

Государственные нормативы в области архитектуры,
градостроительства и строительства Республики Казахстан
НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ ПО ЦЕНООБРАЗОВАНИЮ И
СМЕТАМ

ЖАБДЫҚТЫ МОНТАЖДАУҒА АРНАЛҒАН ЭЛЕМЕНТТІК СМЕТАЛЫҚ НОРМАЛАР

39-жинақ. Монтаждық дәнекерлеу қосылыстарын бақылау
жөніндегі жұмыстар

ЭЛЕМЕНТНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМЫ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

Сборник 39. Работы по контролю монтажных сварных
соединений

ҚР ЭСН 8.04-02-2024
ЭСН РК 8.04-02-2024

Ресми басылым

Издание официальное

Қазақстан Республикасы Өнеркәсіп және құрылыс министрлігінің
Құрылыс және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық істері комитеті

Комитет по делам строительства и жилищно-коммунального хозяйства
Министерства промышленности и строительства Республики Казахстан

Государственные нормативы в области архитектуры,
градостроительства и строительства Республики Казахстан
НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ ПО ЦЕНООБРАЗОВАНИЮ И
СМЕТАМ

ЖАБДЫҚТЫ МОНТАЖДАУҒА АРНАЛҒАН ЭЛЕМЕНТТІК СМЕТАЛЫҚ НОРМАЛАР

39-жинақ. Монтаждық дәнекерлеу қосылыстарын бақылау
жөніндегі жұмыстар

ЭЛЕМЕНТНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМЫ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

Сборник 39. Работы по контролю монтажных сварных
соединений

ҚР ЭСН 8.04-02-2024
ЭСН РК 8.04-02-2024

Ресми басылым

Издание официальное

Қазақстан Республикасы Өнеркәсіп және құрылыс министрлігінің
Құрылыс және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық істері комитеті

Комитет по делам строительства и жилищно-коммунального хозяйства
Министерства промышленности и строительства Республики Казахстан

Алғы сөз

1 ӘЗІРЛЕГЕН	«ҚазҚСҒЗИ» АҚ
2 ҰСЫНҒАН	Қазақстан Республикасы Өнеркәсіп және құрылыс министрлігінің (ҚР ӨҚМ) Құрылыс және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық (ТКШ) істері комитетінің Құрылыстағы сметалық нормалар басқармасы
3 БЕКІТІЛГЕН ЖӘНЕ ҚОЛДАНЫСҚА ЕНГІЗІЛГЕН МЕРЗІМІ	ҚР ӨҚМ Құрылыс және ТКШ істері комитетінің 18.10.2024 жылғы № 133-НҚ бұйрығымен 01.01.2025 жылдан бастап
4 ОРНЫНА ЕНГІЗІЛДІ	ҚР ИИДМ Құрылыс және ТКШ істері комитетінің 18.04.2022 жылғы № 71-НҚ бұйрығымен бекітілген ҚР ЭСН 8.04-02-2022 «Жабдықтарды монтаждауға арналған элементтік сметалық нормалар»

Осы мемлекеттік нормативті ҚР сәулет, қала құрылысы және құрылыс істері жөніндегі Уәкілетті мемлекеттік органының рұқсатынсыз ресми басылым ретінде толық немесе ішінара басуға, көбейтуге және таратуға болмайды

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН	АО «КазНИИСА»
2 ПРЕДСТАВЛЕН	Управлением сметных норм в строительстве Комитета по делам строительства и жилищно-коммунального хозяйства (ЖКХ) Министерства промышленности и строительства Республики Казахстан (КДС ЖКХ МПС РК)
3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ	Приказом Комитета по делам строительства и ЖКХ МПС РК от 18.10.2024 года № 133-НҚ с 01.01.2025 года
4 ВВЕДЕН ВЗАМЕН	ЭСН РК 8.04-02-2022 «Элементные сметные нормы на монтаж оборудования», утвержденных приказом КДС ЖКХ МИИР РК от 18.04.2022 года № 71-НҚ

Настоящий государственный норматив не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Уполномоченного государственного органа по делам архитектуры, градостроительства и строительства

Содержание

Техническая часть	1
Раздел 1339-01 Подготовка к контролю поверхности монтажных сварных соединений и околошовной зоны	4
Подраздел 1339-0101 Подготовка к контролю поверхности монтажных сварных соединений и околошовной зоны	4
Группа 1339-0101-01 Очистка металлическими щетками поверхности	4
Группа 1339-0101-02 Протирка ацетоном поверхности	7
Группа 1339-0101-03 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей	11
Группа 1339-0101-04 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей	36
Группа 1339-0101-05 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей	59
Группа 1339-0101-06 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей	83
Группа 1339-0101-07 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей	107
Группа 1339-0101-08 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей	132
Группа 1339-0101-09 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей	156
Группа 1339-0101-10 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей	180
Группа 1339-0101-11 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей	200
Группа 1339-0101-12 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей	225
Группа 1339-0101-13 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей	250
Группа 1339-0101-14 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей	272
Группа 1339-0101-15 Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей	290
Группа 1339-0101-16 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей	295

Группа 1339-0101-17 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва	312
Группа 1339-0101-18 Зачистка механизированная мест под стилоскопирование	329
Группа 1339-0101-19 Зачистка механизированная мест под испытания на твердость	329
Раздел 1339-02 Контроль монтажных сварных соединений неразрушающими методами	330
Подраздел 1339-0201 Контроль монтажных сварных соединений неразрушающими методами	330
Группа 1339-0201-01 Контроль внешним осмотром и измерением	330
Группа 1339-0201-02 Осмотр перископный сварных соединений трубопроводов	334
Группа 1339-0201-03 Стилоскопирование	335
Группа 1339-0201-04 Цветная дефектоскопия	336
Группа 1339-0201-05 Ультразвуковая дефектоскопия	342
Группа 1339-0201-06 Измерение толщин металла ультразвуком	373
Группа 1339-0201-07 Контроль просвечиванием рентгеновскими установками	373
Группа 1339-0201-08 Контроль гаммапросвечиванием	385
Группа 1339-0201-09 Проверка плотности сварных соединений керосиновой пробой	410
Группа 1339-0201-10 Испытание сварных соединений вакуумкамерой (вакуумприсосками) оборудования	411
Группа 1339-0201-11 Испытания гелиевые сварных соединений методом вакуумной камеры	412
Группа 1339-0201-12 Замер твердости сварного соединения	412
Группа 1339-0201-13 Магнитопорошковый контроль	413
Раздел 1339-03 Контроль монтажных сварных соединений разрушающими методами	413
Подраздел 1339-0301 Контроль монтажных сварных соединений разрушающими методами	413
Группа 1339-0301-01 Испытания на межкристаллитную коррозию	413
Группа 1339-0301-02 Испытания механические	413
Группа 1339-0301-03 Исследования металлографические	418
Раздел 1339-04 Изготовление образцов для испытания монтажных сварных соединений	428
Подраздел 1339-0401 Изготовление образцов для испытания монтажных сварных соединений	428
Группа 1339-0401-01 Изготовление образцов для механических испытаний	428
Группа 1339-0401-02 Изготовление образцов для испытания на межкристаллитную коррозию	434
Группа 1339-0401-03 Изготовление образцов для металлографических исследований	434

Раздел 1339-05 Предварительный контроль.....	437
Подраздел 1339-0501 Предварительный контроль.....	437
Группа 1339-0501-01 Контроль сварочных материалов.....	437
Группа 1339-0501-02 Контроль деталей, материалов, полуфабрикатов.....	438
Группа 1339-0501-03 Контроль сборочно-сварочного и термического оборудования, аппаратуры и приспособлений.....	438
Группа 1339-0501-04 Контроль материалов для дефектоскопии	439
Группа 1339-0501-05 Контроль труб и блоков трубопроводов	439
Раздел 1339-06 Операционный контроль.....	440
Подраздел 1339-0601 Операционный контроль.....	440
Группа 1339-0601-01 Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке.....	440
Группа 1339-0601-02 Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа	446
Группа 1339-0601-03 Контроль процессов сварки и наплавки.....	452

ДЛЯ ЗАМЕТОК

**ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫНЫҢ БАҒА БЕЛГІЛЕУ ЖӘНЕ СМЕТАЛАР
БОЙЫНША НОРМАТИВТІК ҚҰЖАТТАР**

**НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ ПО ЦЕНООБРАЗОВАНИЮ И СМЕТАМ
РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН**

**ЖАБДЫҚТЫ МОНТАЖДАУҒА АРНАЛҒАН ЭЛЕМЕНТТІК СМЕТАЛЫҚ
НОРМАЛАР**

**39-ЖИНАҚ. МОНТАЖДЫҚ ДӘНЕКЕРЛЕУ ҚОСЫЛЫСТАРЫН БАҚЫЛАУ
ЖӨНІНДЕГІ ЖҰМЫСТАР**

**ЭЛЕМЕНТНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМЫ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ
СБОРНИК 39. РАБОТЫ ПО КОНТРОЛЮ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ
СОЕДИНЕНИЙ**

Дата введения 2025-01-01

Техническая часть

1 Общие указания

1.1 Сборник 39 «Работы по контролю монтажных сварных соединений» содержит элементные сметные нормы на подготовку к контролю монтажных сварных соединений и околошовной зоны, контроль монтажных сварных соединений неразрушающими и разрушающими методами, изготовление образцов для проведения испытаний, предварительный контроль материалов и оборудования, операционный контроль качества сварных соединений.

1.2 Методы и объем контроля определяются на основании действующих Правил контроля, руководящих технических материалов и инструкций по проведению контроля монтажных сварных соединений, другой нормативной и технической документации.

1.3 При производстве работ в условиях, отличающихся от предусмотренных в нормах разделов 1339-01, 1339-02 и 1339-06, к времени эксплуатации машин и затратам труда рабочих-монтажников следует применять коэффициенты, приведенные ниже:

Таблица 1

Условия работы	Коэффициент
1	2
При подготовке поверхности под контроль и контроле монтажных сварных соединений:	
на сборочной площадке, в цехе предмонтажных работ	0,9
труб, собранных в пучки (труб поверхностей нагрева котлов, трубных элементов реакторов)	1,3
в траншеях, на эстакадах, с лесов, подмостей, при затруднительном доступе к сварному соединению	1,25

Издание официальное

Продолжение таблицы 1

1	2
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 норм с 1339-0201-(0830÷0862), емкостей и помещений: диаметром до 1 м	1,5
диаметром более 1 м	1,3
при определении затрат труда на производство работ внутри трубопроводов и емкостей время дежурства снаружи рабочего-монтажника 3-го разряда следует учитывать дополнительно:	
при работе в боксах (помещениях) АЭС	1,1
на высоте свыше 25 м до 40 м	1,1
- « - 40 до 70 м	1,3
- « - 70 до 90 м	1,5
- « - 90 до 110 м	1,8
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:	
без снятия усиления	0,55
со снятием усиления	0,7
при внешнем осмотре корня шва	1,1
При цветной дефектоскопии:	
обеих поверхностей двусторонних швов	2
одновременно более 3-х стыков до 5	0,8
то же, более 5	0,7
При ультразвуковом контроле:	
сталей аустенитного класса	1,5
сварного шва с одной стороны одной поверхности	0,6
сварного шва несколькими преобразователями с различными углами ввода	количество преобразователей
При радиационных методах контроля:	
при получении с одной экспозиции двух снимков	0,85
то же, 3-х снимков	0,7
то же, свыше 3-х снимков	0,5

Окончание таблицы 1

1	2
при использовании пленки РТ-4М	0,8
то же, РТ-1	0,7
при просвечивании сварных соединений горячих стыков	1,35
при просвечивании импульсными переносными аппаратами типа «Мира-2»	1,3
при просвечивании через две стенки стыков трубопроводов на эллипс	1,2
при панорамном просвечивании корня шва сварных соединений трубопроводов диаметром 1020 мм	1,5
при зачистке, ультразвуковом контроле и контроле радиационными методами угловых и тавровых соединений оборудования и конструкций	1,3
При контроле сварных соединений и II категорий АЭС, контролируемых в соответствии с требованиями Правил контроля ПН АЭ Г-1-028-91:	
внешним осмотром и измерениями; ультразвуком	1,5
радиационными методами	1,2

Раздел 1339-01 Подготовка к контролю поверхности монтажных сварных соединений и околошовной зоны

Подраздел 1339-0101 Подготовка к контролю поверхности монтажных сварных соединений и околошовной зоны

Группа 1339-0101-01 Очистка металлическими щетками поверхности

Таблица 1339-0101-0101 - Очистка металлическими щетками поверхности трубопровода, диаметр до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2

Таблица 1339-0101-0102 - Очистка металлическими щетками поверхности трубопровода, диаметр до 108 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3

Таблица 1339-0101-0103 - Очистка металлическими щетками поверхности трубопровода, диаметр до 159 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3

Таблица 1339-0101-0104 - Очистка металлическими щетками поверхности трубопровода, диаметр до 273 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4

Таблица 1339-0101-0105 - Очистка металлическими щетками поверхности трубопровода, диаметр до 377 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5

**Таблица 1339-0101-0106 - Очистка металлическими щетками поверхности
трубопровода, диаметр до 478 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6

**Таблица 1339-0101-0107 - Очистка металлическими щетками поверхности
трубопровода, диаметр до 550 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7

**Таблица 1339-0101-0108 - Очистка металлическими щетками поверхности
трубопровода, диаметр до 630 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8

**Таблица 1339-0101-0109 - Очистка металлическими щетками поверхности
трубопровода, диаметр до 720 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9

**Таблица 1339-0101-0110 - Очистка металлическими щетками поверхности
трубопровода, диаметр до 820 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1

**Таблица 1339-0101-0111 - Очистка металлическими щетками поверхности
трубопровода, диаметр до 920 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1

**Таблица 1339-0101-0112 - Очистка металлическими щетками поверхности
трубопровода, диаметр до 1020 мм**

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0101-0113 - Очистка металлическими щетками поверхности трубопровода, диаметр до 1220 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2

Таблица 1339-0101-0114 - Очистка металлическими щетками поверхности трубопровода, диаметр до 1420 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2

Таблица 1339-0101-0115 - Очистка металлическими щетками поверхности трубопровода, диаметр до 1620 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2

Таблица 1339-0101-0116 - Очистка металлическими щетками поверхности трубопровода, диаметр до 1820 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2

Таблица 1339-0101-0117 - Очистка металлическими щетками поверхности трубопровода, диаметр до 2020 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3

Таблица 1339-0101-0118 - Очистка металлическими щетками поверхности трубопровода, диаметр до 2220 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3

Таблица 1339-0101-0119 - Очистка металлическими щетками поверхности оборудования

<i>м шва</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4

Группа 1339-0101-02 Протирка ацетоном поверхности

Таблица 1339-0101-0201 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00002
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,015

Таблица 1339-0101-0202 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 108 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00004
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,027

Таблица 1339-0101-0203 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 159 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00005
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,04

Таблица 1339-0101-0204 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 273 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00009
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,069

Таблица 1339-0101-0205 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 377 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00012
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,095

Таблица 1339-0101-0206 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 478 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00015
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,12

Таблица 1339-0101-0207 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 550 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00017
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,14

Таблица 1339-0101-0208 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 630 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,0002
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,16

Таблица 1339-0101-0209 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 720 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00023
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,18

Таблица 1339-0101-0210 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 820 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00026
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,21

Таблица 1339-0101-0211 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 920 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00029
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,23

Таблица 1339-0101-0212 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 1020 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00032
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,26

Таблица 1339-0101-0213 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 1220 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00038

Окончание таблицы 1339-0101-0213

1	2	3	4
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,31

Таблица 1339-0101-0214 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 1420 мм

			стык
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00045
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,36

Таблица 1339-0101-0215 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 1620 мм

			стык
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00051
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,41

Таблица 1339-0101-0216 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 1820 мм

			стык
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00058
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,46

Таблица 1339-0101-0217 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 2020 мм

			стык
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00065
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,51

Таблица 1339-0101-0218 - Протирка ацетоном поверхности трубопровода, наружный диаметр до 2220 мм

			<i>стык</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,00072
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,56

