Приложение № 86 к приказу Министерства строительства и жилищно-коммунального хозяйства Российской Федерации от 26 декабря 2019 г. № 876/пр

#### ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

ФЕРм 81-03-39-2001

#### Сборник 39. Контроль монтажных сварных соединений

#### І. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.39. Федеральные единичные расценки разработаны в базисном уровне цен по состоянию на 1 января 2000 года.
- В ФЕРм сборника 39 учтены вспомогательные ненормируемые материальные ресурсы для производства монтажных работ в размере 2% от затрат труда рабочих, учтенных расценками.
- ФЕРм сборника 39 «Контроль монтажных сварных соединений» предназначены для определения затрат на подготовку к контролю монтажных сварных соединений и околошовной зоны; контролю монтажных сварных соединений неразрушающими методами; операционному контролю качества сварных соединений.
  - 1.39.1. Методы и объем контроля определяются на основании действующих правил контроля.
- 1.39.2. При производстве работ в условиях, отличающихся от предусмотренных в отделах 1, 2 и 6 сборника 39, к затратам труда рабочих и к эксплуатации машин, в том числе затратам труда машинистов, следует применять коэффициенты, приведенные в приложении 39.1.
- 1.39.3. Расценками табл. 39-02-021 не учтен расход вакуумных шлангов, определяемый на основе проектных данных.
- 1.39.4. Очистку металлическими щетками и протирку растворителем поверхности трубопроводов номинальным диаметром свыше 2200 мм следует определять по расценкам 39-01-001-19 и 39-01-002-19 соответственно.
- 1.39.5. При определении объемов работ по зачистке, очистке и протирке поверхности монтажных сварных соединений и околошовной зоны нужно принимать длину шва (участка), который обрабатывается.
- 1.39.6. При зачистке сварных соединений и околошовной зоны конструкций и оборудования шириной более  $30\,\mathrm{mm}$  следует использовать расценки с измерителем  $1\,\mathrm{m}^2$ .
- 1.39.7. Одно измерение твёрдости металла шва (расценка 39-02-023-01) предусматривает три замера на одном сварном соединение.

#### III. ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

				В том ч	исле, руб.		Ι,	
	Наименование и характеристика	Прямые			ция машин		Затраты	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8   CD 4 D	9
Отдел 1. І	ПОДГОТОВКА К СОЕЛ				ТИ МОН ЮЙ ЗОНЬ		K CBAP.	ных
	ЕРм 39-01-001 Оч						-	
	Измеритель: стык (р	асценки с 39-0	01-001-01 по 3	9-01-001 <b>-18</b> );	м (расценка 3	9-01-001-19)		
	Очистка металлически	ми щетками п	оверхности тр	убопро <b>водов</b>	номинальным	диаметром:		
39-01-001-01	до 50 мм	1,96	1,92			0,04	0,2	
39-01-001-02	свыше 50 до 100 мм	2,95	2,89			0,06	0,3	
39-01-001-03	свыше 100 до 150 мм	3,34	3,27			0,07	0,34	
39-01-001-04	свыше 150 до <b>25</b> 0 мм	3,93	3,85			0,08	0,4	
39-01-001-05	свыше 250 до 350 мм	5,10	5,00			0,10	0,52	
39-01-001-06	свыше 350 до 450 мм	6,38	6,25	_		0,13	0,65	
39-01-001-07	свыше 450 до 500 мм	7,85	7,70			0,15	0,8	
39-01-001-08	свыше 500 до 600 мм	8,24	8,08			0,16	0,84	
39-01-001-09	свыше 600 до 700	9,03	8,85			0,18	0,92	
39-01-001-10	мм свыше 700 до 800	9,81	9,62			0,19	1	
39-01-001-11	мм свыше 800 до 900	11,77	11,54			0,23	1,2	
39-01-001-12	мм свыше 900 до 1000	12,76	12,51		+	0,25	1,3	
39-01-001-13	мм свыше 1000 до	14,72	14,43		<del> </del>	0,29	1,5	
39-01-001-14	1200 мм свыше 1200 до	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-001-15	1400 мм свыше 1400 до	19,62	19,24			0,38	2	
39-01-001-16	1600 мм свыше 1600 до	22,57	22,13			0,44	2,3	
39-01-001-17	1800 мм свыше 1800 до	24,53	24,05			0,48	2,5	_
39-01-001-18	2000 мм свыше 2000 до	29,44	28,86			0,58	3	
39-01-001-19	2200 мм Очистка поверхности оборудования металлическими пцетками	3,93	3,85			0,08	0,4	
	ЕРм <mark>39-01-002 П</mark> р						<u> </u>	
					, м (расценка 3			
20.01.002.01	Протирка органически				оводов номин			
39-01-002-01	до 50	0,73	,		1	0,25	0,05	
39-01-002-02	свыше 50 до 100	1,06	0,58		+	0,48	0,06	
39-01-002-03	свыше 100 до 150	1,42	0,77		+	0,65	0,08	
39-01-002-04	свыше 150 до 250 свище 250 до 350	2,08	0,96		+	1,12	0,1	
39-01-002-05 39-01-002-06	свыше 250 до 350 свыше 350 до 450	2,78	1,25		<del>                                     </del>	1,53	0,13	
39-01-002-06	свыше 350 до 450 свыше 450 до 500	3,44 4,10	1,54		+	1,90 2,18	0,16	
39-01-002-07	свыше 430 до 300	4,10			+	2,18	0,2	
39-01-002-09	свыше 500 до 600	5,09	2,02			2,33	0,21	
39-01-002-09	свыше 700 до 800	5,72	2,21		<del> </del>	3,31	0,23	
39-01-002-10	свыше 800 до 900	6,56			+	3,67	0,23	
39-01-002-11	свыше 900 до 1000	7,16	,		<del> </del>	4,08		
JJ-U1-UUZ-1Z	L CODITIC SOO HO TOOK	/,10	ı 3,∪8	I	1	լ 4,∪ბ	U,32	I

	Наименование и			В том чи	исле, руб.		2amagu r	
	характеристика	Прямые		эксплуата	ция машин		Затраты труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-002-13	свыше 1000 до 1200	8,70	3,85			4,85	0,4	
39-01-002-14	свыше 1200 до 1400	9,92	4,23			5,69	0,44	_
39-01-002-15	свыше 1400 до 1600	11,29	4,81			6,48	0,5	
39-01-002-16	свыше 1600 до 1800	13,11	5,77			7,34	0,6	
39-01-002-17	свыше 1800 до 2000	14,23	6,06	_		8,17	0,63	
39-01-002-18	свыше 2000 до 2200	15,75	6,73			9,02	0,7	
39-01-002-19	Протирка органическими растворителями поверхности оборудования	2,23	0,96			1,27	0,1	

