

**Қазақстан Республикасы сәулет, қала құрылысы және  
құрылыс саласындағы мемлекеттік нормативтер  
БАҒА БЕЛГІЛЕУ ЖӘНЕ СМЕТАЛАР ЖӨНІНДЕГІ  
НОРМАТИВТІК ҚҰЖАТТАР**

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

## **ЖАБДЫҚТАРДЫ МОНТАЖДАУҒА АРНАЛҒАН ЭЛЕМЕНТТІК СМЕТАЛЫҚ НОРМАЛАР**

**39- бөлім. Монтаждық дәнекерлеу қосылыстарын бақылау  
бойынша жұмыстар**

### **ЭЛЕМЕНТНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМЫ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ**

**Раздел 39. Работы по контролю монтажных сварных  
соединений**

**ҚР ЭСН 8.04-02-2022  
ЭСН РК 8.04-02-2022**

**Ресми басылым  
Издание официальное**

**Қазақстан Республикасы Индустрия және инфрақұрылымдық даму  
министірлігінің Құрылыс және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық  
істері комитеті**

**Комитет по делам строительства и жилищно-коммунального хозяйства  
Министерства индустрии и инфраструктурного развития  
Республики Казахстан**

**Нур-Султан 2022**

**Қазақстан Республикасы сәулет, қала құрылысы және  
құрылыс саласындағы мемлекеттік нормативтер  
БАҒА БЕЛГІЛЕУ ЖӘНЕ СМЕТАЛАР ЖӨНІНДЕГІ  
НОРМАТИВТІК ҚҰЖАТТАР**

---

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

**ЖАБДЫҚТАРДЫ МОНТАЖДАУҒА АРНАЛҒАН  
ЭЛЕМЕНТТІК СМЕТАЛЫҚ НОРМАЛАР**

**39- бөлім. Монтаждық дәнекерлеу қосылыстарын бақылау  
бойынша жұмыстар**

---

**ЭЛЕМЕНТНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМЫ  
НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ**

**Раздел 39. Работы по контролю монтажных сварных  
соединений**

**ҚР ЭСН 8.04-02-2022  
ЭСН РК 8.04-02-2022**

**Ресми басылым  
Издание официальное**

**Қазақстан Республикасы Индустрия және инфрақұрылымдық даму  
министрлігінің Құрылыс және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық  
істері комитеті**

**Комитет по делам строительства и жилищно-коммунального хозяйства  
Министерства индустрии и инфраструктурного развития  
Республики Казахстан**

**Нур-Султан 2022**

## **Алғы сөз**

- |                                  |   |
|----------------------------------|---|
| 1 ӘЗІРЛЕГЕН                      | «ҚазҚСҒЗИ» АҚ   |
| 2 ҰСЫНҒАН                        | Қазақстан Республикасы Индустрия және инфрақұрылымдық даму министрлігінің (ҚР ИИДМ) Құрылыс және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық (ТКШ) істері комитетінің Құрылыстағы сметалық нормалар баскармасы |
| 3 ҚАБЫЛДАҒАН ЖӘНЕ                | ҚР ИДМ Құрылыс және ТКШ істері комитетінің 01.03.2022 жылғы № 39-НҚ бұйрығымен  |
| ҚОЛДАНЫСҚА<br>ЕНГІЗІЛГЕН МЕРЗІМІ | 01.03.2022 жылдан бастап  |
| 4 ОРНЫНА ЕНГІЗІЛДІ               | ҚР ЭСН 8.04-02-2015 ЖАБДЫҚТАРДЫ<br>МОНТАЖДАУҒА АРНАЛҒАН РЕСУРСТАР<br>ШЫҒЫНДАРЫНЫҢ ЭЛЕМЕНТТІК СМЕТАЛЫҚ<br>НОРМАЛАР ЖИНАҒЫ  |

**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 индустрии и инфраструктурного развития Республики Казахстан (МИИР РК) |
| 3 ПРИНЯТ               | Приказом КДСЖКХ МИИР РК от 01.03.2022 г. № 39-НҚ  |
| И ВВЕДЕН<br>В ДЕЙСТВИЕ | с 01.03.2022 г.   |
| 4 ВВЕДЕН ВЗАМЕН        | ЭСН РК 8.04-02-2015 «СБОРНИК ЭЛЕМЕНТНЫХ<br>СМЕТНЫХ НОРМ РАСХОДА РЕСУРСОВ НА МОНТАЖ<br>ОБОРУДОВАНИЯ»   |

**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 РК**

## Содержание

Общая часть .....	1
Техническая часть .....	3
ПОДРАЗДЕЛ 1339-01 Подготовка к контролю поверхности монтажных сварных соединений и околошовной зоны.....	6
ГРУППА 1339-0101 Подготовка к контролю поверхности монтажных сварных соединений и околошовной зоны .....	6
Таблица 1339-0101-01 Очистка металлическими щетками поверхности.....	6
Таблица 1339-0101-02 Протирка ацетоном поверхности.....	8
Таблица 1339-0101-03 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей.....	10
Таблица 1339-0101-04 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей.....	23
Таблица 1339-0101-05 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей.....	37
Таблица 1339-0101-06 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей.....	52
Таблица 1339-0101-07 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей.....	69
Таблица 1339-0101-08 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей.....	85
Таблица 1339-0101-09 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей.....	101
Таблица 1339-0101-10 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей.....	117
Таблица 1339-0101-11 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей .....	131
Таблица 1339-0101-12 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей .....	148
Таблица 1339-0101-13 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей .....	165

Таблица 1339-0101-14 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей .....	179
Таблица 1339-0101-15 Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей ....	191
Таблица 1339-0101-16 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей .....	195
Таблица 1339-0101-17 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм ((3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва.....	208
Таблица 1339-0101-18 Зачистка механизированная мест под стилоскопирование .....	221
Таблица 1339-0101-19 Зачистка механизированная мест под испытания на твердость .....	221
<b>ПОДРАЗДЕЛ 1339-02 Контроль монтажных сварных соединений неразрушающими методами .....</b>	<b>222</b>
<b>ГРУППА 1339-0201 Контроль монтажных сварных соединений неразрушающими методами.....</b>	<b>222</b>
Таблица 1339-0201-01 Контроль внешним осмотром и измерением.....	222
Таблица 1339-0201-02 Осмотр перископный сварных соединений трубопроводов .....	224
Таблица 1339-0201-03 Стилоскопирование.....	225
Таблица 1339-0201-04 Цветная дефектоскопия .....	225
Таблица 1339-0201-05 Ультразвуковая дефектоскопия .....	229
Таблица 1339-0201-06 Измерение толщин металла ультразвуком .....	247
Таблица 1339-0201-07 Контроль просвечиванием рентгеновскими установками .....	247
Таблица 1339-0201-08 Контроль гаммапросвечиванием .....	253
Таблица 1339-0201-09 Проверка плотности сварных соединений керосиновой пробой.....	266
Таблица 1339-0201-10 Испытание сварных соединений вакуумкамерой (вакуумприсосками) оборудования .....	266
Таблица 1339-0201-11 Испытания гелиевые сварных соединений методом вакуумной камеры.....	267
Таблица 1339-0201-12 Замер твердости сварного соединения.....	267
Таблица 1339-0201-13 Магнитопорошковый контроль .....	268
<b>ПОДРАЗДЕЛ 1339-03 Контроль монтажных сварных соединений разрушающими методами .....</b>	<b>269</b>
<b>ГРУППА 1339-0301 Контроль монтажных сварных соединений разрушающими методами.....</b>	<b>269</b>
Таблица 1339-0301-01 Испытания на межкристаллитную коррозию.....	269

Таблица 1339-0301-02 Испытания механические .....	269
Таблица 1339-0301-03 Исследования металлографические.....	271
ПОДРАЗДЕЛ 1339-04 Изготовление образцов для испытания монтажных сварных соединений .....	278
ГРУППА 1339-0401 Изготовление образцов для испытания монтажных сварных соединений .....	278
Таблица 1339-0401-01 Изготовление образцов для механических испытаний ...	278
Таблица 1339-0401-02 Изготовление образцов для испытания на межкристаллитную коррозию .....	281
Таблица 1339-0401-03 Изготовление образцов для металлографических исследований .....	281
ПОДРАЗДЕЛ 1339-05 Предварительный контроль .....	284
ГРУППА 1339-0501 Предварительный контроль .....	284
Таблица 1339-0501-01 Контроль сварочных материалов.....	284
Таблица 1339-0501-02 Контроль деталей, материалов, полуфабрикатов.....	284
Таблица 1339-0501-03 Контроль сборочно-сварочного и термического оборудования, аппаратуры и приспособлений.....	285
Таблица 1339-0501-04 Контроль материалов для дефектоскопии .....	285
Таблица 1339-0501-05 Контроль труб и блоков трубопроводов .....	286
ПОДРАЗДЕЛ 1339-06 Операционный контроль .....	287
ГРУППА 1339-0601 Операционный контроль .....	287
Таблица 1339-0601-01 Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке .....	287
Таблица 1339-0601-02 Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа .....	291
Таблица 1339-0601-03 Контроль процессов сварки и наплавки.....	295

**БЕЛГІ ҮШІН  
ДЛЯ ЗАМЕТОК**

---

---

**НОРМАТИВНЫЕ ДОКУМЕНТЫ ПО ЦЕНООБРАЗОВАНИЮ И СМЕТАМ**

---

**Элементные сметные нормы на монтаж оборудования**

---

**РАЗДЕЛ 39. РАБОТЫ ПО КОНТРОЛЮ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ**

---

Дата введения 2022-03-01

**Общая часть**

1 Элементные сметные нормы расхода ресурсов данного Раздела рекомендуются для определения базовой потребности ресурсов на типоразмеры оборудования и виды монтажных работ, приведенные в Разделе и последующего составления сметной документации ресурсным методом. Данный Раздел входит в состав Элементных сметных норм расхода ресурсов на монтаж оборудования.

2 Элементная сметная норма расхода ресурсов на отдельный вид монтажной работы или типоразмер оборудования, включает следующие виды ресурсов, приходящихся на единицу измерения: затраты труда основных рабочих; нормы времени эксплуатации машин и механизмов; затраты труда машинистов; средний разряд работы; нормы расхода материалов, изделий и конструкций.

В нормах указано: наименование работы и подробный состав работы для каждой нормы (второстепенные операции, как правило, не упоминаются, но нормами учтены).

3 В нормах рассчитан расход ресурсов для выполнения полного комплекса основных и вспомогательных видов работ, предусмотренных данным Разделом.

4 Нормы отражают усредненные нормы расхода ресурсов, необходимые для осуществления строительства в инвестиционно - строительной сфере Республики Казахстан и могут применяться всеми участниками инвестиционного процесса (заказчиками, подрядчиками и др.) для всех видов объектов, инвестируемых из бюджета Республики Казахстан.

5 Для объектов строительства, финансирование которых осуществляется за счет собственных средств предприятий, организаций и физических лиц, нормы настоящего Раздела носят рекомендательный характер.

Иерархия ресурсной модели данного Раздела следующая:

- общая часть;
- техническая часть, в которой приводятся положения, обусловленные специфическими особенностями работ по монтажу оборудования, указания о назначении и порядке применения элементных сметных норм расхода ресурсов при технологии и способах производства работ, отличных от приведенных в нормах, данные о учтенных в нормах расстояниях горизонтального и вертикального перемещения оборудования;



- элементные сметные нормы расхода ресурсов приводятся в таблицах, каждая графа таблицы включает элементную сметную норму расхода ресурсов по конкретному типоразмеру оборудования или виду монтажной работы, а таблица в целом объединяет несколько типоразмеров или видов оборудования (работ), имеющих общее или близкое наименование, назначение, состав монтажных работ, но отличающееся конкретными параметрами, таблицы группируются в группы, группы в свою очередь объединяются в подразделы. Объединение произведено на основе классификации оборудования, функционального назначения и технологии производства монтажных работ; Далее в тексте принято наименование: «нормы».

### Техническая часть

1 Раздел содержит 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.

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

3 При производстве работ в условиях, отличающихся от предусмотренных в нормах подразделов 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
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
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

## Продолжение таблицы 1

Условия работы	Коэффициент
- « - 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

Окончание таблицы 1

Условия работы	Коэффициент
то же, свыше 3-х снимков	0,5
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

4 Нормами 1339-0201-(1001÷1003) не учтен расход вакуумных шлангов, который определяется дополнительно на основе проектных данных.

**ПОДРАЗДЕЛ 1339-01 Подготовка к контролю поверхности монтажных сварных соединений и околошовной зоны****ГРУППА 1339-0101 Подготовка к контролю поверхности монтажных сварных соединений и околошовной зоны****Таблица 1339-0101-01 Очистка металлическими щетками поверхности**

1339-0101-0101 Трубопроводы диаметром до 60 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0102 Трубопроводы диаметром до 108 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0103 Трубопроводы диаметром до 159 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0104 Трубопроводы диаметром до 273 мм. Очистка поверхности металлическими щетками

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0101	1339-0101-0102	1339-0101-0103	1339-0101-0104
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,3	0,3	0,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-01*

1339-0101-0105 Трубопроводы диаметром до 377 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0106 Трубопроводы диаметром до 478 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0107 Трубопроводы диаметром до 550 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0108 Трубопроводы диаметром до 630 мм. Очистка поверхности металлическими щетками

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0105	1339-0101-0106	1339-0101-0107	1339-0101-0108
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5	0,6	0,7	0,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-01*

1339-0101-0109 Трубопроводы диаметром до 720 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0110 Трубопроводы диаметром до 820 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0111 Трубопроводы диаметром до 920 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0112 Трубопроводы диаметром до 1020 мм. Очистка поверхности металлическими щетками

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0109	1339-0101-0110	1339-0101-0111	1339-0101-0112
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9	1	1	1

*Продолжение таблицы 1339-0101-01*

1339-0101-0113 Трубопроводы диаметром до 1220 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0114 Трубопроводы диаметром до 1420 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0115 Трубопроводы диаметром до 1620 мм. Очистка поверхности металлическими щетками  
 1339-0101-0116 Трубопроводы диаметром до 1820 мм. Очистка поверхности металлическими щетками

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0113	1339-0101-0114	1339-0101-0115	1339-0101-0116
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	2	2

*Продолжение таблицы 1339-0101-01*

1339-0101-0117 Трубопроводы диаметром до 2020 мм. Очистка поверхности металлическими щетками

*Измеритель: стык*

1339-0101-0118 Трубопроводы диаметром до 2220 мм. Очистка поверхности металлическими щетками

*Измеритель: стык*

1339-0101-0119 Оборудование. Очистка поверхности металлическими щетками

*Измеритель: м шва*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0117	1339-0101-0118	1339-0101-0119
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	3	0,4

Таблица 1339-0101-02 Протирка ацетоном поверхности

1339-0101-0201 Трубопроводы наружным диаметром до 60 мм. Протирка ацетоном поверхности  
 1339-0101-0202 Трубопроводы наружным диаметром до 108 мм. Протирка ацетоном поверхности  
 1339-0101-0203 Трубопроводы наружным диаметром до 159 мм. Протирка ацетоном поверхности  
 1339-0101-0204 Трубопроводы наружным диаметром до 273 мм. Протирка ацетоном поверхности

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0201	1339-0101-0202	1339-0101-0203	1339-0101-0204
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1	0,1	0,1	0,1
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,015	0,027	0,04	0,069
261-201-0363	Ацетон технический ГОСТ 2768-84	т	0,00002	0,00004	0,00005	0,00009

Продолжение таблицы 1339-0101-02

1339-0101-0205 Трубопроводы наружным диаметром до 377 мм. Протирка ацетоном поверхности  
 1339-0101-0206 Трубопроводы наружным диаметром до 478 мм. Протирка ацетоном поверхности  
 1339-0101-0207 Трубопроводы наружным диаметром до 550 мм. Протирка ацетоном поверхности  
 1339-0101-0208 Трубопроводы наружным диаметром до 630 мм. Протирка ацетоном поверхности

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0205	1339-0101-0206	1339-0101-0207	1339-0101-0208
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1	0,2	0,2	0,2
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,095	0,12	0,14	0,16
261-201-0363	Ацетон технический ГОСТ 2768-84	т	0,00012	0,00015	0,00017	0,0002

Продолжение таблицы 1339-0101-02

1339-0101-0209 Трубопроводы наружным диаметром до 720 мм. Протирка ацетоном поверхности  
 1339-0101-0210 Трубопроводы наружным диаметром до 820 мм. Протирка ацетоном поверхности

1339-0101-0211 Трубопроводы наружным диаметром до 920 мм. Протирка ацетоном поверхности  
 1339-0101-0212 Трубопроводы наружным диаметром до 1020 мм. Протирка ацетоном поверхности

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0209	1339-0101-0210	1339-0101-0211	1339-0101-0212
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,3	0,3	0,3
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,18	0,21	0,23	0,26
261-201-0363	Ацетон технический ГОСТ 2768-84	т	0,00023	0,00026	0,00029	0,00032

*Продолжение таблицы 1339-0101-02*

1339-0101-0213 Трубопроводы наружным диаметром до 1220 мм. Протирка ацетоном поверхности  
 1339-0101-0214 Трубопроводы наружным диаметром до 1420 мм. Протирка ацетоном поверхности  
 1339-0101-0215 Трубопроводы наружным диаметром до 1620 мм. Протирка ацетоном поверхности  
 1339-0101-0216 Трубопроводы наружным диаметром до 1820 мм. Протирка ацетоном поверхности

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0213	1339-0101-0214	1339-0101-0215	1339-0101-0216
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4	0,4	0,5	0,6
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,31	0,36	0,41	0,46
261-201-0363	Ацетон технический ГОСТ 2768-84	т	0,00038	0,00045	0,00051	0,00058

*Продолжение таблицы 1339-0101-02*

1339-0101-0217 Трубопроводы наружным диаметром до 2020 мм. Протирка ацетоном поверхности

*Измеритель: стык*

1339-0101-0218 Трубопроводы наружным диаметром до 2220 мм. Протирка ацетоном поверхности

*Измеритель: стык*



## 1339-0101-0219 Оборудование. Протирка ацетоном поверхности

*Измеритель: м шва*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0217	1339-0101-0218	1339-0101-0219
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6	0,7	0,1
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>				
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,51	0,56	0,08
261-201-0363	Ацетон технический ГОСТ 2768-84	т	0,00065	0,00072	0,0001

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

1339-0101-0301 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0302 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0303 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0304 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0301	1339-0101-0302	1339-0101-0303	1339-0101-0304
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1	0,1	0,1	0,1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,07	0,08	0,12	0,14

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0305 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0306 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0307 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0308 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0305	1339-0101-0306	1339-0101-0307	1339-0101-0308
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,2	0,2	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,16	0,19	0,22	0,21

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0309 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0310 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0311 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0312 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0309	1339-0101-0310	1339-0101-0311	1339-0101-0312
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3	0,3	0,3	0,3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,25	0,29	0,27	0,32

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0313 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0314 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0315 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0316 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0313	1339-0101-0314	1339-0101-0315	1339-0101-0316
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4	0,4	0,4	0,6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,43	0,34	0,4	0,56

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0317 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0318 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0319 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0320 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0317	1339-0101-0318	1339-0101-0319	1339-0101-0320
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7	0,4	0,5	0,7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,67	0,38	0,47	0,64

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0321 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0322 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0323 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0324 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0321	1339-0101-0322	1339-0101-0323	1339-0101-0324
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9	0,6	0,7	0,9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,91	0,56	0,67	0,91

