24,53 | 3,02 | - | 14,80 | 1,60 |
| 39-02-012-06 | 20 | 49,72 | 27,59 | 3,63 | - | 18,50 | 1,80 |
| Рентгенографический контроль. Трубопровод диаметром 159 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-012-07 | 10 | 40,80 | 19,93 | 2,37 | - | 18,50 | 1,30 |
| 39-02-012-08 | 15 | 47,89 | 26,06 | 3,33 | - | 18,50 | 1,70 |
| 39-02-012-09 | 20 | 57,72 | 30,66 | 3,93 | - | 23,13 | 2,00 |
| Рентгенографический контроль. Трубопровод диаметром 273 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-012-10 | 10 | 53,77 | 21,46 | 2,72 | - | 29,59 | 1,40 |
| 39-02-012-11 | 15 | 60,82 | 27,59 | 3,63 | - | 29,60 | 1,80 |
| 39-02-012-12 | 20 | 73,43 | 32,19 | 4,23 | - | 37,01 | 2,10 |
| Рентгенографический контроль. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-012-13 | 10 | 76,89 | 24,53 | 3,02 | - | 49,34 | 1,60 |
| 39-02-012-14 | 15 | 83,93 | 30,66 | 3,93 | - | 49,34 | 2,00 |
| 39-02-012-15 | 20 | 105,15 | 38,33 | 5,14 | - | 61,68 | 2,50 |
| Рентгенографический контроль. Трубопровод диаметром 465 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-012-16 | 10 | 78,73 | 26,06 | 3,33 | - | 49,34 | 1,70 |
| 39-02-012-17 | 15 | 85,76 | 32,19 | 4,23 | - | 49,34 | 2,10 |
| 39-02-012-18 | 20 | 106,98 | 39,86 | 5,44 | - | 61,68 | 2,60 |
| Рентгенографический контроль. Трубопровод диаметром 550 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-012-19 | 10 | 60,82 | 27,59 | 3,63 | - | 29,60 | 1,80 |
| 39-02-012-20 | 15 | 73,07 | 38,33 | 5,14 | - | 29,60 | 2,50 |
| 39-02-012-21 | 20 | 85,98 | 42,92 | 6,05 | - | 37,01 | 2,80 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Рентгенографический контроль. Трубопровод диаметром 660 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-012-22 | 10 | 71,60 | 30,66 | 3,93 | - | 37,01 | 2,00 |
| 39-02-012-23 | 15 | 82,31 | 39,86 | 5,44 | - | 37,01 | 2,60 |
| 39-02-012-24 | 20 | 100,43 | 47,52 | 6,65 | - | 46,26 | 3,10 |
| ТАБЛИЦА 39-02-013. РЕНТГЕНОГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ТРУБОПРОВОДОВ ЧЕРЕЗ ОДНУ СТЕНКУ | | | | | | | |
| Измеритель: снимок | | | | | | | |
| Рентгенографический контроль. Трубопровод, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-013-01 | 5 | 53,86 | 15,33 | 1,51 | - | 37,02 | 1,00 |
| 39-02-013-02 | 10 | 68,15 | 16,86 | 1,97 | - | 49,32 | 1,10 |
| 39-02-013-03 | 15 | 71,67 | 19,93 | 2,42 | - | 49,32 | 1,30 |
| 39-02-013-04 | 20 | 87,45 | 23,00 | 2,77 | - | 61,68 | 1,50 |
| 39-02-013-05 | 30 | 95,97 | 30,66 | 3,63 | - | 61,68 | 2,00 |
| 39-02-013-06 | 40 | 101,78 | 35,26 | 4,84 | - | 61,68 | 2,30 |
| ТАБЛИЦА 39-02-014. РЕНТГЕНОГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ И КОНСТРУКЦИЙ | | | | | | | |
| Измеритель: снимок | | | | | | | |
| Рентгенографический контроль. Толщина металла, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-014-01 | 5 | 52,13 | 13,80 | 1,31 | - | 37,02 | 0,90 |
| 39-02-014-02 | 10 | 67,94 | 16,86 | 1,76 | - | 49,32 | 1,10 |
| 39-02-014-03 | 15 | 69,84 | 18,40 | 2,12 | - | 49,32 | 1,20 |
| 39-02-014-04 | 20 | 84,08 | 19,93 | 2,47 | - | 61,68 | 1,30 |
| 39-02-014-05 | 30 | 91,07 | 26,06 | 3,33 | - | 61,68 | 1,70 |
| 39-02-014-06 | 40 | 98,10 | 32,19 | 4,23 | - | 61,68 | 2,10 |
| ТАБЛИЦА 39-02-015. ГАММАГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ТРУБОПРОВОДОВ ЧЕРЕЗ ДВЕ СТЕНКИ. | | | | | | | |
| Измеритель: снимок | | | | | | | |
| 39-02-015-01 | Гаммаграфический контроль. Трубопровод диаметром 25 мм, толщина стенки до 4 мм | 30,15 | 12,26 | 14,81 | - | 3,08 | 0,80 |
| Гаммаграфический контроль. Трубопровод диаметром 60 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-015-02 | 5 | 39,71 | 13,80 | 16,66 | - | 9,25 | 0,90 |
| 39-02-015-03 | 11 | 48,65 | 15,33 | 20,98 | - | 12,34 | 1,00 |
| Гаммаграфический контроль. Трубопровод диаметром 108 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-015-04 | 5 | 44,18 | 14,56 | 18,52 | - | 11,10 | 0,95 |
| 39-02-015-05 | 10 | 53,88 | 16,86 | 22,22 | - | 14,80 | 1,10 |
| 39-02-015-06 | 15 | 68,35 | 21,46 | 32,09 | - | 14,80 | 1,40 |
| 39-02-015-07 | 20 | 80,06 | 24,53 | 37,03 | - | 18,50 | 1,60 |
| 39-02-015-08 | 30 | 102,53 | 32,19 | 51,84 | - | 18,50 | 2,10 |
| Гаммаграфический контроль. Трубопровод диаметром 159 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-015-09 | 10 | 59,43 | 16,86 | 24,07 | - | 18,50 | 1,10 |
| 39-02-015-10 | 15 | 73,29 | 21,46 | 33,33 | - | 18,50 | 1,40 |
| 39-02-015-11 | 20 | 89,93 | 26,06 | 40,74 | - | 23,13 | 1,70 |
| 39-02-015-12 | 30 | 112,41 | 33,73 | 55,55 | - | 23,13 | 2,20 |
| 39-02-015-13 | 40 | 129,65 | 39,86 | 66,66 | - | 23,13 | 2,60 |
| Гаммаграфический контроль. Трубопровод диаметром 273 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-015-14 | 10 | 77,30 | 19,93 | 27,77 | - | 29,60 | 1,30 |
| 39-02-015-15 | 15 | 91,16 | 24,53 | 37,03 | - | 29,60 | 1,60 |
| 39-02-015-16 | 20 | 109,04 | 27,59 | 44,44 | - | 37,01 | 1,80 |
| 39-02-015-17 | 30 | 138,29 | 38,33 | 62,95 | - | 37,01 | 2,50 |
| 39-02-015-18 | 40 | 153,99 | 42,92 | 74,06 | - | 37,01 | 2,80 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Гаммаграфический контроль. Трубопровод диаметром 377 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-015-19 | 10 | 102,89 | 21,46 | 32,09 | - | 49,34 | 1,40 |
| 39-02-015-20 | 15 | 116,14 | 26,06 | 40,74 | - | 49,34 | 1,70 |
| 39-02-015-21 | 20 | 145,71 | 32,19 | 51,84 | - | 61,68 | 2,10 |
| 39-02-015-22 | 30 | 162,96 | 38,33 | 62,95 | - | 61,68 | 2,50 |
| 39-02-015-23 | 40 | 185,44 | 45,99 | 77,77 | - | 61,68 | 3,00 |
| Гаммаграфический контроль. Трубопровод диаметром 465 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-015-24 | 10 | 107,52 | 23,00 | 35,18 | - | 49,34 | 1,50 |
| 39-02-015-25 | 15 | 121,37 | 27,59 | 44,44 | - | 49,34 | 1,80 |
| 39-02-015-26 | 20 | 150,96 | 33,73 | 55,55 | - | 61,68 | 2,20 |
| 39-02-015-27 | 30 | 173,43 | 41,39 | 70,36 | - | 61,68 | 2,70 |
| 39-02-015-28 | 40 | 195,91 | 49,06 | 85,17 | - | 61,68 | 3,20 |
| Гаммаграфический контроль. Трубопровод диаметром 550 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-015-29 | 10 | 96,40 | 26,06 | 40,74 | - | 29,60 | 1,70 |
| 39-02-015-30 | 15 | 113,63 | 32,19 | 51,84 | - | 29,60 | 2,10 |
| 39-02-015-31 | 20 | 138,29 | 38,33 | 62,95 | - | 37,01 | 2,50 |
| 39-02-015-32 | 30 | 160,77 | 45,99 | 77,77 | - | 37,01 | 3,00 |
| Гаммаграфический контроль. Трубопровод диаметром 680 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-015-33 | 10 | 115,81 | 30,66 | 48,14 | - | 37,01 | 2,00 |
| 39-02-015-34 | 15 | 143,53 | 39,86 | 66,66 | - | 37,01 | 2,60 |
| 39-02-015-35 | 20 | 166,00 | 47,52 | 81,47 | - | 37,01 | 3,10 |
| 39-02-015-36 | 30 | 198,95 | 58,25 | 103,69 | - | 37,01 | 3,80 |
| ТАБЛИЦА 39-02-016. ГАММАГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ТРУБОПРОВОДОВ ЧЕРЕЗ ОДНУ СТЕНКУ | | | | | | | |
| Измеритель: снимок | | | | | | | |
| Гаммаграфический контроль. Толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-016-01 | 2 | 58,86 | 10,73 | 11,11 | - | 37,02 | 0,70 |
| 39-02-016-02 | 5 | 64,71 | 12,26 | 15,43 | - | 37,02 | 0,80 |
| 39-02-016-03 | 10 | 84,40 | 15,33 | 19,75 | - | 49,32 | 1,00 |
| 39-02-016-04 | 15 | 92,41 | 18,40 | 24,69 | - | 49,32 | 1,20 |
| 39-02-016-05 | 20 | 110,00 | 19,93 | 28,39 | - | 61,68 | 1,30 |
| 39-02-016-06 | 30 | 123,24 | 24,53 | 37,03 | - | 61,68 | 1,60 |
| 39-02-016-07 | 40 | 140,48 | 30,66 | 48,14 | - | 61,68 | 2,00 |
| 39-02-016-08 | 50 | 150,96 | 33,73 | 55,55 | - | 61,68 | 2,20 |
| 39-02-016-09 | 60 | 180,57 | 39,86 | 66,66 | - | 74,05 | 2,60 |
| 39-02-016-10 | 70 | 191,03 | 42,92 | 74,06 | - | 74,05 | 2,80 |
| 39-02-016-11 | 80 | 208,28 | 49,06 | 85,17 | - | 74,05 | 3,20 |
| 39-02-016-12 | 90 | 230,76 | 56,72 | 99,99 | - | 74,05 | 3,70 |
| ТАБЛИЦА 39-02-017. ГАММАГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ТРУБОПРОВОДОВ, ПАНОРАМНОЕ ПРОСВЕЧИВАНИЕ | | | | | | | |
| Измеритель: снимок | | | | | | | |
| Гаммаграфический контроль. Трубопровод диаметром 550 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-017-01 | 10 | 349,23 | 41,39 | 70,36 | - | 237,48 | 2,70 |
| 39-02-017-02 | 20 | 425,03 | 47,52 | 81,47 | - | 296,04 | 3,10 |
| 39-02-017-03 | 30 | 435,51 | 50,59 | 88,88 | - | 296,04 | 3,30 |
| 39-02-017-04 | 40 | 452,75 | 56,72 | 99,99 | - | 296,04 | 3,70 |
| 39-02-017-05 | 50 | 528,61 | 62,85 | 111,10 | - | 354,66 | 4,10 |
| 39-02-017-06 | 70 | 545,86 | 68,99 | 122,21 | - | 354,66 | 4,50 |
| 39-02-017-07 | 90 | 565,51 | 76,65 | 133,32 | - | 355,54 | 5,00 |
| Гаммаграфический контроль. Трубопровод диаметром 1020 мм, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-02-017-08 | 10 | 595,60 | 55,19 | 96,28 | - | 444,13 | 3,60 |
| 39-02-017-09 | 20 | 723,84 | 61,32 | 107,39 | - | 555,13 | 4,00 |
| 39-02-017-10 | 30 | 741,08 | 67,45 | 118,50 | - | 555,13 | 4,40 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--------------------------|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-02-017-11 | 40 | 765,10 | 76,65 | 133,32 | - | 555,13 | 5,00 |
| 39-02-017-12 | 50 | 786,04 | 82,78 | 148,13 | - | 555,13 | 5,40 |
| 39-02-017-13 | 70 | 826,58 | 95,05 | 174,05 | - | 557,48 | 6,20 |
| 39-02-017-14 | 90 | 857,36 | 107,31 | 192,57 | - | 557,48 | 7,00 |