## Таблица ФЕРм 39-01-003 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

	Измеритель: стык	пого шва					
	Зачистка механизировани	ная поверхности	и сварного соедин	ения и околошовной зо	ны трубопро	водов из	
	углеродистых и легирова	нных сталей до	шероховатости г	оубее Rz 40 мкм (V4) и	не грубее Rz	80 MKM (V3)	без
	снятия выпуклости (усил					` ,	
39-01-003-01	до 15, толщина	0,79	0,77		0,02	0,08	
	стенки до 3 мм		- 4		ĺ	,	
39-01-003-02	до 15, толщина	0,98	0,96		0,02	0,1	
	стенки до 6 мм	- 9	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,		<i></i>	ĺ	
39-01-003-03	20 и 25, толщина	1,28	1,25		0,03	0,13	
	стенки до 4 мм	,	ĺ		ĺ	,	
39-01-003-04	20 и 25, толщина	1,47	1,44		0,03	0,15	
	стенки до 8 мм	,	ĺ			·	
39-01-003-05	32, толщина	1,67	1,64		0,03	0,17	
	стенки до 4 мм		ĺ		,		
39-01-003-06	32, толщина	1,96	1,92		0,04	0,2	
	стенки до 8 мм						
39-01-003-07	32, толщина	2,25	2,21		0,04	0,23	
	стенки до 12 мм						
39-01-003-08	40 и 50, толщина	2,16	2,12		0,04	0,22	
	стенки до 4 мм						
39-01-003-09	40 и 50, толщина	2,55	2,50		0,05	0,26	
	стенки до 8 мм						_
39-01-003-10	40 и 50, толщина	3,04	2,98		0,06	0,31	
	стенки до 14 мм						
39-01-003-11	65 и 80, толщина	2,74	2,69		0,05	0,28	
	стенки до 6 мм						
39-01-003-12	65 и 80, толщина	3,34	3,27		0,07	0,34	
	стенки до 10 мм						
39-01-003-13	65 и 80, толщина	4,42	4,33		0,09	0,45	
	стенки до 20 мм						
39-01-003-14	100, толщина	3,53	3,46		0,07	0,36	
	стенки до 6 мм						_
39-01-003-15	100, толщина	4,12	4,04		0,08	0,42	
	стенки до 10 мм						
39-01-003-16	100, толщина	5,89	5,77		0,12	0,6	
	стенки до 20 мм						
39-01-003-17	100, толщина	6,86	6,73		0,13	0,7	
	стенки до 28 мм						
39-01-003-18	125, толщина	3,93	3,85		0,08	0,4	
	стенки до 6 мм						_
39-01-003-19	125, толщина	4,91	4,81		0,10	0,5	
	стенки до 10 мм						

	Наименование и				числе, руб.		Затраты	Масса
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и	Прямые затраты, руб.	оплата труда	эксплуат	в т.ч. оплата	моториоли	труда рабочих,	масса оборудо
	монтажных расот и оборудования	затраты, руо.	рабочих	всего	труда машинистов	материалы	раоочих, челч	вания,
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-003-20	125, толщина	6,58	6,45			0,13	0,67	
	стенки до 20 мм							
39-01-003-21	125, толщина	9,81	9,62			0,19	1	
39-01-003-22	стенки до 36 мм 150 и 160,	5.00	5 77			0.12	0.6	
39-01-003-22	толщина стенки	5,89	5,77			0,12	0,6	
	толщина стенки до 6 мм							
39-01-003-23	150 и 160,	6,86	6,73			0,13	0,7	
33 01 003 23	толщина стенки	,,,,,	0,75			0,13	,,,	
	до 10 мм							
39-01-003-24	150 и 160,	9,81	9,62			0,19	1	
	толщина стенки							
	до 20 мм							
39-01-003-25	150 и 160,	12,76	12,51			0,25	1,3	
	толщина стенки							
20.01.002.26	до 30 мм	1.4.72	1.1.12			0.20	1.5	
39-01-003-26	150 и 160,	14,72	14,43			0,29	1,5	
	толщина стенки							
39-01-003-27	до 45 мм 200, толицина	6,18	6,06			0,12	0,63	
39-01-003-27	200, толщина стенки до 6 мм	0,18	0,00			0,12	0,03	
39-01-003-28	200, толщина	7,26	7,12			0,14	0,74	
39-01-003-20	стенки до 10 мм	7,20	7,12			0,14	0,74	
39-01-003-29	200, толщина	9,81	9,62			0,19	1	
57 01 005 <b>2</b> 7	стенки до 20 мм	,,,,,	,,,,			0,10		
39-01-003-30	200, толщина	12,76	12,51			0,25	1,3	
	стенки до 30 мм	<u> </u>				,	<b>_</b>	
39-01-003-31	200, толщина	14,72	14,43			0,29	1,5	
	стенки до 40 мм							
39-01-003-32	200, толщина	17,67	17,32			0,35	1,8	
	стенки до 50 мм							
39-01-003-33	200, толщина	20,60	20,20			0,40	2,1	
20.01.002.21	стенки до 60 мм	22.77	22.00			0.46	2.4	
39-01-003-34	200, толщина	23,55	23,09			0,46	2,4	
39-01-003-35	стенки до 70 мм	27.49	26.04			0.54	2.0	
39-01-003-33	200, толщина стенки до 80 мм	27,48	26,94			0,54	2,8	
39-01-003-36	250, толщина	6,86	6,73			0,13	0,7	
39-01-003-30	стенки до 6 мм	0,80	0,73			0,13	0,7	
39-01-003-37	250, толщина	7,95	7,79			0,16	0,81	
37 01 003 37	стенки до 10 мм	1,55	,,,,			0,10	0,01	
39-01-003-38	250, толщина	11,77	11,54			0,23	1,2	
	стенки до 20 мм					~ <b>,_</b> _		
39-01-003-39	250, толщина	14,72	14,43			0,29	1,5	
	стенки до 30 мм	·	´				<u>L</u> ´	
39-01-003-40	250, толщина	17,67	17,32			0,35	1,8	
	стенки до 40 мм							
39-01-003-41	250, толщина	20,60	20,20			0,40	2,1	
	стенки до 50 мм	_						
39-01-003-42	250, толщина	23,55	23,09			0,46	2,4	
20.01.002.12	стенки до 60 мм	0.010	27.07			^ #=		
39-01-003-43	250, толщина 	26,49	25,97			0,52	2,7	
20 01 002 44	стенки до 70 мм	7.00	7 10			Λ 14	0.74	
39-01-003-44	300, толщина стенки до 6 мм	7,26	7,12			0,14	0,74	
39-01-003-45	300, толщина	8,83	8,66		+	0,17	0,9	
37-01-003-43	500, толщина стенки до 10 мм	0,03	0,00			0,17	0,9	
39-01-003-46	300, толщина	12,76	12,51			0,25	1,3	
57-01 <b>-</b> 003 <b>-</b> 40	стенки до 20 мм	12,70	12,31			0,23	1,3	
39-01-003-47	300, толщина	15,70	15,39			0,31	1,6	
	стенки до 30 мм					5,51	','	
39-01-003-48	300, толщина	18,65	18,28			0,37	1,9	
	стенки до 40 мм							
39-01-003-49	300, толщина	22,57	22,13			0,44	2,3	
	стенки до 50 мм		·			-		