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0325 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0326 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0327 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0328 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0325	1339-0101-0326	1339-0101-0327	1339-0101-0328
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1,2	1,4	0,6	0,7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,19	1,4	0,6	0,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0329 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0330 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0331 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0332 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0329	1339-0101-0330	1339-0101-0331	1339-0101-0332
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,98	1,26	1,47	1,75

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0333 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0334 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0335 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0336 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0333	1339-0101-0334	1339-0101-0335	1339-0101-0336
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	0,7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,03	2,31	2,66	0,67

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0337 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0338 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0339 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0340 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0337	1339-0101-0338	1339-0101-0339	1339-0101-0340
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8	1	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,77	1,12	1,4	1,68

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0341 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0342 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0343 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0344 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0341	1339-0101-0342	1339-0101-0343	1339-0101-0344
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	0,7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,03	2,31	2,59	0,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0345 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0346 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0347 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0348 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0345	1339-0101-0346	1339-0101-0347	1339-0101-0348
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,84	1,19	1,54	1,82

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0349 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0350 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0351 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0352 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0349	1339-0101-0350	1339-0101-0351	1339-0101-0352
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	3	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,17	2,52	2,8	0,98

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0353 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0354 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0355 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0356 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0353	1339-0101-0354	1339-0101-0355	1339-0101-0356
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,4	1,75	2,17	2,52

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*



1339-0101-0357 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0358 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0359 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0360 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0357	1339-0101-0358	1339-0101-0359	1339-0101-0360
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	3	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,87	3,29	1,12	1,54

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0361 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0362 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0363 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0364 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0361	1339-0101-0362	1339-0101-0363	1339-0101-0364
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,96	2,38	2,8	3,29

## Продолжение таблицы 1339-0101-03

1339-0101-0365 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0366 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0367 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0368 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0365	1339-0101-0366	1339-0101-0367	1339-0101-0368
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	4	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,71	4,34	1,26	1,75

## Продолжение таблицы 1339-0101-03

1339-0101-0369 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0370 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0371 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0372 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0369	1339-0101-0370	1339-0101-0371	1339-0101-0372
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	3	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,24	2,73	3,22	3,71

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0373 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0374 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0375 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0376 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0373	1339-0101-0374	1339-0101-0375	1339-0101-0376
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,2	4,9	1,47	2,03

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0377 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0378 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0379 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0380 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0377	1339-0101-0378	1339-0101-0379	1339-0101-0380
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	3	4	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,59	3,15	3,71	4,27

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0381 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0382 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0383 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0384 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0381	1339-0101-0382	1339-0101-0383	1339-0101-0384
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	6	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,83	5,39	1,75	2,31

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0385 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0386 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0387 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0388 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0385	1339-0101-0386	1339-0101-0387	1339-0101-0388
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,94	3,57	4,2	4,83

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0389 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0390 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0391 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0392 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0389	1339-0101-0390	1339-0101-0391	1339-0101-0392
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	6	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,46	6,09	1,89	2,59

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0393 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0394 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0395 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0396 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0393	1339-0101-0394	1339-0101-0395	1339-0101-0396
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	5	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,36	4,06	4,83	5,53

*Продолжение таблицы 1339-0101-03*

1339-0101-0397 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0398 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0397	1339-0101-0398
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>			
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,23	6,93

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

1339-0101-0401 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0402 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0403 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0404 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0401	1339-0101-0402	1339-0101-0403	1339-0101-0404
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,31	3,15	3,99	4,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0405 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0406 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0407 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0408 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0405	1339-0101-0406	1339-0101-0407	1339-0101-0408
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7	8	9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,74	6,58	7,35	8,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0409 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0410 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0411 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0412 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0409	1339-0101-0410	1339-0101-0411	1339-0101-0412
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	5	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,59	3,57	4,55	5,53

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0413 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0414 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0415 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)



1339-0101-0416 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0413	1339-0101-0414	1339-0101-0415	1339-0101-0416
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	8	9	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,51	7,35	8,4	3,22

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0417 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0418 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0419 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0420 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0417	1339-0101-0418	1339-0101-0419	1339-0101-0420
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	6	7	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,41	5,67	6,93	3,78

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0421 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0422 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0423 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0424 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0421	1339-0101-0422	1339-0101-0423	1339-0101-0424
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	4	6	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,18	4,27	5,88	4,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0425 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0426 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0427 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 80 мкм (V3)

1339-0101-0428 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенок до 3 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0425	1339-0101-0426	1339-0101-0427	1339-0101-0428
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	5	8	0,1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,72	5,32	7,35	0,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0429 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенок до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0430 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0431 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0432 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0429	1339-0101-0430	1339-0101-0431	1339-0101-0432
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1	0,2	0,2	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,12	0,17	0,2	0,23

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0433 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0434 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0435 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0436 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0433	1339-0101-0434	1339-0101-0435	1339-0101-0436
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3	0,3	0,3	0,4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,27	0,32	0,3	0,36

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0437 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0438 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0439 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0440 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0437	1339-0101-0438	1339-0101-0439	1339-0101-0440
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4	0,4	0,5	0,6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41	0,38	0,45	0,61

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0441 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0442 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0443 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0444 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0441	1339-0101-0442	1339-0101-0443	1339-0101-0444
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5	0,6	0,8	1

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0441	1339-0101-0442	1339-0101-0443	1339-0101-0444
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,48	0,57	0,8	0,96

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0445 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0446 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0447 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0448 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0445	1339-0101-0446	1339-0101-0447	1339-0101-0448
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6	0,7	0,9	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,54	0,67	0,92	1,3

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0449 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0450 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0451 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0452 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0449	1339-0101-0450	1339-0101-0451	1339-0101-0452
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8	1	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,8	0,95	1,3	1,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0453 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0454 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0455 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0456 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0453	1339-0101-0454	1339-0101-0455	1339-0101-0456
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	0,9	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2	0,86	1	1,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0457 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0458 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0459 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0460 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0457	1339-0101-0458	1339-0101-0459	1339-0101-0460
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,8	2,1	2,5	2,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0461 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0462 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0463 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0464 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0461	1339-0101-0462	1339-0101-0463	1339-0101-0464
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3	3,8	0,95	1,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0465 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0466 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0467 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0468 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0465	1339-0101-0466	1339-0101-0467	1339-0101-0468
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,6	2	2,4	2,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0469 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0470 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0471 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0472 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0469	1339-0101-0470	1339-0101-0471	1339-0101-0472
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3	3,7	1	1,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*



1339-0101-0473 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0474 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0475 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0476 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0473	1339-0101-0474	1339-0101-0475	1339-0101-0476
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,7	2,2	2,6	3,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0477 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0478 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0479 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0480 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0477	1339-0101-0478	1339-0101-0479	1339-0101-0480
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	4	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,6	4	1,4	2

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0481 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0482 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0483 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0484 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0481	1339-0101-0482	1339-0101-0483	1339-0101-0484
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	3	4	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,5	3,1	3,6	4,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0485 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0486 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0487 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0488 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0485	1339-0101-0486	1339-0101-0487	1339-0101-0488
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,7	1,6	2,2	2,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0489 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0490 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0491 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0492 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0489	1339-0101-0490	1339-0101-0491	1339-0101-0492
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	4	5	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,4	4	4,7	5,3

*Продолжение таблицы 1339-0101-04*

1339-0101-0493 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0493
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,2

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

1339-0101-0501 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0502 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0503 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0504 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0501	1339-0101-0502	1339-0101-0503	1339-0101-0504
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	3	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,8	2,5	3,2	3,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0505 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0506 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0507 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0508 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0505	1339-0101-0506	1339-0101-0507	1339-0101-0508
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	5	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,6	5,3	6	7

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0509 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0510 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0511 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

1339-0101-0512 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка без снятия выпуклости (усиления) сварного шва до шероховатости поверхности не грубее Rz 40 мкм (V 4)

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0509	1339-0101-0510	1339-0101-0511	1339-0101-0512
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1	2,9	3,7	4,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0513 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0514 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0515 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0516 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0513	1339-0101-0514	1339-0101-0515	1339-0101-0516
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	6	7	8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,3	6,1	6,9	7,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0517 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0518 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0519 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0520 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0517	1339-0101-0518	1339-0101-0519	1339-0101-0520
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	3	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,5	3,3	4,2	5,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0521 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0522 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0523 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0524 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0521	1339-0101-0522	1339-0101-0523	1339-0101-0524
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7	8	9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6	6,9	7,8	8,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0525 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0526 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0527 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0528 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0525	1339-0101-0526	1339-0101-0527	1339-0101-0528
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	5	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,7	3,7	4,8	5,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0529 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0530 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0531 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0532 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва



*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0529	1339-0101-0530	1339-0101-0531	1339-0101-0532
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	8	9	10
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,9	7,9	8,9	9,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0533 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0534 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0535 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0536 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0533	1339-0101-0534	1339-0101-0535	1339-0101-0536
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	5	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3	4,5	5,7	7

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0537 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0538 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0539 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0540 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0537	1339-0101-0538	1339-0101-0539	1339-0101-0540
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	10	11	12
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,2	9,4	10,5	12

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0541 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0542 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0543 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0544 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0541	1339-0101-0542	1339-0101-0543	1339-0101-0544
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	7	8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,7	5,1	6,5	7,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0545 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0546 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0547 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0548 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0545	1339-0101-0546	1339-0101-0547	1339-0101-0548
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	11	12	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,3	10,5	12	4,6

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0549 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0550 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0551 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0552 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0549	1339-0101-0550	1339-0101-0551	1339-0101-0552
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	8	10	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,3	8,1	9,9	5,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0553 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0554 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0555 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0556 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0553	1339-0101-0554	1339-0101-0555	1339-0101-0556
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	6	9	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,4	6,1	8,4	7

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0557 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0558 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0559 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0560 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0557	1339-0101-0558	1339-0101-0559	1339-0101-0560
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10	8	11	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,6	7,6	10,5	0,17

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0561 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0562 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0563 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0564 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0561	1339-0101-0562	1339-0101-0563	1339-0101-0564
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,3	0,4	0,4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,2	0,29	0,34	0,39

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0565 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0566 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0567 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0568 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0565	1339-0101-0566	1339-0101-0567	1339-0101-0568
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5	0,6	0,5	0,6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,46	0,54	0,51	0,61

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0569 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0570 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0571 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0572 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0569	1339-0101-0570	1339-0101-0571	1339-0101-0572
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7	0,7	0,8	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,7	0,65	0,77	1,04

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0573 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0574 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0575 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0576 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0573	1339-0101-0574	1339-0101-0575	1339-0101-0576
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8	1	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,82	0,97	1,36	1,63

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0577 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0578 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0579 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0580 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва



*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0577	1339-0101-0578	1339-0101-0579	1339-0101-0580
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,92	1,14	1,56	2,21

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0581 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0582 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0583 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0584 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0581	1339-0101-0582	1339-0101-0583	1339-0101-0584
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,36	1,62	2,21	2,89

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0585 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0586 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0587 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0588 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0585	1339-0101-0586	1339-0101-0587	1339-0101-0588
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,4	1,46	1,7	2,38

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0589 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0590 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0591 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0592 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0589	1339-0101-0590	1339-0101-0591	1339-0101-0592
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,06	3,57	4,25	4,93

*Продолжение таблицы 1339-0101-05*

1339-0101-0593 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0594 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0593	1339-0101-0594
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>			
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,61	6,46

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

1339-0101-0601 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0602 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0603 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0604 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0601	1339-0101-0602	1339-0101-0603	1339-0101-0604
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,62	1,87	2,72	3,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0605 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0606 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0607 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0608 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0605	1339-0101-0606	1339-0101-0607	1339-0101-0608
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	6	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,08	4,93	5,61	6,29

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0609 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0610 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0611 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0612 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0609	1339-0101-0610	1339-0101-0611	1339-0101-0612
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,7	2,04	2,89	3,74

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0613 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0614 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0615 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0616 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0613	1339-0101-0614	1339-0101-0615	1339-0101-0616
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	5	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,42	5,27	6,12	6,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0617 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0618 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0619 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0620 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0617	1339-0101-0618	1339-0101-0619	1339-0101-0620
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,38	3,4	4,25	5,27

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0621 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0622 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0623 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0624 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0621	1339-0101-0622	1339-0101-0623	1339-0101-0624
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7	8	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,12	6,97	7,99	2,72

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0625 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0626 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0627 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0628 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0625	1339-0101-0626	1339-0101-0627	1339-0101-0628
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,74	4,76	5,78	6,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0629 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0630 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0631 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0632 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0629	1339-0101-0630	1339-0101-0631	1339-0101-0632
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	9	11	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,99	9,01	10,5	3,06

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*



1339-0101-0633 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0634 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0635 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0636 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0633	1339-0101-0634	1339-0101-0635	1339-0101-0636
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	6	7	8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,25	5,44	6,63	7,82

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0637 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0638 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0639 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0640 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0637	1339-0101-0638	1339-0101-0639	1339-0101-0640
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	10	12	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,01	10,2	11,9	3,57

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0641 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0642 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0643 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0644 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0641	1339-0101-0642	1339-0101-0643	1339-0101-0644
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	6	8	9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,93	6,29	7,65	9,01

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0645 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0646 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0647 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0648 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0645	1339-0101-0646	1339-0101-0647	1339-0101-0648
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11	12	13	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,4	11,7	13,1	4,25

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0649 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0650 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0651 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0652 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0649	1339-0101-0650	1339-0101-0651	1339-0101-0652
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7	9	10
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,61	7,14	8,67	10,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0653 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0654 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0655 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0656 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0653	1339-0101-0654	1339-0101-0655	1339-0101-0656
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12	14	15	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,7	13,3	14,8	4,59

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0657 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0658 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0659 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0660 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0657	1339-0101-0658	1339-0101-0659	1339-0101-0660
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	8	10	12
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,29	8,16	9,86	11,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0661 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0662 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0663 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0664 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0661	1339-0101-0662	1339-0101-0663	1339-0101-0664
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14	15	17	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,4	15,1	16,8	5,61

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0665 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0666 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0667 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0668 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0665	1339-0101-0666	1339-0101-0667	1339-0101-0668
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	10	12	14
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,65	9,69	11,9	13,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0669 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0670 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0671 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0672 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0669	1339-0101-0670	1339-0101-0671	1339-0101-0672
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16	18	21	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16	17,9	20,4	6,29

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0673 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0674 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0675 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0676 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0673	1339-0101-0674	1339-0101-0675	1339-0101-0676
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	11	14	16
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,67	11,1	13,4	15,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0677 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0678 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистой и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0679 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0680 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0677	1339-0101-0678	1339-0101-0679	1339-0101-0680
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18	21	8	11
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,9	20,4	7,82	10,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*



1339-0101-0681 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0682 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0683 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0684 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0681	1339-0101-0682	1339-0101-0683	1339-0101-0684
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14	17	9	13
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,8	16,8	9,18	12,6

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0685 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0686 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0687 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0688 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0685	1339-0101-0686	1339-0101-0687	1339-0101-0688
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11	15	12	17
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,4	14,3	11,9	16,3

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0689 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0690 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0691 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0692 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0689	1339-0101-0690	1339-0101-0691	1339-0101-0692
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13	18	0,1	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,9	17,9	0,14	0,16

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0693 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0694 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0695 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0696 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0693	1339-0101-0694	1339-0101-0695	1339-0101-0696
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,3	0,3	0,4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,22	0,26	0,31	0,36

*Продолжение таблицы 1339-0101-06*

1339-0101-0697 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0697
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,42

**Таблица 1339-0101-07 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей**

1339-0101-0701 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0702 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0703 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0704 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0701	1339-0101-0702	1339-0101-0703	1339-0101-0704
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4	0,5	0,6	0,5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,4	0,47	0,54	0,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0705 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0706 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0707 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0708 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0705	1339-0101-0706	1339-0101-0707	1339-0101-0708
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6	0,8	0,6	0,8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,59	0,79	0,63	0,76

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0709 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0710 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0711 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0712 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0709	1339-0101-0710	1339-0101-0711	1339-0101-0712
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	1	0,7	0,9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0709	1339-0101-0710	1339-0101-0711	1339-0101-0712
343-202-0401	Машины электрозащитные	маш.-ч	1,04	1,2	0,72	0,88

## Продолжение таблицы 1339-0101-07

1339-0101-0713 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0714 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0715 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0716 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0713	1339-0101-0714	1339-0101-0715	1339-0101-0716
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозащитные	маш.-ч	1,2	1,68	1,04	1,28

## Продолжение таблицы 1339-0101-07

1339-0101-0717 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0718 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0719 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0720 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0717	1339-0101-0718	1339-0101-0719	1339-0101-0720
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,68	2,24	2,72	1,12

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0721 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0722 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0723 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0724 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0721	1339-0101-0722	1339-0101-0723	1339-0101-0724
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,36	1,84	2,4	2,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0725 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0726 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0727 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0728 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0725	1339-0101-0726	1339-0101-0727	1339-0101-0728
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,28	3,84	4,32	4,88

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0729 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-0730 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0731 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0732 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0729	1339-0101-0730	1339-0101-0731	1339-0101-0732
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,28	1,52	2,16	2,72

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0733 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0734 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0735 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0736 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0733	1339-0101-0734	1339-0101-0735	1339-0101-0736
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,28	3,84	4,4	4,96

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0737 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0738 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0739 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0740 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0737	1339-0101-0738	1339-0101-0739	1339-0101-0740
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,36	1,68	2,24	2,96

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0741 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0742 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0743 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0744 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0741	1339-0101-0742	1339-0101-0743	1339-0101-0744
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	4	5	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,52	4,16	4,8	5,44

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0745 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0746 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0747 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0748 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0745	1339-0101-0746	1339-0101-0747	1339-0101-0748
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	4	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,92	2,64	3,44	4,16

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0749 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0750 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0751 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0752 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0749	1339-0101-0750	1339-0101-0751	1339-0101-0752
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	6	6	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,88	5,52	6,24	2,24

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0753 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0754 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0755 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0756 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0753	1339-0101-0754	1339-0101-0755	1339-0101-0756
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	5	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,96	3,84	4,64	5,36

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0757 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0758 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0759 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0760 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0757	1339-0101-0758	1339-0101-0759	1339-0101-0760
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7	9	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,24	7,12	8,4	2,48

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0761 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0762 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0763 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0764 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0761	1339-0101-0762	1339-0101-0763	1339-0101-0764
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	5	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,36	4,4	5,28	6,16

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0765 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0766 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0767 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0768 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0765	1339-0101-0766	1339-0101-0767	1339-0101-0768
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	8	9	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,04	8	9,2	2,96

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0769 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0770 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0771 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0772 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0769	1339-0101-0770	1339-0101-0771	1339-0101-0772
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,92	5,04	6,16	7,12

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0773 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0774 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0775 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0776 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0773	1339-0101-0774	1339-0101-0775	1339-0101-0776
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	9	11	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8	9,2	10,4	3,44

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0777 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-0778 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0779 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0780 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0777	1339-0101-0778	1339-0101-0779	1339-0101-0780
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	6	7	8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,48	5,76	6,96	8

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0781 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0782 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0783 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0784 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0781	1339-0101-0782	1339-0101-0783	1339-0101-0784
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	11	12	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,2	10,4	11,6	3,76

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0785 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0786 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0787 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0788 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0785	1339-0101-0786	1339-0101-0787	1339-0101-0788
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	7	8	9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,04	6,8	7,92	9,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0789 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0790 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0791 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0792 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0789	1339-0101-0790	1339-0101-0791	1339-0101-0792
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11	12	16	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,4	12	15,2	4,56

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0793 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0794 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0795 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0796 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0793	1339-0101-0794	1339-0101-0795	1339-0101-0796
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	8	10	11
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,08	7,76	9,6	10,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-07*