ТАБЛИЦА 39-02-018. ГАММАГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ И КОНСТРУКЦИЙ

Измеритель: снимок

Гаммаграфический контроль. Толщина металла, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|--------|-------|-------|---|-------|------|
| 39-02-018-01 | 5 | 62,95 | 12,26 | 13,58 | - | 37,11 | 0,80 |
| 39-02-018-02 | 10 | 81,02 | 13,80 | 17,90 | - | 49,32 | 0,90 |
| 39-02-018-03 | 15 | 87,78 | 16,86 | 21,60 | - | 49,32 | 1,10 |
| 39-02-018-04 | 20 | 105,39 | 18,40 | 25,31 | - | 61,68 | 1,20 |
| 39-02-018-05 | 30 | 118,01 | 23,00 | 33,33 | - | 61,68 | 1,50 |
| 39-02-018-06 | 40 | 133,71 | 27,59 | 44,44 | - | 61,68 | 1,80 |
| 39-02-018-07 | 50 | 145,71 | 32,19 | 51,84 | - | 61,68 | 2,10 |
| 39-02-018-08 | 60 | 167,33 | 35,26 | 58,02 | - | 74,05 | 2,30 |
| 39-02-018-09 | 70 | 180,57 | 39,86 | 66,66 | - | 74,05 | 2,60 |

ТАБЛИЦА 39-02-019. ГАММАГРАФИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ АРМАТУРНОЙ СТАЛИ