	Наименование и				исле, руб.		Затраты	
	характеристика	Прямые		эксплуат	ация машин		труд <b>а</b>	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-003-50	300, толщина стенки до 60 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-003-51	300, толщина стенки до 70 мм	28,46	27,90			0,56	2,9	
39-01-003-52	350, толщина стенки до 10 мм	9,81	9,62			0,19	1	
39-01-003-53	350, толщина стенки до 20 мм	14,72	14,43			0,29	1,5	
39-01-003-54	350, толщина стенки до 30 мм	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-003-55	350, толщина стенки до 40 мм	22,57	22,13			0,44	2,3	
39-01-003-56	350, толщина стенки до 50 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-003-57	350, толщина стенки до 60 мм	29,44	28,86			0,58	3	
39-01-003-58	350, толщина стенки до 80 мм	34,34	33,67			0,67	3,5	
39-01-003-59	400, толщина стенки до 10 мм	11,77	11,54			0,23	1,2	
39-01-003-60	400, толщина стенки до 20 мм	15,70	15,39			0,31	1,6	
39-01-003-61	400, толщина стенки до 30 мм	20,60	20,20			0,40	2,1	
39-01-003-62	400, толщина стенки до 40 мм	24,53	24,05			0,48	2,5	
39-01-003-63	400, толщина стенки до 50 мм	28,46	27,90			0,56	2,9	
39-01-003-64	400, толщина стенки до 60 мм	34,34	33,67			0,67	3,5	
39-01-003-65	400, толщина стенки до 70 мм	38,27	37,52			0,75	3,9	
39-01-003-66	400, толщина стенки до 90 мм	45,14	44,25			0,89	4,6	

Таблица ФЕРм 39-01-004 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром 465 мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

	сва	рного шва					
	Измеритель: стык						
	Зачистка механизировал	ная поверхност	и сварного соедин	ения и околошовной з	оны трубопро	водов из	
	углеродистых и легиров	в <mark>анны</mark> х сталей до	шероховатости г	рубее Rz 40 мкм (V4) і	и не грубее Rz	280 мкм	(V3) без
	снятия выпуклости (уси	ления) сварного	шва, номинальны	й диаметр трубопрово	да:	_	
39-01-004-01	450, толщина	12,76	12,51		0,25	1,3	
	стенки до 10 мм						
39-01-004-02	450, толщина	17,67	17,32		0,35	1,8	
	стенки до 20 мм						
39-01-004-03	450, толщина	23,55	23,09		0,46	2,4	
	стенки до 30 мм						
39-01-004-04	450, толщина	28,46	27,90		0,56	2,9	
	стенки до 40 мм						
39-01-004-05	450, толщина	33,36	32,71		0,65	3,4	
	стенки до 50 мм		·				
39-01-004-06	450, толщина	38,27	37,52		0,75	3,9	
	стенки до 60 мм						
39-01-004-07	450, толщина	43,18	42,33		0,85	4,4	
	стенки до 70 мм						
39-01-004-08	450, толщина	51,02	50,02		1,00	5,2	
	стенки до 90 мм						
39-01- <del>004-</del> 09	500, толщина	14,72	14,43		0,29	1,5	
	стенки до 10 мм					-	
39-01-004-10	500, толщина	20,60	20,20		0,40	2,1	
	стенки до 20 мм				ĺ		

	Наименование и		I		числе, руб.		Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика	Прямые	оплата труда	эксплуат	ация машин в т.ч. оплата		труда	масса оборудо
шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	рабочих	всего	труда машинистов	материалы	рабочих, челч	вания,
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-004-11	500, толщина	26,49	25,97	-		0,52	2,7	
	стенки до 30 мм		,			ŕ	ĺ	
39-01-004-12	500, толщина	32,39	31,75			0,64	3,3	
	стенки до 40 мм							
39-01-004-13	500, толщина	38,27	37,52			0,75	3,9	
	стенки до 50 мм							
39-01-004-14	500, толщина	44,16	43,29			0,87	4,5	
20.01.004.15	стенки до 60 мм	50.04	40.06			0.00	7.1	
39-01-004-15	500, толщина	50,04	49,06			0,98	5,1	
39-01-004-16	стенки до 70 мм 500, толщина	55,93	54,83			1,10	5.7	
39-01-004-16	500, толщина стенки до 90 мм	33,93	34,83			1,10	5,7	
39-01-004-17	600, толщина	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-004-17	стенки до 10 мм	17,07	17,32			0,33	1,0	
39-01-004-18	600, толщина	23,55	23,09			0,46	2,4	
37 01 001 10	стенки до 20 мм	25,55	23,05			0,10	2, '	
39-01-004-19	600, толщина	30,42	29,82			0,60	3,1	
	стенки до 30 мм		,				- , -	
39-01-004-20	600, толщина	37,29	36,56			0,73	3,8	
	стенки до 40 мм		,			,	ĺ	
39-01-004-21	600, толщина	43,18	42,33			0,85	4,4	
	стенки до 50 мм							
39-01-004-22	600, толщина	50,04	49,06			0,98	5,1	
	стенки до 60 мм							
39-01-004-23	600, толщина	55,93	54,83			1,10	5,7	
	стенки до 70 мм							
39-01-004-24	600, толщина	62,80	61,57			1,23	6,4	
	стенки до 90 мм	10.15	10.51				_	
39-01-004-25	700, толщина	19,62	19,24			0,38	2	
20.01.004.26	стенки до 10 мм	26.40	25.07			0.52	2.7	
39-01-004-26	700, толщина стенки до 20 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-004-27	700, толщина	34,34	33,67			0,67	3,5	
39-01-004-27	стенки до 30 мм	34,34	33,07			0,07	3,5	
39-01-004-28	700, толщина	42,20	41,37			0,83	4,3	
57 01 00 1 20	стенки до 40 мм	12,20	11,57			0,05	1,5	
39-01-004-29	700, толщина	50,04	49,06			0,98	5,1	
	стенки до 50 мм		,				- ,-	
39-01-004-30	700, толщина	56,92	55,80			1,12	5,8	
	стенки до 60 мм	·						
39-01-004-31	700, толщина	63,78	62,53			1,25	6,5	
	стенки до 70 мм							
39-01-004-32	700, толщина	71,63	70,23			1,40	7,3	
	стенки до 90 мм	-				-		
39-01-004-33	800, толщина	23,55	23,09			0,46	2,4	
20.01.004.21	стенки до 10 мм	22.20	21.77			0.44	2.2	
39-01-004-34	800, толщина	32,39	31,75			0,64	3,3	
20.01.004.25	стенки до 20 мм	41.01	40.40			0.01	4.2	
39-01-004-35	800, толщина	41,21	40,40			0,81	4,2	
39-01-004-36	стенки до 30 мм 800, толщина	51,02	50,02		+	1,00	5,2	
39-01-004-30	стенки до 40 мм	31,02	30,02			1,00	3,2	
39-01-004-37	800, толщина	58,87	57,72			1,15	6	
57 01 00 r-37	стенки до 50 мм	30,07	37,72			1,13		
39-01-004-38	800, толщина	67,71	66,38			1,33	6,9	
	стенки до 60 мм	]	,,,,,,			1,00		
39-01-004-39	800, толщина	75,55	74,07			1,48	7,7	
	стенки до 70 мм					-,	','	
39-01-004-40	800, толщина	86,35	84,66			1,69	8,8	
	стенки до 80 мм		•				ŕ	
39-01-004-41	900, толщина	26,49	25,97			0,52	2,7	
	стенки до 10 мм							
39-01-004-42	900, толицина	37,29	36,56		Ţ	0,73	3,8	
	стенки до 20 мм							