1339-0101-0797 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0798 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0799 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0797	1339-0101-0798	1339-0101-0799
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13	14	16
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>				
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,4	14	16

**Таблица 1339-0101-08 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей**

1339-0101-0801 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0802 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0803 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0804 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0801	1339-0101-0802	1339-0101-0803	1339-0101-0804
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	7	9	11
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,12	6,88	8,8	10,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0805 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0806 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0807 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0808 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0805	1339-0101-0806	1339-0101-0807	1339-0101-0808
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13	14	16	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,4	14	16	6,4
--------------	-------------------------	--------	------	----	----	-----

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0809 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0810 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0811 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0812 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0809	1339-0101-0810	1339-0101-0811	1339-0101-0812
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	11	14	8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,4	11,2	13,6	7,44

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0813 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0814 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0815 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0816 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0813	1339-0101-0814	1339-0101-0815	1339-0101-0816
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10	9	11	10
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10	8,4	11,2	9,6

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0817 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0818 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0819 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0820 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0817	1339-0101-0818	1339-0101-0819	1339-0101-0820
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13	11	14	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,8	10,4	14	0,17
--------------	-------------------------	--------	------	------	----	------

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0821 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0822 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0823 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0824 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0821	1339-0101-0822	1339-0101-0823	1339-0101-0824
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,3	0,3	0,4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,2	0,28	0,33	0,39

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0825 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0826 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-0827 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0828 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0825	1339-0101-0826	1339-0101-0827	1339-0101-0828
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5	0,5	0,5	0,6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,45	0,52	0,5	0,59

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0829 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0830 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0831 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0832 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0829	1339-0101-0830	1339-0101-0831	1339-0101-0832
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7	0,6	0,8	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,67	0,62	0,74	0,99
--------------	-------------------------	--------	------	------	------	------

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0833 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0834 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0835 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0836 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0833	1339-0101-0834	1339-0101-0835	1339-0101-0836
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8	1	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,79	0,95	1,3	1,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0837 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0838 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0839 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0840 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0837	1339-0101-0838	1339-0101-0839	1339-0101-0840
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,9	1,1	1,5	2,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0841 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0842 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0843 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0844 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0841	1339-0101-0842	1339-0101-0843	1339-0101-0844
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,3	1,6	2,1	2,8
--------------	-------------------------	--------	-----	-----	-----	-----

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0845 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0846 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0847 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0848 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0845	1339-0101-0846	1339-0101-0847	1339-0101-0848
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,4	1,4	1,7	2,3

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0849 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0850 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0851 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0852 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0849	1339-0101-0850	1339-0101-0851	1339-0101-0852
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3	3,5	4,1	4,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0853 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0854 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0855 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0856 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0853	1339-0101-0854	1339-0101-0855	1339-0101-0856
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	6	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,4	6,1	1,6	1,9
--------------	-------------------------	--------	-----	-----	-----	-----

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0857 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0858 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0859 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0860 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0857	1339-0101-0858	1339-0101-0859	1339-0101-0860
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	3	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,7	3,4	4,1	4,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0861 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0862 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0863 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0864 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0861	1339-0101-0862	1339-0101-0863	1339-0101-0864
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	6	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,5	6,2	1,7	2,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0865 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0866 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0867 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0868 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0865	1339-0101-0866	1339-0101-0867	1339-0101-0868
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,8	3,7	4,4	5,2
--------------	-------------------------	--------	-----	-----	-----	-----

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0869 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0870 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0871 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0872 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0869	1339-0101-0870	1339-0101-0871	1339-0101-0872
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6	6,8	2,4	3,3

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0873 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0874 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-0875 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0876 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0873	1339-0101-0874	1339-0101-0875	1339-0101-0876
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,3	5,2	6,1	6,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0877 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0878 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0879 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0880 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0877	1339-0101-0878	1339-0101-0879	1339-0101-0880
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	3	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,8	2,8	3,7	4,8
--------------	-------------------------	--------	-----	-----	-----	-----

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0881 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0882 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0883 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0884 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0881	1339-0101-0882	1339-0101-0883	1339-0101-0884
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7	8	9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,8	6,7	7,8	8,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0885 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0886 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0887 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0888 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0885	1339-0101-0886	1339-0101-0887	1339-0101-0888
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11	3	4	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,5	3,1	4,2	5,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0889 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0890 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0891 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0892 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0889	1339-0101-0890	1339-0101-0891	1339-0101-0892
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	8	9	10
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,6	7,7	8,8	10
--------------	-------------------------	--------	-----	-----	-----	----

*Продолжение таблицы 1339-0101-08*

1339-0101-0893 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0893
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,5

**Таблица 1339-0101-09 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей**

1339-0101-0901 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0902 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0903 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0904 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0901	1339-0101-0902	1339-0101-0903	1339-0101-0904
------------	-------------------------------	----------	----------------	----------------	----------------	----------------

007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	6	8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,7	4,9	6,3	7,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0905 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0906 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0907 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0908 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0905	1339-0101-0906	1339-0101-0907	1339-0101-0908
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	10	12	13
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0905	1339-0101-0906	1339-0101-0907	1339-0101-0908
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,9	10	11,5	13

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0909 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0910 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0911 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0912 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0909	1339-0101-0910	1339-0101-0911	1339-0101-0912
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	6	7	9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,3	5,6	7,2	8,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0913 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0914 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0915 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0916 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0913	1339-0101-0914	1339-0101-0915	1339-0101-0916
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10	12	13	15
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10	11,5	13	14,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0917 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0918 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0919 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0920 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0917	1339-0101-0918	1339-0101-0919	1339-0101-0920
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	6	9	10
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,7	6,3	8,5	9,9

## Продолжение таблицы 1339-0101-09

1339-0101-0921 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0922 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0923 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0924 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0921	1339-0101-0922	1339-0101-0923	1339-0101-0924
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12	13	15	17
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,5	13	15	16,5

## Продолжение таблицы 1339-0101-09

1339-0101-0925 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-0926 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0927 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0928 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0925	1339-0101-0926	1339-0101-0927	1339-0101-0928
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	8	10	12
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,7	7,6	9,7	12

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0929 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0930 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0931 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0932 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0929	1339-0101-0930	1339-0101-0931	1339-0101-0932
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14	16	18	20
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,5	15,5	17,5	20

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0933 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0934 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0935 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0936 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0933	1339-0101-0934	1339-0101-0935	1339-0101-0936
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	9	11	14
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,4	8,6	11	13,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0937 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0938 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0939 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0940 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0937	1339-0101-0938	1339-0101-0939	1339-0101-0940
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16	18	20	8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15,5	17,5	20	8

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0941 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0942 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0943 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0944 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0941	1339-0101-0942	1339-0101-0943	1339-0101-0944
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	11	14	17	9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	10,5	14	17	9,3

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0945 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0946 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0947 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0948 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0945	1339-0101-0946	1339-0101-0947	1339-0101-0948
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13	11	14	12
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,5	10,5	14	12

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0949 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0950 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0951 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0952 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0949	1339-0101-0950	1339-0101-0951	1339-0101-0952
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16	13	18	0,3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	16	13	17,5	0,26

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0953 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0954 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0955 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0956 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0953	1339-0101-0954	1339-0101-0955	1339-0101-0956
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3	0,4	0,5	0,6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,3	0,42	0,5	0,59

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0957 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0958 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0959 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0960 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0957	1339-0101-0958	1339-0101-0959	1339-0101-0960
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7	0,8	0,8	0,9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,68	0,78	0,75	0,89

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0961 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0962 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0963 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0964 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0961	1339-0101-0962	1339-0101-0963	1339-0101-0964
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	1	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,01	0,93	1,11	1,49

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0965 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0966 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0967 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0968 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 28 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0965	1339-0101-0966	1339-0101-0967	1339-0101-0968
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,19	1,43	1,95	2,25

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0969 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0970 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0971 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0972 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 36 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0969	1339-0101-0970	1339-0101-0971	1339-0101-0972
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,35	1,65	2,25	3,15

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0973 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-0974 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0975 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0976 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0973	1339-0101-0974	1339-0101-0975	1339-0101-0976
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,95	2,4	3,15	4,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0977 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 45 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0978 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0979 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0980 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0977	1339-0101-0978	1339-0101-0979	1339-0101-0980
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	2	3	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,1	2,1	2,55	3,45

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0981 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0982 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0983 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0984 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0981	1339-0101-0982	1339-0101-0983	1339-0101-0984
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	5	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,5	5,25	6,15	7,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0985 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0986 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0987 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0988 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0985	1339-0101-0986	1339-0101-0987	1339-0101-0988
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	9	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,1	9,15	2,4	2,85

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0989 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0990 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0991 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0992 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0989	1339-0101-0990	1339-0101-0991	1339-0101-0992
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,05	5,1	6,15	7,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-09*

1339-0101-0993 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-0994 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-0993	1339-0101-0994
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>			
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,25	9,3

**Таблица 1339-0101-10 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей**

1339-0101-1001 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1002 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1003 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1004 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1001	1339-0101-1002	1339-0101-1003	1339-0101-1004
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	3	4	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,55	3,15	4,2	5,55

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1005 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1006 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1007 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1008 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1005	1339-0101-1006	1339-0101-1007	1339-0101-1008
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	8	9	10
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,6	7,8	9	10,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1009 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1010 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1011 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1012 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1009	1339-0101-1010	1339-0101-1011	1339-0101-1012
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	7	8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,6	4,95	6,45	7,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1013 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1014 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1015 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1016 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1013	1339-0101-1014	1339-0101-1015	1339-0101-1016
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	11	12	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,15	10,4	11,7	4,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1017 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1018 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1019 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1020 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1017	1339-0101-1018	1339-0101-1019	1339-0101-1020
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7	9	10
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,55	7,2	8,7	10,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1021 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1022 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1023 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1024 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1021	1339-0101-1022	1339-0101-1023	1339-0101-1024
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12	14	16	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,7	13,4	15,8	4,65

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1025 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-1026 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1027 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1028 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1025	1339-0101-1026	1339-0101-1027	1339-0101-1028
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	8	10	12
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,3	8,25	9,9	11,6

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1029 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1030 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1031 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1032 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1029	1339-0101-1030	1339-0101-1031	1339-0101-1032
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13	15	18	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,2	15	17,3	5,55

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1033 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1034 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1035 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1036 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1033	1339-0101-1034	1339-0101-1035	1339-0101-1036
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	10	12	14
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,35	9,45	11,6	13,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1037 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1038 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1039 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1040 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1037	1339-0101-1038	1339-0101-1039	1339-0101-1040
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	15	18	20	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15	17,3	19,5	6,45

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1041 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1042 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1043 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1044 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1041	1339-0101-1042	1339-0101-1043	1339-0101-1044
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	11	13	15
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,4	10,8	13,1	15

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1045 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1046 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1047 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1048 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1045	1339-0101-1046	1339-0101-1047	1339-0101-1048
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	18	20	22	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	17,3	19,5	21,8	7,05

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1049 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1050 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1051 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1052 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1049	1339-0101-1050	1339-0101-1051	1339-0101-1052
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10	13	15	18
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,45	12,8	14,9	17,3

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1053 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1054 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1055 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 90 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1056 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1053	1339-0101-1054	1339-0101-1055	1339-0101-1056
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	20	23	25	9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	19,5	22,5	24,8	8,55

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1057 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1058 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1059 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1060 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1057	1339-0101-1058	1339-0101-1059	1339-0101-1060
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12	15	18	21
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,4	14,6	18	20,3

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1061 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1062 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1063 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 80 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1064 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1061	1339-0101-1062	1339-0101-1063	1339-0101-1064
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	24	27	31	10
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	23,3	26,3	30	9,6

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1065 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1066 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1067 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1068 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 50 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1065	1339-0101-1066	1339-0101-1067	1339-0101-1068
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13	17	21	24
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	12,9	16,5	20,3	23,3

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1069 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 60 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1070 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 70 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1071 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1072 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1069	1339-0101-1070	1339-0101-1071	1339-0101-1072
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	27	31	12	16
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	26,3	30	12	15,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1073 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-1074 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1075 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1076 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1420 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1073	1339-0101-1074	1339-0101-1075	1339-0101-1076
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	21	26	14	19
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	21	25,5	14	18,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1077 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1078 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1620 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1079 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1080 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 1840 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1077	1339-0101-1078	1339-0101-1079	1339-0101-1080
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16	21	18	24
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	15,8	21	18	24

*Продолжение таблицы 1339-0101-10*

1339-0101-1081 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1082 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 2020 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1081	1339-0101-1082
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	20	27
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>			
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	19,5	26,3

**Таблица 1339-0101-11 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей**

1339-0101-1101 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1102 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1103 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1104 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1101	1339-0101-1102	1339-0101-1103	1339-0101-1104
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1	0,1	0,2	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,11	0,12	0,18	0,22

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1105 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1106 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1107 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1108 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1105	1339-0101-1106	1339-0101-1107	1339-0101-1108
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,3	0,3	0,4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,24	0,29	0,32	0,38

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1109 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1110 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1111 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1112 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1109	1339-0101-1110	1339-0101-1111	1339-0101-1112
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4	0,5	0,7	0,5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,4	0,47	0,65	0,51

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1113 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1114 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1115 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1116 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1113	1339-0101-1114	1339-0101-1115	1339-0101-1116
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6	0,9	0,6	0,7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,6	0,84	0,57	0,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1117 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1118 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1119 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1120 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1117	1339-0101-1118	1339-0101-1119	1339-0101-1120
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	0,9	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,98	0,84	1,05	1,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1121 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1122 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1123 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1124 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1121	1339-0101-1122	1339-0101-1123	1339-0101-1124
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,91	1,05	1,47	1,89

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1125 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1126 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1127 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1128 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1125	1339-0101-1126	1339-0101-1127	1339-0101-1128
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	1	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,24	1,05	1,26	1,68

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1129 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1130 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1131 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1132 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1129	1339-0101-1130	1339-0101-1131	1339-0101-1132
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,17	2,66	1,05	1,26

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1133 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1134 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1135 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1136 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1133	1339-0101-1134	1339-0101-1135	1339-0101-1136
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,82	2,31	2,73	1,47

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1137 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-1138 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1139 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1140 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1137	1339-0101-1138	1339-0101-1139	1339-0101-1140
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1	2,66	3,29	1,68

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1141 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1142 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1143 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1144 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1141	1339-0101-1142	1339-0101-1143	1339-0101-1144
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	4	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,31	2,94	3,57	1,89

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1145 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1146 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1147 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1148 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1145	1339-0101-1146	1339-0101-1147	1339-0101-1148
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	4	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,66	3,36	4,13	2,24

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1149 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1150 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1151 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1152 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1149	1339-0101-1150	1339-0101-1151	1339-0101-1152
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	5	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,08	3,85	4,76	2,66

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1153 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1154 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1155 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1156 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1153	1339-0101-1154	1339-0101-1155	1339-0101-1156
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	6	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,5	4,41	5,39	2,87

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1157 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1158 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1159 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1160 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1157	1339-0101-1158	1339-0101-1159	1339-0101-1160
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	4	5	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,5	3,92	4,83	0,15

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1161 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1162 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1163 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1164 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1161	1339-0101-1162	1339-0101-1163	1339-0101-1164
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,3	0,3	0,4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,17	0,26	0,31	0,34

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1165 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1166 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1167 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1168 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1165	1339-0101-1166	1339-0101-1167	1339-0101-1168
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4	0,5	0,6	0,6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41	0,45	0,54	0,57

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1169 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1170 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1171 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1172 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1169	1339-0101-1170	1339-0101-1171	1339-0101-1172
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7	1	0,7	0,9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,67	0,93	0,73	0,86

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1173 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1174 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1175 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1176 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1173	1339-0101-1174	1339-0101-1175	1339-0101-1176
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	0,8	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2	0,82	1	1,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1177 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1178 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1179 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1180 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1177	1339-0101-1178	1339-0101-1179	1339-0101-1180
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	2	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2	1,5	2	1,3

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1181 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1182 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1183 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1184 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1181	1339-0101-1182	1339-0101-1183	1339-0101-1184
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,5	2,1	2,7	3,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1185 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-1186 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1187 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1188 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1185	1339-0101-1186	1339-0101-1187	1339-0101-1188
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,5	1,8	2,4	3,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1189 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1190 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1191 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1192 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1189	1339-0101-1190	1339-0101-1191	1339-0101-1192
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,8	1,5	1,8	2,6

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1193 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1194 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1195 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1196 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1193	1339-0101-1194	1339-0101-1195	1339-0101-1196
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3	3,9	2,1	3

*Продолжение таблицы 1339-0101-11*

1339-0101-1197 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1198 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1197	1339-0101-1198
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>			
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,8	4,7

**Таблица 1339-0101-12 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей**

1339-0101-1201 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1202 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1203 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1204 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1201	1339-0101-1202	1339-0101-1203	1339-0101-1204
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,4	3,3	4,2	5,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1205 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1206 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1207 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1208 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1205	1339-0101-1206	1339-0101-1207	1339-0101-1208
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	5	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,7	3,8	4,8	5,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1209 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1210 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1211 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1212 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1209	1339-0101-1210	1339-0101-1211	1339-0101-1212
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,2	4,4	5,5	6,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1213 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1214 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1215 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1216 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1213	1339-0101-1214	1339-0101-1215	1339-0101-1216
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	6	8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,8	5	6,3	7,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1217 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1218 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1219 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1220 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1217	1339-0101-1218	1339-0101-1219	1339-0101-1220
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,1	5	5,6	6,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1221 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1222 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1223 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1224 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1221	1339-0101-1222	1339-0101-1223	1339-0101-1224
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3	0,3	0,5	0,5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,26	0,29	0,44	0,53

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1225 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1226 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1227 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1228 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1225	1339-0101-1226	1339-0101-1227	1339-0101-1228
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6	0,7	0,8	0,9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,58	0,7	0,77	0,92

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1229 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1230 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1231 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1232 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1229	1339-0101-1230	1339-0101-1231	1339-0101-1232
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	1	2	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,97	1,14	1,58	1,24

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1233 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-1234 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1235 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1236 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1233	1339-0101-1234	1339-0101-1235	1339-0101-1236
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,46	2,04	1,39	1,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1237 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1238 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1239 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1240 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1237	1339-0101-1238	1339-0101-1239	1339-0101-1240
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,38	2,04	2,55	3,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1241 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1242 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1243 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1244 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1241	1339-0101-1242	1339-0101-1243	1339-0101-1244
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,21	2,55	3,57	4,59

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1245 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1246 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1247 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1248 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1245	1339-0101-1246	1339-0101-1247	1339-0101-1248
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	3	3	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,44	2,55	3,06	4,08

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1249 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1250 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1251 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1252 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1249	1339-0101-1250	1339-0101-1251	1339-0101-1252
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	7	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,27	6,46	2,55	3,06

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1253 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1254 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1255 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1256 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1253	1339-0101-1254	1339-0101-1255	1339-0101-1256
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	6	7	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,42	5,61	6,63	3,57

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1257 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1258 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1259 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1260 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1257	1339-0101-1258	1339-0101-1259	1339-0101-1260
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	7	8	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,1	6,46	7,99	4,08

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1261 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1262 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1263 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1264 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1261	1339-0101-1262	1339-0101-1263	1339-0101-1264
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7	9	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,61	7,14	8,67	4,59

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1265 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1266 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1267 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1268 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1265	1339-0101-1266	1339-0101-1267	1339-0101-1268
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	8	10	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,46	8,16	10	5,44

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1269 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1270 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1271 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1272 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1269	1339-0101-1270	1339-0101-1271	1339-0101-1272
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	10	12	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,48	9,35	11,6	6,46