Таблица 1339-0101-0219 - Протирка ацетоном поверхности оборудования

			<i>м шва</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
236-104-0107	Ацетон	т	0,0001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,08

Группа 1339-0101-03 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей

Таблица 1339-0101-0301 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

			<i>стык</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,07

Таблица 1339-0101-0302 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

			<i>стык</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,08

Таблица 1339-0101-0303 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,12

Таблица 1339-0101-0304 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,14

Таблица 1339-0101-0305 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,16

Таблица 1339-0101-0306 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,19

Таблица 1339-0101-0307 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,22

Таблица 1339-0101-0308 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,21

Таблица 1339-0101-0309 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,25

Таблица 1339-0101-0310 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,29

Таблица 1339-0101-0311 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,27

Таблица 1339-0101-0312 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,32

Таблица 1339-0101-0313 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,43

Таблица 1339-0101-0314 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,34

Таблица 1339-0101-0315 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,4

Таблица 1339-0101-0316 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,56

Таблица 1339-0101-0317 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,67

Таблица 1339-0101-0318 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,38

Таблица 1339-0101-0319 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,47

Таблица 1339-0101-0320 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,64

Таблица 1339-0101-0321 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,91

Таблица 1339-0101-0322 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,56

Таблица 1339-0101-0323 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,67

Таблица 1339-0101-0324 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,91

Таблица 1339-0101-0325 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,19

Таблица 1339-0101-0326 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4

Таблица 1339-0101-0327 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,6

Таблица 1339-0101-0328 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,7

Таблица 1339-0101-0329 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,98

Таблица 1339-0101-0330 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,26

Таблица 1339-0101-0331 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,47

Таблица 1339-0101-0332 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,75

Таблица 1339-0101-0333 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,03

Таблица 1339-0101-0334 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,31

Таблица 1339-0101-0335 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,66

Таблица 1339-0101-0336 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,67

Таблица 1339-0101-0337 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,77

Таблица 1339-0101-0338 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,12

Таблица 1339-0101-0339 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4

Таблица 1339-0101-0340 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,68

Таблица 1339-0101-0341 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,03

Таблица 1339-0101-0342 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,31

Таблица 1339-0101-0343 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,59

Таблица 1339-0101-0344 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,7

Таблица 1339-0101-0345 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,84

Таблица 1339-0101-0346 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,19

Таблица 1339-0101-0347 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,54

Таблица 1339-0101-0348 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,82

Таблица 1339-0101-0349 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,17

Таблица 1339-0101-0350 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,52

Таблица 1339-0101-0351 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,8

Таблица 1339-0101-0352 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,98

Таблица 1339-0101-0353 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4

Таблица 1339-0101-0354 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,75

Таблица 1339-0101-0355 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,17

Таблица 1339-0101-0356 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,52

Таблица 1339-0101-0357 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,87

Таблица 1339-0101-0358 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,29

Таблица 1339-0101-0359 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,12

Таблица 1339-0101-0360 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,54

Таблица 1339-0101-0361 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,96

Таблица 1339-0101-0362 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,38

Таблица 1339-0101-0363 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,8

Таблица 1339-0101-0364 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,29

Таблица 1339-0101-0365 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,71

Таблица 1339-0101-0366 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,34

Таблица 1339-0101-0367 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,26

Таблица 1339-0101-0368 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,75

Таблица 1339-0101-0369 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,24

Таблица 1339-0101-0370 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,73

Таблица 1339-0101-0371 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,22

Таблица 1339-0101-0372 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,71

Таблица 1339-0101-0373 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,2

Таблица 1339-0101-0374 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,9

Таблица 1339-0101-0375 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,47

Таблица 1339-0101-0376 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,03

Таблица 1339-0101-0377 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,59

Таблица 1339-0101-0378 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,15

Таблица 1339-0101-0379 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,71

Таблица 1339-0101-0380 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,27

Таблица 1339-0101-0381 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,83

Таблица 1339-0101-0382 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,39

Таблица 1339-0101-0383 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,75

Таблица 1339-0101-0384 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,31

Таблица 1339-0101-0385 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,94

Таблица 1339-0101-0386 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,57

Таблица 1339-0101-0387 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,2

Таблица 1339-0101-0388 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,83

Таблица 1339-0101-0389 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,46

Таблица 1339-0101-0390 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,09

Таблица 1339-0101-0391 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,89

Таблица 1339-0101-0392 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,59

Таблица 1339-0101-0393 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,36

Таблица 1339-0101-0394 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,06

Таблица 1339-0101-0395 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия

выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,83

Таблица 1339-0101-0396 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,53

Таблица 1339-0101-0397 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,23

Таблица 1339-0101-0398 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,93

Группа 1339-0101-04 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей

Таблица 1339-0101-0401 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,31

Таблица 1339-0101-0402 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,15

Таблица 1339-0101-0403 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,99

Таблица 1339-0101-0404 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5

Окончание таблицы 1339-0101-0404

1	2		
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,9

Таблица 1339-0101-0405 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,74

Таблица 1339-0101-0406 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,58

Таблица 1339-0101-0407 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,35

Таблица 1339-0101-0408 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,4

Таблица 1339-0101-0409 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,59

Таблица 1339-0101-0410 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,57

Таблица 1339-0101-0411 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,55

Таблица 1339-0101-0412 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,53

Таблица 1339-0101-0413 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,51

Таблица 1339-0101-0414 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,35

Таблица 1339-0101-0415 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,4

Таблица 1339-0101-0416 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,22

Таблица 1339-0101-0417 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,41

Таблица 1339-0101-0418 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,67

Таблица 1339-0101-0419 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,93

Таблица 1339-0101-0420 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,78

Таблица 1339-0101-0421 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,18

Таблица 1339-0101-0422 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,27

Таблица 1339-0101-0423 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,88

Таблица 1339-0101-0424 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,9

Таблица 1339-0101-0425 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,72

Таблица 1339-0101-0426 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,32

Таблица 1339-0101-0427 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,35

Таблица 1339-0101-0428 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,1

Таблица 1339-0101-0429 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,12

Таблица 1339-0101-0430 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,17

Таблица 1339-0101-0431 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,2

Таблица 1339-0101-0432 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,23

Таблица 1339-0101-0433 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,27

Таблица 1339-0101-0434 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,32

Таблица 1339-0101-0435 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,3

Таблица 1339-0101-0436 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,36

Таблица 1339-0101-0437 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41

Таблица 1339-0101-0438 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,38

Таблица 1339-0101-0439 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,45

Таблица 1339-0101-0440 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,61

Таблица 1339-0101-0441 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,48

Таблица 1339-0101-0442 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,57

Таблица 1339-0101-0443 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,8

Таблица 1339-0101-0444 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,96

Таблица 1339-0101-0445 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,54

Таблица 1339-0101-0446 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,67

Таблица 1339-0101-0447 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,92

Таблица 1339-0101-0448 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,3

Таблица 1339-0101-0449 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,8

Таблица 1339-0101-0450 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,95

Таблица 1339-0101-0451 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,3

Таблица 1339-0101-0452 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,7

Таблица 1339-0101-0453 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2

Таблица 1339-0101-0454 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,86

Таблица 1339-0101-0455 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1

Таблица 1339-0101-0456 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4

Таблица 1339-0101-0457 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,8

Таблица 1339-0101-0458 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1

Таблица 1339-0101-0459 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,5

Таблица 1339-0101-0460 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,9

Таблица 1339-0101-0461 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3

Таблица 1339-0101-0462 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,8

Таблица 1339-0101-0463 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,95

Таблица 1339-0101-0464 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,1

Таблица 1339-0101-0465 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,6

Таблица 1339-0101-0466 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2

Таблица 1339-0101-0467 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,4

Таблица 1339-0101-0468 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 50 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,9

Таблица 1339-0101-0469 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3

Таблица 1339-0101-0470 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 70 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,7

Таблица 1339-0101-0471 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1

Таблица 1339-0101-0472 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2

Таблица 1339-0101-0473 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,7

Таблица 1339-0101-0474 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,2

Таблица 1339-0101-0475 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,6

Таблица 1339-0101-0476 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,1

Таблица 1339-0101-0477 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,6

Таблица 1339-0101-0478 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4

Таблица 1339-0101-0479 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4

Таблица 1339-0101-0480 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2

Таблица 1339-0101-0481 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,5

Таблица 1339-0101-0482 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,1

Таблица 1339-0101-0483 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,6

Таблица 1339-0101-0484 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,1

Таблица 1339-0101-0485 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,7

Таблица 1339-0101-0486 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,6

Таблица 1339-0101-0487 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,2

Таблица 1339-0101-0488 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,8

Таблица 1339-0101-0489 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,4

Таблица 1339-0101-0490 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4

Таблица 1339-0101-0491 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,7

Таблица 1339-0101-0492 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,3

Таблица 1339-0101-0493 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,2

Группа 1339-0101-05 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей

Таблица 1339-0101-0501 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,8

Таблица 1339-0101-0502 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3

Окончание таблицы 1339-0101-0502

1	2		
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,5

Таблица 1339-0101-0503 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,2

Таблица 1339-0101-0504 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,9

Таблица 1339-0101-0505 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,6

Таблица 1339-0101-0506 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,3

Таблица 1339-0101-0507 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6

Таблица 1339-0101-0508 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7

Таблица 1339-0101-0509 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1

Таблица 1339-0101-0510 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,9

Таблица 1339-0101-0511 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,7

Таблица 1339-0101-0512 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,5

Таблица 1339-0101-0513 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,3

Таблица 1339-0101-0514 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,1

Таблица 1339-0101-0515 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,9

Таблица 1339-0101-0516 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,7

Таблица 1339-0101-0517 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,5

Таблица 1339-0101-0518 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3

Таблица 1339-0101-0519 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,2

Таблица 1339-0101-0520 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,1

Таблица 1339-0101-0521 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6

Таблица 1339-0101-0522 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,9

Таблица 1339-0101-0523 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,8

Таблица 1339-0101-0524 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,7

Таблица 1339-0101-0525 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,7

Таблица 1339-0101-0526 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,7

Таблица 1339-0101-0527 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,8

Таблица 1339-0101-0528 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,8

Таблица 1339-0101-0529 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,9

Таблица 1339-0101-0530 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,9

Таблица 1339-0101-0531 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,9

Таблица 1339-0101-0532 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,9

Таблица 1339-0101-0533 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3

Таблица 1339-0101-0534 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,5

Таблица 1339-0101-0535 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,7

Таблица 1339-0101-0536 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7

Таблица 1339-0101-0537 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,2

Таблица 1339-0101-0538 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,4

Таблица 1339-0101-0539 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,5

Таблица 1339-0101-0540 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12

Таблица 1339-0101-0541 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,7

Таблица 1339-0101-0542 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,1

Таблица 1339-0101-0543 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,5

Таблица 1339-0101-0544 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,9

Таблица 1339-0101-0545 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,3

Таблица 1339-0101-0546 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,5

Таблица 1339-0101-0547 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12

Таблица 1339-0101-0548 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,6

Таблица 1339-0101-0549 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,3

Таблица 1339-0101-0550 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,1

Таблица 1339-0101-0551 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,9

Таблица 1339-0101-0552 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,4

Таблица 1339-0101-0553 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,4

Таблица 1339-0101-0554 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,1

Таблица 1339-0101-0555 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,4

Таблица 1339-0101-0556 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7

Таблица 1339-0101-0557 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,6

Таблица 1339-0101-0558 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,6

Таблица 1339-0101-0559 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,5

Таблица 1339-0101-0560 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,17

Таблица 1339-0101-0561 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,2

Таблица 1339-0101-0562 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,29

Таблица 1339-0101-0563 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,34

Таблица 1339-0101-0564 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,39

Таблица 1339-0101-0565 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,46

Таблица 1339-0101-0566 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,54

Таблица 1339-0101-0567 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,51

Таблица 1339-0101-0568 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,61

Таблица 1339-0101-0569 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,7

Таблица 1339-0101-0570 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,65

Таблица 1339-0101-0571 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,77

Таблица 1339-0101-0572 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,04

Таблица 1339-0101-0573 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,82

Таблица 1339-0101-0574 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,97

Таблица 1339-0101-0575 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,36

Таблица 1339-0101-0576 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,63

Таблица 1339-0101-0577 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,92

Таблица 1339-0101-0578 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,14

Таблица 1339-0101-0579 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,56

Таблица 1339-0101-0580 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,21

Таблица 1339-0101-0581 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,36

Таблица 1339-0101-0582 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,62

Таблица 1339-0101-0583 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,21

Таблица 1339-0101-0584 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,89

Таблица 1339-0101-0585 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,4

Таблица 1339-0101-0586 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,46

Таблица 1339-0101-0587 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,7

Таблица 1339-0101-0588 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,38

Таблица 1339-0101-0589 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,06

Таблица 1339-0101-0590 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,57

Таблица 1339-0101-0591 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,25

Таблица 1339-0101-0592 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,93

Таблица 1339-0101-0593 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,61

Таблица 1339-0101-0594 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,46

Группа 1339-0101-06 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей

Таблица 1339-0101-0601 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,62

Таблица 1339-0101-0602 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,87

Таблица 1339-0101-0603 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3

Окончание таблицы 1339-0101-0603

1	2		
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,72

Таблица 1339-0101-0604 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,4

Таблица 1339-0101-0605 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,08

Таблица 1339-0101-0606 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 50 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,93

Таблица 1339-0101-0607 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,61

Таблица 1339-0101-0608 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,29

Таблица 1339-0101-0609 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,7

Таблица 1339-0101-0610 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,04

Таблица 1339-0101-0611 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,89

Таблица 1339-0101-0612 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,74

Таблица 1339-0101-0613 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,42

Таблица 1339-0101-0614 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,27

Таблица 1339-0101-0615 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,12

Таблица 1339-0101-0616 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,8

Таблица 1339-0101-0617 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,38

Таблица 1339-0101-0618 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,4

Таблица 1339-0101-0619 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,25

Таблица 1339-0101-0620 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,27

Таблица 1339-0101-0621 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,12

Таблица 1339-0101-0622 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,97

Таблица 1339-0101-0623 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,99

Таблица 1339-0101-0624 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,72

Таблица 1339-0101-0625 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,74

Таблица 1339-0101-0626 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,76

Таблица 1339-0101-0627 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,78

Таблица 1339-0101-0628 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,8

Таблица 1339-0101-0629 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,99

Таблица 1339-0101-0630 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,01

Таблица 1339-0101-0631 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,5

Таблица 1339-0101-0632 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,06

Таблица 1339-0101-0633 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,25

Таблица 1339-0101-0634 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,44

Таблица 1339-0101-0635 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,63

Таблица 1339-0101-0636 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,82

Таблица 1339-0101-0637 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,01

Таблица 1339-0101-0638 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,2

Таблица 1339-0101-0639 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,9

Таблица 1339-0101-0640 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,57

Таблица 1339-0101-0641 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,93

Таблица 1339-0101-0642 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,29

Таблица 1339-0101-0643 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,65

Таблица 1339-0101-0644 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,01

Таблица 1339-0101-0645 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,4

Таблица 1339-0101-0646 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,7

Таблица 1339-0101-0647 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,1

Таблица 1339-0101-0648 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,25

Таблица 1339-0101-0649 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,61

Таблица 1339-0101-0650 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,14

Таблица 1339-0101-0651 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,67

Таблица 1339-0101-0652 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,2

Таблица 1339-0101-0653 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,7

Таблица 1339-0101-0654 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,3

Таблица 1339-0101-0655 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14,8

Таблица 1339-0101-0656 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,59

Таблица 1339-0101-0657 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,29

Таблица 1339-0101-0658 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,16

Таблица 1339-0101-0659 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,86

Таблица 1339-0101-0660 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,7

Таблица 1339-0101-0661 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,4

Таблица 1339-0101-0662 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15,1

Таблица 1339-0101-0663 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	17
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16,8

Таблица 1339-0101-0664 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,61

Таблица 1339-0101-0665 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,65

Таблица 1339-0101-0666 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,69

Таблица 1339-0101-0667 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,9

Таблица 1339-0101-0668 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,9

Таблица 1339-0101-0669 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16

Таблица 1339-0101-0670 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,9

Таблица 1339-0101-0671 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	21
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	20,4