	Наименование и				нисле, руб.		Затраты	
TTT 1	характеристика	Прямые	<sub></sub>	эксплуат	ация машин		труда	Масса
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-004-43	900, толщина	47,10	46,18			0,92	4,8	
	стенки до 30 мм							
39-01-004-44	900, толицина	56,92	55,80			1,12	5,8	
	стенки до 40 мм							
39-01-004-45	900, толщина	66,73	65,42			1,31	6,8	
	стенки до 50 мм							
39-01-004-46	900, толщина	82,43	80,81			1,62	8,4	
	стенки до 60 мм							
39-01-004-47	900, толщина	86,35	84,66			1,69	8,8	
	стенки до 70 мм							
39-01-004-48	1000 и 1 <b>2</b> 00,	33,36	32,71			0,65	3,4	
	толщина стенки							
	до 10 мм							
39-01-004-49	1000 и 1200,	45,14	44,25			0,89	4,6	
	толщина стенки							
	до 20 мм							
39-01-004-50	1000 и 1200,	58,87	57,72			1,15	6	
	толщина стенки							
	до 30 мм							
39-01-004-51	1000 и 1200,	71,63	70,23			1,40	7,3	
	толщина стенки							
	до 40 мм							
39-01-004-52	1400, толщина	39,25	38,48			0,77	4	
	стенки до 10 мм				_			
39-01-004-53	1400, толщина	52,99	51,95			1,04	5,4	
	стенки до 20 мм							
39-01-004-54	1600, толщина	44,16	43,29			0,87	4,5	
	стенки до 10 мм		_					
39-01-004-55	1600, толщина	60,83	59,64			1,19	6,2	
	стенки до 20 мм							
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 004-56	1800, толщина	51,02	50,02			1,00	5,2	
	стенки до 10 мм							
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 004-57	1800, толщина	69,67	68,30			1,37	7,1	
	стенки до 20 мм							
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 004-58	2000, толщина	54,95	53,87			1,08	5,6	
	стенки до 10 мм							
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 004-59	2000, толщина	75,55	74,07			1,48	7,7	
	стенки до 20 мм <b>D 20 01 005</b> 2 а							

## Таблица ФЕРм 39-01-005 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей до шероховатости грубее Rz 20 мкм (V5) и не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, номинальный диаметр трубопровода: 39-01-005-01 до 15, толщина 1,08 1,06 0,02 0,11 стенки до 3 мм 39-01-005-02 до 15, толщина 1,28 1,25 0,03 0,13 стенки до 6 мм 39-01-005-03 1,96 1,92 20 и 25, толщина 0,04 0,2 стенки до 4 мм 39-01-005-04 2,06 2,02 20 и 25, толщина 0,04 0,21 стенки до 8 мм 39-01-005-05 32, толщина 2,36 2,31 0,05 0,24 стенки до 4 мм 39-01-005-06 2,95 2,89 32, толщина 0,06 0,3 стенки до 8 мм 39-01-005-07 3,34 3,27 32, толщина 0,07 0,34 стенки до 12 мм 39-01-005-08 3,14 3,08 40 и 50, толщина 0,06 0,32 стенки до 4 мм

	Наименование и				нисле, руб.		Затраты	Maga
III1	характеристика	Прямые	-	эксплуат	ация машин		труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборуд вания,
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-005-09	40 и 50, толщина стенки до 8 мм	3,93	3,85			0,08	0,4	
39-01-005-10	40 и 50, толщина стенки до 14 мм	4,22	4,14			0,08	0,43	
39-01-005-11	65 и 80, толщина	3,93	3,85			0,08	0,4	
39-01-005-12	стенки до 6 мм 65 и 80, толщина	4,91	4,81			0,10	0,5	
39-01-005-13	стенки до 10 мм 65 и 80, толщина	6,28	6,16			0,12	0,64	
39-01-005-14	стенки до 20 мм 100, толщина	4,91	4,81			0,10	0,5	
39-01-005-15	стенки до 6 мм 100, толицина стенки до 10 мм	5,89	5,77			0,12	0,6	
39-01-005-16	100, толщина стенки до 20 мм	8,24	8,08			0,16	0,84	
39-01-005-17	100, толщина	9,81	9,62			0,19	1	
39-01-005-18	стенки до 28 мм 125, толицина	5,89	5,77			0,12	0,6	
39-01-005-19	стенки до 6 мм 125, толицина стенки до 10 мм	6,86	6,73			0,13	0,7	
39-01-005-20	125, толщина стенки до 20 мм	9,81	9,62			0,19	1	
39-01-005-21	125, толщина стенки до 36 мм	13,74	13,47			0,27	1,4	
39-01-005-22	150 и 160, толщина стенки	8,24	8,08			0,16	0,84	
39-01-005-23	до 6 мм 150 и 160, толщина стенки до 10 мм	9,81	9,62			0,19	1	
39-01-005-24	150 и 160, толщина стенки до 20 мм	13,74	13,47			0,27	1,4	
39-01-005-25	150 и 160, толщина стенки до 30 мм	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-005-26	150 и 160, толщина стенки до 45 мм	20,60	20,20			0,40	2,1	
39-01-005-27	200, толщина стенки до 6 мм	8,83	8,66			0,17	0,9	
39-01-005-28	200, толщина стенки до 10 мм	10,79	10,58			0,21	1,1	
39-01-005-29	200, толщина стенки до 20 мм	14,72	14,43			0,29	1,5	
39-01-005-30	200, толщина стенки до 30 мм	18,65	18,28			0,37	1,9	
39-01-005-31	200, толщина стенки до 40 мм	21,58	21,16			0,42	2,2	
39-01-005-32	200, толщина стенки до 50 мм	25,51	25,01			0,50	2,6	
39-01-005-33	200, толщина стенки до 60 мм	30,42	29,82			0,60	3,1	
39-01-005-34	200, толщина стенки до 70 мм	34,34	33,67			0,67	3,5	
39-01-005-35	200, толщина стенки до 80 мм	39,25	38,48			0,77	4	
39-01-005-36	250, толщина стенки до 6 мм	9,81	9,62			0,19	1	
39-01-005-37	250, толщина стенки до 10 мм	11,77	11,54			0,23	1,2	
39-01-005-38	250, толщина стенки до 20 мм	16,68	16,35			0,33	1,7	