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1273 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1274 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1275 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1276 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1273	1339-0101-1274	1339-0101-1275	1339-0101-1276
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	11	13	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,5	10,7	13,1	6,97

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1277 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1278 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1279 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1280 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1277	1339-0101-1278	1339-0101-1279	1339-0101-1280
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	10	12	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,5	9,52	11,7	0,22

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1281 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-1282 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1283 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1284 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1281	1339-0101-1282	1339-0101-1283	1339-0101-1284
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,4	0,4	0,5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,24	0,35	0,41	0,49

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1285 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1286 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1287 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1288 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1285	1339-0101-1286	1339-0101-1287	1339-0101-1288
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6	0,7	0,8	0,8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,58	0,65	0,76	0,79

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1289 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1290 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1291 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1292 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1289	1339-0101-1290	1339-0101-1291	1339-0101-1292
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	1	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,96	1,28	1,04	1,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1293 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1294 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1295 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1296 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1293	1339-0101-1294	1339-0101-1295	1339-0101-1296
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	1	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,6	1,2	1,44	1,92

*Продолжение таблицы 1339-0101-12*

1339-0101-1297 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1298 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1299 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1297	1339-0101-1298	1339-0101-1299
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>				
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,68	2,08	2,72

**Таблица 1339-0101-13 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей**

1339-0101-1301 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1302 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1303 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1304 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1301	1339-0101-1302	1339-0101-1303	1339-0101-1304
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,76	2,08	2,8	3,68

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1305 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1306 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1307 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1308 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1305	1339-0101-1306	1339-0101-1307	1339-0101-1308
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,4	2,08	2,56	3,28

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1309 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1310 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1311 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1312 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1309	1339-0101-1310	1339-0101-1311	1339-0101-1312
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,32	5,28	2,16	2,64
--------------	-------------------------	--------	------	------	------	------

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1313 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1314 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1315 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1316 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1313	1339-0101-1314	1339-0101-1315	1339-0101-1316
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	6	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,6	4,64	5,52	3,04

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1317 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1318 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1319 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1320 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1317	1339-0101-1318	1339-0101-1319	1339-0101-1320
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	5	7	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,16	5,36	6,56	3,44

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1321 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1322 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1323 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1324 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1321	1339-0101-1322	1339-0101-1323	1339-0101-1324
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	6	7	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	4,64	6	7,2	3,92
--------------	-------------------------	--------	------	---	-----	------

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1325 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1326 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1327 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1328 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1325	1339-0101-1326	1339-0101-1327	1339-0101-1328
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	7	9	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,28	6,8	8,4	4,56

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1329 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1330 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-1331 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1332 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1329	1339-0101-1330	1339-0101-1331	1339-0101-1332
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	8	10	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,16	7,92	9,6	5,36

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1333 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1334 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1335 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1336 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1333	1339-0101-1334	1339-0101-1335	1339-0101-1336
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	9	11	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,96	8,8	10,8	5,92
--------------	-------------------------	--------	------	-----	------	------

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1337 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1338 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1339 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1340 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1337	1339-0101-1338	1339-0101-1339	1339-0101-1340
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	8	10	0,3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,12	8	10	0,27

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1341 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1342 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1343 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1344 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1341	1339-0101-1342	1339-0101-1343	1339-0101-1344
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3	0,5	0,5	0,5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,3	0,44	0,51	0,61

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1345 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1346 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1347 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1348 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1345	1339-0101-1346	1339-0101-1347	1339-0101-1348
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7	0,8	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,72	0,81	0,95	0,99
--------------	-------------------------	--------	------	------	------	------

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1349 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1350 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1351 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1352 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1349	1339-0101-1350	1339-0101-1351	1339-0101-1352
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,2	1,6	1,3	1,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1353 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1354 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1355 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1356 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1353	1339-0101-1354	1339-0101-1355	1339-0101-1356
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2	1,5	1,8	2,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1357 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1358 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1359 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1360 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1357	1339-0101-1358	1339-0101-1359	1339-0101-1360
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	3	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,1	2,6	3,4	2,2
--------------	-------------------------	--------	-----	-----	-----	-----

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1361 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1362 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1363 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1364 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1361	1339-0101-1362	1339-0101-1363	1339-0101-1364
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	5	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,6	3,5	4,6	5,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1365 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1366 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1367 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1368 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1365	1339-0101-1366	1339-0101-1367	1339-0101-1368
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	3	4	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,6	3,2	4,1	5,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1369 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1370 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1371 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1372 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1369	1339-0101-1370	1339-0101-1371	1339-0101-1372
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	3	3	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,6	2,7	3,3	4,5
--------------	-------------------------	--------	-----	-----	-----	-----

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1373 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1374 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1375 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1376 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1373	1339-0101-1374	1339-0101-1375	1339-0101-1376
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	7	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,8	6,9	3,8	5,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1377 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1378 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-1379 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1380 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1377	1339-0101-1378	1339-0101-1379	1339-0101-1380
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	8	4	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,7	8,2	4,3	5,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1381 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1382 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1383 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1384 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1381	1339-0101-1382	1339-0101-1383	1339-0101-1384
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	9	5	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,5	9	4,9	6,6
--------------	-------------------------	--------	-----	---	-----	-----

*Продолжение таблицы 1339-0101-13*

1339-0101-1385 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1386 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1385	1339-0101-1386
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	11
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>			
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,5	10,5

**Таблица 1339-0101-14 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей**

1339-0101-1401 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1402 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1403 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1404 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1401	1339-0101-1402	1339-0101-1403	1339-0101-1404
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	6	8	10	12
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	5,7	7,7	9,9	12

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1405 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1406 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1407 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1408 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1405	1339-0101-1406	1339-0101-1407	1339-0101-1408
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	9	11	14
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,7	8,7	11	13,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1409 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 720 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1410 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1411 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1412 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1409	1339-0101-1410	1339-0101-1411	1339-0101-1412
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	9	10	13
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,4	8,9	10	12,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1413 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1414 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1415 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1416 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1413	1339-0101-1414	1339-0101-1415	1339-0101-1416
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4	0,5	0,7	0,8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,41	0,45	0,66	0,77

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1417 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1418 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1419 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1420 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1417	1339-0101-1418	1339-0101-1419	1339-0101-1420
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9	1	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,92	1,08	1,22	1,43

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1421 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1422 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1423 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1424 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1421	1339-0101-1422	1339-0101-1423	1339-0101-1424
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,49	1,8	2,4	1,95

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1425 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1426 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 102-114 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1427 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1428 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1425	1339-0101-1426	1339-0101-1427	1339-0101-1428
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	3	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	2,25	3	2,25	2,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1429 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 121-133 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1430 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1431 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1432 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 159-194 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1429	1339-0101-1430	1339-0101-1431	1339-0101-1432
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	3	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,6	3,15	3,9	5,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1433 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1434 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1435 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1436 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1433	1339-0101-1434	1339-0101-1435	1339-0101-1436
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3	4	5	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	3,3	3,9	5,25	6,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1437 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 219-245 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-1438 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1439 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1440 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1437	1339-0101-1438	1339-0101-1439	1339-0101-1440
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	4	5	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,25	3,9	4,8	6,15

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1441 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1442 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 273-299 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1443 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1444 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1441	1339-0101-1442	1339-0101-1443	1339-0101-1444
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	10	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	8,1	9,9	4,05	4,95

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1445 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1446 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1447 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 325 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1448 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1445	1339-0101-1446	1339-0101-1447	1339-0101-1448
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	7	9	11	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	6,75	8,7	10,4	5,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1449 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1450 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1451 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1452 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1449	1339-0101-1450	1339-0101-1451	1339-0101-1452
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	8	10	13	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	7,8	10,1	12,3	6,45

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1453 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1454 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1455 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 402-426 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1456 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1453	1339-0101-1454	1339-0101-1455	1339-0101-1456
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	9	11	14	8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозащитные	маш.-ч	8,7	11,3	13,5	7,35

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1457 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1458 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1459 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 465-480 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1460 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1457	1339-0101-1458	1339-0101-1459	1339-0101-1460
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10	13	16	9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозащитные	маш.-ч	9,9	12,8	15,8	8,55

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1461 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1462 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1463 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 500-560 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1464 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1461	1339-0101-1462	1339-0101-1463	1339-0101-1464
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	12	15	18	10
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	11,6	14,9	18	10,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1465 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1466 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 30 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1467 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 600-630 мм, толщина стенки до 40 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1468 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 720 мм, толщина стенки 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1465	1339-0101-1466	1339-0101-1467	1339-0101-1468
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	13	17	21	11
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,1	16,5	20,3	11,1

*Продолжение таблицы 1339-0101-14*

1339-0101-1469 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 820-860 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1470 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей диаметром 920-980 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1471 Трубопровод из высоколегированных коррозионностойких сталей 1020-1220 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1469	1339-0101-1470	1339-0101-1471
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	14	15	19
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>				
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	13,4	15	18,8

**Таблица 1339-0101-15 Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей**

1339-0101-1501 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1502 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1503 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1504 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1501	1339-0101-1502	1339-0101-1503	1339-0101-1504
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,2	0,2	0,3	0,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-15*

1339-0101-1505 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1506 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1507 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1508 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1505	1339-0101-1506	1339-0101-1507	1339-0101-1508
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,4	0,5	0,5	0,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-15*

1339-0101-1509 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1510 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1511 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1512 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1509	1339-0101-1510	1339-0101-1511	1339-0101-1512
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,6	0,7	0,7	0,8

*Продолжение таблицы 1339-0101-15*

1339-0101-1513 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1514 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 3 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1515 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 22 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1516 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1513	1339-0101-1514	1339-0101-1515	1339-0101-1516
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	1	0,3	0,4	0,6

*Продолжение таблицы 1339-0101-15*

1339-0101-1517 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 25-36 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1518 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1519 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва



1339-0101-1520 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 38-48 мм, толщина стенки до 12 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1517	1339-0101-1518	1339-0101-1519	1339-0101-1520
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,7	0,6	0,8	0,9

*Продолжение таблицы 1339-0101-15*

1339-0101-1521 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 4 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1522 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 8 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1523 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 50-63 мм, толщина стенки до 14 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1524 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 6 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1521	1339-0101-1522	1339-0101-1523	1339-0101-1524
007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	0,9	1	1	1

*Продолжение таблицы 1339-0101-15*

1339-0101-1525 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 10 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

1339-0101-1526 Трубопровод из углеродистых и легированных сталей диаметром 70-89 мм, толщина стенки до 20 мм. Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны, со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1525	1339-0101-1526
------------	-------------------------------	----------	----------------	----------------

007-0130	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3)	чел.-ч	1	2
----------	---	--------	---	---

**Таблица 1339-0101-16 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей**

1339-0101-1601 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1602 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1603 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1604 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1601	1339-0101-1602	1339-0101-1603	1339-0101-1604
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1	0,1	0,1	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,07	0,1	0,13	0,16

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1605 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1606 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1607 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1608 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1605	1339-0101-1606	1339-0101-1607	1339-0101-1608
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,1	0,2	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,19	0,1	0,15	0,2

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1609 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1610 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1611 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1612 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1609	1339-0101-1610	1339-0101-1611	1339-0101-1612
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3	0,3	0,1	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,24	0,29	0,12	0,17
--------------	-------------------------	--------	------	------	------	------

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1613 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1614 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1615 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1616 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м<sup>2</sup>*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1613	1339-0101-1614	1339-0101-1615	1339-0101-1616
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,3	0,3	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,22	0,27	0,32	6,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1617 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м²*

1339-0101-1618 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м²*

1339-0101-1619 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1620 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1617	1339-0101-1618	1339-0101-1619	1339-0101-1620
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	10	11	0,1	0,1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1617	1339-0101-1618	1339-0101-1619	1339-0101-1620
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	9,6	11	0,1	0,14

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1621 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1622 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1623 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1624 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1621	1339-0101-1622	1339-0101-1623	1339-0101-1624
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,2	0,3	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,19	0,24	0,29	0,15

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1625 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1626 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1627 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1628 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1625	1339-0101-1626	1339-0101-1627	1339-0101-1628
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,3	0,4	0,5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,21	0,29	0,36	0,44

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1629 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1630 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1631 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1632 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1629	1339-0101-1630	1339-0101-1631	1339-0101-1632
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,2	0,3	0,4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,17	0,24	0,32	0,41

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1633 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1634 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м<sup>2</sup>*

1339-0101-1635 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м<sup>2</sup>*

1339-0101-1636 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м<sup>2</sup>*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1633	1339-0101-1634	1339-0101-1635	1339-0101-1636
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5	10	15	17



*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1633	1339-0101-1634	1339-0101-1635	1339-0101-1636
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,48	9,6	14,5	16,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1637 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1638 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1639 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1640 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1637	1339-0101-1638	1339-0101-1639	1339-0101-1640
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,2	0,2	0,3	0,4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,16	0,24	0,32	0,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1641 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1642 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1643 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1644 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1641	1339-0101-1642	1339-0101-1643	1339-0101-1644
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,5	0,2	0,4	0,5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,48	0,24	0,36	0,48

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1645 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1646 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1647 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1648 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1645	1339-0101-1646	1339-0101-1647	1339-0101-1648
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6	0,7	0,3	0,4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,6	0,72	0,27	0,41

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1649 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1650 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1651 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1652 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м²*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1649	1339-0101-1650	1339-0101-1651	1339-0101-1652
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6	0,7	0,8	16
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1649	1339-0101-1650	1339-0101-1651	1339-0101-1652
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,54	0,68	0,82	16

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1653 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель:* м<sup>2</sup>

1339-0101-1654 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель:* м<sup>2</sup>

1339-0101-1655 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

*Измеритель:* м длины зачистки

1339-0101-1656 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

*Измеритель:* м длины зачистки

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1653	1339-0101-1654	1339-0101-1655	1339-0101-1656
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	24	29	0,4	0,5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	24	28	0,35	0,52

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1657 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1658 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1659 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1660 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1657	1339-0101-1658	1339-0101-1659	1339-0101-1660
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,7	0,9	1	0,5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,7	0,87	1,1	0,52

*Продолжение таблицы 1339-0101-16*

1339-0101-1661 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1662 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1663 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1664 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1661	1339-0101-1662	1339-0101-1663	1339-0101-1664
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8	1	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1661	1339-0101-1662	1339-0101-1663	1339-0101-1664
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,78	1,1	1,3	1,6

## Продолжение таблицы 1339-0101-16

1339-0101-1665 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1666 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1667 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1668 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

Измеритель: м длины зачистки

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1665	1339-0101-1666	1339-0101-1667	1339-0101-1668
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6	0,9	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,59	0,88	1,2	1,5

## Продолжение таблицы 1339-0101-16

1339-0101-1669 Конструкции и оборудование из углеродистых и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

Измеритель: м длины зачистки

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1669
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>		
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,8

**Таблица 1339-0101-17 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм ((3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва**

1339-0101-1701 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1702 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1703 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1704 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1701	1339-0101-1702	1339-0101-1703	1339-0101-1704
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,1	0,2	0,2	0,3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,11	0,17	0,22	0,28

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1705 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1706 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1707 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1708 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1705	1339-0101-1706	1339-0101-1707	1339-0101-1708
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3	0,2	0,3	0,3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,33	0,17	0,26	0,33

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1709 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1710 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1711 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1712 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1709	1339-0101-1710	1339-0101-1711	1339-0101-1712
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4	0,5	0,2	0,3



## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1709	1339-0101-1710	1339-0101-1711	1339-0101-1712
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,42	0,5	0,19	0,29

## Продолжение таблицы 1339-0101-17

1339-0101-1713 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

*Измеритель:* м длины зачистки

1339-0101-1714 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

*Измеритель:* м длины зачистки

1339-0101-1715 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

*Измеритель:* м длины зачистки

1339-0101-1716 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель:* м<sup>2</sup>

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1713	1339-0101-1714	1339-0101-1715	1339-0101-1716
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,4	0,5	0,6	11
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1713	1339-0101-1714	1339-0101-1715	1339-0101-1716
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,37	0,48	0,56	11

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1717 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель:* м<sup>2</sup>

1339-0101-1718 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V 3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель:* м<sup>2</sup>

1339-0101-1719 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

*Измеритель:* м длины зачистки

1339-0101-1720 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

*Измеритель:* м длины зачистки

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1717	1339-0101-1718	1339-0101-1719	1339-0101-1720
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	16	19	0,2	0,2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1717	1339-0101-1718	1339-0101-1719	1339-0101-1720
343-202-0401	Машины электрозащитные	маш.-ч	16	19	0,17	0,24

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1721 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1722 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1723 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1724 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1721	1339-0101-1722	1339-0101-1723	1339-0101-1724
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3	0,4	0,5	0,3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозащитные	маш.-ч	0,33	0,41	0,5	0,26

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1725 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1726 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1727 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1728 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1725	1339-0101-1726	1339-0101-1727	1339-0101-1728
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3	0,5	0,6	0,8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,32	0,5	0,62	0,75

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1729 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1730 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1731 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1732 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1729	1339-0101-1730	1339-0101-1731	1339-0101-1732
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3	0,4	0,6	0,7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,29	0,41	0,56	0,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1733 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1734 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м<sup>2</sup>*

1339-0101-1735 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м<sup>2</sup>*

1339-0101-1736 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м<sup>2</sup>*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1733	1339-0101-1734	1339-0101-1735	1339-0101-1736
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9	17	24	29
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1733	1339-0101-1734	1339-0101-1735	1339-0101-1736
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,85	16,5	24	28

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1737 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1738 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1739 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1740 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1737	1339-0101-1738	1339-0101-1739	1339-0101-1740
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,3	0,4	0,6	0,7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,27	0,41	0,54	0,68

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1741 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1742 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1743 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1744 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1741	1339-0101-1742	1339-0101-1743	1339-0101-1744
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,8	0,4	0,6	0,8
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,81	0,41	0,62	0,81

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1745 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1746 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1747 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1748 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1745	1339-0101-1746	1339-0101-1747	1339-0101-1748
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	1	0,5	0,7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1	1,2	0,46	0,7

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1749 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1750 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1751 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1752 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки нижнее, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м<sup>2</sup>*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1749	1339-0101-1750	1339-0101-1751	1339-0101-1752
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9	1	1	28



*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1749	1339-0101-1750	1339-0101-1751	1339-0101-1752
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,92	1,2	1,4	27

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1753 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м<sup>2</sup>*

1339-0101-1754 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V 5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки потолочное, ширина зачистки свыше 30 мм

*Измеритель: м<sup>2</sup>*

1339-0101-1755 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 10 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

1339-0101-1756 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 15 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1753	1339-0101-1754	1339-0101-1755	1339-0101-1756
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	41	47	0,6	0,9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	40	46	0,56	0,83

## Продолжение таблицы 1339-0101-17

1339-0101-1757 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1758 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1759 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки нижнее, ширина зачистки до 30 мм

1339-0101-1760 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 10 мм

Измеритель: м длины зачистки

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1757	1339-0101-1758	1339-0101-1759	1339-0101-1760
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	1	2	0,9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,1	1,4	1,7	0,83

## Продолжение таблицы 1339-0101-17

1339-0101-1761 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1762 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1763 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 25 мм

1339-0101-1764 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки вертикальное, ширина зачистки до 30 мм

Измеритель: м длины зачистки

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1761	1339-0101-1762	1339-0101-1763	1339-0101-1764
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	2	3

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1761	1339-0101-1762	1339-0101-1763	1339-0101-1764
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	1,3	1,7	2,1	2,5

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1765 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 10 мм