Таблица 1339-0101-0672 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,29

Таблица 1339-0101-0673 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,67

Таблица 1339-0101-0674 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,1

Таблица 1339-0101-0675 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,4

Таблица 1339-0101-0676 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15,8

Таблица 1339-0101-0677 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,9

Таблица 1339-0101-0678 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	21
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	20,4

Таблица 1339-0101-0679 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,82

Таблица 1339-0101-0680 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,7

Таблица 1339-0101-0681 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,8

Таблица 1339-0101-0682 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	17
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16,8

Таблица 1339-0101-0683 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,18

Таблица 1339-0101-0684 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,6

Таблица 1339-0101-0685 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,4

Таблица 1339-0101-0686 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14,3

Таблица 1339-0101-0687 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,9

Таблица 1339-0101-0688 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	17
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16,3

Таблица 1339-0101-0689 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,9

Таблица 1339-0101-0690 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,9

Таблица 1339-0101-0691 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,14

Таблица 1339-0101-0692 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,16

Таблица 1339-0101-0693 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,22

Таблица 1339-0101-0694 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,26

Таблица 1339-0101-0695 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,31

Таблица 1339-0101-0696 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,36

Таблица 1339-0101-0697 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,42

Группа 1339-0101-07 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей

Таблица 1339-0101-0701 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4

Окончание таблицы 1339-0101-0701

1	2		
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,4

Таблица 1339-0101-0702 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,47

Таблица 1339-0101-0703 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,54

Таблица 1339-0101-0704 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,5

Таблица 1339-0101-0705 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,59

Таблица 1339-0101-0706 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,79

Таблица 1339-0101-0707 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,63

Таблица 1339-0101-0708 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,76

Таблица 1339-0101-0709 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,04

Таблица 1339-0101-0710 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2

Таблица 1339-0101-0711 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,72

Таблица 1339-0101-0712 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,88

Таблица 1339-0101-0713 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2

Таблица 1339-0101-0714 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,68

Таблица 1339-0101-0715 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,04

Таблица 1339-0101-0716 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,28

Таблица 1339-0101-0717 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,68

Таблица 1339-0101-0718 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,24

Таблица 1339-0101-0719 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,72

Таблица 1339-0101-0720 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,12

Таблица 1339-0101-0721 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,36

Таблица 1339-0101-0722 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,84

Таблица 1339-0101-0723 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,4

Таблица 1339-0101-0724 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,8

Таблица 1339-0101-0725 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,28

Таблица 1339-0101-0726 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,84

Таблица 1339-0101-0727 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,32

Таблица 1339-0101-0728 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,88

Таблица 1339-0101-0729 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,28

Таблица 1339-0101-0730 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,52

Таблица 1339-0101-0731 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,16

Таблица 1339-0101-0732 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,72

Таблица 1339-0101-0733 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,28

Таблица 1339-0101-0734 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,84

Таблица 1339-0101-0735 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,4

Таблица 1339-0101-0736 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,96

Таблица 1339-0101-0737 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,36

Таблица 1339-0101-0738 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,68

Таблица 1339-0101-0739 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,24

Таблица 1339-0101-0740 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,96

Таблица 1339-0101-0741 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,52

Таблица 1339-0101-0742 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,16

Таблица 1339-0101-0743 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,8

Таблица 1339-0101-0744 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,44

Таблица 1339-0101-0745 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,92

Таблица 1339-0101-0746 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,64

Таблица 1339-0101-0747 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,44

Таблица 1339-0101-0748 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,16

Таблица 1339-0101-0749 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,88

Таблица 1339-0101-0750 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,52

Таблица 1339-0101-0751 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,24

Таблица 1339-0101-0752 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,24

Таблица 1339-0101-0753 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,96

Таблица 1339-0101-0754 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,84

Таблица 1339-0101-0755 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,64

Таблица 1339-0101-0756 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,36

Таблица 1339-0101-0757 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,24

Таблица 1339-0101-0758 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,12

Таблица 1339-0101-0759 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,4

Таблица 1339-0101-0760 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,48

Таблица 1339-0101-0761 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,36

Таблица 1339-0101-0762 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,4

Таблица 1339-0101-0763 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,28

Таблица 1339-0101-0764 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,16

Таблица 1339-0101-0765 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,04

Таблица 1339-0101-0766 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8

Таблица 1339-0101-0767 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,2

Таблица 1339-0101-0768 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,96

Таблица 1339-0101-0769 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,92

Таблица 1339-0101-0770 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,04

Таблица 1339-0101-0771 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,16

Таблица 1339-0101-0772 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,12

Таблица 1339-0101-0773 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8

Таблица 1339-0101-0774 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,2

Таблица 1339-0101-0775 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,4

Таблица 1339-0101-0776 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,44

Таблица 1339-0101-0777 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,48

Таблица 1339-0101-0778 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,76

Таблица 1339-0101-0779 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,96

Таблица 1339-0101-0780 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8

Таблица 1339-0101-0781 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,2

Таблица 1339-0101-0782 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,4

Таблица 1339-0101-0783 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,6

Таблица 1339-0101-0784 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,76

Таблица 1339-0101-0785 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,04

Таблица 1339-0101-0786 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,8

Таблица 1339-0101-0787 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,92

Таблица 1339-0101-0788 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,2

Таблица 1339-0101-0789 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,4

Таблица 1339-0101-0790 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12

Таблица 1339-0101-0791 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15,2

Таблица 1339-0101-0792 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,56

Таблица 1339-0101-0793 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,08

Таблица 1339-0101-0794 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,76

Таблица 1339-0101-0795 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,6

Таблица 1339-0101-0796 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,8

Таблица 1339-0101-0797 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,4

Таблица 1339-0101-0798 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14

Таблица 1339-0101-0799 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16

Группа 1339-0101-08 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей

Таблица 1339-0101-0801 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5

Окончание таблицы 1339-0101-0801

1	2		
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,12

Таблица 1339-0101-0802 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,88

Таблица 1339-0101-0803 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,8

Таблица 1339-0101-0804 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,8

Таблица 1339-0101-0805 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,4

Таблица 1339-0101-0806 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14

Таблица 1339-0101-0807 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16

Таблица 1339-0101-0808 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,4

Таблица 1339-0101-0809 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,4

Таблица 1339-0101-0810 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,2

Таблица 1339-0101-0811 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,6

Таблица 1339-0101-0812 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,44

Таблица 1339-0101-0813 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10

Таблица 1339-0101-0814 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,4

Таблица 1339-0101-0815 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,2

Таблица 1339-0101-0816 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,6

Таблица 1339-0101-0817 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,8

Таблица 1339-0101-0818 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,4

Таблица 1339-0101-0819 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14

Таблица 1339-0101-0820 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,17

Таблица 1339-0101-0821 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,2

Таблица 1339-0101-0822 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,28

Таблица 1339-0101-0823 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,33

Таблица 1339-0101-0824 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,39

Таблица 1339-0101-0825 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,45

Таблица 1339-0101-0826 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,52

Таблица 1339-0101-0827 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,5

Таблица 1339-0101-0828 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,59

Таблица 1339-0101-0829 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,67

Таблица 1339-0101-0830 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,62

Таблица 1339-0101-0831 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,74

Таблица 1339-0101-0832 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,99

Таблица 1339-0101-0833 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,79

Таблица 1339-0101-0834 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,95

Таблица 1339-0101-0835 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,3

Таблица 1339-0101-0836 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,5

Таблица 1339-0101-0837 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,9

Таблица 1339-0101-0838 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,1

Таблица 1339-0101-0839 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,5

Таблица 1339-0101-0840 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1

Таблица 1339-0101-0841 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,3

Таблица 1339-0101-0842 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,6

Таблица 1339-0101-0843 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1

Таблица 1339-0101-0844 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,8

Таблица 1339-0101-0845 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,4

Таблица 1339-0101-0846 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4

Таблица 1339-0101-0847 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,7

Таблица 1339-0101-0848 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,3

Таблица 1339-0101-0849 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3

Таблица 1339-0101-0850 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,5

Таблица 1339-0101-0851 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,1

Таблица 1339-0101-0852 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,8

Таблица 1339-0101-0853 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,4

Таблица 1339-0101-0854 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,1

Таблица 1339-0101-0855 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 247-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,6

Таблица 1339-0101-0856 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 247-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,9

Таблица 1339-0101-0857 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 247-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,7

Таблица 1339-0101-0858 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 247-299 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,4

Таблица 1339-0101-0859 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 247-299 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,1

Таблица 1339-0101-0860 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 247-299 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,8

Таблица 1339-0101-0861 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 247-299 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,5

Таблица 1339-0101-0862 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 247-299 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,2

Таблица 1339-0101-0863 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,7

Таблица 1339-0101-0864 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1

Таблица 1339-0101-0865 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,8

Таблица 1339-0101-0866 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,7

Таблица 1339-0101-0867 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,4

Таблица 1339-0101-0868 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,2

Таблица 1339-0101-0869 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6

Таблица 1339-0101-0870 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,8

Таблица 1339-0101-0871 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,4

Таблица 1339-0101-0872 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3

Таблица 1339-0101-0873 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,3

Таблица 1339-0101-0874 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,2

Таблица 1339-0101-0875 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,1

Таблица 1339-0101-0876 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,9

Таблица 1339-0101-0877 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,8

Таблица 1339-0101-0878 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,8

Таблица 1339-0101-0879 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,7

Таблица 1339-0101-0880 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,8

Таблица 1339-0101-0881 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,8

Таблица 1339-0101-0882 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,7

Таблица 1339-0101-0883 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,8

Таблица 1339-0101-0884 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,9

Таблица 1339-0101-0885 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,5

Таблица 1339-0101-0886 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,1

Таблица 1339-0101-0887 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,2

Таблица 1339-0101-0888 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,5

Таблица 1339-0101-0889 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,6

Таблица 1339-0101-0890 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,7

Таблица 1339-0101-0891 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,8

Таблица 1339-0101-0892 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10

Таблица 1339-0101-0893 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,5

Группа 1339-0101-09 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей

Таблица 1339-0101-0901 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,7

Таблица 1339-0101-0902 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,9

Таблица 1339-0101-0903 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6

Окончание таблицы 1339-0101-0903

1	2		
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,3

Таблица 1339-0101-0904 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,7

Таблица 1339-0101-0905 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,9

Таблица 1339-0101-0906 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10

Таблица 1339-0101-0907 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,5

Таблица 1339-0101-0908 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13

Таблица 1339-0101-0909 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,3

Таблица 1339-0101-0910 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,6

Таблица 1339-0101-0911 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,2

Таблица 1339-0101-0912 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,7

Таблица 1339-0101-0913 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10

Таблица 1339-0101-0914 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,5

Таблица 1339-0101-0915 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13

Таблица 1339-0101-0916 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14,5

Таблица 1339-0101-0917 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,7

Таблица 1339-0101-0918 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,3

Таблица 1339-0101-0919 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,5

Таблица 1339-0101-0920 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,9

Таблица 1339-0101-0921 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,5

Таблица 1339-0101-0922 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13

Таблица 1339-0101-0923 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15

Таблица 1339-0101-0924 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	17
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16,5

Таблица 1339-0101-0925 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,7

Таблица 1339-0101-0926 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,6

Таблица 1339-0101-0927 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,7

Таблица 1339-0101-0928 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12

Таблица 1339-0101-0929 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,5

Таблица 1339-0101-0930 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15,5

Таблица 1339-0101-0931 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,5

Таблица 1339-0101-0932 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	20
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	20

Таблица 1339-0101-0933 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,4

Таблица 1339-0101-0934 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,6

Таблица 1339-0101-0935 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11

Таблица 1339-0101-0936 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,5

Таблица 1339-0101-0937 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15,5

Таблица 1339-0101-0938 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,5

Таблица 1339-0101-0939 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	20
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	20

Таблица 1339-0101-0940 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8

Таблица 1339-0101-0941 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,5

Таблица 1339-0101-0942 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14

Таблица 1339-0101-0943 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	17
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17

Таблица 1339-0101-0944 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,3

Таблица 1339-0101-0945 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,5

Таблица 1339-0101-0946 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,5

Таблица 1339-0101-0947 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14

Таблица 1339-0101-0948 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12

Таблица 1339-0101-0949 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16

Таблица 1339-0101-0950 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13

Таблица 1339-0101-0951 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,5

Таблица 1339-0101-0952 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,26

Таблица 1339-0101-0953 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,3

Таблица 1339-0101-0954 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,42

Таблица 1339-0101-0955 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,5

Таблица 1339-0101-0956 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,59

Таблица 1339-0101-0957 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,68

Таблица 1339-0101-0958 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,78

Таблица 1339-0101-0959 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,75

Таблица 1339-0101-0960 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,89

Таблица 1339-0101-0961 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,01

Таблица 1339-0101-0962 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,93

Таблица 1339-0101-0963 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,11

Таблица 1339-0101-0964 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,49

Таблица 1339-0101-0965 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,19

Таблица 1339-0101-0966 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,43

Таблица 1339-0101-0967 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,95

Таблица 1339-0101-0968 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,25

Таблица 1339-0101-0969 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,35

Таблица 1339-0101-0970 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,65

Таблица 1339-0101-0971 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,25

Таблица 1339-0101-0972 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,15

Таблица 1339-0101-0973 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,95

Таблица 1339-0101-0974 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,4

Таблица 1339-0101-0975 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,15

Таблица 1339-0101-0976 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,2

Таблица 1339-0101-0977 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,1

Таблица 1339-0101-0978 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1

Таблица 1339-0101-0979 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,55

Таблица 1339-0101-0980 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,45

Таблица 1339-0101-0981 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,5

Таблица 1339-0101-0982 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,25

Таблица 1339-0101-0983 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,15

Таблица 1339-0101-0984 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,2

Таблица 1339-0101-0985 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,1

Таблица 1339-0101-0986 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,15

Таблица 1339-0101-0987 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,4

Таблица 1339-0101-0988 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,85

Таблица 1339-0101-0989 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,05

Таблица 1339-0101-0990 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,1

Таблица 1339-0101-0991 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,15

Таблица 1339-0101-0992 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,2

Таблица 1339-0101-0993 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,25

Таблица 1339-0101-0994 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,3

Группа 1339-0101-10 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей

Таблица 1339-0101-1001 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,55

Таблица 1339-0101-1002 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,15

Таблица 1339-0101-1003 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,2

Таблица 1339-0101-1004 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6

Окончание таблицы 1339-0101-1004

1	2		
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,55

Таблица 1339-0101-1005 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,6

Таблица 1339-0101-1006 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 50 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,8

Таблица 1339-0101-1007 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 60 мм

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык Норма расхода
			4
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9

Таблица 1339-0101-1008 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,2

Таблица 1339-0101-1009 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,6

Таблица 1339-0101-1010 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,95

Таблица 1339-0101-1011 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,45

Таблица 1339-0101-1012 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,8

Таблица 1339-0101-1013 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,15

Таблица 1339-0101-1014 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,4

Таблица 1339-0101-1015 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,7

Таблица 1339-0101-1016 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,2

Таблица 1339-0101-1017 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,55

Таблица 1339-0101-1018 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,2

Таблица 1339-0101-1019 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,7

Таблица 1339-0101-1020 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,1

Таблица 1339-0101-1021 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,7

Таблица 1339-0101-1022 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,4

Таблица 1339-0101-1023 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15,8

Таблица 1339-0101-1024 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,65

Таблица 1339-0101-1025 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,3

Таблица 1339-0101-1026 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,25

Таблица 1339-0101-1027 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,9

Таблица 1339-0101-1028 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,6

Таблица 1339-0101-1029 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,2

Таблица 1339-0101-1030 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15

Таблица 1339-0101-1031 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,3

Таблица 1339-0101-1032 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,55

Таблица 1339-0101-1033 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,35

Таблица 1339-0101-1034 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,45

Таблица 1339-0101-1035 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,6

Таблица 1339-0101-1036 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,4

Таблица 1339-0101-1037 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15

Таблица 1339-0101-1038 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,3

Таблица 1339-0101-1039 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	20
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	19,5