	Наименование и			В том ч	исле, руб.		2отроти	
	таименование и характеристика	Прямые		эксплуата	ция машин		Затраты труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда	материалы	рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	машинистов 6	7	8	9
39-01-005-39	250, толщина	20,60	20,20			0,40	2,1	,
37-01-003-37	стенки до 30 мм	20,00	20,20			0,40	2,1	
39-01-005-40	250, толщина	24,53	24,05			0,48	2,5	
39-01-005-41	стенки до 40 мм 250, толщина	30,42	29,82			0,60	3,1	
	стенки до 50 мм						,	
39-01-005-42	250, толщина стенки до 60 мм	34,34	33,67			0,67	3,5	
39-01-005-43	250, толщина	38,27	37,52			0,75	3,9	
	стенки до 70 мм		,					
39-01-005-44	300, толщина стенки до 6 мм	10,79	10,58			0,21	1,1	
39-01-005-45	300, толщина	12,76	12,51			0,25	1,3	
39-01-005-46	стенки до 10 мм 300, толщина	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-003-40	стенки до 20 мм	17,07	17,32			0,33	1,0	
39-01-005-47	300, толщина	22,57	22,13			0,44	2,3	
39-01-005-48	стенки до 30 мм 300, толщина	26,49	25,97			0,52	2,7	
	стенки до 40 мм					0,52	2,7	
39-01-005-49	300, толщина стенки до 50 мм	32,39	31,75			0,64	3,3	
39-01-005-50	300, толщина	37,29	36,56			0,73	3,8	
	стенки до 60 мм					,	·	
39-01-005-51	300, толщина стенки до 70 мм	41,21	40,40			0,81	4,2	
39-01-005-52	350, толщина стенки до 10 мм	14,72	14,43			0,29	1,5	
39-01-005-53	350, толщина стенки до 20 мм	20,60	20,20			0,40	2,1	
39-01-005-54	350, толщина стенки до 30 мм	25,51	25,01			0,50	2,6	
39-01-005-55	350, толщина	32,39	31,75			0,64	3,3	
39-01-005-56	стенки до 40 мм 350, толщина	37,29	36,56			0,73	3,8	
	стенки до 50 мм	, in the second	,			ĺ		
39-01-005-57	350, толщина стенки до 60 мм	42,20	41,37			0,83	4,3	
39-01-005-58	350, толщина стенки до 80 мм	48,08	47,14			0,94	4,9	
39-01-005-59	400, толщина стенки до 10 мм	16,68	16,35			0,33	1,7	
39-01-005-60	400, толщина	22,57	22,13			0,44	2,3	
39-01-005-61	стенки до 20 мм 400, толщина	28,46	27,90			0,56	2,9	
	стенки до 30 мм	, in the second second	, i			·	,	
39-01-005-62	400, толщина стенки до 40 мм	35,32	34,63			0,69	3,6	
39-01-005-63	400, толщина	41,21	40,40			0,81	4,2	
39-01-005-64	стенки до 50 мм 400, толщина	49,06	48,10		-	0,96	5	
	стенки до 60 мм		,					
39-01-005-65	400, толщина стенки до 70 мм	54,95	53,87			1,08	5,6	
39-01-005-66	400, толщина	63,78	62,53			1,25	6,5	
	стенки до 90 мм							

	Наименование и			Затраты				
		Прямые		эксплуатаг	ция машин			Масса
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и	затраты, руб.	оплата труда		в т.ч. оплата	материалы	труда рабочих.	оборудо-
	оборудования	заграты, руб.	рабочих	всего	труда	маторналы	челч	вания, т
					машинистов		1601. 1	
1	2	3	4	5	6	7	8	9

## Таблица ФЕРм 39-01-006 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром 465 мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V 4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