Измеритель: снимок

Гаммаграфический контроль. Диаметр, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|----|--------|-------|-------|---|-------|------|
| 39-02-019-01 | 22 | 111,24 | 19,93 | 29,63 | - | 61,68 | 1,30 |
| 39-02-019-02 | 32 | 119,86 | 23,00 | 35,18 | - | 61,68 | 1,50 |
| 39-02-019-03 | 40 | 133,08 | 30,66 | 40,74 | - | 61,68 | 2,00 |

ТАБЛИЦА 39-02-020. КОНТРОЛЬ ПЛОТНОСТИ СПОСОБОМ КЕРОСИНОВОЙ ПРОБЫ

Измеритель: 1м шва

Контроль оборудования. Положение сварного соединения:

| | | | | | | | |
|--------------|---------------|------|------|---|---|------|------|
| 39-02-020-01 | нижнее | 1,56 | 1,07 | - | - | 0,49 | 0,10 |
| 39-02-020-02 | вертикальное | 1,87 | 1,38 | - | - | 0,49 | 0,13 |
| 39-02-020-03 | потолочное | 2,09 | 1,60 | - | - | 0,49 | 0,15 |
| 39-02-020-04 | кольцевые швы | 2,73 | 2,24 | - | - | 0,49 | 0,21 |

ТАБЛИЦА 39-02-021. ИСПЫТАНИЕ ВАКУУМ-КАМЕРОЙ

Измеритель: 1м шва

Контроль оборудования. Положение сварного соединения:

| | | | | | | | |
|--------------|---|--------|------|------|---|--------|------|
| 39-02-021-01 | нижнее | 389,71 | 1,74 | 0,49 | - | 387,48 | 0,15 |
| 39-02-021-02 | вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости | 390,43 | 2,32 | 0,63 | - | 387,48 | 0,20 |
| 39-02-021-03 | потолочное | 391,94 | 3,48 | 0,98 | - | 387,48 | 0,30 |

ТАБЛИЦА 39-02-022. КОНТРОЛЬ МЕТОДОМ ГЕЛИЕВОЙ ИЛИ ВАКУУМНОЙ КАМЕРЫ

Измеритель: стык

Контроль трубопроводов. Диаметр, мм, до:

| | | | | | | | |
|--------------|-----|----------|-------|-------|---|----------|------|
| 39-02-022-01 | 60 | 872,91 | 23,20 | 15,99 | - | 833,72 | 2,00 |
| 39-02-022-02 | 159 | 2 129,87 | 25,52 | 18,66 | - | 2 085,69 | 2,20 |

ТАБЛИЦА 39-02-023. ИЗМЕРЕНИЕ ТВЁРДОСТИ МЕТАЛЛА ШВА

Измеритель: 1сварное соединение VЗ замера)

| | | | | | | | |
|--------------|-----------------------|------|------|---|---|---|------|
| 39-02-023-01 | Измерение металла шва | 9,21 | 9,21 | - | - | - | 0,70 |
|--------------|-----------------------|------|------|---|---|---|------|