Таблица 1339-0101-1040 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,45

Таблица 1339-0101-1041 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,4

Таблица 1339-0101-1042 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,8

Таблица 1339-0101-1043 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,1

Таблица 1339-0101-1044 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15

Таблица 1339-0101-1045 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,3

Таблица 1339-0101-1046 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	20
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	19,5

Таблица 1339-0101-1047 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	22
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	21,8

Таблица 1339-0101-1048 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,05

Таблица 1339-0101-1049 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,45

Таблица 1339-0101-1050 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,8

Таблица 1339-0101-1051 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14,9

Таблица 1339-0101-1052 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,3

Таблица 1339-0101-1053 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	20
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	19,5

Таблица 1339-0101-1054 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	23
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	22,5

Таблица 1339-0101-1055 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	25
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	24,8

Таблица 1339-0101-1056 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,55

Таблица 1339-0101-1057 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,4

Таблица 1339-0101-1058 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14,6

Таблица 1339-0101-1059 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	18

Таблица 1339-0101-1060 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	21
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	20,3

Таблица 1339-0101-1061 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	24
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	23,3

Таблица 1339-0101-1062 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	27
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	26,3

Таблица 1339-0101-1063 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	31
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	30

Таблица 1339-0101-1064 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,6

Таблица 1339-0101-1065 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,9

Таблица 1339-0101-1066 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	17
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16,5

Таблица 1339-0101-1067 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	21
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	20,3

Таблица 1339-0101-1068 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	24
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	23,3

Таблица 1339-0101-1069 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	27
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	26,3

Таблица 1339-0101-1070 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	31
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	30

Таблица 1339-0101-1071 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12

Таблица 1339-0101-1072 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15,8

Таблица 1339-0101-1073 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	21
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	21

Таблица 1339-0101-1074 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	26
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	25,5

Таблица 1339-0101-1075 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14

Таблица 1339-0101-1076 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1420 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	19
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	18,8

Таблица 1339-0101-1077 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15,8

Таблица 1339-0101-1078 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1620 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	21
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	21

Таблица 1339-0101-1079 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	18

Таблица 1339-0101-1080 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1840 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	24
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	24

Таблица 1339-0101-1081 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	20
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	19,5

Таблица 1339-0101-1082 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 2020 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	27
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	26,3

Группа 1339-0101-11 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей

Таблица 1339-0101-1101 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,11

Таблица 1339-0101-1102 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,12

Таблица 1339-0101-1103 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,18

Таблица 1339-0101-1104 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,22

Таблица 1339-0101-1105 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,24

Таблица 1339-0101-1106 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,29

Таблица 1339-0101-1107 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,32

Таблица 1339-0101-1108 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,38

Таблица 1339-0101-1109 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,4

Таблица 1339-0101-1110 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,47

Таблица 1339-0101-1111 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,65

Таблица 1339-0101-1112 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,51

Таблица 1339-0101-1113 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,6

Таблица 1339-0101-1114 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,84

Таблица 1339-0101-1115 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,57

Таблица 1339-0101-1116 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,7

Таблица 1339-0101-1117 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,98

Таблица 1339-0101-1118 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,84

Таблица 1339-0101-1119 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,05

Таблица 1339-0101-1120 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4

Таблица 1339-0101-1121 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,91

Таблица 1339-0101-1122 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,05

Таблица 1339-0101-1123 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,47

Таблица 1339-0101-1124 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,89

Таблица 1339-0101-1125 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,24

Таблица 1339-0101-1126 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,05

Таблица 1339-0101-1127 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,26

Таблица 1339-0101-1128 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,68

Таблица 1339-0101-1129 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,17

Таблица 1339-0101-1130 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,66

Таблица 1339-0101-1131 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,05

Таблица 1339-0101-1132 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,26

Таблица 1339-0101-1133 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,82

Таблица 1339-0101-1134 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,31

Таблица 1339-0101-1135 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,73

Таблица 1339-0101-1136 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,47

Таблица 1339-0101-1137 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1

Таблица 1339-0101-1138 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,66

Таблица 1339-0101-1139 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,29

Таблица 1339-0101-1140 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,68

Таблица 1339-0101-1141 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,31

Таблица 1339-0101-1142 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,94

Таблица 1339-0101-1143 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,57

Таблица 1339-0101-1144 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,89

Таблица 1339-0101-1145 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,66

Таблица 1339-0101-1146 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,36

Таблица 1339-0101-1147 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,13

Таблица 1339-0101-1148 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,24

Таблица 1339-0101-1149 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,08

Таблица 1339-0101-1150 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,85

Таблица 1339-0101-1151 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,76

Таблица 1339-0101-1152 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,66

Таблица 1339-0101-1153 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,5

Таблица 1339-0101-1154 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,41

Таблица 1339-0101-1155 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,39

Таблица 1339-0101-1156 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,87

Таблица 1339-0101-1157 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,5

Таблица 1339-0101-1158 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,92

Таблица 1339-0101-1159 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,83

Таблица 1339-0101-1160 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,15

Таблица 1339-0101-1161 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,17

Таблица 1339-0101-1162 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,26

Таблица 1339-0101-1163 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,31

Таблица 1339-0101-1164 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,34

Таблица 1339-0101-1165 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41

Таблица 1339-0101-1166 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,45

Таблица 1339-0101-1167 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,54

Таблица 1339-0101-1168 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,57

Таблица 1339-0101-1169 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,67

Таблица 1339-0101-1170 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,93

Таблица 1339-0101-1171 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,73

Таблица 1339-0101-1172 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,86

Таблица 1339-0101-1173 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2

Таблица 1339-0101-1174 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,82

Таблица 1339-0101-1175 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1

Таблица 1339-0101-1176 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4

Таблица 1339-0101-1177 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2

Таблица 1339-0101-1178 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,5

Таблица 1339-0101-1179 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2

Таблица 1339-0101-1180 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,3

Таблица 1339-0101-1181 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,5

Таблица 1339-0101-1182 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1

Таблица 1339-0101-1183 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,7

Таблица 1339-0101-1184 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,2

Таблица 1339-0101-1185 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,5

Таблица 1339-0101-1186 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,8

Таблица 1339-0101-1187 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,4

Таблица 1339-0101-1188 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,1

Таблица 1339-0101-1189 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,8

Таблица 1339-0101-1190 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,5

Таблица 1339-0101-1191 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,8

Таблица 1339-0101-1192 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,6

Таблица 1339-0101-1193 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3

Таблица 1339-0101-1194 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,9

Таблица 1339-0101-1195 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1

Таблица 1339-0101-1196 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3

Таблица 1339-0101-1197 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,8

Таблица 1339-0101-1198 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,7

Группа 1339-0101-12 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей

Таблица 1339-0101-1201 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,4

Таблица 1339-0101-1202 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3

Таблица 1339-0101-1203 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,2

Таблица 1339-0101-1204 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,1

Таблица 1339-0101-1205 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,7

Таблица 1339-0101-1206 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,8

Таблица 1339-0101-1207 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,8

Таблица 1339-0101-1208 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,9

Таблица 1339-0101-1209 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,2

Таблица 1339-0101-1210 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,4

Таблица 1339-0101-1211 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,5

Таблица 1339-0101-1212 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,8

Таблица 1339-0101-1213 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,8

Таблица 1339-0101-1214 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5

Таблица 1339-0101-1215 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,3

Таблица 1339-0101-1216 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,7

Таблица 1339-0101-1217 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,1

Таблица 1339-0101-1218 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5

Таблица 1339-0101-1219 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,6

Таблица 1339-0101-1220 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,9

Таблица 1339-0101-1221 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,26

Таблица 1339-0101-1222 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,29

Таблица 1339-0101-1223 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,44

Таблица 1339-0101-1224 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,53

Таблица 1339-0101-1225 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,58

Таблица 1339-0101-1226 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,7

Таблица 1339-0101-1227 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,77

Таблица 1339-0101-1228 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,92

Таблица 1339-0101-1229 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,97

Таблица 1339-0101-1230 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,14

Таблица 1339-0101-1231 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,58

Таблица 1339-0101-1232 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,24

Таблица 1339-0101-1233 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,46

Таблица 1339-0101-1234 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,04

Таблица 1339-0101-1235 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,39

Таблица 1339-0101-1236 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,7

Таблица 1339-0101-1237 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,38

Таблица 1339-0101-1238 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,04

Таблица 1339-0101-1239 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,55

Таблица 1339-0101-1240 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,4

Таблица 1339-0101-1241 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,21

Таблица 1339-0101-1242 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,55

Таблица 1339-0101-1243 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,57

Таблица 1339-0101-1244 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,59

Таблица 1339-0101-1245 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,44

Таблица 1339-0101-1246 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,55

Таблица 1339-0101-1247 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,06

Таблица 1339-0101-1248 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,08

Таблица 1339-0101-1249 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,27

Таблица 1339-0101-1250 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,46

Таблица 1339-0101-1251 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,55

Таблица 1339-0101-1252 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,06

Таблица 1339-0101-1253 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,42

Таблица 1339-0101-1254 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,61

Таблица 1339-0101-1255 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,63

Таблица 1339-0101-1256 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,57

Таблица 1339-0101-1257 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,1

Таблица 1339-0101-1258 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,46

Таблица 1339-0101-1259 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,99

Таблица 1339-0101-1260 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,08

Таблица 1339-0101-1261 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,61

Таблица 1339-0101-1262 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,14

Таблица 1339-0101-1263 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,67

Таблица 1339-0101-1264 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,59

Таблица 1339-0101-1265 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,46

Таблица 1339-0101-1266 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,16

Таблица 1339-0101-1267 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10

Таблица 1339-0101-1268 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,44

Таблица 1339-0101-1269 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,48

Таблица 1339-0101-1270 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,35

Таблица 1339-0101-1271 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,6

Таблица 1339-0101-1272 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,46

Таблица 1339-0101-1273 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,5

Таблица 1339-0101-1274 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,7

Таблица 1339-0101-1275 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,1

Таблица 1339-0101-1276 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,97

Таблица 1339-0101-1277 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,5

Таблица 1339-0101-1278 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,52

Таблица 1339-0101-1279 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,7

Таблица 1339-0101-1280 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,22

Таблица 1339-0101-1281 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,24

Таблица 1339-0101-1282 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,35

Таблица 1339-0101-1283 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41

Таблица 1339-0101-1284 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,49

Таблица 1339-0101-1285 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,58

Таблица 1339-0101-1286 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,65

Таблица 1339-0101-1287 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,76

Таблица 1339-0101-1288 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,79

Таблица 1339-0101-1289 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,96

Таблица 1339-0101-1290 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,28

Таблица 1339-0101-1291 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,04

Таблица 1339-0101-1292 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2

Таблица 1339-0101-1293 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,6

Таблица 1339-0101-1294 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2

Таблица 1339-0101-1295 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,44

Таблица 1339-0101-1296 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,92

Таблица 1339-0101-1297 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,68

Таблица 1339-0101-1298 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,08

Таблица 1339-0101-1299 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,72

Группа 1339-0101-13 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей

Таблица 1339-0101-1301 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,76

Таблица 1339-0101-1302 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,08

Таблица 1339-0101-1303 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,8

Таблица 1339-0101-1304 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,68

Таблица 1339-0101-1305 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,4

Таблица 1339-0101-1306 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,08

Таблица 1339-0101-1307 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,56

Таблица 1339-0101-1308 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,28

Таблица 1339-0101-1309 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,32

Таблица 1339-0101-1310 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,28

Таблица 1339-0101-1311 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,16

Таблица 1339-0101-1312 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,64

Таблица 1339-0101-1313 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,6

Таблица 1339-0101-1314 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,64

Таблица 1339-0101-1315 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,52

Таблица 1339-0101-1316 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,04

Таблица 1339-0101-1317 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,16

Таблица 1339-0101-1318 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,36

Таблица 1339-0101-1319 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,56

Таблица 1339-0101-1320 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,44

Таблица 1339-0101-1321 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,64

Таблица 1339-0101-1322 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6

Таблица 1339-0101-1323 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,2

Таблица 1339-0101-1324 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,92

Таблица 1339-0101-1325 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,28

Таблица 1339-0101-1326 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,8

Таблица 1339-0101-1327 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,4

Таблица 1339-0101-1328 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,56

Таблица 1339-0101-1329 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,16

Таблица 1339-0101-1330 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,92

Таблица 1339-0101-1331 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,6

Таблица 1339-0101-1332 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,36

Таблица 1339-0101-1333 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,96

Таблица 1339-0101-1334 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,8

Таблица 1339-0101-1335 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,8

Таблица 1339-0101-1336 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,92

Таблица 1339-0101-1337 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,12

Таблица 1339-0101-1338 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8

Таблица 1339-0101-1339 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10

Таблица 1339-0101-1340 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,27

Таблица 1339-0101-1341 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,3

Таблица 1339-0101-1342 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,44

Таблица 1339-0101-1343 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,51

Таблица 1339-0101-1344 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,61

Таблица 1339-0101-1345 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,72

Таблица 1339-0101-1346 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,81

Таблица 1339-0101-1347 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,95

Таблица 1339-0101-1348 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,99

Таблица 1339-0101-1349 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2

Таблица 1339-0101-1350 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,6

Таблица 1339-0101-1351 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,3

Таблица 1339-0101-1352 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,5

Таблица 1339-0101-1353 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2

Таблица 1339-0101-1354 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,5

Таблица 1339-0101-1355 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,8

Таблица 1339-0101-1356 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,4

Таблица 1339-0101-1357 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1

Таблица 1339-0101-1358 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,6

Таблица 1339-0101-1359 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,4

Таблица 1339-0101-1360 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,2

Таблица 1339-0101-1361 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,6

Таблица 1339-0101-1362 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,5

Таблица 1339-0101-1363 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,6

Таблица 1339-0101-1364 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,5

Таблица 1339-0101-1365 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,6

Таблица 1339-0101-1366 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,2

Таблица 1339-0101-1367 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,1

Таблица 1339-0101-1368 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,4

Таблица 1339-0101-1369 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,6

Таблица 1339-0101-1370 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,7

Таблица 1339-0101-1371 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3

Таблица 1339-0101-1372 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,5

Таблица 1339-0101-1373 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,8

Таблица 1339-0101-1374 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,9

Таблица 1339-0101-1375 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,8

Таблица 1339-0101-1376 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,2

Таблица 1339-0101-1377 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,7

Таблица 1339-0101-1378 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,2

Таблица 1339-0101-1379 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,3

Таблица 1339-0101-1380 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,8

Таблица 1339-0101-1381 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,5

Таблица 1339-0101-1382 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9

Таблица 1339-0101-1383 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,9

Таблица 1339-0101-1384 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,6

Таблица 1339-0101-1385 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,5

Таблица 1339-0101-1386 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,5

Группа 1339-0101-14 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей

Таблица 1339-0101-1401 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,7

Таблица 1339-0101-1402 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,7

Таблица 1339-0101-1403 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,9

Таблица 1339-0101-1404 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12

Таблица 1339-0101-1405 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,7

Таблица 1339-0101-1406 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,7

Таблица 1339-0101-1407 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11

Таблица 1339-0101-1408 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,5

Таблица 1339-0101-1409 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,4

Таблица 1339-0101-1410 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,9

Таблица 1339-0101-1411 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10

Таблица 1339-0101-1412 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,5

Таблица 1339-0101-1413 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41

Таблица 1339-0101-1414 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,45

Таблица 1339-0101-1415 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,66

Таблица 1339-0101-1416 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,77

Таблица 1339-0101-1417 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,92

Таблица 1339-0101-1418 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,08

Таблица 1339-0101-1419 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,22

Таблица 1339-0101-1420 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,43

Таблица 1339-0101-1421 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,49

Таблица 1339-0101-1422 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,8

Таблица 1339-0101-1423 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,4

Таблица 1339-0101-1424 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,95

Таблица 1339-0101-1425 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,25

Таблица 1339-0101-1426 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3

Таблица 1339-0101-1427 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,25

Таблица 1339-0101-1428 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,7

Таблица 1339-0101-1429 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,6

Таблица 1339-0101-1430 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,15

Таблица 1339-0101-1431 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,9

Таблица 1339-0101-1432 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,1

Таблица 1339-0101-1433 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3

Таблица 1339-0101-1434 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,9

Таблица 1339-0101-1435 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,25

Таблица 1339-0101-1436 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,9

Таблица 1339-0101-1437 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,25

Таблица 1339-0101-1438 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,9

Таблица 1339-0101-1439 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,8

Таблица 1339-0101-1440 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,15

Таблица 1339-0101-1441 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,1

Таблица 1339-0101-1442 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,9

Таблица 1339-0101-1443 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,05

Таблица 1339-0101-1444 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,95

Таблица 1339-0101-1445 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,75

Таблица 1339-0101-1446 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,7

Таблица 1339-0101-1447 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 325 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,4