37-01-000-01	10	10,05	10,20	0,37	1,9	
20.01.006.00	стенки до 10 мм					
39-01-006-02	450, толщина	25,51	25,01	0,50	2,6	
	стенки до 20 мм					
<b>39-</b> 01-006-0 <b>3</b>	450, толщина	33,36	32,71	0,65	3,4	
	стенки до 30 мм					
39-01-006-04	450, толщина	40,23	39,44	0,79	4,1	
	стенки до 40 мм				·	
39-01-006-05	450, толщина	47,10	46,18	0,92	4,8	
	стенки до 50 мм			,	. , -	
39-01-006-06	450, толщина	54,95	53,87	1,08	5,6	
	стенки до 60 мм	ĺ	,	1,00	, ,,,	
39-01-006-07	450, толщина	61,82	60,61	1,21	6,3	
	стенки до 70 мм	ĺ	,	1,21	0,5	
39-01-006-08	450, толщина	72,61	71,19	1,42	7,4	
	стенки до 90 мм	, =, = -	,.,	1,42	, , <del>,</del>	
39-01-006-09	500, толщина	21,58	21,16	0,42	2,2	
27 01 000 07	стенки до 10 мм	21,50	21,10	0,42	2,2	
39-01-006-10	500, толщина	30,42	29,82	0,60	3,1	
37 01 000 10	стенки до 20 мм	50,12	27,02	0,00	3,1	
39-01-006-11	500, толщина	38,27	37,52	0.75	2.0	
33 01 000 11	стенки до 30 мм	30,27	37,32	0,75	3,9	
39-01-006-12	500, толщина	46,11	45,21	0.00	4.7	
39-01-000-12	стенки до 40 мм	40,11	43,21	0,90	4,7	
39-01-006-13	500, толщина	54,95	53,87	1.00		
39-01-000-13		34,93	33,87	1,08	5,6	
39-01-006-14	стенки до 50 мм	62.90	61.57			
39-01-000-14	500, толщина	62,80	61,57	1,23	6,4	
39-01-006-15	стенки до 60 мм	71 (2	70.22			
39-01-000-13	500, толщина	71,63	70,23	1,40	7,3	
20.01.006.16	стенки до 70 мм	70.40	77.00			
39-01-006-16	500, толщина	79,48	77,92	1,56	8,1	
20.01.006.17	стенки до 90 мм	- 25 51	25.01			
39-01-006-17	600, толщина	25,51	25,01	0,50	2,6	
	стенки до 10 мм					
39-01-006-18	600, толщина	34,34	33,67	0,67	3,5	
	стенки до 20 мм					
39-01-006-19	600, толщина	43,18	42,33	0,85	4,4	
	стенки до 30 мм					
39-01-006-20	600, толщина	52,99	51,95	1,04	5,4	
	стенки до 40 мм					
39-01-006-21	600, толщина	61,82	60,61	1,21	6,3	
	стенки до 50 мм	·			-,-	
39-01-006-22	600, толщина	71,63	70,23	1,40	7,3	
	стенки до 60 мм				, , , ,	
39-01-006-23	600, толщина	80,46	78,88	1,58	8,2	
	стенки до 70 мм	´		1,50	, <b></b>	
39-01-006-24	600, толщина	89,29	87,54	1,75	9,1	
	стенки до 90 мм	<i>-</i> ·	, -		,,,,	
39-01-006-25	700, толщина	27,48	26,94	0,54	2,8	
	стенки до 10 мм	, 10	- 5,5 .	0,34	۷,٥	
39-01-006-26	700, толщина	38,27	37,52	0,75	3,9	
2, 01 000 20	стенки до 20 мм	50,27	57,52	0,73	3,9	
39-01-006-27	700, толщина	49,06	48,10	0.00		
57-01-000 <b>-</b> 27	700, 10mina	47,00	70,10	0,96	5	

	Наименование и характеристика	Прямые			исле, руб. щия машин		Затраты труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-006-28	700, толщина стенки до 40 мм	59,85	58,68			1,17	6,1	
39-01-006-29	700, толщина стенки до 50 мм	71,63	70,23			1,40	7,3	
39-01-006-30	700, толщина стенки до 60 мм	81,45	79,85			1,60	8,3	
39-01-006-31	700, толщина стенки до 70 мм	92,24	90,43			1,81	9,4	
39-01-006-32	700, толщина стенки до 90 мм	102,05	100,05			2,00	10,4	
39-01-006-33	800, толщина стенки до 10 мм	34,34	33,67			0,67	3,5	
39-01-006-34	800, толщина стенки до 20 мм	46,11	45,21			0,90	4,7	
39-01-006-35	800, толщина стенки до 30 мм	58,87	57,72			1,15	6	
39-01-006-36	800, толщина стенки до 40 мм	72,61	71,19			1,42	7,4	
39-01-006-37	800, толщина стенки до 50 мм	84,38	82,73			1,65	8,6	
39-01-006-38	800, толщина стенки до 60 мм	98,12	96,20			1,92	10	
39-01-006-39	800, толщина стенки до 70 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-006-40	800, толщина стенки до 80 мм	127,56	125,06			2,50	13	
39-01-006-41	900, толщина стенки до 10 мм	38,27	37,52			0,75	3,9	
39-01-006-42	900, толщина стенки до 20 мм	52,99	51,95			1,04	5,4	
39-01-006-43	900, толщина стенки до 30 мм	66,73	65,42			1,31	6,8	
39-01-006-44	900, толщина стенки до 40 мм	81,45	79,85			1,60	8,3	
39-01-006-45	900, толщина стенки до 50 мм	96,17	94,28			1,89	9,8	
39-01-006-46	900, толщина стенки до 60 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-006-47	900, толщина стенки до 70 мм	127,56	125,06			2,50	13	
39-01-006-48	1000 и 1200, толщина стенки до 10 мм	47,10	46,18			0,92	4,8	
39-01-006-49	1000 и 1200, толщина стенки до 20 мм	64,76	63,49			1,27	6,6	
39-01-006-50	1000 и 1200, толщина стенки до 30 мм	83,41	81,77			1,64	8,5	
39-01-006-51	1000 и 1200, толщина стенки до 40 мм	102,05	100,05			2,00	10,4	
39-01-006-52	1400, толщина стенки до 10 мм	55,93	54,83			1,10	5,7	
39-01-006-53	1400, толщина стенки до 20 мм	76,54	75,04			1,50	7,8	
39-01-006-54	1600, толщина стенки до 10 мм	62,80	61,57			1,23	6,4	
39-01-006-55	1600, толщина стенки до 20 мм	86,35	84,66			1,69	8,8	
39-01-006-56	1800, толщина стенки до 10 мм	72,61	71,19			1,42	7,4	
39-01-006-57	1800, толщина стенки до 20 мм	99,10	97,16			1,94	10,1	

	Иотиченование и		-	В том чи	сле, руб.		Затраты	
	Наименование и	Прямые		эксплуатаг	ция машин		труда	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплат <b>а труда</b> рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо- вания, т
1		3	4	5	6	7	8	9
39-01-006-58	2000, толицина стенки до 10 мм	78,50	76,96			1,54	8	
39-01-006-59	2000, толицина стенки до 20 мм	107,94	105,82			2,12	11	