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|---|---------------------|----------------------------------|--------------------|-------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | | всего | | в т.ч. оплата труда машинистов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| ОТДЕЛ 03. КОНТРОЛЬ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ РАЗРУШАЮЩИМИ МЕТОДАМИ | | | | | | | |
| ТАБЛИЦА 39-03-001. МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 образец | | | | | | | |
| Испытание на растяжение. Сталь перлитная, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-03-001-01 | 12 | 22,36 | 17,21 | 5,15 | - | - | 1,40 |
| 39-03-001-02 | 30 | 28,81 | 22,12 | 6,69 | - | - | 1,80 |
| 39-03-001-03 | 50 | 33,53 | 25,81 | 7,72 | - | - | 2,10 |
| 39-03-001-04 | 90 | 43,21 | 33,18 | 10,03 | - | - | 2,70 |
| Испытание на растяжение. Сталь аустенитная, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-03-001-05 | 12 | 30,30 | 23,35 | 6,95 | - | - | 1,90 |
| 39-03-001-06 | 30 | 33,53 | 25,81 | 7,72 | - | - | 2,10 |
| 39-03-001-07 | 50 | 38,51 | 29,50 | 9,01 | - | - | 2,40 |
| Испытание на изгиб. Сталь перлитная, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-03-001-08 | 12 | 14,40 | 11,06 | 3,34 | - | - | 0,90 |
| 39-03-001-09 | 30 | 20,61 | 15,98 | 4,63 | - | - | 1,30 |
| 39-03-001-10 | 50 | 23,84 | 18,44 | 5,40 | - | - | 1,50 |
| 39-03-001-11 | 90 | 31,53 | 24,58 | 6,95 | - | - | 2,00 |
| Испытание на изгиб. Сталь аустенитная, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-03-001-12 | 12 | 19,12 | 14,75 | 4,37 | - | - | 1,20 |
| 39-03-001-13 | 30 | 22,36 | 17,21 | 5,15 | - | - | 1,40 |
| 39-03-001-14 | 50 | 25,58 | 19,66 | 5,92 | - | - | 1,60 |
| 39-03-001-15 | Испытание на ударную вязкость. Сталь перлитная, толщина стенки, мм, до:90 | 9,37 | 8,60 | 0,77 | - | - | 0,70 |
| 39-03-001-16 | Испытание на ударную вязкость. Сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм | 12,09 | 11,06 | 1,03 | - | - | 0,90 |
| 39-03-001-17 | Испытание на растяжение образца Гагарина. Сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм | 18,11 | 12,96 | 5,15 | - | - | 1,40 |
| 39-03-001-18 | Испытание на растяжение образца Гагарина. Сталь аустенитная, толщина стенки до50 мм | 23,52 | 16,83 | 6,69 | - | - | 1,80 |
| 39-03-001-19 | Испытание на сплющивание. Сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм | 12,66 | 9,83 | 2,83 | - | - | 0,80 |
| 39-03-001-20 | Испытание на сплющивание. Сталь аустенитная, толщина стенки до50 мм | 14,40 | 11,06 | 3,34 | - | - | 0,90 |
| ТАБЛИЦА 39-03-002. МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИЕ ИССЛЕДОВАНИЯ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 образец | | | | | | | |
| Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце. Сталь перлитная, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-03-002-01 | 8 | 382,54 | 19,66 | 1,82 | - | 361,06 | 1,60 |
| 39-03-002-02 | 15 | 393,80 | 29,50 | 2,79 | - | 361,51 | 2,40 |
| 39-03-002-03 | 30 | 415,29 | 49,16 | 4,62 | - | 361,51 | 4,00 |
| 39-03-002-04 | 50 | 424,91 | 57,76 | 5,47 | - | 361,68 | 4,70 |
| 39-03-002-05 | свыше 50 | 438,47 | 70,05 | 6,56 | - | 361,86 | 5,70 |
| Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце. Сталь аустенитная, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-03-002-06 | 8 | 387,78 | 24,58 | 2,31 | - | 360,89 | 2,00 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-03-002-07 | 15 | 402,68 | 38,10 | 3,52 | - | 361,06 | 3,10 |
| 39-03-002-08 | 30 | 428,34 | 61,45 | 5,83 | - | 361,06 | 5,00 |
| 39-03-002-09 | 50 | 441,78 | 73,74 | 6,80 | - | 361,24 | 6,00 |
| 39-03-002-10 | свыше 50 | 456,94 | 87,26 | 8,26 | - | 361,42 | 7,10 |
| Исследование на макроструктуру. Сталь перлитная, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-03-002-11 | 8 | 150,49 | 5,28 | 0,51 | - | 144,70 | 0,43 |
| 39-03-002-12 | 15 | 153,35 | 7,74 | 0,73 | - | 144,88 | 0,63 |
| 39-03-002-13 | 30 | 163,67 | 17,21 | 1,58 | - | 144,88 | 1,40 |
| 39-03-002-14 | 50 | 169,24 | 22,12 | 2,07 | - | 145,05 | 1,80 |
| 39-03-002-15 | свыше 50 | 176,17 | 28,27 | 2,67 | - | 145,23 | 2,30 |
| Исследование на макроструктуру. Сталь аустенитная, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-03-002-16 | 8 | 152,41 | 6,64 | 0,63 | - | 145,14 | 0,54 |
| 39-03-002-17 | 15 | 156,07 | 9,83 | 0,92 | - | 145,32 | 0,80 |
| 39-03-002-18 | 30 | 168,15 | 20,89 | 1,94 | - | 145,32 | 1,70 |
| 39-03-002-19 | 50 | 175,08 | 27,04 | 2,55 | - | 145,49 | 2,20 |
| 39-03-002-20 | свыше 50 | 185,94 | 36,87 | 3,40 | - | 145,67 | 3,00 |
| Исследование на микроструктуру. Сталь перлитная, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-03-002-21 | 8 | 162,14 | 15,98 | 1,46 | - | 144,70 | 1,30 |
| 39-03-002-22 | 15 | 171,65 | 24,58 | 2,19 | - | 144,88 | 2,00 |
| 39-03-002-23 | 30 | 182,57 | 34,41 | 3,28 | - | 144,88 | 2,80 |
| 39-03-002-24 | 50 | 193,42 | 44,24 | 4,13 | - | 145,05 | 3,60 |
| 39-03-002-25 | свыше 50 | 204,41 | 54,08 | 5,10 | - | 145,23 | 4,40 |
| Исследование на микроструктуру. Сталь аустенитная, толщина стенки, мм, до: | | | | | | | |
| 39-03-002-26 | 8 | 166,62 | 19,66 | 1,82 | - | 145,14 | 1,60 |
| 39-03-002-27 | 15 | 173,56 | 25,81 | 2,43 | - | 145,32 | 2,10 |
| 39-03-002-28 | 30 | 193,69 | 44,24 | 4,13 | - | 145,32 | 3,60 |
| 39-03-002-29 | 50 | 206,02 | 55,31 | 5,22 | - | 145,49 | 4,50 |
| 39-03-002-30 | свыше 50 | 220,93 | 68,82 | 6,44 | - | 145,67 | 5,60 |
| ТАБЛИЦА 39-03-003. ИСПЫТАНИЯ НА МЕЖКРИСТАЛЛИТНУЮ КОРРОЗИЮ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 партия (2 образца) | | | | | | | |
| Испытание на межкристаллитную коррозию: | | | | | | | |
| 39-03-003-01 | без провоцирующего нагрева | 374,64 | 374,64 | - | - | - | 28,00 |
| 39-03-003-02 | с провоцирующим нагревом | 394,40 | 394,40 | - | - | - | 29,00 |
| ОТДЕЛ 04. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБРАЗЦОВ ДЛЯ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ | | | | | | | |
| ТАБЛИЦА 39-04-001. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБРАЗЦОВ ДЛЯ МЕХАНИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 образец | | | | | | | |
| Изготовление образцов для испытания на разрыв, толщина стенки, мм до: | | | | | | | |
| 39-04-001-01 | 6 | 23,78 | 12,57 | 11,21 | 5,49 | - | 1,10 |
| 39-04-001-02 | 10 | 35,08 | 17,15 | 17,93 | 8,80 | - | 1,50 |
| 39-04-001-03 | 14 | 40,62 | 19,43 | 21,19 | 10,40 | - | 1,70 |
| 39-04-001-04 | 20 | 48,94 | 22,86 | 26,08 | 12,80 | - | 2,00 |
| 39-04-001-05 | 24 | 55,64 | 26,29 | 29,35 | 14,40 | - | 2,30 |
| 39-04-001-06 | 32 | 63,96 | 29,72 | 34,24 | 16,80 | - | 2,60 |
| 39-04-001-07 | 40 | 73,42 | 34,29 | 39,13 | 19,20 | - | 3,00 |
| 39-04-001-08 | 50 | 83,37 | 37,72 | 45,65 | 22,40 | - | 3,30 |
| 39-04-001-09 | 60 | 94,46 | 42,29 | 52,17 | 25,60 | - | 3,70 |
| 39-04-001-10 | 70 | 106,70 | 48,01 | 58,69 | 28,80 | - | 4,20 |
| 39-04-001-11 | 90 | 128,88 | 57,15 | 71,73 | 35,20 | - | 5,00 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|---|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Изготовление образцов для испытания на изгиб, толщина стенки, мм до: | | | | | | | |
| 39-04-001-12 | 6 | 13,53 | 8,00 | 5,53 | 2,51 | - | 0,70 |
| 39-04-001-13 | 10 | 17,91 | 10,29 | 7,62 | 3,54 | - | 0,90 |
| 39-04-001-14 | 14 | 20,73 | 11,43 | 9,30 | 4,34 | - | 1,00 |
| 39-04-001-15 | 20 | 23,16 | 12,57 | 10,59 | 4,91 | - | 1,10 |
| 39-04-001-16 | 24 | 25,79 | 13,72 | 12,07 | 5,60 | - | 1,20 |
| 39-04-001-17 | 32 | 33,47 | 17,15 | 16,32 | 7,54 | - | 1,50 |
| 39-04-001-18 | 40 | 38,72 | 19,43 | 19,29 | 8,92 | - | 1,70 |
| 39-04-001-19 | 50 | 46,60 | 22,86 | 23,74 | 10,97 | - | 2,00 |
| 39-04-001-20 | 60 | 53,00 | 26,29 | 26,71 | 12,34 | - | 2,30 |
| 39-04-001-21 | 70 | 60,88 | 29,72 | 31,16 | 14,40 | - | 2,60 |
| 39-04-001-22 | 90 | 76,64 | 36,58 | 40,06 | 18,52 | - | 3,20 |
| 39-04-001-23 | Изготовление образцов для испытания на растяжение (образцы Гагарина), толщина стенки до 90 мм | 13,58 | 11,43 | 2,15 | 0,46 | - | 1,00 |
| 39-04-001-24 | Изготовление образцов для испытания на ударную вязкость с прорезкой канавки, толщина стенки до 90 мм | 43,92 | 31,58 | 12,34 | - | - | 2,40 |
| 39-04-001-25 | Изготовление образцов для испытания на ударную вязкость без прорезки канавки, толщина стенки до 90 мм | 45,88 | 26,32 | 19,56 | 9,60 | - | 2,00 |
| ТАБЛИЦА 39-04-002. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБРАЗЦОВ ДЛЯ МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 образец | | | | | | | |
| Изготовление образцов для металлографических исследований. Толщина стенки, мм до: | | | | | | | |
| 39-04-002-01 | 6 | 7,50 | 6,63 | 0,87 | - | - | 0,58 |
| 39-04-002-02 | 10 | 8,68 | 7,43 | 1,25 | - | - | 0,65 |
| 39-04-002-03 | 14 | 10,47 | 8,80 | 1,67 | - | - | 0,77 |
| 39-04-002-04 | 20 | 12,04 | 9,94 | 2,10 | - | - | 0,87 |
| 39-04-002-05 | 24 | 13,11 | 10,63 | 2,48 | - | - | 0,93 |
| 39-04-002-06 | 32 | 14,37 | 11,77 | 2,60 | - | - | 1,03 |
| 39-04-002-07 | 40 | 15,82 | 12,80 | 3,02 | - | - | 1,12 |
| 39-04-002-08 | 50 | 17,51 | 14,06 | 3,45 | - | - | 1,23 |
| 39-04-002-09 | 60 | 19,60 | 15,43 | 4,17 | - | - | 1,35 |
| 39-04-002-10 | 70 | 21,65 | 17,26 | 4,39 | - | - | 1,51 |
| 39-04-002-11 | 90 | 25,75 | 20,92 | 4,83 | - | - | 1,83 |
| ТАБЛИЦА 39-04-003. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБРАЗЦОВ ДЛЯ ИСПЫТАНИЯ НА МЕЖКРИСТАЛЛИТНУЮ КОРРОЗИЮ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 образец | | | | | | | |
| 39-04-003-01 | Изготовление образцов для испытания на межкристаллитную коррозию. Толщина стенки до 90 мм | 19,23 | 17,11 | 2,12 | - | - | 1,30 |
| ОТДЕЛ 05. ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ | | | | | | | |
| ТАБЛИЦА 39-05-001. КОНТРОЛЬ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 бухта (расценка 01); 1 партия (10 электродов) (расценки 02,03); 10 кг (расценка 04) | | | | | | | |
| 39-05-001-01 | Контроль сварочных материалов. Проволока | 19,74 | 19,74 | - | - | - | 1,50 |
| 39-05-001-02 | Контроль сварочных материалов. Электроды | 32,90 | 32,90 | - | - | - | 2,50 |

| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|---|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-05-001-03 | Контроль сварочных материалов. Вольфрамовые электроды | 19,74 | 19,74 | - | - | - | 1,50 |
| 39-05-001-04 | Контроль сварочных материалов. Флюс | 28,95 | 28,95 | - | - | - | 2,20 |
| 39-05-001-05 | Контроль сварочных материалов. Защитный газ | 12,11 | 12,11 | - | - | - | 0,92 |
| ТАБЛИЦА 39-05-002. КОНТРОЛЬ ДЕТАЛЕЙ, МАТЕРИАЛОВ, ПОЛУФАБРИКАТОВ | | | | | | | |
| Измеритель: м ² (расценка 01); т (расценка 02,03) | | | | | | | |
| 39-05-002-01 | Контроль деталей, материалов, полуфабрикатов. Листы облицовки, ёмкости | 1,26 | 1,26 | - | - | - | 0,11 |
| 39-05-002-02 | Контроль деталей, материалов, полуфабрикатов. Швеллер | 1,49 | 1,49 | - | - | - | 0,13 |
| 39-05-002-03 | Контроль деталей, материалов, полуфабрикатов. Уголок, накладка | 5,72 | 5,72 | - | - | - | 0,50 |
| ТАБЛИЦА 39-05-003. КОНТРОЛЬ СБОРОЧНО-СВАРОЧНОГО И ТЕРМИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ, АППАРАТУРЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЙ | | | | | | | |
| Измеритель: компл. | | | | | | | |
| 39-05-003-01 | Контроль оборудования, аппаратуры и приспособлений. Сборочно-сварочное оборудование, аппаратура и приспособления | 57,15 | 57,15 | - | - | - | 5,00 |
| 39-05-003-02 | Контроль оборудования, аппаратуры и приспособлений. Термическое оборудование | 36,58 | 36,58 | - | - | - | 3,20 |
| ТАБЛИЦА 39-05-004. КОНТРОЛЬ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ДЕФЕКТОСКОПИИ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 партия (расценка 01,02); 1 экран (расценка 03); 1 испытание (расценка 04) | | | | | | | |
| 39-05-004-01 | Контроль материалов. Плёнка для проведения радиографического контроля | 19,74 | 19,74 | - | - | - | 1,50 |
| 39-05-004-02 | Контроль материалов. Плёнка для фотообработки | 27,64 | 27,64 | - | - | - | 2,10 |
| 39-05-004-03 | Контроль материалов. Экран | 10,53 | 10,53 | - | - | - | 0,80 |
| 39-05-004-04 | Контроль материалов. Химикаты | 12,11 | 12,11 | - | - | - | 0,92 |
| ТАБЛИЦА 39-05-005. КОНТРОЛЬ ТРУБ И БЛОКОВ ТРУБОПРОВОДОВ | | | | | | | |
| Измеритель: 1 труба (расценка 01); 1 блок (расценка 02) | | | | | | | |
| 39-05-005-01 | Контроль труб и блоков трубопроводов. Трубы | 11,84 | 11,84 | - | - | - | 0,90 |
| 39-05-005-02 | Контроль труб и блоков трубопроводов. Блоки трубопроводов | 18,42 | 18,42 | - | - | - | 1,40 |
| ОТДЕЛ 06. ОПЕРАЦИОННЫЙ КОНТРОЛЬ | | | | | | | |
| ТАБЛИЦА 39-06-001. КОНТРОЛЬ ПОДГОТОВКИ ДЕТАЛЕЙ ТРУБОПРОВОДОВ ПОД СВАРКУ НА СБОРОЧНОЙ ПЛОЩАДКЕ | | | | | | | |
| Измеритель: стык | | | | | | | |
| Контроль подготовки деталей трубопровод под сварку на сборочной площадке. Трубопровод, диаметр, мм: | | | | | | | |
| 39-06-001-01 | 25 | 7,11 | 7,11 | - | - | - | 0,54 |
| 39-06-001-02 | 45 | 7,24 | 7,24 | - | - | - | 0,55 |
| 39-06-001-03 | 57 | 7,37 | 7,37 | - | - | - | 0,56 |
| 39-06-001-04 | 89 | 7,50 | 7,50 | - | - | - | 0,57 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--------------------------|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-06-001-05 | 114 | 7,63 | 7,63 | - | - | - | 0,58 |
| 39-06-001-06 | 133 | 7,76 | 7,76 | - | - | - | 0,59 |
| 39-06-001-07 | 159 | 7,90 | 7,90 | - | - | - | 0,60 |
| 39-06-001-08 | 219 | 8,16 | 8,16 | - | - | - | 0,62 |
| 39-06-001-09 | 273 | 8,42 | 8,42 | - | - | - | 0,64 |
| 39-06-001-10 | 325 | 8,69 | 8,69 | - | - | - | 0,66 |
| 39-06-001-11 | 377 | 9,21 | 9,21 | - | - | - | 0,70 |
| 39-06-001-12 | 426 | 9,21 | 9,21 | - | - | - | 0,70 |
| 39-06-001-13 | 478 | 9,61 | 9,61 | - | - | - | 0,73 |
| 39-06-001-14 | 530 | 9,87 | 9,87 | - | - | - | 0,75 |
| 39-06-001-15 | 630 | 10,53 | 10,53 | - | - | - | 0,80 |
| 39-06-001-16 | 720 | 10,79 | 10,79 | - | - | - | 0,82 |
| 39-06-001-17 | 820 | 11,32 | 11,32 | - | - | - | 0,86 |
| 39-06-001-18 | 920 | 11,84 | 11,84 | - | - | - | 0,90 |
| 39-06-001-19 | 1020 | 12,50 | 12,50 | - | - | - | 0,95 |
| 39-06-001-20 | 1120 | 13,16 | 13,16 | - | - | - | 1,00 |
| 39-06-001-21 | 1220 | 13,16 | 13,16 | - | - | - | 1,00 |
| 39-06-001-22 | 1320 | 14,48 | 14,48 | - | - | - | 1,10 |
| 39-06-001-23 | 1420 | 14,48 | 14,48 | - | - | - | 1,10 |
| 39-06-001-24 | 1520 | 14,48 | 14,48 | - | - | - | 1,10 |
| 39-06-001-25 | 1620 | 15,79 | 15,79 | - | - | - | 1,20 |
| 39-06-001-26 | 1720 | 17,11 | 17,11 | - | - | - | 1,30 |
| 39-06-001-27 | 1820 | 17,11 | 17,11 | - | - | - | 1,30 |
| 39-06-001-28 | 1920 | 17,11 | 17,11 | - | - | - | 1,30 |
| 39-06-001-29 | 2020 | 18,42 | 18,42 | - | - | - | 1,40 |
| 39-06-001-30 | 2120 | 18,42 | 18,42 | - | - | - | 1,40 |
| 39-06-001-31 | 2220 | 19,74 | 19,74 | - | - | - | 1,50 |
| 39-06-001-32 | 2320 | 19,74 | 19,74 | - | - | - | 1,50 |
| 39-06-001-33 | 2420 | 19,74 | 19,74 | - | - | - | 1,50 |
| 39-06-001-34 | 2520 | 21,06 | 21,06 | - | - | - | 1,60 |
| 39-06-001-35 | 2620 | 21,06 | 21,06 | - | - | - | 1,60 |
| 39-06-001-36 | 2720 | 22,37 | 22,37 | - | - | - | 1,70 |
| 39-06-001-37 | 2820 | 22,37 | 22,37 | - | - | - | 1,70 |