Таблица 1339-0101-1448 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,7

Таблица 1339-0101-1449 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,8

Таблица 1339-0101-1450 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,1

Таблица 1339-0101-1451 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,3

Таблица 1339-0101-1452 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,45

Таблица 1339-0101-1453 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,7

Таблица 1339-0101-1454 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,3

Таблица 1339-0101-1455 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,5

Таблица 1339-0101-1456 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,35

Таблица 1339-0101-1457 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,9

Таблица 1339-0101-1458 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,8

Таблица 1339-0101-1459 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15,8

Таблица 1339-0101-1460 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,55

Таблица 1339-0101-1461 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,6

Таблица 1339-0101-1462 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14,9

Таблица 1339-0101-1463 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	18

Таблица 1339-0101-1464 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,1

Таблица 1339-0101-1465 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,1

Таблица 1339-0101-1466 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	17
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16,5

Таблица 1339-0101-1467 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	21
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	20,3

Таблица 1339-0101-1468 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,1

Таблица 1339-0101-1469 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,4

Таблица 1339-0101-1470 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15

Таблица 1339-0101-1471 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	19
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	18,8

Группа 1339-0101-15 Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей
Таблица 1339-0101-1501 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,2

Таблица 1339-0101-1502 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,2

Таблица 1339-0101-1503 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,3

Таблица 1339-0101-1504 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,4

Таблица 1339-0101-1505 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,4

Таблица 1339-0101-1506 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,5

Таблица 1339-0101-1507 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,5

Таблица 1339-0101-1508 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,5

Таблица 1339-0101-1509 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,6

Таблица 1339-0101-1510 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,7

Таблица 1339-0101-1511 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,7

Таблица 1339-0101-1512 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,8

Таблица 1339-0101-1513 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0101-1514 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 3 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,3

Таблица 1339-0101-1515 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 22 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,4

Таблица 1339-0101-1516 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,6

Таблица 1339-0101-1517 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,7

Таблица 1339-0101-1518 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,6

Таблица 1339-0101-1519 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,8

Таблица 1339-0101-1520 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,9

Таблица 1339-0101-1521 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,9

Таблица 1339-0101-1522 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0101-1523 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0101-1524 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0101-1525 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0101-1526 - Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопровода из углеродистой и легированной стали со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, диаметр трубопровода 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	2

Группа 1339-0101-16 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей

Таблица 1339-0101-1601 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

<i>м длины зачистки</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,07

Таблица 1339-0101-1602 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,1

Таблица 1339-0101-1603 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,13

Таблица 1339-0101-1604 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,16

Таблица 1339-0101-1605 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,19

Таблица 1339-0101-1606 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,4

Таблица 1339-0101-1607 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,1

Таблица 1339-0101-1608 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,15

Таблица 1339-0101-1609 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,2

Таблица 1339-0101-1610 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,24

Таблица 1339-0101-1611 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,29

Таблица 1339-0101-1612 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,6

Таблица 1339-0101-1613 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,12

Таблица 1339-0101-1614 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,17

Таблица 1339-0101-1615 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,22

Таблица 1339-0101-1616 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,27

Таблица 1339-0101-1617 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,32

Таблица 1339-0101-1618 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11

Таблица 1339-0101-1619 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,1

Таблица 1339-0101-1620 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,14

Таблица 1339-0101-1621 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,19

Таблица 1339-0101-1622 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,24

Таблица 1339-0101-1623 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,29

Таблица 1339-0101-1624 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,6

Таблица 1339-0101-1625 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,15

Таблица 1339-0101-1626 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,21

Таблица 1339-0101-1627 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,29

Таблица 1339-0101-1628 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,36

Таблица 1339-0101-1629 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,44

Таблица 1339-0101-1630 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	14,5

Таблица 1339-0101-1631 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,17

Таблица 1339-0101-1632 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,24

Таблица 1339-0101-1633 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,32

Таблица 1339-0101-1634 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41

Таблица 1339-0101-1635 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,48

Таблица 1339-0101-1636 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	17
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16,5

Таблица 1339-0101-1637 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,16

Таблица 1339-0101-1638 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,24

Таблица 1339-0101-1639 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,32

Таблица 1339-0101-1640 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,4

Таблица 1339-0101-1641 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,48

Таблица 1339-0101-1642 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16

Таблица 1339-0101-1643 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,24

Таблица 1339-0101-1644 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,36

Таблица 1339-0101-1645 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,48

Таблица 1339-0101-1646 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,6

Таблица 1339-0101-1647 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,72

Таблица 1339-0101-1648 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	24
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	24

Таблица 1339-0101-1649 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,27

Таблица 1339-0101-1650 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41

Таблица 1339-0101-1651 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,54

Таблица 1339-0101-1652 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,68

Таблица 1339-0101-1653 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,82

Таблица 1339-0101-1654 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	29
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	28

Таблица 1339-0101-1655 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,35

Таблица 1339-0101-1656 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,52

Таблица 1339-0101-1657 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,7

Таблица 1339-0101-1658 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,87

Таблица 1339-0101-1659 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,1

Таблица 1339-0101-1660 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,52

Таблица 1339-0101-1661 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,78

Таблица 1339-0101-1662 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,1

Таблица 1339-0101-1663 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1

Окончание таблицы 1339-0101-1663

1	2		
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,3

Таблица 1339-0101-1664 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,6

Таблица 1339-0101-1665 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,59

Таблица 1339-0101-1666 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,88

Таблица 1339-0101-1667 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2

Таблица 1339-0101-1668 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,5

Таблица 1339-0101-1669 - Снятие выпуклости (усиления) сварного шва конструкции и оборудования из углеродистой и легированной стали, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,8

Группа 1339-0101-17 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Таблица 1339-0101-1701 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,11

Таблица 1339-0101-1702 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,17

Таблица 1339-0101-1703 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,22

Таблица 1339-0101-1704 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,28

Таблица 1339-0101-1705 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,33

Таблица 1339-0101-1706 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11

Таблица 1339-0101-1707 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,17

Таблица 1339-0101-1708 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,26

Таблица 1339-0101-1709 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,33

Таблица 1339-0101-1710 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,42

Таблица 1339-0101-1711 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,5

Таблица 1339-0101-1712 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16

Таблица 1339-0101-1713 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,19

Таблица 1339-0101-1714 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,29

Таблица 1339-0101-1715 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,37

Таблица 1339-0101-1716 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,48

Таблица 1339-0101-1717 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,56

Таблица 1339-0101-1718 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	19
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	19

Таблица 1339-0101-1719 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,17

Таблица 1339-0101-1720 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,24

Таблица 1339-0101-1721 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,33

Таблица 1339-0101-1722 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41

Таблица 1339-0101-1723 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,5

Таблица 1339-0101-1724 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	17
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16,5

Таблица 1339-0101-1725 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,26

Таблица 1339-0101-1726 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,32

Таблица 1339-0101-1727 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,5

Таблица 1339-0101-1728 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,62

Таблица 1339-0101-1729 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,75

Таблица 1339-0101-1730 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	24
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	24

Таблица 1339-0101-1731 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,29

Таблица 1339-0101-1732 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41

Таблица 1339-0101-1733 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,56

Таблица 1339-0101-1734 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,7

Таблица 1339-0101-1735 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,85

Таблица 1339-0101-1736 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	29
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	28

Таблица 1339-0101-1737 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,27

Таблица 1339-0101-1738 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41

Таблица 1339-0101-1739 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,54

Таблица 1339-0101-1740 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,68

Таблица 1339-0101-1741 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,81

Таблица 1339-0101-1742 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	28
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	27

Таблица 1339-0101-1743 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41

Таблица 1339-0101-1744 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,62

Таблица 1339-0101-1745 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,81

Таблица 1339-0101-1746 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1

Таблица 1339-0101-1747 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2

Таблица 1339-0101-1748 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	41
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	40

Таблица 1339-0101-1749 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,46

Таблица 1339-0101-1750 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,7

Таблица 1339-0101-1751 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,92

Таблица 1339-0101-1752 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2

Таблица 1339-0101-1753 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4

Таблица 1339-0101-1754 - Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали до шероховатости поверхности не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	47
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	46

Таблица 1339-0101-1755 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,56

Таблица 1339-0101-1756 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,83

Таблица 1339-0101-1757 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,1

Таблица 1339-0101-1758 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4

Таблица 1339-0101-1759 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2

Окончание таблицы 1339-0101-1759

1	2		
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,7

Таблица 1339-0101-1760 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,83

Таблица 1339-0101-1761 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,3

Таблица 1339-0101-1762 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,7

Таблица 1339-0101-1763 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1

Таблица 1339-0101-1764 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,5

Таблица 1339-0101-1765 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,94

Таблица 1339-0101-1766 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4

Таблица 1339-0101-1767 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,9

Таблица 1339-0101-1768 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2

Окончание таблицы 1339-0101-1768

1	2		
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,4

Таблица 1339-0101-1769 - Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения конструкции и оборудования из высоколегированной коррозионностойкой стали, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

м длины зачистки

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,9

Группа 1339-0101-18 Зачистка механизированная мест под стилоскопирование
Таблица 1339-0101-1801 - Зачистка механизированная мест под стилоскопирование, положение зачистки нижнее

место

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,11

Таблица 1339-0101-1802 - Зачистка механизированная мест под стилоскопирование, положение зачистки вертикальное

место

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,16
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,155

Таблица 1339-0101-1803 - Зачистка механизированная мест под стилоскопирование, положение зачистки потолочное

место

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,29
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,28

Группа 1339-0101-19 Зачистка механизированная мест под испытания на твердость

Таблица 1339-0101-1901 - Зачистка механизированная мест под испытания на твердость

			<i>место</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,59
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,58

Раздел 1339-02 Контроль монтажных сварных соединений неразрушающими методами

Подраздел 1339-0201 Контроль монтажных сварных соединений неразрушающими методами

Группа 1339-0201-01 Контроль внешним осмотром и измерением

Таблица 1339-0201-0101 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 28 мм

			<i>стык</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,08

Таблица 1339-0201-0102 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 60 мм

			<i>стык</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,1

Таблица 1339-0201-0103 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 108 мм

			<i>стык</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,1

Таблица 1339-0201-0104 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 219 мм

			<i>стык</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,2

Таблица 1339-0201-0105 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 273 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,2

Таблица 1339-0201-0106 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 377 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,3

Таблица 1339-0201-0107 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 465 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,3

Таблица 1339-0201-0108 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 530 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,3

Таблица 1339-0201-0109 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 680 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,4

Таблица 1339-0201-0110 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 720 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,4

Таблица 1339-0201-0111 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 820 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,5

Таблица 1339-0201-0112 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 920 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,5

Таблица 1339-0201-0113 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 1020 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,6

Таблица 1339-0201-0114 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 1220 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,7

Таблица 1339-0201-0115 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 1320 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,8

Таблица 1339-0201-0116 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 1520 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,9

Таблица 1339-0201-0117 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 1620 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,9

Таблица 1339-0201-0118 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 1820 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0201-0119 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 2020 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0201-0120 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений трубопровода, диаметр до 2220 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0201-0121 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений стержней арматурных

<i>м шва</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,1

Таблица 1339-0201-0122 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений оборудования и закладной детали с одной стороны

<i>м шва</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,2

Таблица 1339-0201-0123 - Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений оборудования и закладной детали с двух сторон

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,1

Группа 1339-0201-02 Осмотр перископный сварных соединений трубопроводов
Таблица 1339-0201-0201 - Осмотр перископный сварных соединений трубопровода,
диаметр до 25 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-1101	Перископы	маш.-ч	0,95

Таблица 1339-0201-0202 - Осмотр перископный сварных соединений трубопровода,
диаметр до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-1101	Перископы	маш.-ч	1,05

Таблица 1339-0201-0203 - Осмотр перископный сварных соединений трубопровода,
диаметр до 108 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-1101	Перископы	маш.-ч	1,35

Таблица 1339-0201-0204 - Осмотр перископный сварных соединений трубопровода,
диаметр до 159 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-1101	Перископы	маш.-ч	1,5

**Таблица 1339-0201-0205 - Осмотр перископный сварных соединений трубопровода,
диаметр до 273 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-1101	Перископы	маш.-ч	2

**Таблица 1339-0201-0206 - Осмотр перископный сварных соединений трубопровода,
диаметр до 377 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-1101	Перископы	маш.-ч	2,5

**Таблица 1339-0201-0207 - Осмотр перископный сварных соединений трубопровода,
диаметр до 478 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-1101	Перископы	маш.-ч	3

**Таблица 1339-0201-0208 - Осмотр перископный сварных соединений трубопровода,
диаметр до 550 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-1101	Перископы	маш.-ч	3,4

Группа 1339-0201-03 Стилоскопирование

**Таблица 1339-0201-0301 - Стилоскопирование металла, содержащего легирующих
элементов до 6**

<i>анализ</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0801	Стилоскопы универсальные	маш.-ч	0,1

Таблица 1339-0201-0302 - Стилоскопирование металла, содержащего легирующих элементов свыше 6

анализ

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,24
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0801	Стилоскопы универсальные	маш.-ч	0,12

Группа 1339-0201-04 Цветная дефектоскопия

Таблица 1339-0201-0401 - Контроль трубопровода, диаметр до 22 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00001
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,035
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,002
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,00007

Таблица 1339-0201-0402 - Контроль трубопровода, диаметр до 38 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,002
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,004
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,06
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,00012

Таблица 1339-0201-0403 - Контроль трубопровода, диаметр до 63 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,003
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,006
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00002
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,1
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,0002

Таблица 1339-0201-0404 - Контроль трубопровода, диаметр до 89 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,005
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,009
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00003
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,15
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,00029

Таблица 1339-0201-0405 - Контроль трубопровода, диаметр до 114 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,5
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,006
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00004
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,18
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,00036

Таблица 1339-0201-0406 - Контроль трубопровода, диаметр до 133 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,007
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,013
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00004
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,21
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,00042

Таблица 1339-0201-0407 - Контроль трубопровода, диаметр до 194 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,7
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,01
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,018
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,31
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,00061

Таблица 1339-0201-0408 - Контроль трубопровода, диаметр до 245 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,9
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,013
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,023
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00008
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,39
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,00077

Таблица 1339-0201-0409 - Контроль трубопровода, диаметр до 299 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,016
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,028
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00009
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,47
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,00094

Таблица 1339-0201-0410 - Контроль трубопровода, диаметр до 325 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,017
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,031
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,51
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,001

Таблица 1339-0201-0411 - Контроль трубопровода, диаметр до 377 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,02
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,035
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00012
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,59
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,0012

Таблица 1339-0201-0412 - Контроль трубопровода, диаметр до 480 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,026
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,045
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00002
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,76
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,0015

Таблица 1339-0201-0413 - Контроль трубопровода, диаметр до 560 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,03
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,053
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00018
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,88
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,0018

Таблица 1339-0201-0414 - Контроль трубопровода, диаметр до 630 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,034
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,059
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0002
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,99
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,002

Таблица 1339-0201-0415 - Контроль трубопровода, диаметр до 720 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,038
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,068
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00023
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	1,13
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,0023

Таблица 1339-0201-0416 - Контроль трубопровода, диаметр до 860 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,046
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,081
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00027
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	1,35
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,0027

Таблица 1339-0201-0417 - Контроль трубопровода, диаметр до 930 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,05
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,088
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00029
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	1,46
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,0029