1339-0101-1766 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 15 мм

1339-0101-1767 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 20 мм

1339-0101-1768 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 25 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1765	1339-0101-1766	1339-0101-1767	1339-0101-1768
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
343-202-0401	Машины электрозачистные	маш.-ч	0,94	1,4	1,9	2,4

*Продолжение таблицы 1339-0101-17*

1339-0101-1769 Конструкции и оборудование из высоколегированных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения, положение зачистки потолочное, ширина зачистки до 30 мм

*Измеритель: м длины зачистки*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1769
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>		

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1769
343-202-0401	Машины электрозащитные	маш.-ч	2,9

**Таблица 1339-0101-18 Зачистка механизированная мест под стилоскопирование**

1339-0101-1801 Места под стилоскопирование. Зачистка механизированная, положение зачистки нижнее

1339-0101-1802 Места под стилоскопирование. Зачистка механизированная, положение зачистки вертикальное

1339-0101-1803 Места под стилоскопирование. Зачистка механизированная, положение зачистки потолочное

*Измеритель: место*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1801	1339-0101-1802	1339-0101-1803
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,11	0,16	0,29
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>				
343-202-0401	Машины электрозащитные	маш.-ч	0,11	0,155	0,28

**Таблица 1339-0101-19 Зачистка механизированная мест под испытания на твердость**

1339-0101-1901 Места под испытания на твердость. Зачистка механизированная

*Измеритель: место*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0101-1901
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,59
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>		
343-202-0401	Машины электрозащитные	маш.-ч	0,58

**ПОДРАЗДЕЛ 1339-02 Контроль монтажных сварных соединений неразрушающими методами**  
**ГРУППА 1339-0201 Контроль монтажных сварных соединений неразрушающими методами**  
**Таблица 1339-0201-01 Контроль внешним осмотром и измерением**

1339-0201-0101 Трубопроводы, диаметр до 28 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0102 Трубопроводы, диаметр до 60 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0103 Трубопроводы, диаметр до 108 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0104 Трубопроводы, диаметр до 219 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0101	1339-0201-0102	1339-0201-0103	1339-0201-0104
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,08	0,1	0,1	0,2

*Продолжение таблицы 1339-0201-01*

1339-0201-0105 Трубопроводы, диаметр до 273 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0106 Трубопроводы, диаметр до 377 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0107 Трубопроводы, диаметр до 465 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0108 Трубопроводы, диаметр до 530 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0105	1339-0201-0106	1339-0201-0107	1339-0201-0108
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,2	0,3	0,3	0,3

*Продолжение таблицы 1339-0201-01*

1339-0201-0109 Трубопроводы, диаметр до 680 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0110 Трубопроводы, диаметр до 720 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0111 Трубопроводы, диаметр до 820 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0112 Трубопроводы, диаметр до 920 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0109	1339-0201-0110	1339-0201-0111	1339-0201-0112
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,4	0,4	0,5	0,5

*Продолжение таблицы 1339-0201-01*

1339-0201-0113 Трубопроводы, диаметр до 1020 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0114 Трубопроводы, диаметр до 1220 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0115 Трубопроводы, диаметр до 1320 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0116 Трубопроводы, диаметр до 1520 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0113	1339-0201-0114	1339-0201-0115	1339-0201-0116
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,6	0,7	0,8	0,9

*Продолжение таблицы 1339-0201-01*

1339-0201-0117 Трубопроводы, диаметр до 1620 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0118 Трубопроводы, диаметр до 1820 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0119 Трубопроводы, диаметр до 2020 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений  
 1339-0201-0120 Трубопроводы, диаметр до 2220 мм. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0117	1339-0201-0118	1339-0201-0119	1339-0201-0120
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,9	1	1	1

*Продолжение таблицы 1339-0201-01*

1339-0201-0121 Стержни арматурные. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений

*Измеритель: м шва*

1339-0201-0122 Оборудование и закладные детали. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений с одной стороны

*Измеритель: м шва*

1339-0201-0123 Оборудование и закладные детали. Контроль внешним осмотром и измерением сварных соединений с двух сторон

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0121	1339-0201-0122	1339-0201-0123
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,1	0,2	0,1

**Таблица 1339-0201-02 Осмотр перископный сварных соединений трубопроводов**

1339-0201-0201 Трубопроводы, диаметр до 25 мм. Осмотр перископный сварных соединений

1339-0201-0202 Трубопроводы, диаметр до 60 мм. Осмотр перископный сварных соединений

1339-0201-0203 Трубопроводы, диаметр до 108 мм. Осмотр перископный сварных соединений

1339-0201-0204 Трубопроводы, диаметр до 159 мм. Осмотр перископный сварных соединений

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0201	1339-0201-0202	1339-0201-0203	1339-0201-0204
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	2	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-1101	Перископы	маш.-ч	0,95	1,05	1,35	1,5

*Продолжение таблицы 1339-0201-02*

1339-0201-0205 Трубопроводы, диаметр до 273 мм. Осмотр перископный сварных соединений

1339-0201-0206 Трубопроводы, диаметр до 377 мм. Осмотр перископный сварных соединений

1339-0201-0207 Трубопроводы, диаметр до 478 мм. Осмотр перископный сварных соединений

1339-0201-0208 Трубопроводы, диаметр до 550 мм. Осмотр перископный сварных соединений

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0205	1339-0201-0206	1339-0201-0207	1339-0201-0208
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	4	5	6	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-1101	Перископы	маш.-ч	2	2,5	3	3,4

Таблица 1339-0201-03 Стилоскопирование

1339-0201-0301 Металл, содержащий легирующих элементов до 6. Стилоскопирование

1339-0201-0302 Металл, содержащий легирующих элементов свыше 6. Стилоскопирование

*Измеритель: анализ*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0301	1339-0201-0302
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,2	0,24
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>			
315-203-0801	Стилоскопы универсальные	маш.-ч	0,1	0,12

Таблица 1339-0201-04 Цветная дефектоскопия

1339-0201-0401 Трубопроводы, диаметром до 22 мм. Контроль

1339-0201-0402 Трубопроводы, диаметром до 38 мм. Контроль

1339-0201-0403 Трубопроводы, диаметром до 63 мм. Контроль

1339-0201-0404 Трубопроводы, диаметром до 89 мм. Контроль

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0401	1339-0201-0402	1339-0201-0403	1339-0201-0404
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,2	0,3	0,4	0,4
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00001	0,00001	0,00002	0,00003
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,001	0,002	0,003	0,005
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,035	0,06	0,1	0,15
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,002	0,004	0,006	0,009



*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0401	1339-0201-0402	1339-0201-0403	1339-0201-0404
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,00007	0,00012	0,0002	0,00029

*Продолжение таблицы 1339-0201-04*

1339-0201-0405 Трубопроводы, диаметром до 114 мм. Контроль

1339-0201-0406 Трубопроводы, диаметром до 133 мм. Контроль

1339-0201-0407 Трубопроводы, диаметром до 194 мм. Контроль

1339-0201-0408 Трубопроводы, диаметром до 245 мм. Контроль

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0405	1339-0201-0406	1339-0201-0407	1339-0201-0408
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,5	0,6	0,7	0,9
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00004	0,00004	0,00006	0,00008
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,006	0,007	0,01	0,013
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,18	0,21	0,31	0,39
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,01	0,013	0,018	0,023
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,00036	0,00042	0,00061	0,00077

*Продолжение таблицы 1339-0201-04*

1339-0201-0409 Трубопроводы, диаметром до 299 мм. Контроль

1339-0201-0410 Трубопроводы, диаметром до 325 мм. Контроль

1339-0201-0411 Трубопроводы, диаметром до 377 мм. Контроль

1339-0201-0412 Трубопроводы, диаметром до 480 мм. Контроль

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0409	1339-0201-0410	1339-0201-0411	1339-0201-0412
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	1	1	1	2
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00009	0,0001	0,00012	0,00002
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,016	0,017	0,02	0,026
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,47	0,51	0,59	0,76
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,028	0,031	0,035	0,045
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,00094	0,001	0,0012	0,0015

*Продолжение таблицы 1339-0201-04*

1339-0201-0413 Трубопроводы, диаметром до 560 мм. Контроль

1339-0201-0414 Трубопроводы, диаметром до 630 мм. Контроль

1339-0201-0415 Трубопроводы, диаметром до 720 мм. Контроль

1339-0201-0416 Трубопроводы, диаметром до 860 мм. Контроль

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0413	1339-0201-0414	1339-0201-0415	1339-0201-0416
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	2	2	3	3
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00018	0,0002	0,00023	0,00027
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,03	0,034	0,038	0,046
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,88	0,99	1,13	1,35
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,053	0,059	0,068	0,081
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,0018	0,002	0,0023	0,0027

*Продолжение таблицы 1339-0201-04*

1339-0201-0417 Трубопроводы, диаметром до 930 мм. Контроль

*Измеритель: стык*

1339-0201-0418 Трубопроводы, диаметром до 1020 мм. Контроль

*Измеритель: стык*

1339-0201-0419 Трубопроводы, диаметром до 1220 мм. Контроль

*Измеритель: стык*

1339-0201-0420 Конструкции и оборудование. Контроль, положение сварного соединения вертикальное и горизонтальное

*Измеритель: м²*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0417	1339-0201-0418	1339-0201-0419	1339-0201-0420
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	4	4	4	8
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00029	0,00032	0,00038	0,0001
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,05	0,054	0,065	0,017
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	1,46	1,6	1,92	0,5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,088	0,096	0,11	0,03
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,0029	0,0032	0,0038	0,001

*Продолжение таблицы 1339-0201-04*

1339-0201-0421 Конструкции и оборудование. Контроль, положение сварного соединения потолочное

*Измеритель: м²*

1339-0201-0422 Места сварки трактов. Контроль, положение сварного соединения нижнее

*Измеритель: стык*

1339-0201-0423 Места сварки трактов. Контроль, положение сварного соединения потолочное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0421	1339-0201-0422	1339-0201-0423
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	14	1	2

## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0421	1339-0201-0422	1339-0201-0423
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>				
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0001	0,0001	0,0001
261-107-0379	Жидкость индикаторная	л	0,017	0,017	0,017
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,5	0,5	0,5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,03	0,03	0,03
261-107-0965	Порошок моющий ГОСТ 25644-96	кг	0,001	0,001	0,001

Таблица 1339-0201-05 Ультразвуковая дефектоскопия

1339-0201-0501 Трубопровод, диаметр 36 мм, толщина стенки до 8 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0502 Трубопровод, диаметр 65 мм, толщина стенки до 8 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0503 Трубопровод, диаметр 65 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0504 Трубопровод, диаметр 89 мм, толщина стенки до 8 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0501	1339-0201-0502	1339-0201-0503	1339-0201-0504
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,3	0,4	0,5	0,5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,15	0,2	0,24	0,24
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00002	0,00004	0,00004	0,00006
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,026	0,051	0,051	0,07
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

Продолжение таблицы 1339-0201-05

1339-0201-0505 Трубопровод, диаметр 89 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0506 Трубопровод, диаметр 89 мм, толщина стенки до 24 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0507 Трубопровод, диаметр 114 мм, толщина стенки до 8 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0508 Трубопровод, диаметр 114 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0505	1339-0201-0506	1339-0201-0507	1339-0201-0508
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,6	0,7	0,7	0,7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,3	0,35	0,34	0,37
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00006	0,00006	0,00007	0,00007
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,07	0,07	0,089	0,089
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0509 Трубопровод, диаметр 114 мм, толщина стенки до 28 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0510 Трубопровод, диаметр 194 мм, толщина стенки до 8 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0511 Трубопровод, диаметр 194 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0512 Трубопровод, диаметр 194 мм, толщина стенки до 24 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0509	1339-0201-0510	1339-0201-0511	1339-0201-0512
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	0,8	0,8	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,39	0,4	0,5	0,8
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00007	0,00012	0,00012	0,00012
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,089	0,15	0,15	0,15
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

## Продолжение таблицы 1339-0201-05

1339-0201-0513 Трубопровод, диаметр 194 мм, толщина стенки до 45 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0514 Трубопровод, диаметр 299 мм, толщина стенки до 8 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0515 Трубопровод, диаметр 299 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0516 Трубопровод, диаметр 299 мм, толщина стенки до 24 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0513	1339-0201-0514	1339-0201-0515	1339-0201-0516
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,85	0,6	0,75	0,9
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00012	0,00018	0,00018	0,00018
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,15	0,24	0,24	0,24
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0513	1339-0201-0514	1339-0201-0515	1339-0201-0516
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0517 Трубопровод, диаметр 299 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0518 Трубопровод, диаметр 299 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0519 Трубопровод, диаметр 299 мм, толщина стенки до 80 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0520 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 8 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0517	1339-0201-0518	1339-0201-0519	1339-0201-0520
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2	3	5	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1	1,7	2,35	0,8
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00018	0,00018	0,00018	0,00024
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,24	0,24	0,24	0,3
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0521 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0522 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 24 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0523 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0524 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0521	1339-0201-0522	1339-0201-0523	1339-0201-0524
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2	2	3	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1	1,15	1,35	2,1
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00024	0,00024	0,00024	0,00024
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,3	0,3	0,3	0,3
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0525 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 80 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0526 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 8 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0527 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0528 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 24 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное



Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0525	1339-0201-0526	1339-0201-0527	1339-0201-0528
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	6	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3	1	1,25	1,45
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00024	0,00029	0,00029	0,00029
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,3	0,37	0,37	0,37
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

Продолжение таблицы 1339-0201-05

1339-0201-0529 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0530 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0531 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 90 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0532 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 8 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0529	1339-0201-0530	1339-0201-0531	1339-0201-0532
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3	5	7	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,6	2,65	3,55	1,2
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00029	0,00029	0,00029	0,00034
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,37	0,37	0,37	0,44
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0529	1339-0201-0530	1339-0201-0531	1339-0201-0532
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0533 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0534 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 24 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0535 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0536 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0533	1339-0201-0534	1339-0201-0535	1339-0201-0536
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3	3	4	6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,5	1,65	1,9	3,1
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00034	0,00034	0,00034	0,00034
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,44	0,44	0,44	0,44
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0537 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 90 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0538 Трубопровод, диаметр 720 мм, толщина стенки до 8 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0539 Трубопровод, диаметр 720 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0540 Трубопровод, диаметр 720 мм, толщина стенки до 24 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0537	1339-0201-0538	1339-0201-0539	1339-0201-0540
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	8	3	4	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	4,1	1,45	1,8	1,95
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00034	0,00045	0,00045	0,00045
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,44	0,57	0,57	0,57
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0541 Трубопровод, диаметр 720 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0542 Трубопровод, диаметр 720 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0543 Трубопровод, диаметр 720 мм, толщина стенки до 90 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0544 Трубопровод, диаметр 920 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0541	1339-0201-0542	1339-0201-0543	1339-0201-0544
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	5	8	10	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,3	3,75	5	2,15
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00045	0,00045	0,00045	0,00058
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,57	0,57	0,57	0,72
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

## Продолжение таблицы 1339-0201-05

1339-0201-0545 Трубопровод, диаметр 920 мм, толщина стенки до 24 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0546 Трубопровод, диаметр 920 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0547 Трубопровод, диаметр 920 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0548 Трубопровод, диаметр 920 мм, толщина стенки до 90 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0545	1339-0201-0546	1339-0201-0547	1339-0201-0548
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	5	7	9	12
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,35	2,75	4,45	6
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00058	0,00058	0,00058	0,00058
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,72	0,72	0,72	0,72
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0545	1339-0201-0546	1339-0201-0547	1339-0201-0548
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0549 Трубопровод, диаметр 1220 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0550 Трубопровод, диаметр 1220 мм, толщина стенки до 24 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0551 Трубопровод, диаметр 1220 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0552 Трубопровод, диаметр 1520 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0549	1339-0201-0550	1339-0201-0551	1339-0201-0552
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	6	6	7	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,7	2,95	3,45	3,2
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00077	0,00077	0,00077	0,00096
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,96	0,96	0,96	1,2
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0553 Трубопровод, диаметр 1520 мм, толщина стенки до 20 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0554 Трубопровод, диаметр 1820 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0555 Трубопровод, диаметр 1820 мм, толщина стенки до 20 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0556 Трубопровод, диаметр 2220 мм, толщина стенки до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0553	1339-0201-0554	1339-0201-0555	1339-0201-0556
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	7	7	9	9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3,55	3,65	4,2	4,35
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00096	0,0011	0,0011	0,00128
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	1,2	1,43	1,43	1,59
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0557 Трубопровод, диаметр 2220 мм, толщина стенки до 20 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: стык*

1339-0201-0558 Трубопроводы гидротехнических сооружений, негабаритные, толщина металла до 14 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: м*

1339-0201-0559 Трубопроводы гидротехнических сооружений, негабаритные, толщина металла до 24 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: м*

1339-0201-0560 Трубопроводы гидротехнических сооружений, негабаритные, толщина металла до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: м*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0557	1339-0201-0558	1339-0201-0559	1339-0201-0560
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	10	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	4,85	0,65	0,75	0,9
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00128	0,0002	0,0002	0,0002
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	1,59	0,25	0,25	0,25
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0561 Трубопроводы гидротехнических сооружений, негабаритные, толщина металла до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0562 Конструкции и оборудование, толщина металла до 10 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения нижнее, вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости

1339-0201-0563 Конструкции и оборудование, толщина металла до 20 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения нижнее, вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости

1339-0201-0564 Конструкции и оборудование, толщина металла до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения нижнее, вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости

Измеритель: м

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0561	1339-0201-0562	1339-0201-0563	1339-0201-0564
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2	1	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,05	0,55	0,6	0,7
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,25	0,25	0,25	0,25
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

## Продолжение таблицы 1339-0201-05

1339-0201-0565 Конструкции и оборудование, толщина металла до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения нижнее, вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости

1339-0201-0566 Конструкции и оборудование, толщина металла до 10 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения потолочное

1339-0201-0567 Конструкции и оборудование, толщина металла до 20 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения потолочное

1339-0201-0568 Конструкции и оборудование, толщина металла до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения потолочное

Измеритель: м

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0565	1339-0201-0566	1339-0201-0567	1339-0201-0568
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,8	1,1	1,2	1,5
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002	0,0002	0,0002	0,0002
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,25	0,25	0,25	0,25



## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0565	1339-0201-0566	1339-0201-0567	1339-0201-0568
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

## Продолжение таблицы 1339-0201-05

1339-0201-0569 Конструкции и оборудование, толщина металла до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения потолочное

*Измеритель: м*

1339-0201-0570 Трубопровод, диаметр 194 мм, толщина стенки до 45 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

*Измеритель: стык*

1339-0201-0571 Трубопровод, диаметр 299 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

*Измеритель: стык*

1339-0201-0572 Трубопровод, диаметр 299 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0569	1339-0201-0570	1339-0201-0571	1339-0201-0572
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3	1	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,65	0,65	0,7	1
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,0002	0,00001	0,00001	0,00001

## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0569	1339-0201-0570	1339-0201-0571	1339-0201-0572
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,25	0,15	0,24	0,24
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,12	0,18	0,18

## Продолжение таблицы 1339-0201-05

1339-0201-0573 Трубопровод, диаметр 299 мм, толщина стенки до 80 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0574 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0575 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0576 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 80 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0573	1339-0201-0574	1339-0201-0575	1339-0201-0576
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	3	2	2	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,4	0,8	1,2	1,8
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001	0,00001	0,00001	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,24	0,3	0,3	0,3
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,18	0,24	0,24	0,24