ТАБЛИЦА 39-06-002. КОНТРОЛЬ СБОРКИ ДЕТАЛЕЙ ТРУБОПРОВОДОВ ПОД СВАРКУ НА МЕСТЕ МОНТАЖА

Измеритель: стык

Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку на месте монтажа. Трубопровод, диаметр, мм:

| | | | | | | | |
|--------------|------|-------|-------|---|---|---|------|
| 39-06-002-01 | 25 | 7,11 | 7,11 | - | - | - | 0,54 |
| 39-06-002-02 | 45 | 7,37 | 7,37 | - | - | - | 0,56 |
| 39-06-002-03 | 57 | 7,63 | 7,63 | - | - | - | 0,58 |
| 39-06-002-04 | 89 | 8,03 | 8,03 | - | - | - | 0,61 |
| 39-06-002-05 | 114 | 8,42 | 8,42 | - | - | - | 0,64 |
| 39-06-002-06 | 133 | 8,69 | 8,69 | - | - | - | 0,66 |
| 39-06-002-07 | 159 | 9,21 | 9,21 | - | - | - | 0,70 |
| 39-06-002-08 | 219 | 10,13 | 10,13 | - | - | - | 0,77 |
| 39-06-002-09 | 273 | 10,92 | 10,92 | - | - | - | 0,83 |
| 39-06-002-10 | 325 | 11,84 | 11,84 | - | - | - | 0,90 |
| 39-06-002-11 | 377 | 13,16 | 13,16 | - | - | - | 1,00 |
| 39-06-002-12 | 426 | 13,16 | 13,16 | - | - | - | 1,00 |
| 39-06-002-13 | 478 | 14,48 | 14,48 | - | - | - | 1,10 |
| 39-06-002-14 | 530 | 15,79 | 15,79 | - | - | - | 1,20 |
| 39-06-002-15 | 630 | 17,11 | 17,11 | - | - | - | 1,30 |
| 39-06-002-16 | 720 | 18,42 | 18,42 | - | - | - | 1,40 |
| 39-06-002-17 | 820 | 19,74 | 19,74 | - | - | - | 1,50 |
| 39-06-002-18 | 920 | 21,06 | 21,06 | - | - | - | 1,60 |
| 39-06-002-19 | 1020 | 22,37 | 22,37 | - | - | - | 1,70 |
| 39-06-002-20 | 1120 | 23,69 | 23,69 | - | - | - | 1,80 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--------------------------|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-06-002-21 | 1220 | 26,32 | 26,32 | - | - | - | 2,00 |
| 39-06-002-22 | 1320 | 27,64 | 27,64 | - | - | - | 2,10 |
| 39-06-002-23 | 1420 | 28,95 | 28,95 | - | - | - | 2,20 |
| 39-06-002-24 | 1520 | 30,27 | 30,27 | - | - | - | 2,30 |
| 39-06-002-25 | 1620 | 31,58 | 31,58 | - | - | - | 2,40 |
| 39-06-002-26 | 1720 | 32,90 | 32,90 | - | - | - | 2,50 |
| 39-06-002-27 | 1820 | 35,53 | 35,53 | - | - | - | 2,70 |
| 39-06-002-28 | 1920 | 36,85 | 36,85 | - | - | - | 2,80 |
| 39-06-002-29 | 2020 | 39,48 | 39,48 | - | - | - | 3,00 |
| 39-06-002-30 | 2120 | 40,80 | 40,80 | - | - | - | 3,10 |
| 39-06-002-31 | 2220 | 42,11 | 42,11 | - | - | - | 3,20 |
| 39-06-002-32 | 2320 | 43,43 | 43,43 | - | - | - | 3,30 |
| 39-06-002-33 | 2420 | 44,74 | 44,74 | - | - | - | 3,40 |
| 39-06-002-34 | 2520 | 47,38 | 47,38 | - | - | - | 3,60 |
| 39-06-002-35 | 2620 | 48,69 | 48,69 | - | - | - | 3,70 |
| 39-06-002-36 | 2720 | 50,01 | 50,01 | - | - | - | 3,80 |
| 39-06-002-37 | 2820 | 52,64 | 52,64 | - | - | - | 4,00 |

ТАБЛИЦА 39-06-003. КОНТРОЛЬ ПРОЦЕССОВ СВАРКИ И НАПЛАВКИ

Измеритель: стык

Контроль процессов сварки и наплавки. Трубопровод, диаметр, мм:

| | | | | | | | |
|--------------|------|-------|-------|---|---|---|------|
| 39-06-003-01 | 25 | 6,58 | 6,58 | - | - | - | 0,50 |
| 39-06-003-02 | 32 | 6,58 | 6,58 | - | - | - | 0,50 |
| 39-06-003-03 | 38 | 6,84 | 6,84 | - | - | - | 0,52 |
| 39-06-003-04 | 45 | 7,11 | 7,11 | - | - | - | 0,54 |
| 39-06-003-05 | 57 | 7,37 | 7,37 | - | - | - | 0,56 |
| 39-06-003-06 | 89 | 8,29 | 8,29 | - | - | - | 0,63 |
| 39-06-003-07 | 108 | 8,69 | 8,69 | - | - | - | 0,66 |
| 39-06-003-08 | 114 | 8,95 | 8,95 | - | - | - | 0,68 |
| 39-06-003-09 | 133 | 9,34 | 9,34 | - | - | - | 0,71 |
| 39-06-003-10 | 159 | 10,53 | 10,53 | - | - | - | 0,80 |
| 39-06-003-11 | 219 | 11,84 | 11,84 | - | - | - | 0,90 |
| 39-06-003-12 | 273 | 13,16 | 13,16 | - | - | - | 1,00 |
| 39-06-003-13 | 325 | 14,48 | 14,48 | - | - | - | 1,10 |
| 39-06-003-14 | 377 | 15,79 | 15,79 | - | - | - | 1,20 |
| 39-06-003-15 | 426 | 18,42 | 18,42 | - | - | - | 1,40 |
| 39-06-003-16 | 478 | 19,74 | 19,74 | - | - | - | 1,50 |
| 39-06-003-17 | 530 | 21,06 | 21,06 | - | - | - | 1,60 |
| 39-06-003-18 | 630 | 22,37 | 22,37 | - | - | - | 1,70 |
| 39-06-003-19 | 720 | 26,32 | 26,32 | - | - | - | 2,00 |
| 39-06-003-20 | 820 | 27,64 | 27,64 | - | - | - | 2,10 |
| 39-06-003-21 | 920 | 30,27 | 30,27 | - | - | - | 2,30 |
| 39-06-003-22 | 1020 | 32,90 | 32,90 | - | - | - | 2,50 |
| 39-06-003-23 | 1120 | 35,53 | 35,53 | - | - | - | 2,70 |
| 39-06-003-24 | 1220 | 39,48 | 39,48 | - | - | - | 3,00 |
| 39-06-003-25 | 1320 | 42,11 | 42,11 | - | - | - | 3,20 |
| 39-06-003-26 | 1420 | 44,74 | 44,74 | - | - | - | 3,40 |
| 39-06-003-27 | 1520 | 47,38 | 47,38 | - | - | - | 3,60 |
| 39-06-003-28 | 1620 | 50,01 | 50,01 | - | - | - | 3,80 |
| 39-06-003-29 | 1720 | 52,64 | 52,64 | - | - | - | 4,00 |
| 39-06-003-30 | 1820 | 55,27 | 55,27 | - | - | - | 4,20 |
| 39-06-003-31 | 1920 | 57,90 | 57,90 | - | - | - | 4,40 |
| 39-06-003-32 | 2020 | 60,54 | 60,54 | - | - | - | 4,60 |
| 39-06-003-33 | 2120 | 63,17 | 63,17 | - | - | - | 4,80 |
| 39-06-003-34 | 2220 | 65,80 | 65,80 | - | - | - | 5,00 |
| 39-06-003-35 | 2320 | 69,75 | 69,75 | - | - | - | 5,30 |
| 39-06-003-36 | 2420 | 72,38 | 72,38 | - | - | - | 5,50 |
| 39-06-003-37 | 2520 | 75,01 | 75,01 | - | - | - | 5,70 |
| 39-06-003-38 | 2620 | 78,96 | 78,96 | - | - | - | 6,00 |

| Шифр расценок | Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ | Прямые затраты, руб | В том числе, руб | | | | Затраты труда рабочих-монтажников чел.-ч |
|--------------------------|--|---------------------|----------------------------------|--------------------|--------------------------------|-----------|--|
| | | | оплата труда рабочих-монтажников | эксплуатация машин | | материалы | |
| Коды неучтенных ресурсов | Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов | | | всего | в т.ч. оплата труда машинистов | | расход неучтенных материалов |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 39-06-003-39 | 2720 | 80,28 | 80,28 | - | - | - | 6,10 |
| 39-06-003-40 | 2820 | 82,91 | 82,91 | - | - | - | 6,30 |

Приложение № 1

| Код ресурса | Наименование | Ед. изм. | Сметная цена (руб) | Оплата труда рабочих, управляющих машинами (руб) |
|--|---|----------|--------------------|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| СМЕТНЫЕ РАЦЕНКИ НА ЭКСПЛУАТАЦИЮ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАШИН В БАЗИСНЫХ ЦЕНАХ РЕСПУБЛИКИ КАРЕЛИЯ ПО СОСТОЯНИЮ НА 01.01.2000 г | | | | |
| 041601 | Аппараты рентгеновские для просвечивания металла толщиной до 30мм | маш.-ч | 5,04 | - |
| 041803 | Дефектоскопы ультразвуковые | маш.-ч | 7,92 | - |
| 041900 | Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм | маш.-ч | 61,72 | - |
| 042100 | Перископы | маш.-ч | 4,89 | - |
| 042200 | Стилоскопы универсальные | маш.-ч | 12,83 | - |
| 042300 | Толщиномеры КВАРЦ-15 | маш.-ч | 3,85 | - |
| 042400 | Узлы вакуумные испытательные для контроля герметичности шва | маш.-ч | 17,77 | 5,26 |
| 330301 | Машины шлифовальные электрические | маш.-ч | 5,42 | - |
| 330400 | Машины электрозачистные | маш.-ч | 11,93 | - |
| 331001 | Станки строгальные по металлу | маш.-ч | 2,43 | - |
| 331003 | Станки фрезерные | маш.-ч | 22,47 | 11,43 |
| 331004 | Станки токарно-винторезные | маш.-ч | 20,08 | 11,43 |
| 350271 | Машина испытательная универсальная | маш.-ч | 25,73 | 15,36 |
| 350401 | Насосы вакуумные 3.6 м ³ /мин | маш.-ч | 6,97 | - |
| 351501 | Станки с абразивным кругом СР-4-1-12 | маш.-ч | 21,78 | - |

Приложение № 2

| Код ресурса | Наименование | Ед. изм. | Сметная цена (руб) |
|--|--|-------------------|--------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| СМЕТНЫЕ ЦЕНЫ НА МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ В БАЗИСНЫХ ЦЕНАХ РЕСПУБЛИКИ КАРЕЛИЯ ПО СОСТОЯНИЮ НА 01.01.2000 г | | | |
| 101-0069 | Бензин авиационный Б-70 | т | 4 592,88 |
| 101-0113 | Ткань бязь суровая арт. 6804 | 10 м ² | 93,54 |
| 101-0322 | Керосин для технических целей марок кт-1, КТ-2 | т | 4 645,33 |
| 101-0585 | Масло дизельное моторное М-10ДМ | т | 7 448,01 |
| 101-0620 | Мел природный молотый | т | 708,75 |
| 101-1851 | Резина прессованная | кг | 28,50 |
| 101-1994 | Краски маркировочные МКЭ-4 | кг | 73,20 |
| 101-2096 | Фотопроявитель "РЕНТГЕН-2ТП" | л | 18,87 |
| 101-2097 | Фотофиксаж "РЕНТГЕН-2ТФ" | л | 18,08 |
| 101-2110 | Магнитный порошок | кг | 19,00 |
| 101-9025 | Гелий | м ³ | 76,30 |
| 101-9704 | Фотопластинка | шт | 6,25 |
| 101-9705 | Пленка радиографическая РТ-5 | дм ² | 14,90 |
| 101-9706 | Фотобумага | лист | 5,95 |
| 101-9786 | Замазка вакуумная | кг | 14,30 |
| 101-9917 | Шланг вакуумный | м | 35,80 |
| 113-0003 | Ацетон технический сорт I | т | 8 752,97 |
| 113-0180 | Спирт этиловый ректификованный технический, сорт I | т | 41 242,79 |
| 113-0304 | Клей резиновый N 88-Н | кг | 51,96 |
| 113-9067 | Жидкость индикаторная | л | 99,30 |
| 113-9070 | Порошок моющий | кг | 6,70 |
| 113-9200 | Кислота уксусная | кг | 13,35 |
| 411-0001 | Вода | м ³ | 2,44 |
| 411-0003 | Вода дистиллированная | м ³ | 6 060,00 |
| 500-9601 | Стекло органическое | кг | 105,15 |
| 542-0013 | Кислота азотная концентрированная, сорт I, с содержанием основного вещества, 98.2% | т | 8 835,41 |