## Таблица ФЕРм 39-01-007 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

		эного шва				
	Измеритель: стык			<del></del>		
	Зачистка механизирован	ная поверхност	и сварного соедин	ения и околошовной	зоны трубопро	водов из
	углеродистых и легирова	анных сталей до	шероховатости н	е грубее Rz 20 мкм (	V5) без снятия н	выпуклости
20.01.007.01	(усиления) сварного шва			<u>овода:</u>		
39-01-007-01	до 15, толщина	1,96	1,92		0,04	0,2
20 01 007 02	стенки до 3 мм	2.06	2.02			
39-01 <b>-</b> 007-02	до 15, толщина	2,06	2,02		0,04	0,21
20 01 007 02	стенки до 6 мм	2.05	2.00			
39-01 <b>-</b> 007-03	20 и 25, толщина	2,95	2,89		0,06	0,3
20.01.007.04	стенки до 4 мм	2.52	2.16			
39-01 <b>-</b> 00 <b>7</b> -04	20 и 25, толщина	3,53	3,46		0,07	0,36
20.01.007.05	стенки до 8 мм	4.02	2.04			
39-01 <b>-</b> 007-05	32, толщина	4,02	3,94		0,08	0,41
20.01.007.06	стенки до 4 мм	4.01	4.01			
39-01-007-06	32, толщина	4,91	4,81		0,10	0,5
20.01.007.07	стенки до 8 мм	5.00				
39-0 <b>1-007-</b> 07	32, толщина	5,89	5,77		0,12	0,6
20.01.007.00	стенки до 12 мм	5.20	7.10			
39-01-007-08	40 и 50, толщина	5,29	5,19		0,10	0,54
20.01.007.00	стенки до 4 мм	6.20	C 16			
<b>39-</b> 01-007- <del>09</del>	40 и 50, толщина	6,28	6,16		0,12	0,64
20.01.007.10	стенки до 8 мм	7.06	7.10			
<b>39-</b> 01-007-10	40 и 50, толщина	7,26	7,12		0,14	0,74
20.01.007.11	стенки до 14 мм	6.06	(72	_		
39-01-007-11	65 и 80, толщина	6,86	6,73		0,13	0,7
20.01.007.12	стенки до 6 мм	7.05	7.70			
39-01-007-12	65 и 80, толщина	7,95	7,79		0,16	0,81
20.01.007.12	стенки до 10 мм	10.70	10.50	_		
39-01-007-13	65 и 80, толщина	10,79	10,58		0,21	1,1
20.01.007.14	стенки до 20 мм	0.02	0.66			
39-01-007-14	100, толщина	8,83	8,66		0,17	0,9
20.01.007.15	стенки до 6 мм	0.01	0.62			
39-01-007-15	100, толщина	9,81	9,62		0,19	1
20.01.007.16	стенки до 10 мм	12.74	12.47			
39-01-007-16	100, толщина	13,74	13,47		0,27	1,4
20.01.007.17	стенки до 20 мм	16.60	16.25			
39-01-007-17	100, толщина	16,68	16,35		0,33	1,7
20.01.007.10	стенки до 28 мм	0.01	0.62			
39-01-007-18	125, толщина	9,81	9,62		0,19	1
20.01.007.10	стенки до 6 мм	11.77	11.54			
39-01-007-19	125, толщина	11,77	11,54		0,23	1,2
20.01.007.20	стенки до 10 мм	15.70	15.20			
39-01-007-20	125, толщина	15,70	15,39		0,31	1,6
39-01-007-21	стенки до 20 мм	22.57	22.12			
39-01-007-21	125, толщина	22,57	22,13		0,44	2,3
20.01.007.00	стенки до 36 мм	12.74	12.47			
39-01-007-22	150 и 160,	13,74	13,47		0,27	1,4
	толщина стенки					
20 01 007 22	до 6 мм	16.60	16.25			
39-01-007-23	150 и 160,	16,68	16,35		0,33	1,7
	толщина стенки					
20 01 007 24	до 10 мм	22.57	22.12			
39-01-007-24	150 и 160,	22,57	22,13		0,44	2,3
	толщина стенки					
	до 20 мм	[	ĺ	1	1	

	Наименование и				числе, руб.		Затраты	3.6
TTT1	характеристика	Прямые	_	эксплуат	ация машин		труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда	материалы	рабочих, челч	оборудо вания,
1	2	3	4	5	машинистов 6	7	8	9
39-01-007-25	2 150 и 160,	29,44	28,86	3	0	0,58	3	9
39-01-007-23	толщина стенки	29,44	28,80			0,38	3	
	до 30 мм							
39-01-007-26	150 и 160, толщина стенки	35,32	34,63			0,69	3,6	
	до 45 мм							
39-01-007-27	200, толщина стенки до 6 мм	14,72	14,43			0,29	1,5	
39-01-007-28	200, толщина стенки до 10 мм	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-007-29	200, толщина	24,53	24,05			0,48	2,5	
20.01.007.20	стенки до 20 мм	21.40	20.70			0.62	2.2	
39-01-007-30	200, толщина стенки до 30 мм	31,40	30,78			0,62	3,2	
39-01-007-31	200, толщина стенки до 40 мм	37,29	36,56			0,73	3,8	
39-01-007-32	200, толщина стенки до 50 мм	44,16	43,29			0,87	4,5	
39-01-007-33	200, толщина	51,02	50,02			1,00	5,2	
39-01-007-34	стенки до 60 мм 200, толщина	57,90	56,76			1,14	5,9	
39-01-007-35	стенки до 70 мм 200, толщина	66,73	65,42			1,31	6,8	
39-01-007-36	стенки до 80 мм 250, толщина	16,68	16,35			0,33	1,7	
	стенки до 6 мм	,					,	
39-01-007-37	250, толщина стенки до 10 мм	19,62	19,24			0,38	2	
39-01-007-38	250, толщина стенки до 20 мм	28,46	27,90			0,56	2,9	
39-01-007-39	250, толщина стенки до 30 мм	35,32	34,63			0,69	3,6	
39-01-007-40	250, толщина стенки до 40 мм	42,20	41,37			0,83	4,3	
39-01-007-41	250, толщина	51,02	50,02			1,00	5,2	
39-01-007-42	стенки до 50 мм 250, толицина	57,90	56,76			1,14	5,9	
39-01-007-43	стенки до 60 мм 250, толщина	64,76	63,49			1,27	6,6	
	стенки до 70 мм						,	
39-01-007-44	300, толщина стенки до 6 мм	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-007-45	300, толщина стенки до 10 мм	20,60	20,20			0,40	2,1	
39-01-007-46	300, толщина	29,44	28,86			0,58	3	
39-01-007-47	стенки до 20 мм 300, толщина	38,27	37,52		+	0,75	3,9	
	стенки до 30 мм						,	
39-01-007-48	300, толщина стенки до 40 мм	45,14	44,25			0,89	4,6	
39-01-007-49	300, толщина стенки до 50 мм	53,97	52,91			1,06	5,5	
39-01-007-50	300, толщина стенки до 60 мм	62,80	61,57			1,23	6,4	
39-01-007-51	300, толщина	69,67	68,30			1,37	7,1	
39-01-007-52	стенки до 70 мм 350, толщина	24,53	24,05			0,48	2,5	
39-01-007-53	стенки до 10 мм 350, толщина	35,32	34,63			0,69	3,6	
39-01-007-54	стенки до 20 мм	44,16	43,29			0,87	4,5	
	стенки до 30 мм		•				,	
39-01-007-55	350, толщина стенки до 40 мм	53,97	52,91			1,06	5,5	

