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

gost.e-ecolog.ru

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 околошовной зоны; контролю монтажных сварных соединений неразрушающими и разрушающими методами; изготовлению образцов для проведения испытаний; предварительному контролю материалов и оборудования; операционному контролю качества сварных соединений 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 околошовной зоны трубопроводов из углеродистых, легированных и высоколегированных коррозионностойких сталей с одной стороны:	
13.	без снятия усиления	0,55
14.	со снятием усиления	0,7
15.	При внешнем осмотре корня шва	1,1
	При цветной дефектоскопии	

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
	При ультразвуковом контроле:	
19.	сталей аустенитного класса	1,5
20.	сварного шва с одной стороны одной поверхности	0,6
21.	сварного шва несколькими преобразователями с различными углами ввода	количество преобразователей
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 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
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 расценок / Коды неучтенных ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ / Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов	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	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 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
39-01-003-29	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 / Коды неучтенных ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ / Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов	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	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 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 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 / Коды неучтенных ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ / Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов	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	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 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
39-01-004-102	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 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 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 расценок / Коды неучтенных ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ / Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов	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	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 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 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 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:						
39-01-006-22	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 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
39-01-006-65	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 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
39-01-006-108	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	,34	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	13 ,25	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 / Коды неучтенных ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ / Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов	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	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 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 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 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 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 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
39-01-010-25	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 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 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 ш..роховатости 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 / Коды неучтенных ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ / Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов	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	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 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
39-01-013-16	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 расценок / Коды неучтенных ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ / Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов	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	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 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	расход неучтенных материалов	
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	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 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), м^2 (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	
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
39-01-017-15	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	расход неучтенных материалов	
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 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 39-01-021. 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 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
39-01-022-10	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 / Коды неучтенных ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ / Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов	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	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 расценок / Коды неучтенных ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ / Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов	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	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 трактов, 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	
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
39-02-007-02	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 V3 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	расход неучтенных материалов	
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 / Коды неучтенных ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ / Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов	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	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 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
39-05-001-03	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); 1блок (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 / Коды неучтенных ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования или видов монтажных работ / Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов	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	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	Стилископы 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 дистилированная	$м^3$	6 060.00
500-9601	Стекло органическое	кг	105.15
542-0013	Кислота азотная контцентрированная, 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

СОДЕРЖАНИЕ

Техническая часть 3
Отдел 01 Подготовка к контролю поверхности монтажных сварных соединений и околошовной зоны 5
39-01-001. Очистка поверхности металлическими щетками 5
39-01-002. Протирка поверхности ацетоном 5
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 6
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 9
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 12
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 16
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 19
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 23
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 26
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 28
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 30
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 32
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 34
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 36
39-01-015. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей без снятия выпуклости (усиления) сварного шва 38
39-01-016. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей со снятием выпуклости (усиления) сварного шва 40
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 41
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 42
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 42
39-01-020. Зачистка механизированная поверхности сварных соединений конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения 43
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 ... 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 стилоскопирование. ... 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. Стилоскопирование ... 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 раценки 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

gost.e-ecolog.ru