Таблица 1339-0201-0418 - Контроль трубопровода, диаметр до 1020 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,054
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,096
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00032
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	1,6
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,0032

Таблица 1339-0201-0419 - Контроль трубопровода, диаметр до 1220 мм

стык			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,065
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,11
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00038
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	1,92
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,0038

Таблица 1339-0201-0420 - Контроль конструкции и оборудования, положение сварного соединения вертикальное и горизонтальное

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	8
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,017
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,5
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,001

Таблица 1339-0201-0421 - Контроль конструкции и оборудования, положение сварного соединения потолочное

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	14
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,017
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,5
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,001

Таблица 1339-0201-0422 - Контроль места вварки трактов, положение сварного соединения нижнее

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,017
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,5
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,001

Таблица 1339-0201-0423 - Контроль места вварки трактов, положение сварного соединения потолочное

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,017
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,5
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,001

Группа 1339-0201-05 Ультразвуковая дефектоскопия
Таблица 1339-0201-0501 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним
преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон,
прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 36 мм, толщина металла до 8 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,15
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,026
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0502 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним
преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон,
прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 65 мм, толщина металла до 8 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00004
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,051
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0503 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним
преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон,
прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 65 мм, толщина металла до 14 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,24
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00004
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,051
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0504 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 89 мм, толщина металла до 8 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,24
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00006
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,07
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0505 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 89 мм, толщина металла до 14 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00006
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,07
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0506 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 89 мм, толщина металла до 24 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,35
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00006
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,07
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0507 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 114 мм, толщина металла до 8 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,34
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00007
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,089
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0508 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 114 мм, толщина металла до 14 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,37
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00007
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,089
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0509 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 114 мм, толщина металла до 28 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,39
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00007
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,089
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0510 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 194 мм, толщина металла до 8 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00012
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,15
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0511 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 194 мм, толщина металла до 14 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,5
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00012
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,15
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0512 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 194 мм, толщина металла до 24 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,8
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00012
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,15
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0513 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 194 мм, толщина металла до 45 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,85
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00012
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,15
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0514 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 299 мм, толщина металла до 8 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00018
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,24
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0515 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 299 мм, толщина металла до 14 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,75
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00018
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,24
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0516 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 299 мм, толщина металла до 24 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,9
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00018
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,24
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0517 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 299 мм, толщина металла до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00018
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,24
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0518 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 299 мм, толщина металла до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,7
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00018
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,24
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0519 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон,

прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 299 мм, толщина металла до 80 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,35
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00018
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,24
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0520 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 377 мм, толщина металла до 8 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,8
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00024
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,3
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0521 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 377 мм, толщина металла до 14 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00024
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,3
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0522 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 377 мм, толщина металла до 24 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,15
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00024
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,3
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0523 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 377 мм, толщина металла до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,35
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00024
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,3
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0524 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 377 мм, толщина металла до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00024
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,3
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0525 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон,

прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 377 мм, толщина металла до 80 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00024
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,3
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0526 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 465 мм, толщина металла до 8 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00029
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,37
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0527 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 465 мм, толщина металла до 14 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,25
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00029
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,37
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0528 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 465 мм, толщина металла до 24 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,45
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00029
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,37
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0529 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 465 мм, толщина металла до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00029
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,37
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0530 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 465 мм, толщина металла до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,65
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00029
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,37
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0531 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон,

прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 465 мм, толщина металла до 90 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3,55
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00029
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,37
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0532 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 550 мм, толщина металла до 8 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00034
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,44
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0533 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 550 мм, толщина металла до 14 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,5
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00034
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,44
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0534 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 550 мм, толщина металла до 24 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,65
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00034
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,44
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0535 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 550 мм, толщина металла до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,9
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00034
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,44
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0536 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 550 мм, толщина металла до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00034
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,44
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0537 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон,

прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 550 мм, толщина металла до 90 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	4,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00034
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,44
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0538 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 720 мм, толщина металла до 8 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,45
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00045
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,57
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0539 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 720 мм, толщина металла до 14 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,8
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00045
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,57
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0540 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 720 мм, толщина металла до 24 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,95
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00045
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,57
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0541 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 720 мм, толщина металла до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00045
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,57
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0542 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 720 мм, толщина металла до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3,75
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00045
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,57
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0543 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон,

прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 720 мм, толщина металла до 90 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	5
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00045
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,57
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0544 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 920 мм, толщина металла до 14 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,15
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00058
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,72
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0545 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 920 мм, толщина металла до 24 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,35
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00058
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,72
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0546 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 920 мм, толщина металла до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,75
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00058
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,72
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0547 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 920 мм, толщина металла до 60 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	4,45
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00058
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,72
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0548 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 920 мм, толщина металла до 90 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00058
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,72
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0549 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон,

прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 1220 мм, толщина металла до 14 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,7
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00077
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,96
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0550 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 1220 мм, толщина металла до 24 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,95
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00077
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,96
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0551 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 1220 мм, толщина металла до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3,45
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00077
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,96
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0552 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 1520 мм, толщина металла до 14 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00096
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	1,2
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0553 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 1520 мм, толщина металла до 20 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3,55
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00096
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	1,2
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0554 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 1820 мм, толщина металла до 14 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3,65
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0011
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	1,43
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0555 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон,

прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 1820 мм, толщина металла до 20 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	4,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0011
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	1,43
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0556 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 2220 мм, толщина металла до 14 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	4,35
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00128
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	1,59
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0557 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр трубопровода 2220 мм, толщина металла до 20 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	10
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	4,85
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00128
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	1,59
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0558 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода гидротехнического сооружения одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, толщина металла до 14 мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,65
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0559 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода гидротехнического сооружения одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, толщина металла до 24 мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,75
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0560 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода гидротехнического сооружения одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, толщина металла до 40 мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,9
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0561 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода гидротехнического сооружения одним преобразователем сварных соединений

перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, толщина металла до 60 мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,05
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0562 - Ультразвуковая дефектоскопия конструкции и оборудования одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения нижнее, вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости, толщина металла до 10 мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,55
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0563 - Ультразвуковая дефектоскопия конструкции и оборудования одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения нижнее, вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости, толщина металла до 20 мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0564 - Ультразвуковая дефектоскопия конструкции и оборудования одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения нижнее,

вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости, толщина металла до 40 мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,7
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0565 - Ультразвуковая дефектоскопия конструкции и оборудования одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения нижнее, вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости, толщина металла до 60 мм

мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,8
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0566 - Ультразвуковая дефектоскопия конструкции и оборудования одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения потолочное, толщина металла до 10 мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0567 - Ультразвуковая дефектоскопия конструкции и оборудования одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения потолочное, толщина металла до 20 мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0568 - Ультразвуковая дефектоскопия конструкции и оборудования одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения потолочное, толщина металла до 40 мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,5
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0569 - Ультразвуковая дефектоскопия конструкции и оборудования одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения потолочное, толщина металла до 60 мм

М

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,65
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0570 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 194 мм, толщина стенки до 45 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,65
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,15
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,12

Таблица 1339-0201-0571 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 299 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,7
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,24
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,18

Таблица 1339-0201-0572 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 299 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,24
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,18

Таблица 1339-0201-0573 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 299 мм, толщина стенки до 80 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,24
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,18

Таблица 1339-0201-0574 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,8
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,3
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,24

Таблица 1339-0201-0575 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,3
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,24

Таблица 1339-0201-0576 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 80 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,8
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,3
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,24

Таблица 1339-0201-0577 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 465 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,9
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,37
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,29

Таблица 1339-0201-0578 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 465 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,37
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,29

Таблица 1339-0201-0579 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 465 мм, толщина стенки до 90 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,15
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,37
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,29

Таблица 1339-0201-0580 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,15
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,44
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,34

Таблица 1339-0201-0581 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,85
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,44
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,34

Таблица 1339-0201-0582 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 90 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,45
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,44
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,34

Таблица 1339-0201-0583 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,57
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,45

Таблица 1339-0201-0584 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,25
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,57
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,45

Таблица 1339-0201-0585 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 720 мм, толщина стенки до 90 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,57
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,45

Таблица 1339-0201-0586 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 920 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,65
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,72
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,58

Таблица 1339-0201-0587 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 920 мм, толщина стенки до 60 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,65
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,72
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,58

Таблица 1339-0201-0588 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 920 мм, толщина стенки до 90 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,72
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,58

Таблица 1339-0201-0589 - Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, диаметр трубопровода 1220 мм, толщина стенки до 40 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,05
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,96
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,77

Таблица 1339-0201-0590 - Ультразвуковая дефектоскопия закладной детали одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр стержней до 10 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,14
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,008
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,002

Таблица 1339-0201-0591 - Ультразвуковая дефектоскопия закладной детали одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр стержней до 16 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,16
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,01
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,003

Таблица 1339-0201-0592 - Ультразвуковая дефектоскопия закладной детали одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр стержней до 25 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,18
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00002
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,02
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,004

Таблица 1339-0201-0593 - Ультразвуковая дефектоскопия закладной детали одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, диаметр стержней до 40 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00003
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,03
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,007

Таблица 1339-0201-0594 - Ультразвуковая дефектоскопия стали арматурной одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

			<i>стык</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,55
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,015
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,003

**Группа 1339-0201-06 Измерение толщин металла ультразвуком
Таблица 1339-0201-0601 - Измерение толщин металла ультразвуком**

			<i>измерение</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-1001	Толщиномеры "Кварц 15"	маш.-ч	0,21
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-602-0101	Моторное масло	кг	0,015
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,05
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

**Группа 1339-0201-07 Контроль просвечиванием рентгеновскими установками
Таблица 1339-0201-0701 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 60 мм, толщина стенки до 5 мм**

			<i>снимок</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,33
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	0,6
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,006
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,006
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00006
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00018
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0012

Таблица 1339-0201-0702 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 60 мм, толщина стенки до 11 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,41
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	0,8
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,008
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,008
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00008
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00024
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0016

Таблица 1339-0201-0703 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 114 мм, толщина стенки до 5 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,36
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	0,72
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,0072
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,0072
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00007
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00022
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0014

Таблица 1339-0201-0704 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 114 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,43
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	0,96
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,0096
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,0096
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00029
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0019

Таблица 1339-0201-0705 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 114 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	0,96
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,0096
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,0096
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00029
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0019

Таблица 1339-0201-0706 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 114 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,72
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,012
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,012
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00012
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00036
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0024

Таблица 1339-0201-0707 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 159 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,47
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,012
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,012
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00012
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00036
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0024

Таблица 1339-0201-0708 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 159 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,66
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,012
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,012
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00012
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00036
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0024

Таблица 1339-0201-0709 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 159 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,78
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,015
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,015
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00015
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00045
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,003

Таблица 1339-0201-0710 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 273 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,54
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,92
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,019
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,019
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00045
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0038

Таблица 1339-0201-0711 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 273 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,72
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,92
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,019
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,019
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00058
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0038

Таблица 1339-0201-0712 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 273 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,84
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0713 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00032
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00096
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0064

Таблица 1339-0201-0714 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,78
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00032
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00096
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0064

Таблица 1339-0201-0715 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	1,02
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0716 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 465 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,66
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00032
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00096
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0064

Таблица 1339-0201-0717 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 465 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,84
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00032
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00096
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0064

Таблица 1339-0201-0718 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 465 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	1,08
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0719 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,72
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,92
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,019
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,019
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00058
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0038

Таблица 1339-0201-0720 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	1,02
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,92
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,019
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,019
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00058
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0038

Таблица 1339-0201-0721 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	1,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0722 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 660 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,78
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0723 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 660 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	1,08
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0724 - Контроль рентгенографический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 660 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	1,32
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,03
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0003
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0009
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,006

Таблица 1339-0201-0725 - Контроль рентгенографический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 5 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0002
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0007
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,005

Таблица 1339-0201-0726 - Контроль рентгенографический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,39
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0003
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,001
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,006

Таблица 1339-0201-0727 - Контроль рентгенографический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,48
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0003
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,001
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,006

Таблица 1339-0201-0728 - Контроль рентгенографический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,55
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0729 - Контроль рентгенографический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 30 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,72
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0730 - Контроль рентгенографический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 40 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,96
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0731 - Контроль рентгенографический конструкции и оборудования, толщина металла 5 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,26
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0002
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0007
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,005

Таблица 1339-0201-0732 - Контроль рентгенографический конструкции и оборудования, толщина металла 10 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,35
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0003
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,001
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,006

Таблица 1339-0201-0733 - Контроль рентгенографический конструкции и оборудования, толщина металла 15 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,42
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,32
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,32
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0003
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,001
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,006

Таблица 1339-0201-0734 - Контроль рентгенографический конструкции и оборудования, толщина металла 20 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,49
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0735 - Контроль рентгенографический конструкции и оборудования, толщина металла 30 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,66
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0736 - Контроль рентгенографический конструкции и оборудования, толщина металла 40 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,84
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Группа 1339-0201-08 Контроль гаммапросвечиванием
Таблица 1339-0201-0801 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 25 мм, толщина стенки до 4 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,24
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	0,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,002
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,002
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00002
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0004

Таблица 1339-0201-0802 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 60 мм, толщина стенки до 5 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,27
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	0,6
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,006
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,006
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00006
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00018
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0012

Таблица 1339-0201-0803 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 60 мм, толщина стенки до 11 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,34
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	0,8
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,008
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,008
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00008
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00024
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0016

Таблица 1339-0201-0804 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 108 мм, толщина стенки до 5 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	0,72
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,0072
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,0072
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00007
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00022
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0014

Таблица 1339-0201-0805 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 108 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,36
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	0,96
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,0096
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,0096
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00029
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0019

Таблица 1339-0201-0806 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 108 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,52
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	0,96
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,0096
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,0096
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00029
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0019

Таблица 1339-0201-0807 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 108 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,012
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,012
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00012
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00036
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0024

Таблица 1339-0201-0808 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 108 мм, толщина стенки до 30 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,84
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,012
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,012
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00012
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00036
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0024

Таблица 1339-0201-0809 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 159 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,39
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,012
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,012
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00012
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00036
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0024

Таблица 1339-0201-0810 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 159 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,54
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,012
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,012
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00012
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00036
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0024

Таблица 1339-0201-0811 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 159 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,66
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,015
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,015
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00015
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00045
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,003

Таблица 1339-0201-0812 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 159 мм, толщина стенки до 30 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,9
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,015
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,015
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00015
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00045
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,003

Таблица 1339-0201-0813 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 159 мм, толщина стенки до 40 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,08
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,015
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,015
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00015
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00045
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,003

Таблица 1339-0201-0814 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 273 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,45
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,92
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,019
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,019
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00058
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0038

Таблица 1339-0201-0815 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 273 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,92
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,019
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,019
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00058
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0038

Таблица 1339-0201-0816 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 273 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,72
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0817 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 273 мм, толщина стенки до 30 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,02
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0818 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 273 мм, толщина стенки до 40 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0819 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,52
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00032
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00096
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0064

Таблица 1339-0201-0820 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,66
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00032
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00096
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0064

Таблица 1339-0201-0821 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,84
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0822 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 30 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,02
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0823 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 377 мм, толщина стенки до 40 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,26
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0824 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 465 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,57
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00032
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00096
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0064

Таблица 1339-0201-0825 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 465 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,72
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00032
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00096
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0064

Таблица 1339-0201-0826 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 465 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,9
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0827 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 465 мм, толщина стенки до 30 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,14
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0828 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 465 мм, толщина стенки до 40 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,38
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0829 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,66
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,92
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,019
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,019
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00058
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0038

Таблица 1339-0201-0830 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,84
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	1,92
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,019
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,019
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00058
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0038

Таблица 1339-0201-0831 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,02
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0832 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 30 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,26
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0833 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 680 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,78
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0834 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 680 мм, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,08
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0835 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 680 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,32
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0836 - Контроль гаммаграфический трубопровода через две стенки, диаметр трубопровода 680 мм, толщина стенки до 30 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,68
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048

Таблица 1339-0201-0837 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 2 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,18
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0002
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0007
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,005

Таблица 1339-0201-0838 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 5 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,25
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0002
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0007
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,005

Таблица 1339-0201-0839 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,32
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0003
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,001
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,006