Приложение № 3

ЧАСОВАЯ ОПЛАТА ТРУДА РАБОЧИХ, ЗАНЯТЫХ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТАХ С НОРМАЛЬНЫМИ УСЛОВИЯМИ ТРУДА В БАЗИСНЫХ ЦЕНАХ РЕСПУБЛИКИ КАРЕЛИЯ ПО СОСТОЯНИЮ НА 01.01.2000 г

| Разряд работ | Часовая оплата труда рабочих-строителей и машинистов строительных машин руб/чел-час. | Разряд работ | Часовая оплата труда рабочих-строителей и машинистов строительных машин руб/чел-час. | Разряд работ | Часовая оплата труда рабочих-строителей и машинистов строительных машин руб/чел-час. |
|--------------|--|--------------|--|--------------|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 1 | 8,54 | 2,7 | 9,86 | 4,4 | 12,12 |
| 1,1 | 8,61 | 2,8 | 9,95 | 4,5 | 12,29 |
| 1,2 | 8,68 | 2,9 | 10,04 | 4,6 | 12,47 |
| 1,3 | 8,75 | 3 | 10,12 | 4,7 | 12,64 |
| 1,4 | 8,83 | 3,1 | 10,25 | 4,8 | 12,81 |
| 1,5 | 8,90 | 3,2 | 10,38 | 4,9 | 12,99 |
| 1,6 | 8,97 | 3,3 | 10,51 | 5 | 13,16 |
| 1,7 | 9,04 | 3,4 | 10,65 | 5,1 | 13,38 |
| 1,8 | 9,12 | 3,5 | 10,78 | 5,2 | 13,60 |
| 1,9 | 9,19 | 3,6 | 10,91 | 5,3 | 13,82 |
| 2 | 9,26 | 3,7 | 11,04 | 5,4 | 14,03 |
| 2,1 | 9,35 | 3,8 | 11,17 | 5,5 | 14,25 |
| 2,2 | 9,43 | 3,9 | 11,30 | 5,6 | 14,47 |
| 2,3 | 9,52 | 4 | 11,43 | 5,7 | 14,68 |
| 2,4 | 9,61 | 4,1 | 11,60 | 5,8 | 14,90 |
| 2,5 | 9,69 | 4,2 | 11,78 | 5,9 | 15,12 |
| 2,6 | 9,78 | 4,3 | 11,95 | 6 | 15,33 |

Приложение № 4

ТАБЛИЦА ЗАМЕНЫ КОДОВ

| Номера расценок | Общий код ресурса по ГЭСН | Уточненный код ресурса по ТЕР | Наименование ресурса | Ед. изм. | Сметная цена, руб. |
|-----------------------------------|---------------------------|-------------------------------|--|----------|--------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 39-02-013-5, 6; 39-02-014-5, 6 | 041602 | 041601 | Аппараты рентгеновские для просвечивания металла толщиной до 30 мм | маш.-ч | 5,04 |

| | |
|--|-----------|
| шероховатости не грубее RZ 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва..... | 44 |
| 39-01-022. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее RZ 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва..... | 44 |
| 39-01-023. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее RZ 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва..... | 45 |
| 39-01-024. Зачистка механизированная поверхности сварных соединений конструкций и оборудования из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения..... | 46 |
| 39-01-025. Зачистка механизированная мест под стilosкопирование..... | 46 |
| 39-01-026. Зачистка механизированная мест под испытания на твердость..... | 46 |
| Отдел 02. Контроль монтажных сварных соединений неразрушающими методами..... | 46 |
| 39-02-002. Перископный осмотр сварных соединений трубопроводов..... | 47 |
| 39-02-003. Стilosкопирование..... | 47 |
| 39-02-004. Капиллярный контроль (цветной метод)..... | 47 |
| 39-02-005. Магнитопорошковый контроль..... | 48 |
| 39-02-006. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное..... | 48 |
| 39-02-007. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное негабаритных трубопроводов гидротехнических сооружений..... | 49 |
| 39-02-008. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное оборудования и конструкций..... | 50 |
| 39-02-009. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное..... | 50 |
| 39-02-010. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное закладных деталей..... | 51 |
| 39-02-011. Измерение толщины металла ультразвуковым способом..... | 51 |
| 39-02-012. Рентгенографический контроль трубопроводов через две стенки..... | 51 |
| 39-02-013. Рентгенографический контроль трубопроводов через одну стенку..... | 52 |
| 39-02-014. Рентгенографический контроль оборудования и конструкций..... | 52 |
| 39-02-015. Гаммаграфический контроль трубопроводов через две стенки..... | 52 |
| 39-02-016. Гаммаграфический контроль трубопроводов через одну стенку..... | 53 |
| 39-02-017. Гаммаграфический контроль трубопроводов, панорамное просвечивание..... | 53 |
| 39-02-018. Гаммаграфический контроль оборудования и конструкций..... | 54 |
| 39-02-019. Гаммаграфический контроль арматурной стали..... | 54 |
| 39-02-020. Контроль плотности способом керосиновой пробы..... | 54 |
| 39-02-021. Испытание вакуум-камерой..... | 54 |
| 39-02-022. Контроль методом гелиевой или вакуумной камеры..... | 54 |
| 39-02-023. Измерение твёрдости металла шва..... | 54 |
| Отдел 03. Контроль монтажных сварных соединений разрушающими методами..... | 55 |
| 39-03-001. Механические испытания..... | 55 |
| 39-03-002. Металлографические исследования..... | 55 |
| 39-03-003. Испытания на межкристаллитную коррозию..... | 56 |
| Отдел 04. Изготовление образцов для монтажных сварных соединений..... | 56 |
| 39-04-001. Изготовление образцов для механических испытаний..... | 56 |
| 39-04-002. Изготовление образцов для металлографических исследований..... | 57 |
| 39-04-003. Изготовление образцов для испытания на межкристаллитную коррозию..... | 57 |
| Отдел 05. Предварительный контроль..... | 57 |
| 39-05-001. Контроль сварочных материалов..... | 57 |
| 39-05-002. Контроль деталей, материалов, полуфабрикатов..... | 58 |
| 39-05-003. Контроль сборочно-сварочного и термического оборудования, аппаратуры и приспособлений..... | 58 |
| 39-05-004. Контроль материалов для дефектоскопии..... | 58 |
| 39-05-005. Контроль труб и блоков трубопроводов..... | 58 |
| Отдел 06. Операционный контроль..... | 58 |
| 39-06-001. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку на сборочной площадке..... | 58 |
| 39-06-002. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку на месте монтажа..... | 59 |
| 39-06-003. Контроль процессов сварки и наплавки..... | 60 |

| | |
|---|----|
| Приложение № 1 | |
| Сметные расценки на эксплуатацию строительных машин в базисных ценах Республики Карелия по состоянию на 01.01.2000 г..... | 62 |
| Приложение № 2 | |
| Сметные цены на материалы, изделия и конструкции в базисных ценах Республики Карелия по состоянию на 01.01.2000 г..... | 62 |
| Приложение № 3 | |
| Часовая оплата труда рабочих, занятых в строительстве и ремонтно-строительных работах с нормальными условиями труда в базисных ценах Республики Карелия по состоянию на 01.01.2000 г..... | 63 |
| Приложение № 4 | |
| Таблица замены кодов..... | 63 |

Лицензия ИД №06092 ОТ 19.10.01Ю Лицензия ПД № 3-18-12 от 13.09.01
Подписано к печати **12.03.** 2004.
Бумага офсетная. Тираж **25** экз. **Зак. 238**
Отпечатано в отделе оперативной полиграфии
Комстата Республики Карелия
185028, Республика Карелия, Петрозаводск, ул.Красная, 31