## Продолжение таблицы 1339-0201-05

1339-0201-0577 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0578 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0579 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 90 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0580 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0577	1339-0201-0578	1339-0201-0579	1339-0201-0580
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	2	3	4	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,9	1,4	2,15	1,15
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001	0,00001	0,00001	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,37	0,37	0,37	0,44
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,29	0,29	0,29	0,34

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0581 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0582 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 90 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0583 Трубопровод, диаметр 720 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0584 Трубопровод, диаметр 720 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0581	1339-0201-0582	1339-0201-0583	1339-0201-0584
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	4	5	3	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,85	2,45	1,4	2,25
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001	0,00001	0,00001	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,44	0,44	0,57	0,57
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,34	0,34	0,45	0,45

## Продолжение таблицы 1339-0201-05

1339-0201-0585 Трубопровод, диаметр 720 мм, толщина стенки до 90 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0586 Трубопровод, диаметр 920 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0587 Трубопровод, диаметр 920 мм, толщина стенки до 60 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0588 Трубопровод, диаметр 920 мм, толщина стенки до 90 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0585	1339-0201-0586	1339-0201-0587	1339-0201-0588
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	6	3	5	7
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	3	1,65	2,65	3,6
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001	0,00001	0,00001	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,57	0,72	0,72	0,72
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,0006	0,0006	0,0006

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0585	1339-0201-0586	1339-0201-0587	1339-0201-0588
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,45	0,58	0,58	0,58

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0589 Трубопровод, диаметр 1220 мм, толщина стенки до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

1339-0201-0590 Закладные детали, диаметр стержней до 10 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0591 Закладные детали, диаметр стержней до 16 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0592 Закладные детали, диаметр стержней до 25 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0589	1339-0201-0590	1339-0201-0591	1339-0201-0592
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	-	0,3	0,3	0,4
007-0148	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,8)	чел.-ч	4	-	-	-
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	2,05	0,14	0,16	0,18
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00001	0,00001	0,00001	0,00002
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,96	0,008	0,01	0,02
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,0006	0,00001	0,00001	0,00001
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,77	0,002	0,003	0,004

*Продолжение таблицы 1339-0201-05*

1339-0201-0593 Закладные детали, диаметр стержней до 40 мм. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

1339-0201-0594 Сталь арматурная. Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0593	1339-0201-0594
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,4	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>			
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	0,2	0,55
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>			
217-605-0201	Масло моторное ГОСТ 17479.1-2015 для дизельных двигателей	т	0,00003	0,00001
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,03	0,015
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00001	0,00001
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,007	0,003

**Таблица 1339-0201-06 Измерение толщин металла ультразвуком**

1339-0201-0601 Металл. Измерение толщин ультразвуком

*Измеритель: измерение*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0601
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	0,4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>		
315-203-1001	Толщиномеры "Кварц 15"	маш.-ч	0,21
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>		
217-602-0101	Моторное масло	кг	0,015
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,05
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00001
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01

**Таблица 1339-0201-07 Контроль просвечиванием рентгеновскими установками**

1339-0201-0701 Трубопровод, диаметр 60 мм, толщина стенки до 5 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0702 Трубопровод, диаметр 60 мм, толщина стенки до 11 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0703 Трубопровод, диаметр 114 мм, толщина стенки до 5 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0704 Трубопровод, диаметр 114 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль рентгенографический через две стенки

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0701	1339-0201-0702	1339-0201-0703	1339-0201-0704
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1	1	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,33	0,41	0,36	0,43
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00006	0,00008	0,00007	0,0001
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00018	0,00024	0,00022	0,00029
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	0,6	0,8	0,72	0,96
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,006	0,008	0,0072	0,0096
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,006	0,008	0,0072	0,0096
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0012	0,0016	0,0014	0,0019

Продолжение таблицы 1339-0201-07

1339-0201-0705 Трубопровод, диаметр 114 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль рентгенографический через две стенки

1339-0201-0706 Трубопровод, диаметр 114 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль рентгенографический через две стенки

1339-0201-0707 Трубопровод, диаметр 159 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль рентгенографический через две стенки

1339-0201-0708 Трубопровод, диаметр 159 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль рентгенографический через две стенки

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0705	1339-0201-0706	1339-0201-0707	1339-0201-0708
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2	2	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,6	0,72	0,47	0,66
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0001	0,00012	0,00012	0,00012
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00029	0,00036	0,00036	0,00036
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	0,96	1,2	1,2	1,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,0096	0,012	0,012	0,012
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,0096	0,012	0,012	0,012

## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0705	1339-0201-0706	1339-0201-0707	1339-0201-0708
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0019	0,0024	0,0024	0,0024

## Продолжение таблицы 1339-0201-07

1339-0201-0709 Трубопровод, диаметр 159 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0710 Трубопровод, диаметр 273 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0711 Трубопровод, диаметр 273 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0712 Трубопровод, диаметр 273 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль рентгенографический через две стенки

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0709	1339-0201-0710	1339-0201-0711	1339-0201-0712
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,78	0,54	0,72	0,84
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00015	0,00019	0,00019	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00045	0,00045	0,00058	0,00072
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	1,5	1,92	1,92	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,015	0,019	0,019	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,015	0,019	0,019	0,024
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,003	0,0038	0,0038	0,0048

## Продолжение таблицы 1339-0201-07

1339-0201-0713 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0714 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0715 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0716 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль рентгенографический через две стенки



Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0713	1339-0201-0714	1339-0201-0715	1339-0201-0716
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2	2	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,6	0,78	1,02	0,66
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00032	0,00032	0,0004	0,00032
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00096	0,00096	0,0012	0,00096
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	3,2	3,2	4	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032	0,032	0,04	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032	0,032	0,04	0,032
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0064	0,0064	0,008	0,0064

Продолжение таблицы 1339-0201-07

1339-0201-0717 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль рентгенографический через две стенки

1339-0201-0718 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль рентгенографический через две стенки

1339-0201-0719 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль рентгенографический через две стенки

1339-0201-0720 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль рентгенографический через две стенки

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0717	1339-0201-0718	1339-0201-0719	1339-0201-0720
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2	3	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,84	1,08	0,72	1,02
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00032	0,0004	0,00019	0,00019
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00096	0,0012	0,00058	0,00058
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	3,2	4	1,92	1,92
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032	0,04	0,019	0,019
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032	0,04	0,019	0,019
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0064	0,008	0,0038	0,0038

## Продолжение таблицы 1339-0201-07

1339-0201-0721 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0722 Трубопровод, диаметр 660 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0723 Трубопровод, диаметр 660 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль рентгенографический через две стенки  
 1339-0201-0724 Трубопровод, диаметр 660 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль рентгенографический через две стенки

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0721	1339-0201-0722	1339-0201-0723	1339-0201-0724
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	1,2	0,78	1,08	1,32
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м <sup>3</sup>	0,00024	0,00024	0,00024	0,0003
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072	0,00072	0,00072	0,0009
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	2,4	2,4	2,4	3
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024	0,024	0,024	0,03
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024	0,024	0,024	0,03
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048	0,0048	0,0048	0,006

## Продолжение таблицы 1339-0201-07

1339-0201-0725 Трубопровод, толщина стенки до 5 мм. Контроль рентгенографический через одну стенку  
 1339-0201-0726 Трубопровод, толщина стенки до 10 мм. Контроль рентгенографический через одну стенку  
 1339-0201-0727 Трубопровод, толщина стенки до 15 мм. Контроль рентгенографический через одну стенку  
 1339-0201-0728 Трубопровод, толщина стенки до 20 мм. Контроль рентгенографический через одну стенку

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0725	1339-0201-0726	1339-0201-0727	1339-0201-0728
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,9	1	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,3	0,39	0,48	0,55

## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0725	1339-0201-0726	1339-0201-0727	1339-0201-0728
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0002	0,0003	0,0003	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0007	0,001	0,001	0,0012
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	2,4	3,2	3,2	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024	0,032	0,032	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024	0,032	0,032	0,04
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,005	0,006	0,006	0,008

## Продолжение таблицы 1339-0201-07

1339-0201-0729 Трубопровод, толщина стенки до 30 мм. Контроль рентгенографический через одну стенку

1339-0201-0730 Трубопровод, толщина стенки до 40 мм. Контроль рентгенографический через одну стенку

1339-0201-0731 Конструкции и оборудование, толщина металла до 5 мм. Контроль рентгенографический

1339-0201-0732 Конструкции и оборудование, толщина металла до 10 мм. Контроль рентгенографический

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0729	1339-0201-0730	1339-0201-0731	1339-0201-0732
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2	2	0,8	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,72	0,96	0,26	0,35
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0004	0,0004	0,0002	0,0003
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012	0,0012	0,0007	0,001
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	4	4	2,4	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04	0,04	0,024	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04	0,04	0,024	0,032
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008	0,008	0,005	0,006

## Продолжение таблицы 1339-0201-07

1339-0201-0733 Конструкции и оборудование, толщина металла до 15 мм. Контроль рентгенографический  
 1339-0201-0734 Конструкции и оборудование, толщина металла до 20 мм. Контроль рентгенографический  
 1339-0201-0735 Конструкции и оборудование, толщина металла до 30 мм. Контроль рентгенографический  
 1339-0201-0736 Конструкции и оборудование, толщина металла до 40 мм. Контроль рентгенографический

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0733	1339-0201-0734	1339-0201-0735	1339-0201-0736
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0101	Аппараты рентгеновские для просвечивания металла	маш.-ч	0,42	0,49	0,66	0,84
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0003	0,0004	0,0004	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,001	0,0012	0,0012	0,0012
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	3,2	4	4	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,32	0,04	0,04	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,32	0,04	0,04	0,04
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,006	0,008	0,008	0,008

Таблица 1339-0201-08 Контроль гаммапросвечиванием

1339-0201-0801 Трубопровод, диаметр 25 мм, толщина стенки до 4 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки  
 1339-0201-0802 Трубопровод, диаметр 60 мм, толщина стенки до 5 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки  
 1339-0201-0803 Трубопровод, диаметр 60 мм, толщина стенки до 11 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки  
 1339-0201-0804 Трубопровод, диаметр 108 мм, толщина стенки до 5 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0801	1339-0201-0802	1339-0201-0803	1339-0201-0804
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,8	0,9	1	0,9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,24	0,27	0,34	0,3
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00002	0,00006	0,00008	0,00007

## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0801	1339-0201-0802	1339-0201-0803	1339-0201-0804
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00006	0,00018	0,00024	0,00022
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	0,2	0,6	0,8	0,72
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,002	0,006	0,008	0,0072
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,002	0,006	0,008	0,0072
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0004	0,0012	0,0016	0,0014

## Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0805 Трубопровод, диаметр 108 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0806 Трубопровод, диаметр 108 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0807 Трубопровод, диаметр 108 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0808 Трубопровод, диаметр 108 мм, толщина стенки до 30 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0805	1339-0201-0806	1339-0201-0807	1339-0201-0808
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,36	0,52	0,6	0,84
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м <sup>3</sup>	0,0001	0,0001	0,00012	0,00012
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00029	0,00029	0,00036	0,00036
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	0,96	0,96	1,2	1,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,0096	0,0096	0,012	0,012
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,0096	0,0096	0,012	0,012
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0019	0,0019	0,0024	0,0024

## Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0809 Трубопровод, диаметр 159 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0810 Трубопровод, диаметр 159 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки  
 1339-0201-0811 Трубопровод, диаметр 159 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки  
 1339-0201-0812 Трубопровод, диаметр 159 мм, толщина стенки до 30 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0809	1339-0201-0810	1339-0201-0811	1339-0201-0812
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,39	0,54	0,66	0,9
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00012	0,00012	0,00015	0,00015
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00036	0,00036	0,00045	0,00045
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	1,2	1,2	1,5	1,5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,012	0,012	0,015	0,015
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,012	0,012	0,015	0,015
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0024	0,0024	0,003	0,003

Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0813 Трубопровод, диаметр 159 мм, толщина стенки до 40 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки  
 1339-0201-0814 Трубопровод, диаметр 273 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки  
 1339-0201-0815 Трубопровод, диаметр 273 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки  
 1339-0201-0816 Трубопровод, диаметр 273 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0813	1339-0201-0814	1339-0201-0815	1339-0201-0816
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3	1	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,08	0,45	0,6	0,72
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00015	0,00019	0,00019	0,00024

## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0813	1339-0201-0814	1339-0201-0815	1339-0201-0816
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00045	0,00058	0,00058	0,00072
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	1,5	1,92	1,92	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,015	0,019	0,019	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,015	0,019	0,019	0,024
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,003	0,0038	0,0038	0,0048

## Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0817 Трубопровод, диаметр 273 мм, толщина стенки до 30 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0818 Трубопровод, диаметр 273 мм, толщина стенки до 40 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0819 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0820 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0817	1339-0201-0818	1339-0201-0819	1339-0201-0820
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2	3	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,02	1,2	0,52	0,66
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м <sup>3</sup>	0,00024	0,00024	0,00032	0,00032
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072	0,00072	0,00096	0,00096
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	2,4	2,4	3,2	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024	0,024	0,032	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024	0,024	0,032	0,032
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048	0,0048	0,0064	0,0064

## Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0821 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0822 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 30 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0823 Трубопровод, диаметр 377 мм, толщина стенки до 40 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0824 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

*Измеритель: снимок*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0821	1339-0201-0822	1339-0201-0823	1339-0201-0824
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2	2	3	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,84	1,02	1,26	0,57
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0004	0,0004	0,0004	0,00032
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012	0,0012	0,0012	0,00096
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	4	4	4	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04	0,04	0,04	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04	0,04	0,04	0,032
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008	0,008	0,008	0,0064

*Продолжение таблицы 1339-0201-08*

1339-0201-0825 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0826 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0827 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 30 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0828 Трубопровод, диаметр 465 мм, толщина стенки до 40 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

*Измеритель: снимок*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0825	1339-0201-0826	1339-0201-0827	1339-0201-0828
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,72	0,9	1,14	1,38
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00032	0,0004	0,0004	0,0004



## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0825	1339-0201-0826	1339-0201-0827	1339-0201-0828
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00096	0,0012	0,0012	0,0012
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	3,2	4	4	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032	0,04	0,04	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032	0,04	0,04	0,04
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0064	0,008	0,008	0,008

## Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0829 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0830 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0831 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0832 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 30 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0829	1339-0201-0830	1339-0201-0831	1339-0201-0832
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,66	0,84	1,02	1,26
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м <sup>3</sup>	0,00019	0,00019	0,00024	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00058	0,00058	0,00072	0,00072
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	1,92	1,92	2,4	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,019	0,019	0,024	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,019	0,019	0,024	0,024
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0038	0,0038	0,0048	0,0048

## Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0833 Трубопровод, диаметр 680 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0834 Трубопровод, диаметр 680 мм, толщина стенки до 15 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0835 Трубопровод, диаметр 680 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

1339-0201-0836 Трубопровод, диаметр 680 мм, толщина стенки до 30 мм. Контроль гаммаграфический через две стенки

*Измеритель: снимок*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0833	1339-0201-0834	1339-0201-0835	1339-0201-0836
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2	3	3	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,78	1,08	1,32	1,68
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,00024	0,00024	0,00024	0,00024
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,00072	0,00072	0,00072	0,00072
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	2,4	2,4	2,4	2,4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024	0,024	0,024	0,024
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024	0,024	0,024	0,024
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,0048	0,0048	0,0048	0,0048

*Продолжение таблицы 1339-0201-08*

1339-0201-0837 Трубопровод, толщина стенки до 2 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку

1339-0201-0838 Трубопровод, толщина стенки до 5 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку

1339-0201-0839 Трубопровод, толщина стенки до 10 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку

1339-0201-0840 Трубопровод, толщина стенки до 15 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку

*Измеритель: снимок*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0837	1339-0201-0838	1339-0201-0839	1339-0201-0840
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	0,7	0,8	1	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,18	0,25	0,32	0,4
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0002	0,0002	0,0003	0,0003

## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0837	1339-0201-0838	1339-0201-0839	1339-0201-0840
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0007	0,0007	0,001	0,001
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	2,4	2,4	3,2	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,024	0,024	0,032	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,024	0,024	0,032	0,032
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,005	0,005	0,006	0,006

## Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0841 Трубопровод, толщина стенки до 20 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку

1339-0201-0842 Трубопровод, толщина стенки до 30 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку

1339-0201-0843 Трубопровод, толщина стенки до 40 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку

1339-0201-0844 Трубопровод, толщина стенки до 50 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0841	1339-0201-0842	1339-0201-0843	1339-0201-0844
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1	2	2	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,46	0,6	0,78	0,9
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м <sup>3</sup>	0,0004	0,0004	0,0004	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012	0,0012	0,0012	0,0012
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	4	4	4	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04	0,04	0,04	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04	0,04	0,04	0,04
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008	0,008	0,008	0,008

## Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0845 Трубопровод, толщина стенки до 60 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку

1339-0201-0846 Трубопровод, толщина стенки до 70 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку  
 1339-0201-0847 Трубопровод, толщина стенки до 80 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку  
 1339-0201-0848 Трубопровод, толщина стенки до 90 мм. Контроль гаммаграфический через одну стенку

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0845	1339-0201-0846	1339-0201-0847	1339-0201-0848
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3	3	3	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,08	1,2	1,38	1,62
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0005	0,0005	0,0005	0,0005
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0014	0,0014	0,0014	0,0014
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	4,8	4,8	4,8	4,8
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,048	0,048	0,048	0,048
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,048	0,048	0,048	0,048
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,01	0,01	0,01	0,01

Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0849 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание  
 1339-0201-0850 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание  
 1339-0201-0851 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 30 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание  
 1339-0201-0852 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 40 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0849	1339-0201-0850	1339-0201-0851	1339-0201-0852
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	3	3	3	4
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,14	1,32	1,44	1,62
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0015	0,0019	0,0019	0,0019

## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0849	1339-0201-0850	1339-0201-0851	1339-0201-0852
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0046	0,0058	0,0058	0,0058
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	15,4	19,2	19,2	19,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,154	0,192	0,192	0,192
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,154	0,192	0,192	0,192
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,031	0,038	0,038	0,038

## Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0853 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 50 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание  
 1339-0201-0854 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 70 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание  
 1339-0201-0855 Трубопровод, диаметр 550 мм, толщина стенки до 90 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание  
 1339-0201-0856 Трубопровод, диаметр 1020 мм, толщина стенки до 10 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0853	1339-0201-0854	1339-0201-0855	1339-0201-0856
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	4	4	5	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,8	1,98	2,16	1,56
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м <sup>3</sup>	0,0023	0,0023	0,0023	0,0029
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0069	0,0069	0,0069	0,0086
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	23	23	23	28,8
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,23	0,23	0,23	0,288
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,23	0,23	0,23	0,288
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,046	0,046	0,058	0,058

## Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0857 Трубопровод, диаметр 1020 мм, толщина стенки до 20 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание

1339-0201-0858 Трубопровод, диаметр 1020 мм, толщина стенки до 30 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание  
 1339-0201-0859 Трубопровод, диаметр 1020 мм, толщина стенки до 40 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание  
 1339-0201-0860 Трубопровод, диаметр 1020 мм, толщина стенки до 50 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0857	1339-0201-0858	1339-0201-0859	1339-0201-0860
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	4	4	5	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	1,74	1,92	2,16	2,4
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м <sup>3</sup>	0,0036	0,0036	0,0036	0,0036
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,011	0,011	0,011	0,011
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	36	36	36	36
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,36	0,36	0,36	0,36
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,36	0,36	0,36	0,36
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,072	0,072	0,072	0,072

Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0861 Трубопровод, диаметр 1020 мм, толщина стенки до 70 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание  
 1339-0201-0862 Трубопровод, диаметр 1020 мм, толщина стенки до 90 мм. Контроль гаммаграфический, панорамное просвечивание  
 1339-0201-0863 Конструкции и оборудование, толщина металла до 5 мм. Контроль гаммаграфический  
 1339-0201-0864 Конструкции и оборудование, толщина металла до 10 мм. Контроль гаммаграфический

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0861	1339-0201-0862	1339-0201-0863	1339-0201-0864
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	6	7	0,7	0,9
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	2,82	3,12	0,22	0,29
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м <sup>3</sup>	0,0043	0,0043	0,0002	0,0003

*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0861	1339-0201-0862	1339-0201-0863	1339-0201-0864
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,013	0,013	0,007	0,001
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	36	36	2,4	3,2
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,36	0,36	0,024	0,032
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,432	0,432	0,024	0,032
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,086	0,086	0,005	0,006

*Продолжение таблицы 1339-0201-08*

1339-0201-0865 Конструкции и оборудование, толщина металла до 15 мм. Контроль гаммаграфический

1339-0201-0866 Конструкции и оборудование, толщина металла до 20 мм. Контроль гаммаграфический

1339-0201-0867 Конструкции и оборудование, толщина металла до 30 мм. Контроль гаммаграфический

1339-0201-0868 Конструкции и оборудование, толщина металла до 40 мм. Контроль гаммаграфический

*Измеритель: снимок*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0865	1339-0201-0866	1339-0201-0867	1339-0201-0868
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1	1	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,35	0,41	0,54	0,72
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м <sup>3</sup>	0,0003	0,0004	0,0004	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,001	0,0012	0,0012	0,0012
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм <sup>2</sup>	3,2	4	4	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,032	0,04	0,04	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,032	0,04	0,04	0,04
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,006	0,008	0,008	0,008

*Продолжение таблицы 1339-0201-08*

1339-0201-0869 Конструкции и оборудование, толщина металла до 50 мм. Контроль гаммаграфический

1339-0201-0870 Конструкции и оборудование, толщина металла до 60 мм. Контроль гаммаграфический  
 1339-0201-0871 Конструкции и оборудование, толщина металла до 70 мм. Контроль гаммаграфический  
 1339-0201-0872 Сталь арматурная, диаметр до 22 мм. Контроль гаммаграфический

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0869	1339-0201-0870	1339-0201-0871	1339-0201-0872
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	2	2	3	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,84	0,94	1,08	0,48
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0004	0,0005	0,0005	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012	0,0014	0,0014	0,0012
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	4	4,8	4,8	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04	0,048	0,048	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04	0,048	0,048	0,04
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008	0,01	0,01	0,008

Продолжение таблицы 1339-0201-08

1339-0201-0873 Сталь арматурная, диаметр до 32 мм. Контроль гаммаграфический  
 1339-0201-0874 Сталь арматурная, диаметр до 40 мм. Контроль гаммаграфический

Измеритель: снимок

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0873	1339-0201-0874
007-0160	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 6)	чел.-ч	1	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>			
315-203-0201	Гамма-дефектоскопы с толщиной просвечиваемой стали до 80 мм	маш.-ч	0,57	0,66
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>			
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,0004	0,0004
261-107-0376	Кислота уксусная ГОСТ 61-75	кг	0,0012	0,0012
261-107-0511	Пленка радиографическая РТ-5	дм²	4	4
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,04	0,04
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,04	0,04



*Продолжение таблицы*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0873	1339-0201-0874
261-201-0332	Краски маркировочные МКЭ-4	кг	0,008	0,008

**Таблица 1339-0201-09 Проверка плотности сварных соединений керосиновой пробой**

1339-0201-0901 Конструкции и оборудование. Контроль плотности способом керосиновой пробы, положение сварного соединения нижнее

1339-0201-0902 Конструкции и оборудование. Контроль плотности способом керосиновой пробы, положение сварного соединения вертикальное

1339-0201-0903 Конструкции и оборудование. Контроль плотности способом керосиновой пробы, положение сварного соединения потолочное

1339-0201-0904 Конструкции и оборудование. Контроль плотности способом керосиновой пробы, положение сварного соединения кольцевые швы

*Измеритель: м шва*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-0901	1339-0201-0902	1339-0201-0903	1339-0201-0904
007-0134	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 3,4)	чел.-ч	0,1	0,1	0,1	0,2
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0104	Вода техническая	м <sup>3</sup>	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001
261-107-0354	Керосин для технических целей марок КТ-1, КТ-2	т	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001
261-107-0705	Мел природный молотый ГОСТ 17498-72	т	0,00004	0,00004	0,00004	0,00004

**Таблица 1339-0201-10 Испытание сварных соединений вакуумкамерой (вакуумприсосками) оборудования**

1339-0201-1001 Оборудование. Испытание вакуум-камерой, положение сварного соединения нижнее

1339-0201-1002 Оборудование. Испытание вакуум-камерой, положение сварного соединения вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости

1339-0201-1003 Оборудование. Испытание вакуум-камерой, положение сварного соединения потолочное

Измеритель: м шва

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-1001	1339-0201-1002	1339-0201-1003
007-0141	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,1)	чел.-ч	0,1	0,2	0,3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>				
325-101-0501	Насосы вакуумные мощностью 3,6 м³/мин	маш.-ч	0,07	0,09	0,14
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>				
217-401-0505	Стекло органическое техническое листовое бесцветное ГОСТ 17622-72 толщиной 5 мм	кг	0,13	0,13	0,13
261-105-0632	Клей резиновый N 88-Н ГОСТ 2199-78	кг	0,03	0,03	0,03
261-107-0747	Резина прессованная	кг	0,5	0,5	0,5

Таблица 1339-0201-11 Испытания гелиевые сварных соединений методом вакуумной камеры

1339-0201-1101 Трубопроводы, диаметр до 60 мм. Контроль методом гелиевой или вакуумной камеры

1339-0201-1102 Трубопроводы, диаметр до 159 мм. Контроль методом гелиевой или вакуумной камеры

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-1101	1339-0201-1102
007-0141	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,1)	чел.-ч	2	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,36	0,42
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>			
315-203-0601	Узлы вакуумные испытательные для контроля герметичности шва	маш.-ч	0,9	1,05
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>			
217-605-0102	Гелий	м³	0,094	0,25
261-107-0364	Спирт этиловый ректификованный технический ГОСТ 18300-87	т	0,00002	0,00005
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м²	0,094	0,25
261-107-0747	Резина прессованная	кг	0,038	0,1

Таблица 1339-0201-12 Замер твердости сварного соединения

1339-0201-1201 Конструкции и оборудование. Замер твердости металла сварного соединения

Измеритель: сварное соединение (3 замера)

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-1201
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,7

Таблица 1339-0201-13 Магнитопорошковый контроль

1339-0201-1301 Конструкции и оборудование. Магнитопорошковый контроль

*Измеритель: м шва*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0201-1301
007-0142	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,2)	чел.-ч	2
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>		
315-203-0301	Дефектоскопы ультразвуковые	маш.-ч	1,6
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>		
261-107-0422	Салфетки хлопчатобумажные	м <sup>2</sup>	0,08
261-107-0727	Порошок магнитный	кг	0,5
261-601-0101	Бензин авиационный Б-70 ГОСТ 1012-2013	т	0,0001

**ПОДРАЗДЕЛ 1339-03 Контроль монтажных сварных соединений разрушающими методами**  
**ГРУППА 1339-0301 Контроль монтажных сварных соединений разрушающими методами**  
**Таблица 1339-0301-01 Испытания на межкристаллитную коррозию**

1339-0301-0101 Конструкции и оборудование. Испытание на межкристаллитную коррозию без провоцирующего нагрева

1339-0301-0102 Конструкции и оборудование. Испытание на межкристаллитную коррозию с провоцирующим нагревом

*Измеритель: партия (2 образца)*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0101	1339-0301-0102
007-0151	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5,1)	чел.-ч	27	-
007-0152	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5,2)	чел.-ч	-	28

**Таблица 1339-0301-02 Испытания механические**

1339-0301-0201 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 12 мм. Испытания механические на растяжение

1339-0301-0202 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 30 мм. Испытания механические на растяжение

1339-0301-0203 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 50 мм. Испытания механические на растяжение

1339-0301-0204 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм. Испытания механические на растяжение

*Измеритель: образец*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0201	1339-0301-0202	1339-0301-0203	1339-0301-0204
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1	2	2	3
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,2	0,26	0,3	0,39
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,2	0,26	0,3	0,39

*Продолжение таблицы 1339-0301-02*

1339-0301-0205 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 12 мм. Испытания механические на растяжение

1339-0301-0206 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 30 мм. Испытания механические на растяжение

1339-0301-0207 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм. Испытания механические на растяжение

1339-0301-0208 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 12 мм. Испытания механические на изгиб

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0205	1339-0301-0206	1339-0301-0207	1339-0301-0208
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2	2	2	0,9
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,27	0,3	0,35	0,13
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,27	0,3	0,35	0,13

Продолжение таблицы 1339-0301-02

1339-0301-0209 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 30 мм. Испытания механические на изгиб

1339-0301-0210 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 50 мм. Испытания механические на изгиб

1339-0301-0211 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм. Испытания механические на изгиб

1339-0301-0212 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 12 мм. Испытания механические на изгиб

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0209	1339-0301-0210	1339-0301-0211	1339-0301-0212
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1	1	2	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,18	0,21	0,27	0,17
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,18	0,21	0,27	0,17

Продолжение таблицы 1339-0301-02

1339-0301-0213 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 30 мм. Испытания механические на изгиб

1339-0301-0214 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм. Испытания механические на изгиб

1339-0301-0215 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм. Испытания механические на ударную вязкость

1339-0301-0216 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм. Испытания механические на ударную вязкость

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0213	1339-0301-0214	1339-0301-0215	1339-0301-0216
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1	2	0,7	0,9
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,2	0,23	0,03	0,04
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,2	0,23	0,03	0,04

## Продолжение таблицы 1339-0301-02

1339-0301-0217 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм. Испытания механические на растяжение образца Гагарина

1339-0301-0218 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм. Испытания механические на растяжение образца Гагарина

1339-0301-0219 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 90 мм. Испытания механические на сплющивание

1339-0301-0220 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм. Испытания механические на сплющивание

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0217	1339-0301-0218	1339-0301-0219	1339-0301-0220
007-0120	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 2)	чел.-ч	1	-	-	-
007-0121	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 2,1)	чел.-ч	-	2	-	-
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	-	-	0,8	0,9
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,2	0,26	0,11	0,13
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
342-207-0103	Машина испытательная универсальная	маш.-ч	0,2	0,26	0,11	0,13

## Таблица 1339-0301-03 Исследования металлографические

1339-0301-0301 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 8 мм. Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце

1339-0301-0302 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 15 мм. Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце

1339-0301-0303 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 30 мм. Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце

1339-0301-0304 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 50 мм. Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце

*Измеритель: образец*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0301	1339-0301-0302	1339-0301-0303	1339-0301-0304
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	2	2	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,75	1,15	1,9	2,25
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03	0,03	0,03	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5	0,5	0,5	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10	10	10	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10	10	10	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5	1,5	1,5	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5	1,5	1,5	1,5
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00007	0,00012	0,00012	0,00014

*Продолжение таблицы 1339-0301-03*

1339-0301-0305 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки свыше 50 мм. Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце

1339-0301-0306 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 8 мм. Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце

1339-0301-0307 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 15 мм. Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце

1339-0301-0308 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 30 мм. Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0305	1339-0301-0306	1339-0301-0307	1339-0301-0308
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	6	2	3	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	2,7	0,95	1,45	2,4
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03	0,03	0,03	0,03
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5	0,5	0,5	0,5
261-107-0874	Фотобумага	лист	10	10	10	10
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10	10	10	10
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5	1,5	1,5	1,5
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5	1,5	1,5	1,5
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00016	0,00005	0,00007	0,00007

Продолжение таблицы 1339-0301-03

1339-0301-0309 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм. Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце

1339-0301-0310 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки свыше 50 мм. Исследование на макро- и микроструктуру на одном образце

1339-0301-0311 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 8 мм. Исследование на микроструктуру

1339-0301-0312 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 15 мм. Исследование на микроструктуру

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0309	1339-0301-0310	1339-0301-0311	1339-0301-0312
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	6	7	0,4	0,6
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	2,8	3,4	0,21	0,3
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,03	0,03	0,01	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,5	0,5	0,2	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	10	10	5	5



## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0309	1339-0301-0310	1339-0301-0311	1339-0301-0312
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	10	10	5	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	1,5	1,5	0,6	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	1,5	1,5	0,6	0,6
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00009	0,00011	0,00005	0,00007

## Продолжение таблицы 1339-0301-03

1339-0301-0313 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 30 мм. Исследование на макроструктуру  
 1339-0301-0314 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 50 мм. Исследование на макроструктуру  
 1339-0301-0315 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки свыше 50 мм. Исследование на макроструктуру  
 1339-0301-0316 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 8 мм. Исследование на макроструктуру

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0313	1339-0301-0314	1339-0301-0315	1339-0301-0316
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1	2	2	0,5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,65	0,85	1,1	0,26
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01	0,01	0,01	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2	0,2	0,2	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5	5	5	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5	5	5	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6	0,6	0,6	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6	0,6	0,6	0,6
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00007	0,00009	0,00011	0,0001

## Продолжение таблицы 1339-0301-03

1339-0301-0317 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 15 мм. Исследование на макроструктуру  
 1339-0301-0318 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 30 мм. Исследование на макроструктуру  
 1339-0301-0319 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм. Исследование на макроструктуру  
 1339-0301-0320 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки свыше 50 мм. Исследование на макроструктуру

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0317	1339-0301-0318	1339-0301-0319	1339-0301-0320
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	0,8	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,38	0,8	1,05	1,4
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01	0,01	0,01	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2	0,2	0,2	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5	5	5	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5	5	5	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6	0,6	0,6	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6	0,6	0,6	0,6
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00012	0,00012	0,00014	0,00016

Продолжение таблицы 1339-0301-03

1339-0301-0321 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 8 мм. Исследование на микроструктуру  
 1339-0301-0322 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 15 мм. Исследование на микроструктуру  
 1339-0301-0323 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 30 мм. Исследование на микроструктуру  
 1339-0301-0324 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки до 50 мм. Исследование на микроструктуру

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0321	1339-0301-0322	1339-0301-0323	1339-0301-0324
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	1	2	3	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,6	0,9	1,35	1,7
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					

## Продолжение таблицы

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0321	1339-0301-0322	1339-0301-0323	1339-0301-0324
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01	0,01	0,01	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2	0,2	0,2	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5	5	5	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5	5	5	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6	0,6	0,6	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6	0,6	0,6	0,6
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00005	0,00007	0,00007	0,00009

## Продолжение таблицы 1339-0301-03

1339-0301-0325 Конструкции и оборудование, сталь перлитная, толщина стенки свыше 50 мм. Исследование на микроструктуру

1339-0301-0326 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 8 мм. Исследование на микроструктуру

1339-0301-0327 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 15 мм. Исследование на микроструктуру

1339-0301-0328 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 30 мм. Исследование на микроструктуру

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0325	1339-0301-0326	1339-0301-0327	1339-0301-0328
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	4	2	2	3
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	2,1	0,75	1	1,7
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>					
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01	0,01	0,01	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2	0,2	0,2	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5	5	5	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5	5	5	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6	0,6	0,6	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6	0,6	0,6	0,6
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00011	0,0001	0,00012	0,00012

## Продолжение таблицы 1339-0301-03

1339-0301-0329 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки до 50 мм. Исследование на микроструктуру

1339-0301-0330 Конструкции и оборудование, сталь аустенитная, толщина стенки свыше 50 мм. Исследование на микроструктуру

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0301-0329	1339-0301-0330
007-0145	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4,5)	чел.-ч	4	5
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>			
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	2,15	2,65
	<b>МАТЕРИАЛЫ, ИЗДЕЛИЯ И КОНСТРУКЦИИ</b>			
217-603-0101	Вода дистиллированная ГОСТ 6709-72	м³	0,01	0,01
217-603-0104	Вода техническая	м³	0,2	0,2
261-107-0874	Фотобумага	лист	5	5
261-107-0875	Фотопластинка	шт.	5	5
261-107-0876	Фотопроявитель	л	0,6	0,6
261-107-0877	Фотофиксаж	л	0,6	0,6
261-107-0921	Кислота азотная концентрированная 1 сорта с содержанием основного вещества 98,2% ГОСТ 701-89	т	0,00014	0,00016

**ПОДРАЗДЕЛ 1339-04 Изготовление образцов для испытания монтажных сварных соединений**  
**ГРУППА 1339-0401 Изготовление образцов для испытания монтажных сварных соединений**  
**Таблица 1339-0401-01 Изготовление образцов для механических испытаний**

1339-0401-0101 Образцы, толщина стенки до 6 мм. Изготовление для испытания на разрыв  
 1339-0401-0102 Образцы, толщина стенки до 10 мм. Изготовление для испытания на разрыв  
 1339-0401-0103 Образцы, толщина стенки до 14 мм. Изготовление для испытания на разрыв  
 1339-0401-0104 Образцы, толщина стенки до 20 мм. Изготовление для испытания на разрыв

*Измеритель: образец*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0401-0101	1339-0401-0102	1339-0401-0103	1339-0401-0104
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	1	2	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,55	0,88	1,04	1,28
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,07	0,11	0,13	0,16
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,48	0,77	0,91	1,12

*Продолжение таблицы 1339-0401-01*

1339-0401-0105 Образцы, толщина стенки до 24 мм. Изготовление для испытания на разрыв  
 1339-0401-0106 Образцы, толщина стенки до 32 мм. Изготовление для испытания на разрыв  
 1339-0401-0107 Образцы, толщина стенки до 40 мм. Изготовление для испытания на разрыв  
 1339-0401-0108 Образцы, толщина стенки до 50 мм. Изготовление для испытания на разрыв

*Измеритель: образец*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0401-0105	1339-0401-0106	1339-0401-0107	1339-0401-0108
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	2	3	3
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,44	1,68	1,92	2,24
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,18	0,21	0,24	0,28
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	1,26	1,47	1,68	1,96

## Продолжение таблицы 1339-0401-01

1339-0401-0109 Образцы, толщина стенки до 60 мм. Изготовление для испытания на разрыв  
 1339-0401-0110 Образцы, толщина стенки до 70 мм. Изготовление для испытания на разрыв  
 1339-0401-0111 Образцы, толщина стенки до 90 мм. Изготовление для испытания на разрыв  
 1339-0401-0112 Образцы, толщина стенки до 6 мм. Изготовление для испытания на изгиб

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0401-0109	1339-0401-0110	1339-0401-0111	1339-0401-0112
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	4	4	5	0,7
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	2,56	2,88	3,52	0,26
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,32	0,36	0,44	0,04
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	2,24	2,52	3,08	0,22
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	-	-	-	0,04

## Продолжение таблицы 1339-0401-01

1339-0401-0113 Образцы, толщина стенки до 10 мм. Изготовление для испытания на изгиб  
 1339-0401-0114 Образцы, толщина стенки до 14 мм. Изготовление для испытания на изгиб  
 1339-0401-0115 Образцы, толщина стенки до 20 мм. Изготовление для испытания на изгиб  
 1339-0401-0116 Образцы, толщина стенки до 24 мм. Изготовление для испытания на изгиб

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0401-0113	1339-0401-0114	1339-0401-0115	1339-0401-0116
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9	1	1	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,36	0,44	0,5	0,57
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,05	0,06	0,07	0,08
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,31	0,38	0,43	0,49
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,05	0,06	0,07	0,08