Таблица 1339-0201-0840 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 15 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0003
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,001
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,006

Таблица 1339-0201-0841 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,46
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0842 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 30 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0843 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 40 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,78
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0844 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 50 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,9
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0845 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 60 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,08
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4,8
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,048
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,048
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0005
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0014
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0846 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 70 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4,8
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,048
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,048
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0005
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0014
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0847 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 80 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,38
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4,8
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,048
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,048
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0005
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0014
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0848 - Контроль гаммаграфический трубопровода через одну стенку, толщина стенки до 90 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,62
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4,8
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,048
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,048
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0005
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0014
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0849 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,14
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	15,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,154
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,154
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0015
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0046
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,031

Таблица 1339-0201-0850 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,32
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	19,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,192
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,192
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0058
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,038

Таблица 1339-0201-0851 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 30 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,44
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	19,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,192
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,192
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0058
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,038

Таблица 1339-0201-0852 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 40 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,62
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	19,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,192
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,192
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0058
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,038

Таблица 1339-0201-0853 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 50 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,8
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	23
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,23
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,23
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0023
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0069
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,046

Таблица 1339-0201-0854 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 70 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,98
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	23
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,23
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,23
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0023
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0069
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,046

Таблица 1339-0201-0855 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 550 мм, толщина стенки до 90 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	2,16
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	23
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,23
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,23
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0023
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0069
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,058

Таблица 1339-0201-0856 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 1020 мм, толщина стенки до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,56
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	28,8
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,288
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,288
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0029
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0086
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,058

Таблица 1339-0201-0857 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 1020 мм, толщина стенки до 20 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,74
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	36
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,36
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,36
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0036
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,011
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,072

Таблица 1339-0201-0858 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 1020 мм, толщина стенки до 30 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,92
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	36
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,36
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,36
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0036
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,011
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,072

Таблица 1339-0201-0859 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 1020 мм, толщина стенки до 40 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	2,16
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	36
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,36
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,36
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0036
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,011
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,072

Таблица 1339-0201-0860 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 1020 мм, толщина стенки до 50 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	2,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	36
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,36
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,36
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0036
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,011
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,072

Таблица 1339-0201-0861 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 1020 мм, толщина стенки до 70 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	2,82
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	36
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,36
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,432
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0043
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,013
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,086

Таблица 1339-0201-0862 - Контроль гаммаграфический трубопровода, панорамное просвечивание, диаметр трубопровода 1020 мм, толщина стенки до 90 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	3,12
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	36
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,36
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,432
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0043
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,013
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,086

Таблица 1339-0201-0863 - Контроль гаммаграфический конструкции и оборудования, толщина металла до 5 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,22
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0002
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,007
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,005

Таблица 1339-0201-0864 - Контроль гаммаграфический конструкции и оборудования, толщина металла до 10 мм

СНИМОК

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,9
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,29
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0003
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,001
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,006

Таблица 1339-0201-0865 - Контроль гаммаграфический конструкции и оборудования, толщина металла до 15 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,35
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0003
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,001
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,006

Таблица 1339-0201-0866 - Контроль гаммаграфический конструкции и оборудования, толщина металла до 20 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,41
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0867 - Контроль гаммаграфический конструкции и оборудования, толщина металла до 30 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,54
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0868 - Контроль гаммаграфический конструкции и оборудования, толщина металла до 40 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,72
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0869 - Контроль гаммаграфический конструкции и оборудования, толщина металла до 50 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,84
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0870 - Контроль гаммаграфический конструкции и оборудования, толщина металла до 60 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,94
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4,8
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,048
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,048
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0005
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0014
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0871 - Контроль гаммаграфический конструкции и оборудования, толщина металла до 70 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,08
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4,8
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,048
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,048
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0005
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0014
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

Таблица 1339-0201-0872 - Контроль гаммаграфический стали арматурной, диаметр до 22 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,48
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0873 - Контроль гаммаграфический стали арматурной, диаметр до 32 мм

СНИМОК			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,57
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Таблица 1339-0201-0874 - Контроль гаммаграфический стали арматурной, диаметр до 40 мм

<i>СНИМОК</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,66
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм ²	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008

Группа 1339-0201-09 Проверка плотности сварных соединений керосиновой пробой
Таблица 1339-0201-0901 - Контроль плотности способом керосиновой пробы, положение сварного соединения нижнее

<i>м шва</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0134	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3,4)	чел.-ч	0,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-606-0201	Керосин для технических целей ГОСТ 33193-2020 марки КТ-1, КТ-2	т	0,0001
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00004

Таблица 1339-0201-0902 - Контроль плотности способом керосиновой пробы, положение сварного соединения вертикальное

<i>м шва</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0134	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3,4)	чел.-ч	0,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-606-0201	Керосин для технических целей ГОСТ 33193-2020 марки КТ-1, КТ-2	т	0,0001
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00004

Таблица 1339-0201-0903 - Контроль плотности способом керосиновой пробы, положение сварного соединения потолочное

<i>м шва</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0134	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3,4)	чел.-ч	0,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-606-0201	Керосин для технических целей ГОСТ 33193-2020 марки КТ-1, КТ-2	т	0,0001
217-603-0104	Вода техническая	м ³	0,0001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00004

Таблица 1339-0201-0904 - Контроль плотности способом керосиновой пробы, положение сварного соединения кольцевые швы

<i>м шва</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0134	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3,4)	чел.-ч	0,2
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-606-0201	Керосин для технических целей ГОСТ 33193-2020 марки КТ-1, КТ-2	т	0,0001
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0001
217-701-0103	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00004

Группа 1339-0201-10 Испытание сварных соединений вакуумкамерой (вакуумприсосками) оборудования

Таблица 1339-0201-1001 - Испытание оборудования вакуум-камерой, положение сварного соединения нижнее

<i>м шва</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0141	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,1)	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
325-101-0501	Насосы вакуумные мощностью 3,6 м³/мин	маш.-ч	0,07
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-401-0505	Стекло органическое техническое листовое бесцветное ГОСТ 17622-72 толщиной 5 мм	кг	0,13
217-701-0214	Клей резиновый	кг	0,03
261-107-0747	Резина прессованная	кг	0,5
	Примечания		
ПР-1339-001	Нормой не учтен расход вакуумных шлангов, определяется дополнительно на основе проектных данных		

Таблица 1339-0201-1002 - Испытание оборудования вакуум-камерой, положение сварного соединения вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости

<i>м шва</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0141	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,1)	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
325-101-0501	Насосы вакуумные мощностью 3,6 м³/мин	маш.-ч	0,09
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-401-0505	Стекло органическое техническое листовое бесцветное ГОСТ 17622-72 толщиной 5 мм	кг	0,13
217-701-0214	Клей резиновый	кг	0,03
261-107-0747	Резина прессованная	кг	0,5
	Примечания		
ПР-1339-001	Нормой не учтен расход вакуумных шлангов, определяется дополнительно на основе проектных данных		

**Таблица 1339-0201-1003 - Испытание оборудования вакуум-камерой, положение
сварного соединения потолочное**

<i>м шва</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0141	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,1)	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
325-101-0501	Насосы вакуумные мощностью 3,6 м3/мин	маш.-ч	0,14
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-401-0505	Стекло органическое техническое листовое бесцветное ГОСТ 17622-72 толщиной 5 мм	кг	0,13
217-701-0214	Клей резиновый	кг	0,03
261-107-0747	Резина прессованная	кг	0,5
	Примечания		
ПР-1339-001	Нормой не учтен расход вакуумных шлангов, определяется дополнительно на основе проектных данных		

**Группа 1339-0201-11 Испытания гелиевые сварных соединений методом вакуумной
камеры**

**Таблица 1339-0201-1101 - Контроль трубопровода методом гелиевой или вакуумной
камеры, диаметр трубопровода до 60 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0141	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,1)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,36
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0601	Узлы вакуумные испытательные для контроля герметичности шва	маш.-ч	0,9
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0102	Гелий	м ³	0,094
261-107-0364	Спирт этиловый ректификованный технический ГОСТ 18300-87	т	0,00002
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,094
261-107-0747	Резина прессованная	кг	0,038

**Таблица 1339-0201-1102 - Контроль трубопровода методом гелиевой или вакуумной
камеры, диаметр трубопровода до 159 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0141	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,1)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,42
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0601	Узлы вакуумные испытательные для контроля герметичности шва	маш.-ч	1,05
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-605-0102	Гелий	м ³	0,25
261-107-0364	Спирт этиловый ректификованный технический ГОСТ 18300-87	т	0,00005
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,25
261-107-0747	Резина прессованная	кг	0,1

Группа 1339-0201-12 Замер твердости сварного соединения

Таблица 1339-0201-1201 - Замер твердости металла сварного соединения*сварное соединение (3 замера)*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,7

Группа 1339-0201-13 Магнитопорошковый контроль**Таблица 1339-0201-1301 - Магнитопорошковый контроль***м шва*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0727	Порошок магнитный	кг	0,5
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м ²	0,08
261-601-0101	Бензин авиационный Б-70 ГОСТ 1012-2013	т	0,0001

Раздел 1339-03 Контроль монтажных сварных соединений разрушающими методами**Подраздел 1339-0301 Контроль монтажных сварных соединений разрушающими методами****Группа 1339-0301-01 Испытания на межкристаллитную коррозию****Таблица 1339-0301-0101 - Испытание на межкристаллитную коррозию без провоцирующего нагрева***партия (2 образца)*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0151	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5,1)	чел.-ч	27

Таблица 1339-0301-0102 - Испытание на межкристаллитную коррозию с**провоцирующим нагревом***партия (2 образца)*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0152	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5,2)	чел.-ч	28

Группа 1339-0301-02 Испытания механические**Таблица 1339-0301-0201 - Испытания механические на растяжение, сталь перлитная, толщина стенки до 12 мм***образец*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,2

Таблица 1339-0301-0202 - Испытания механические на растяжение, сталь перлитная, толщина стенки до 30 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,26
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,26

Таблица 1339-0301-0203 - Испытания механические на растяжение, сталь перлитная, толщина стенки до 50 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,3

Таблица 1339-0301-0204 - Испытания механические на растяжение, сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	3
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,39
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,39

Таблица 1339-0301-0205 - Испытания механические на растяжение, сталь аустенитная, толщина стенки до 12 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,27
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,27

Таблица 1339-0301-0206 - Испытания механические на растяжение, сталь аустенитная, толщина стенки до 30 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,3

Окончание таблицы 1339-0301-0206

1	2		
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,3

**Таблица 1339-0301-0207 - Испытания механические на растяжение, сталь
аустенитная, толщина стенки до 50 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,35
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,35

**Таблица 1339-0301-0208 - Испытания механические на изгиб, сталь перлитная,
толщина стенки до 12 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	0,9
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,13

**Таблица 1339-0301-0209 - Испытания механические на изгиб, сталь перлитная,
толщина стенки до 30 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,18
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,18

**Таблица 1339-0301-0210 - Испытания механические на изгиб, сталь перлитная,
толщина стенки до 50 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,21
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,21

Таблица 1339-0301-0211 - Испытания механические на изгиб, сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,27
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,27

Таблица 1339-0301-0212 - Испытания механические на изгиб, сталь аустенитная, толщина стенки до 12 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,17
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,17

Таблица 1339-0301-0213 - Испытания механические на изгиб, сталь аустенитная, толщина стенки до 30 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,2

Таблица 1339-0301-0214 - Испытания механические на изгиб, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,23
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,23

Таблица 1339-0301-0215 - Испытания механические на ударную вязкость, сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	0,7
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,03
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		

Окончание таблицы 1339-0301-0215

1	2	3	4
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,03

Таблица 1339-0301-0216 - Испытания механические на ударную вязкость, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	0,9
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,04
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,04

Таблица 1339-0301-0219 - Испытания механические на растяжение образца Гагарина, сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0120	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 2)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,2

Таблица 1339-0301-0220 - Испытания механические на растяжение образца Гагарина, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0121	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 2,1)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,26
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,26

Таблица 1339-0301-0221 - Испытания механические на сплющивание, сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	0,8
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,11
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,11

**Таблица 1339-0301-0222 - Испытания механические на сплющивание, сталь
аустенитная, толщина стенки до 50 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	0,9
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,13
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,13

Группа 1339-0301-03 Исследования металлографические

**Таблица 1339-0301-0301 - Исследование на макро- и микроструктуру на одном
образце, сталь перлитная, толщина стенки до 8 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,75
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00007
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5

**Таблица 1339-0301-0302 - Исследование на макро- и микроструктуру на одном
образце, сталь перлитная, толщина стенки до 15 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	1,15
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00012
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5

Таблица 1339-0301-0303 - Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце, сталь перлитная, толщина стенки до 30 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	1,9
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00012
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5

Таблица 1339-0301-0304 - Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце, сталь перлитная, толщина стенки до 50 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	2,25
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00014

Таблица 1339-0301-0305 - Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце, сталь перлитная, толщина стенки свыше 50 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	2,7
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00016
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5

Таблица 1339-0301-0306 - Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце, сталь аустенитная, толщина стенки до 8 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,95
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00005
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5

Таблица 1339-0301-0307 - Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце, сталь аустенитная, толщина стенки до 15 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	1,45
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00007
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5

Таблица 1339-0301-0308 - Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце, сталь аустенитная, толщина стенки до 30 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	2,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00007
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5

Таблица 1339-0301-0309 - Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	2,8
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00009
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5

Таблица 1339-0301-0310 - Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце, сталь аустенитная, толщина стенки свыше 50 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	7
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	3,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00011
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5

Таблица 1339-0301-0311 - Исследование на макроструктуру, сталь перлитная, толщина стенки до 8 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	0,4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,21
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00005
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0312 - Исследование на макроструктуру, сталь перлитная,
толщина стенки до 15 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	0,6
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,3
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00007
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0313 - Исследование на макроструктуру, сталь перлитная,
толщина стенки до 30 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,65
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00007
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0314 - Исследование на макроструктуру, сталь перлитная,
толщина стенки до 50 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,85
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00009
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0315 - Исследование на макроструктуру, сталь перлитная,
толщина стенки свыше 50 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	1,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00011
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0316 - Исследование на макроструктуру, сталь аустенитная,
толщина стенки до 8 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,26
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,0001
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0317 - Исследование на макроструктуру, сталь аустенитная,
толщина стенки до 15 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	0,8
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,38
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00012
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0318 - Исследование на макроструктуру, сталь аустенитная,
толщина стенки до 30 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,8
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00012
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0319 - Исследование на макроструктуру, сталь аустенитная,
толщина стенки до 50 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	1,05
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00014
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0320 - Исследование на макроструктуру, сталь аустенитная,
толщина стенки свыше 50 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	1,4
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00016
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0321 - Исследование на микроструктуру, сталь перлитная,
толщина стенки до 8 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,6
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00005
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0322 - Исследование на микроструктуру, сталь перлитная,
толщина стенки до 15 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,9
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00007
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0323 - Исследование на микроструктуру, сталь перлитная,
толщина стенки до 30 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	1,35
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00007
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0324 - Исследование на микроструктуру, сталь перлитная,
толщина стенки до 50 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	1,7
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00009
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0325 - Исследование на микроструктуру, сталь перлитная,
толщина стенки свыше 50 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	2,1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00011
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0326 - Исследование на микроструктуру, сталь аустенитная,
толщина стенки до 8 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,75
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,0001
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0327 - Исследование на микроструктуру, сталь аустенитная,
толщина стенки до 15 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	1
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00012
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0328 - Исследование на микроструктуру, сталь аустенитная,
толщина стенки до 30 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	3
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	1,7
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00012
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

**Таблица 1339-0301-0329 - Исследование на микроструктуру, сталь аустенитная,
толщина стенки до 50 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	4
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	2,15
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00014
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

Таблица 1339-0301-0330 - Исследование на микроструктуру, сталь аустенитная, толщина стенки свыше 50 мм

			<i>образец</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	2,65
	3. МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ		
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00016
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6

Раздел 1339-04 Изготовление образцов для испытания монтажных сварных соединений

Подраздел 1339-0401 Изготовление образцов для испытания монтажных сварных соединений

Группа 1339-0401-01 Изготовление образцов для механических испытаний

Таблица 1339-0401-0101 - Изготовление образца для испытания на разрыв, толщина стенки до 6 мм

			<i>образец</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,55
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,07
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,48

Таблица 1339-0401-0102 - Изготовление образца для испытания на разрыв, толщина стенки до 10 мм

			<i>образец</i>
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,88
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,11
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,77

Таблица 1339-0401-0103 - Изготовление образца для испытания на разрыв, толщина стенки до 14 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,04
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,13
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,91

Таблица 1339-0401-0104 - Изготовление образца для испытания на разрыв, толщина стенки до 20 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,28
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,16
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	1,12

Таблица 1339-0401-0105 - Изготовление образца для испытания на разрыв, толщина стенки до 24 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,44
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,18
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	1,26

Таблица 1339-0401-0106 - Изготовление образца для испытания на разрыв, толщина стенки до 32 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,68
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,21
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	1,47

Таблица 1339-0401-0107 - Изготовление образца для испытания на разрыв, толщина стенки до 40 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,92
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,24
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	1,68

Таблица 1339-0401-0108 - Изготовление образца для испытания на разрыв, толщина стенки до 50 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	2,24
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,28
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	1,96

Таблица 1339-0401-0109 - Изготовление образца для испытания на разрыв, толщина стенки до 60 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	2,56
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,32
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	2,24

Таблица 1339-0401-0110 - Изготовление образца для испытания на разрыв, толщина стенки до 70 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	2,88
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,36
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	2,52

Таблица 1339-0401-0111 - Изготовление образца для испытания на разрыв, толщина стенки до 90 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	3,52
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,44
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	3,08

Таблица 1339-0401-0112 - Изготовление образца для испытания на изгиб, толщина стенки до 6 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,26
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,04
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,22
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,04

Таблица 1339-0401-0113 - Изготовление образца для испытания на изгиб, толщина стенки до 10 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,36
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,05
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,31
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,05

Таблица 1339-0401-0114 - Изготовление образца для испытания на изгиб, толщина стенки до 14 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,44
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,06
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,38
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,06

Таблица 1339-0401-0115 - Изготовление образца для испытания на изгиб, толщина стенки до 20 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,5
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,07
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,43
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,07

Таблица 1339-0401-0116 - Изготовление образца для испытания на изгиб, толщина стенки до 24 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,57
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,08
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,49
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,08

Таблица 1339-0401-0117 - Изготовление образца для испытания на изгиб, толщина стенки до 32 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,77
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,11
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,66
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,11

Таблица 1339-0401-0118 - Изготовление образца для испытания на изгиб, толщина стенки до 40 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,91
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,13
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,78
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,13

Таблица 1339-0401-0119 - Изготовление образца для испытания на изгиб, толщина стенки до 50 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,12
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,16
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,96
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,16

Таблица 1339-0401-0120 - Изготовление образца для испытания на изгиб, толщина стенки до 60 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,26
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,18
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	1,08
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,18

Таблица 1339-0401-0121 - Изготовление образца для испытания на изгиб, толщина стенки до 70 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,47
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,21
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	1,26
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,21

Таблица 1339-0401-0122 - Изготовление образца для испытания на изгиб, толщина стенки до 90 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,89
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,27
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	1,62
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,27

**Таблица 1339-0401-0123 - Изготовление образца для испытания на растяжение
(образцы Гагарина), толщина стенки до 90 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,06
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,04

**Таблица 1339-0401-0124 - Изготовление образца для испытания на ударную вязкость,
толщина стенки до 90 мм с прорезкой канавки**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,38
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	1,14
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,38
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,19

**Таблица 1339-0401-0125 - Изготовление образца для испытания на ударную вязкость,
толщина стенки до 90 мм без прорезки канавки**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,96
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,12
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,84

Группа 1339-0401-02 Изготовление образцов для испытания на межкристаллитную коррозию

**Таблица 1339-0401-0201 - Изготовление образца для испытания на
межкристаллитную коррозию, толщина стенки до 90 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,27
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,27

Группа 1339-0401-03 Изготовление образцов для металлографических исследований

**Таблица 1339-0401-0301 - Изготовление образца для металлографических
исследований, толщина стенки до 6 мм**

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,02
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,13
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,02
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,02

Таблица 1339-0401-0302 - Изготовление образца для металлографических исследований, толщина стенки до 10 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,03
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,17
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,03
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,03

Таблица 1339-0401-0303 - Изготовление образца для металлографических исследований, толщина стенки до 14 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,04
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,23
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,04
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,04

Таблица 1339-0401-0304 - Изготовление образца для металлографических исследований, толщина стенки до 20 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,05
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,29
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,05
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,05

Таблица 1339-0401-0305 - Изготовление образца для металлографических исследований, толщина стенки до 24 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,06
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,33
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,06
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,06

Таблица 1339-0401-0306 - Изготовление образца для металлографических исследований, толщина стенки до 32 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,06
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,38
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,06
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,06

Таблица 1339-0401-0307 - Изготовление образца для металлографических исследований, толщина стенки до 40 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,07
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,44
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,07
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,07

Таблица 1339-0401-0308 - Изготовление образца для металлографических исследований, толщина стенки до 50 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,08
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,5
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,08
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,08

Таблица 1339-0401-0309 - Изготовление образца для металлографических исследований, толщина стенки до 60 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,57
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,1
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,1

Таблица 1339-0401-0310 - Изготовление образца для металлографических исследований, толщина стенки до 70 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,66
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,1
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,1

Таблица 1339-0401-0311 - Изготовление образца для металлографических исследований, толщина стенки до 90 мм

образец

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,1
	2. МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,84
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,1
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,1

Раздел 1339-05 Предварительный контроль
Подраздел 1339-0501 Предварительный контроль
Группа 1339-0501-01 Контроль сварочных материалов
Таблица 1339-0501-0101 - Контроль проволоки сварочной

букта

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5

Таблица 1339-0501-0102 - Контроль электрода

партия (10 электродов)

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,5

Таблица 1339-0501-0103 - Контроль электрода вольфрамового

партия (10 электродов)

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5

Таблица 1339-0501-0104 - Контроль флюса

кг

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,22

Таблица 1339-0501-0105 - Контроль газа защитного

баллон

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,92

Группа 1339-0501-02 Контроль деталей, материалов, полуфабрикатов

Таблица 1339-0501-0201 - Контроль листа облицовки, емкости

м²

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,11

Таблица 1339-0501-0202 - Контроль швеллера

т

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,13

Таблица 1339-0501-0203 - Контроль уголка, накладка

т

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5

Группа 1339-0501-03 Контроль сборочно-сварочного и термического оборудования, аппаратуры и приспособлений

Таблица 1339-0501-0301 - Контроль оборудования сборочно-сварочного, аппаратуры и приспособлений

<i>комплект</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5

Таблица 1339-0501-0302 - Контроль оборудования термического

<i>комплект</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3,2

Группа 1339-0501-04 Контроль материалов для дефектоскопии

Таблица 1339-0501-0401 - Контроль пленки для проведения радиографического контроля

<i>партия</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5

Таблица 1339-0501-0402 - Контроль пленки для фотообработки

<i>партия</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,1

Таблица 1339-0501-0403 - Контроль экрана

<i>экран</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,8

Таблица 1339-0501-0404 - Контроль химиката

<i>испытание</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,92

Группа 1339-0501-05 Контроль труб и блоков трубопроводов

Таблица 1339-0501-0501 - Контроль трубы

труба

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,9

Таблица 1339-0501-0502 - Контроль блока трубопровода

блок

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,4

Раздел 1339-06 Операционный контроль**Подраздел 1339-0601 Операционный контроль****Группа 1339-0601-01 Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке****Таблица 1339-0601-0101 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 25 мм***стык*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,54

Таблица 1339-0601-0102 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 45 мм*стык*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,55

Таблица 1339-0601-0103 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 57 мм*стык*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,56

Таблица 1339-0601-0104 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 89 мм*стык*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,57

Таблица 1339-0601-0105 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 114 мм*стык*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,58

Таблица 1339-0601-0106 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 133 мм*стык*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,59

Таблица 1339-0601-0107 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 159 мм*стык*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,6

Таблица 1339-0601-0108 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 219 мм*стык*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,62

Таблица 1339-0601-0109 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 273 мм*стык*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,64

Таблица 1339-0601-0110 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 325 мм*стык*

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,66

Таблица 1339-0601-0111 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 377 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,7

Таблица 1339-0601-0112 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 426 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,7

Таблица 1339-0601-0113 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 478 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,73

Таблица 1339-0601-0114 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 530 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,75

Таблица 1339-0601-0115 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 630 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,8

Таблица 1339-0601-0116 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 720 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,82

Таблица 1339-0601-0117 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 820 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,86

Таблица 1339-0601-0118 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 920 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,9

Таблица 1339-0601-0119 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 1020 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,95

Таблица 1339-0601-0120 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 1120 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0601-0121 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 1220 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0601-0122 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 1320 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,1

Таблица 1339-0601-0123 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 1420 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,1

Таблица 1339-0601-0124 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 1520 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,1

Таблица 1339-0601-0125 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 1620 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,2

Таблица 1339-0601-0126 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 1720 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,3

Таблица 1339-0601-0127 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 1820 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,3

Таблица 1339-0601-0128 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 1920 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,3

Таблица 1339-0601-0129 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 2020 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,4

Таблица 1339-0601-0130 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 2120 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,4

Таблица 1339-0601-0131 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 2220 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5

Таблица 1339-0601-0132 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 2320 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5

Таблица 1339-0601-0133 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 2420 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5

Таблица 1339-0601-0134 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 2520 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,6

Таблица 1339-0601-0135 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 2620 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,6

Таблица 1339-0601-0136 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 2720 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,7

Таблица 1339-0601-0137 - Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке, диаметр трубопровода 2820 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,7

Группа 1339-0601-02 Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

Таблица 1339-0601-0201 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 25 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,54

Таблица 1339-0601-0202 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 45 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,56

Таблица 1339-0601-0203 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 57 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,58

Таблица 1339-0601-0204 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 89 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,61

Таблица 1339-0601-0205 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 114 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,64

Таблица 1339-0601-0206 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 133 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,66

Таблица 1339-0601-0207 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 159 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,7

Таблица 1339-0601-0208 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 219 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,77

Таблица 1339-0601-0209 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 273 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,83

Таблица 1339-0601-0210 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 325 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,9

Таблица 1339-0601-0211 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 377 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0601-0212 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 426 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0601-0213 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 478 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,1

Таблица 1339-0601-0214 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 530 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,2

Таблица 1339-0601-0215 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 630 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,3

Таблица 1339-0601-0216 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 720 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,4

Таблица 1339-0601-0217 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 820 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5

Таблица 1339-0601-0218 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 920 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,6

Таблица 1339-0601-0219 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 1020 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,7

Таблица 1339-0601-0220 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 1120 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,8

Таблица 1339-0601-0221 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 1220 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2

Таблица 1339-0601-0222 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 1320 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,1

Таблица 1339-0601-0223 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 1420 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,2

Таблица 1339-0601-0224 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 1520 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,3

Таблица 1339-0601-0225 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 1620 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,4

Таблица 1339-0601-0226 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 1720 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,5

Таблица 1339-0601-0227 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 1820 мм

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,7

Таблица 1339-0601-0228 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 1920 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,8

Таблица 1339-0601-0229 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 2020 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3

Таблица 1339-0601-0230 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 2120 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,1

Таблица 1339-0601-0231 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 2220 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,2

Таблица 1339-0601-0232 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 2320 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,3

Таблица 1339-0601-0233 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 2420 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,4

**Таблица 1339-0601-0234 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и
наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 2520 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,6

**Таблица 1339-0601-0235 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и
наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 2620 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,7

**Таблица 1339-0601-0236 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и
наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 2720 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,8

**Таблица 1339-0601-0237 - Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и
наплавку на месте монтажа, диаметр трубопровода 2820 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	4

Группа 1339-0601-03 Контроль процессов сварки и наплавки

**Таблица 1339-0601-0301 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 25 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,5

**Таблица 1339-0601-0302 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 32 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,5

**Таблица 1339-0601-0303 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 38 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,52

**Таблица 1339-0601-0304 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 45 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,54

**Таблица 1339-0601-0305 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 57 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,56

**Таблица 1339-0601-0306 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 89 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,63

**Таблица 1339-0601-0307 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 108 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,66

**Таблица 1339-0601-0308 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 114 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,68

**Таблица 1339-0601-0309 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 133 мм**

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,71

Таблица 1339-0601-0310 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 159 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,8

Таблица 1339-0601-0311 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 219 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,9

Таблица 1339-0601-0312 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 273 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1

Таблица 1339-0601-0313 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 325 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,1

Таблица 1339-0601-0314 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 377 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,2

**Таблица 1339-0601-0315 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 426 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,4

**Таблица 1339-0601-0316 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 478 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5

**Таблица 1339-0601-0317 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 530 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,6

**Таблица 1339-0601-0318 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 630 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,7

**Таблица 1339-0601-0319 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 720 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2

**Таблица 1339-0601-0320 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 820 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,1

**Таблица 1339-0601-0321 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 920 мм**

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,3

Таблица 1339-0601-0322 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 1020 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,5

Таблица 1339-0601-0323 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 1120 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,7

Таблица 1339-0601-0324 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 1220 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3

Таблица 1339-0601-0325 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 1320 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,2

Таблица 1339-0601-0326 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 1420 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,4

**Таблица 1339-0601-0327 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 1520 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,6

**Таблица 1339-0601-0328 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 1620 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,8

**Таблица 1339-0601-0329 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 1720 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	4

**Таблица 1339-0601-0330 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 1820 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	4,2

**Таблица 1339-0601-0331 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 1920 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	4,4

**Таблица 1339-0601-0332 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 2020 мм**

<i>стык</i>			
Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	4,6

**Таблица 1339-0601-0333 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 2120 мм**

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	4,8

Таблица 1339-0601-0334 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 2220 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	5

Таблица 1339-0601-0335 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 2320 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	5,3

Таблица 1339-0601-0336 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 2420 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	5,5

Таблица 1339-0601-0337 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 2520 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	5,7

Таблица 1339-0601-0338 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 2620 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	6

Таблица 1339-0601-0339 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода, диаметр 2720 мм

стык

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	Норма расхода
-----	---------------------------------------	-------------------	---------------

1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	6,1

**Таблица 1339-0601-0340 - Контроль процессов сварки и наплавки трубопровода,
диаметр 2820 мм**

Код	Наименование работ и элементов затрат	Единица измерения	стык
			Норма расхода
1	2	3	4
	1. ЗАТРАТЫ ТРУДА		
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	6,3

Ресми басылым

**Қазақстан Республикасы Өнеркәсіп және құрылыс министрлігінің
Құрылыс және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық істері комитеті**

**Сәулет, қала құрылысы және құрылыс
саласындағы мемлекеттік нормативтер**

**ЖАБДЫҚТЫ МОНТАЖДАУҒА АРНАЛҒАН
ЭЛЕМЕНТТІК СМЕТАЛЫҚ НОРМАЛАР**

ҚР ЭСН 8.04-02-2024

**39-жинақ. Монтаждық дәнекерлеу қосылыстарын
бақылау жөніндегі жұмыстар**

Басылымға жауаптылар: «ҚазҚСҒЗИ» АҚ
Қарпі: Times New Roman. Пішімі 60 × 84 ¹/₈

050046, Алматы қаласы, Солодовников көшесі, 21
Тел./факс: +7 (727) 392 76 16 – қабылдау бөлмесі

Издание официальное

**Комитет по делам строительства и жилищно-коммунального хозяйства
Министерства промышленности и строительства Республики Казахстан**

**Государственные нормативы в области
архитектуры, градостроительства и строительства**

**ЭЛЕМЕНТНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМЫ НА
МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ**

ЭСН РК 8.04-02-2024

Сборник 39. Работы по контролю монтажных сварных соединений

Ответственные за выпуск: АО «КазНИИСА»
Гарнитура: Times New Roman. Формат 60 × 84 ¹/₈

050046, г. Алматы, ул. Солодовникова, 21
Тел./факс: +7 (727) 392 76 16 – приемная