## Продолжение таблицы 1339-0401-01

1339-0401-0117 Образцы, толщина стенки до 32 мм. Изготовление для испытания на изгиб  
 1339-0401-0118 Образцы, толщина стенки до 40 мм. Изготовление для испытания на изгиб  
 1339-0401-0119 Образцы, толщина стенки до 50 мм. Изготовление для испытания на изгиб  
 1339-0401-0120 Образцы, толщина стенки до 60 мм. Изготовление для испытания на изгиб

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0401-0117	1339-0401-0118	1339-0401-0119	1339-0401-0120
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	2	2	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,77	0,91	1,12	1,26
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,11	0,13	0,16	0,18
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,66	0,78	0,96	1,08
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,11	0,13	0,16	0,18

## Продолжение таблицы 1339-0401-01

1339-0401-0121 Образцы, толщина стенки до 70 мм. Изготовление для испытания на изгиб  
 1339-0401-0122 Образцы, толщина стенки до 90 мм. Изготовление для испытания на изгиб  
 1339-0401-0123 Образцы, толщина стенки до 90 мм. Изготовление для испытания на растяжение (образцы Гагарина)  
 1339-0401-0124 Образцы, толщина стенки до 90 мм. Изготовление для испытания на ударную вязкость с прорезкой канавки

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0401-0121	1339-0401-0122	1339-0401-0123	1339-0401-0124
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	2	4	0,9	-
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	-	-	-	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	1,47	1,89	0,1	0,38
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	-	-	-	1,14
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,21	0,27	0,06	0,38
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	1,26	1,62	0,04	-
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,21	0,27	-	0,19

## Продолжение таблицы 1339-0401-01

1339-0401-0125 Образцы, толщина стенки до 90 мм. Изготовление для испытания на ударную вязкость без прорезки канавки

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0401-0125
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,96
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>		
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,12
341-201-0101	Станки токарно-винторезные	маш.-ч	0,84

## Таблица 1339-0401-02 Изготовление образцов для испытания на межкристаллитную коррозию

1339-0401-0201 Образцы, толщина стенки до 90 мм. Изготовление для испытания на межкристаллитную коррозию

Измеритель: образец

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0401-0201
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>		
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,27
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,27

## Таблица 1339-0401-03 Изготовление образцов для металлографических исследований

1339-0401-0301 Образцы, толщина стенки до 6 мм. Изготовление для металлографических исследований

1339-0401-0302 Образцы, толщина стенки до 10 мм. Изготовление для металлографических исследований

1339-0401-0303 Образцы, толщина стенки до 14 мм. Изготовление для металлографических исследований

1339-0401-0304 Образцы, толщина стенки до 20 мм. Изготовление для металлографических исследований



*Измеритель: образец*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0401-0301	1339-0401-0302	1339-0401-0303	1339-0401-0304
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,6	0,6	0,7	0,9
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,02	0,03	0,04	0,05
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,13	0,17	0,23	0,29
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,02	0,03	0,04	0,05
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,02	0,03	0,04	0,05

*Продолжение таблицы 1339-0401-03*

1339-0401-0305 Образцы, толщина стенки до 24 мм. Изготовление для металлографических исследований

1339-0401-0306 Образцы, толщина стенки до 32 мм. Изготовление для металлографических исследований

1339-0401-0307 Образцы, толщина стенки до 40 мм. Изготовление для металлографических исследований

1339-0401-0308 Образцы, толщина стенки до 50 мм. Изготовление для металлографических исследований

*Измеритель: образец*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0401-0305	1339-0401-0306	1339-0401-0307	1339-0401-0308
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,9	1	1	1
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,06	0,06	0,07	0,08
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>					
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,33	0,38	0,44	0,5
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,06	0,06	0,07	0,08
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,06	0,06	0,07	0,08

*Продолжение таблицы 1339-0401-03*

1339-0401-0309 Образцы, толщина стенки до 60 мм. Изготовление для металлографических исследований

1339-0401-0310 Образцы, толщина стенки до 70 мм. Изготовление для металлографических исследований

1339-0401-0311 Образцы, толщина стенки до 90 мм. Изготовление для металлографических исследований

*Измеритель: образец*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0401-0309	1339-0401-0310	1339-0401-0311
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	1	1	2
099-0100	Затраты труда машинистов	чел.-ч	0,1	0,1	0,1
	<b>МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>				
341-101-0101	Станки строгальные по металлу	маш.-ч	0,57	0,66	0,84
341-103-0101	Станки фрезерные	маш.-ч	0,1	0,1	0,1
341-203-0301	Станки с абразивным кругом	маш.-ч	0,1	0,1	0,1

**ПОДРАЗДЕЛ 1339-05 Предварительный контроль**  
**ГРУППА 1339-0501 Предварительный контроль**  
**Таблица 1339-0501-01 Контроль сварочных материалов**

1339-0501-0101 Проволока сварочная. Контроль

*Измеритель: бухта*

1339-0501-0102 Электроды. Контроль

*Измеритель: партия (10 электродов)*

1339-0501-0103 Электроды вольфрамовые. Контроль

*Измеритель: партия (10 электродов)*

1339-0501-0104 Флюс. Контроль

*Измеритель: кг*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0501-0101	1339-0501-0102	1339-0501-0103	1339-0501-0104
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5	2,5	1,5	0,22

*Продолжение таблицы 1339-0501-01*

1339-0501-0105 Газ защитный. Контроль

*Измеритель: баллон*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0501-0105
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,92

**Таблица 1339-0501-02 Контроль деталей, материалов, полуфабрикатов**

1339-0501-0201 Листы облицовки, емкости. Контроль

*Измеритель: м²*

1339-0501-0202 Швеллер. Контроль

*Измеритель:* т

1339-0501-0203 Уголок, накладка. Контроль

*Измеритель:* т

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0501-0201	1339-0501-0202	1339-0501-0203
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	0,11	0,13	0,5

**Таблица 1339-0501-03 Контроль сборочно-сварочного и термического оборудования, аппаратуры и приспособлений**

1339-0501-0301 Оборудование сборочно-сварочное, аппаратура и приспособления. Контроль

1339-0501-0302 Оборудование термическое. Контроль

*Измеритель:* комплект

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0501-0301	1339-0501-0302
007-0140	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 4)	чел.-ч	5	3,2

**Таблица 1339-0501-04 Контроль материалов для дефектоскопии**

1339-0501-0401 Пленка для проведения радиографического контроля. Контроль

*Измеритель:* партия

1339-0501-0402 Пленка для фотообработки. Контроль

*Измеритель:* партия

1339-0501-0403 Экран. Контроль

*Измеритель:* экран

1339-0501-0404 Химикаты. Контроль

*Измеритель:* испытание

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0501-0401	1339-0501-0402	1339-0501-0403	1339-0501-0404
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5	2,1	0,8	0,92

**Таблица 1339-0501-05 Контроль труб и блоков трубопроводов**

1339-0501-0501 Трубы. Контроль

*Измеритель: труба*

1339-0501-0502 Блоки трубопроводов. Контроль

*Измеритель: блок*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0501-0501	1339-0501-0502
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,9	1,4

**ПОДРАЗДЕЛ 1339-06 Операционный контроль**  
**ГРУППА 1339-0601 Операционный контроль**

**Таблица 1339-0601-01 Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке**

1339-0601-0101 Трубопровод, диаметр 25 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0102 Трубопровод, диаметр 45 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0103 Трубопровод, диаметр 57 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0104 Трубопровод, диаметр 89 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0101	1339-0601-0102	1339-0601-0103	1339-0601-0104
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,54	0,55	0,56	0,57

*Продолжение таблицы 1339-0601-01*

1339-0601-0105 Трубопровод, диаметр 114 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0106 Трубопровод, диаметр 133 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0107 Трубопровод, диаметр 159 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0108 Трубопровод, диаметр 219 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0105	1339-0601-0106	1339-0601-0107	1339-0601-0108
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,58	0,59	0,6	0,62

*Продолжение таблицы 1339-0601-01*

1339-0601-0109 Трубопровод, диаметр 273 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0110 Трубопровод, диаметр 325 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0111 Трубопровод, диаметр 377 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0112 Трубопровод, диаметр 426 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0109	1339-0601-0110	1339-0601-0111	1339-0601-0112
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,64	0,66	0,7	0,7

*Продолжение таблицы 1339-0601-01*

1339-0601-0113 Трубопровод, диаметр 478 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0114 Трубопровод, диаметр 530 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0115 Трубопровод, диаметр 630 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0116 Трубопровод, диаметр 720 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0113	1339-0601-0114	1339-0601-0115	1339-0601-0116
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,73	0,75	0,8	0,82

*Продолжение таблицы 1339-0601-01*

1339-0601-0117 Трубопровод, диаметр 820 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0118 Трубопровод, диаметр 920 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0119 Трубопровод, диаметр 1020 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0120 Трубопровод, диаметр 1120 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0117	1339-0601-0118	1339-0601-0119	1339-0601-0120
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,86	0,9	0,95	1

*Продолжение таблицы 1339-0601-01*

1339-0601-0121 Трубопровод, диаметр 1220 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0122 Трубопровод, диаметр 1320 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0123 Трубопровод, диаметр 1420 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0124 Трубопровод, диаметр 1520 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0121	1339-0601-0122	1339-0601-0123	1339-0601-0124
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1	1,1	1,1	1,1

*Продолжение таблицы 1339-0601-01*



1339-0601-0125 Трубопровод, диаметр 1620 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0126 Трубопровод, диаметр 1720 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0127 Трубопровод, диаметр 1820 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0128 Трубопровод, диаметр 1920 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0125	1339-0601-0126	1339-0601-0127	1339-0601-0128
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,2	1,3	1,3	1,3

*Продолжение таблицы 1339-0601-01*

1339-0601-0129 Трубопровод, диаметр 2020 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0130 Трубопровод, диаметр 2120 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0131 Трубопровод, диаметр 2220 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0132 Трубопровод, диаметр 2320 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0129	1339-0601-0130	1339-0601-0131	1339-0601-0132
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,4	1,4	1,5	1,5

*Продолжение таблицы 1339-0601-01*

1339-0601-0133 Трубопровод, диаметр 2420 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0134 Трубопровод, диаметр 2520 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0135 Трубопровод, диаметр 2620 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

1339-0601-0136 Трубопровод, диаметр 2720 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0133	1339-0601-0134	1339-0601-0135	1339-0601-0136
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5	1,6	1,6	1,7

*Продолжение таблицы 1339-0601-01*

1339-0601-0137 Трубопровод, диаметр 2820 мм. Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочной площадке

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0137
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,7

### **Таблица 1339-0601-02 Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа**

1339-0601-0201 Трубопровод, диаметр 25 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

1339-0601-0202 Трубопровод, диаметр 45 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

1339-0601-0203 Трубопровод, диаметр 57 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

1339-0601-0204 Трубопровод, диаметр 89 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0201	1339-0601-0202	1339-0601-0203	1339-0601-0204
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,54	0,56	0,58	0,61

*Продолжение таблицы 1339-0601-02*

1339-0601-0205 Трубопровод, диаметр 114 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0206 Трубопровод, диаметр 133 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0207 Трубопровод, диаметр 159 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0208 Трубопровод, диаметр 219 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0205	1339-0601-0206	1339-0601-0207	1339-0601-0208
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,64	0,66	0,7	0,77

*Продолжение таблицы 1339-0601-02*

1339-0601-0209 Трубопровод, диаметр 273 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0210 Трубопровод, диаметр 325 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0211 Трубопровод, диаметр 377 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0212 Трубопровод, диаметр 426 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0209	1339-0601-0210	1339-0601-0211	1339-0601-0212
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,83	0,9	1	1

*Продолжение таблицы 1339-0601-02*

1339-0601-0213 Трубопровод, диаметр 478 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0214 Трубопровод, диаметр 530 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0215 Трубопровод, диаметр 630 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

1339-0601-0216 Трубопровод, диаметр 720 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0213	1339-0601-0214	1339-0601-0215	1339-0601-0216
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,1	1,2	1,3	1,4

*Продолжение таблицы 1339-0601-02*

1339-0601-0217 Трубопровод, диаметр 820 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

1339-0601-0218 Трубопровод, диаметр 920 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

1339-0601-0219 Трубопровод, диаметр 1020 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

1339-0601-0220 Трубопровод, диаметр 1120 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0217	1339-0601-0218	1339-0601-0219	1339-0601-0220
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,5	1,6	1,7	1,8

*Продолжение таблицы 1339-0601-02*

1339-0601-0221 Трубопровод, диаметр 1220 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

1339-0601-0222 Трубопровод, диаметр 1320 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

1339-0601-0223 Трубопровод, диаметр 1420 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

1339-0601-0224 Трубопровод, диаметр 1520 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0221	1339-0601-0222	1339-0601-0223	1339-0601-0224
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2	2,1	2,2	2,3

*Продолжение таблицы 1339-0601-02*

1339-0601-0225 Трубопровод, диаметр 1620 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

1339-0601-0226 Трубопровод, диаметр 1720 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0227 Трубопровод, диаметр 1820 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0228 Трубопровод, диаметр 1920 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0225	1339-0601-0226	1339-0601-0227	1339-0601-0228
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,4	2,5	2,7	2,8

Продолжение таблицы 1339-0601-02

1339-0601-0229 Трубопровод, диаметр 2020 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0230 Трубопровод, диаметр 2120 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0231 Трубопровод, диаметр 2220 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0232 Трубопровод, диаметр 2320 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0229	1339-0601-0230	1339-0601-0231	1339-0601-0232
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3	3,1	3,2	3,3

Продолжение таблицы 1339-0601-02

1339-0601-0233 Трубопровод, диаметр 2420 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0234 Трубопровод, диаметр 2520 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0235 Трубопровод, диаметр 2620 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа  
 1339-0601-0236 Трубопровод, диаметр 2720 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0233	1339-0601-0234	1339-0601-0235	1339-0601-0236
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,4	3,6	3,7	3,8

Продолжение таблицы 1339-0601-02

1339-0601-0237 Трубопровод, диаметр 2820 мм. Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монтажа

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0237
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	4

**Таблица 1339-0601-03 Контроль процессов сварки и наплавки**

1339-0601-0301 Трубопровод, диаметр 25 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0302 Трубопровод, диаметр 32 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0303 Трубопровод, диаметр 38 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0304 Трубопровод, диаметр 45 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0301	1339-0601-0302	1339-0601-0303	1339-0601-0304
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,5	0,5	0,52	0,54

*Продолжение таблицы 1339-0601-03*

1339-0601-0305 Трубопровод, диаметр 57 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0306 Трубопровод, диаметр 89 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0307 Трубопровод, диаметр 108 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0308 Трубопровод, диаметр 114 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0305	1339-0601-0306	1339-0601-0307	1339-0601-0308
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,56	0,63	0,66	0,68

*Продолжение таблицы 1339-0601-03*

1339-0601-0309 Трубопровод, диаметр 133 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0310 Трубопровод, диаметр 159 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0311 Трубопровод, диаметр 219 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0312 Трубопровод, диаметр 273 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0309	1339-0601-0310	1339-0601-0311	1339-0601-0312
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	0,71	0,8	0,9	1

Продолжение таблицы 1339-0601-03

1339-0601-0313 Трубопровод, диаметр 325 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0314 Трубопровод, диаметр 377 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0315 Трубопровод, диаметр 426 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0316 Трубопровод, диаметр 478 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0313	1339-0601-0314	1339-0601-0315	1339-0601-0316
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,1	1,2	1,4	1,5

Продолжение таблицы 1339-0601-03

1339-0601-0317 Трубопровод, диаметр 530 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0318 Трубопровод, диаметр 630 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0319 Трубопровод, диаметр 720 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0320 Трубопровод, диаметр 820 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

Измеритель: стык

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0317	1339-0601-0318	1339-0601-0319	1339-0601-0320
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	1,6	1,7	2	2,1

*Продолжение таблицы 1339-0601-03*

1339-0601-0321 Трубопровод, диаметр 920 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0322 Трубопровод, диаметр 1020 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0323 Трубопровод, диаметр 1120 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0324 Трубопровод, диаметр 1220 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0321	1339-0601-0322	1339-0601-0323	1339-0601-0324
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	2,3	2,5	2,7	3

*Продолжение таблицы 1339-0601-03*

1339-0601-0325 Трубопровод, диаметр 1320 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0326 Трубопровод, диаметр 1420 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0327 Трубопровод, диаметр 1520 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0328 Трубопровод, диаметр 1620 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0325	1339-0601-0326	1339-0601-0327	1339-0601-0328
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	3,2	3,4	3,6	3,8

*Продолжение таблицы 1339-0601-03*

1339-0601-0329 Трубопровод, диаметр 1720 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0330 Трубопровод, диаметр 1820 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0331 Трубопровод, диаметр 1920 мм. Контроль процессов сварки и наплавки  
 1339-0601-0332 Трубопровод, диаметр 2020 мм. Контроль процессов сварки и наплавки



*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0329	1339-0601-0330	1339-0601-0331	1339-0601-0332
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	4	4,2	4,4	4,6

*Продолжение таблицы 1339-0601-03*

1339-0601-0333 Трубопровод, диаметр 2120 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0334 Трубопровод, диаметр 2220 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0335 Трубопровод, диаметр 2320 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0336 Трубопровод, диаметр 2420 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0333	1339-0601-0334	1339-0601-0335	1339-0601-0336
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	4,8	5	5,3	5,5

*Продолжение таблицы 1339-0601-03*

1339-0601-0337 Трубопровод, диаметр 2520 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0338 Трубопровод, диаметр 2620 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0339 Трубопровод, диаметр 2720 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

1339-0601-0340 Трубопровод, диаметр 2820 мм. Контроль процессов сварки и наплавки

*Измеритель: стык*

Код затрат	Наименование элементов затрат	Ед. изм.	1339-0601-0337	1339-0601-0338	1339-0601-0339	1339-0601-0340
007-0150	Затраты труда рабочих (средний разряд работы 5)	чел.-ч	5,7	6	6,1	6,3

*Ресми басылым*

**Қазақстан Республикасы Индустрия және инфрақұрылымдық даму  
министірлігінің Құрылыс және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық  
істері комитеті**

**Сәулет, қала құрылысы және құрылыс  
саласындағы мемлекеттік нормативтер**

**ЖАБДЫҚТАРДЫ МОНТАЖДАУҒА АРНАЛҒАН ЭЛЕМЕНТТІК  
СМЕТАЛЫҚ НОРМАЛАР  
ЭЛЕМЕНТТІК СМЕТАЛЫҚ НОРМАЛАР**

**(ҚР ЭСН 8.04-02-2022)**

**39- бөлім. Монтаждық дәнекерлеу қосылыстарын  
бақылау бойынша жұмыстар**

Басылымға жауаптылар: «ҚазҚСҒЗИ» АҚ  
Қарпі: Times New Roman. Пішімі 60 × 84 <sup>1</sup>/<sub>8</sub>

---

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 индустрии и инфраструктурного развития Республики  
Казахстан**

**Государственные нормативы в области  
архитектуры, градостроительства и строительства**

**ЭЛЕМЕНТНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМЫ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ  
ЭЛЕМЕНТНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМЫ**

**(ЭСН РК 8.04-02-2022)**

**Раздел 39. Работы по контролю монтажных сварных соединений**

Ответственные за выпуск: АО «КазНИИСА»  
Гарнитура: Times New Roman. Формат 60 × 84 <sup>1</sup>/<sub>8</sub>

---

050046, г. Алматы, ул. Солодовникова, 21  
Тел./факс: +7 (727) 392 76 16 – приемная