			_	В том ч	нисле, руб.		Затраты	
Шифр расценки	Наименование и характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	эксплуат всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	Масса оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-007-56	350, толщина стенки до 50 мм	62,80	61,57			1,23	6,4	
39-01-007-57	350, толщина стенки до 60 мм	71,63	70,23			1,40	7,3	
39-01-007-58	350, толщина стенки до 80 мм	82,43	80,81			1,62	8,4	
39-01-007-59	400, толщина стенки до 10 мм	28,46	27,90			0,56	2,9	
39-01-007-60	400, толщина стенки до 20 мм	38,27	37,52			0,75	3,9	
39-01-007-61	400, толщина стенки до 30 мм	49,06	48,10			0,96	5	li .
39-01-007-62	400, толщина стенки до 40 мм	59,85	58,68			1,17	6,1	
39-01-007-63	400, толщина стенки до 50 мм	69,67	68,30			1,37	7,1	
39-01-007-64	400, толщина стенки до 60 мм	82,43	80,81			1,62	8,4	
39-01-007-65	400, толщина стенки до 70 мм	93,22	91,39			1,83	9,5	
39-01-007-66	400, толщина стенки до 90 мм	107,94	105,82			2,12	11	

## Таблица ФЕРм 39-01-008 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром 465 мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

 Измеритель: стык

 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, номинальный диаметр трубопровода:

 39-01-008-01
 450, толщина стенки до 10 мм
 31,40
 30,78
 0,62
 3,2

 39-01-008-02
 450, толщина стенки до 20 мм
 44,16
 43,29
 0,87
 4,5

 стенки до 20 мм
 стенки до 20 мм
 4,5
 0,87
 4,5

37 01 000 01	150, 10.1111111111	31,10	50,70	0,02	3,2	
	стенки до 10 мм					
39-01-008-02	450, толщина	44,16	43,29	0,87	4,5	
	стенки до 20 мм					
39-01-008-03	450, толщина	55,93	54,83	1,10	5,7	
	стенки до 30 мм	•	, l	, , ,		
39-01-008-04	450, толщина	68,69	67,34	1,35	7	
	стенки до 40 мм	,	´			
39-01-008-05	450, толщина	80,46	78,88	1,58	8,2	
	стенки до 50 мм	,		1,50	•,•	
39-01-008-06	450, толщина	93,22	91,39	1,83	9,5	
	стенки до 60 мм			1,00	1	
39-01-008-07	450, толщина	107,94	105,82	2,12	11	
	стенки до 70 мм				**	
39-01-008-08	450, толщина	127,56	125,06	2,50	13	
	стенки до 90 мм			_,,,,		
39-01-008-09	500, толщина	37,29	36,56	0,73	3,8	
	стенки до 10 мм	,	, l			
39-01-008-10	500, толицина	51,02	50,02	1,00	5,2	
	стенки до 20 мм					
39-01-008-11	500, толщина	64,76	63,49	1,27	6,6	
	стенки до 30 мм			<b>'</b>		
39-01-008-12	500, толщина	78,50	76,96	1,54	8	
	стенки до 40 мм			<u> </u>		
39-01-008-13	500, толщина	93,22	91,39	1,83	9,5	
	стенки до 50 мм			<b>'</b>	<b>_</b>	
39-01-008-14	500, толщина	107,94	105,82	2,12	11	
	стенки до 60 мм	-				
39-01-008-15	500, толщина	117,75	115,44	2,31	12	
	стенки до 70 мм		·			
39-01-008-16	500, толщина	137,37	134,68	2,69	14	
	стенки до 90 мм	<i>'</i>	,	]	1	

	Наименование и		1		нисле, руб.		Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	ация машин  в т.ч. оплата  труда  машинистов	материалы	труда рабочих, челч	Масса оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-008-17	600, толщина стенки до 10 мм	44,16	43,29	<del>-</del>		0,87	4,5	
39-01-008-18	600, толщина стенки до 20 мм	57,90	56,76			1,14	5,9	
39-01-008-19	600, толщина стенки до 30 мм	73,59	72,15			1,44	7,5	
39-01-008-20	600, толщина стенки до 40 мм	89,29	87,54			1,75	9,1	
39-01-008-21	600, толщина стенки до 50 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-008-22	600, толщина стенки до 60 мм	117,75	115,44			2,31	12	
39-01-008-23	600, толщина стенки до 70 мм	137,37	134,68			2,69	14	
39-01-008-24	600, толщина стенки до 90 мм	157,00	153,92			3,08	16	
39-01-008-25	700, толщина стенки до 10 мм	47,10	46,18			0,92	4,8	
39-01-008-26	700, толщина стенки до 20 мм	64,76	63,49			1,27	6,6	
39-01-008-27	700, толщина стенки до 30 мм	84,38	82,73			1,65	8,6	
39-01-008-28	700, толщина стенки до 40 мм	98,12	96,20			1,92	10	
39-01-008-29	700, толщина стенки до 50 мм	117,75	115,44			2,31	12	
39-01-008-30	700, толщина стенки до 60 мм	137,37	134,68			2,69	14	
39-01-008-31	700, толщина стенки до 70 мм	157,00	153,92			3,08	16	
39-01-008-32	700, толщина стенки до 90 мм	176,62	173,16			3,46	18	
39-01-008-33	800, толщина стенки до 10 мм	57,90	56,76			1,14	5,9	
39-01-008-34	800, толщина стенки до 20 мм	78,50	76,96			1,54	8	
39-01-008-35	800, толщина стенки до 30 мм	98,12	96,20			1,92	10	
39-01-008-36	800, толщина стенки до 40 мм	127,56	125,06			2,50	13	
39-01-008-37	800, толщина стенки до 50 мм	147,19	144,30			2,89	15	
39-01-008-38	800, толщина стенки до 60 мм	166,81	163,54			3,27	17	
39-01-008-39	800, толщина стенки до 70 мм	186,44	182,78			3,66	19	
39-01-008-40	800, толщина стенки до 80 мм	206,06	202,02			4,04	21	
39-01-008-41	900, толщина стенки до 10 мм	64,76	63,49			1,27	6,6	
39-01-008-42	900, толщина стенки до 20 мм	89,29	87,54			1,75	9,1	
39-01-008-43	900, толщина стенки до 30 мм	117,75	115,44			2,31	12	
39-01-008-44	900, толщина стенки до 40 мм	137,37	134,68			2,69	14	
39-01-008-45	900, толщина стенки до 50 мм	166,81	163,54			3,27	17	
39-01-008-46	900, толщина стенки до 60 мм	186,44	182,78			3,66	19	
39-01-008-47	900, толщина стенки до 70 мм	206,06	202,02			4,04	21	
39-01-008-48	1000 и 1200, толщина стенки до 10 мм	80,46	78,88			1,58	8,2	

	Наименование и			В том чи	сле, руб.		Dagmaga I	
	наименование и характеристика	Прямые		эксплуатаг	ция машин		Затраты труда	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	в т.ч. оплата всего труда машинистов		материалы	рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-008-49	1000 и 1200, толщина стенки до 20 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-008-50	1000 и 1200, толщина стенки до 30 мм	147,19	144,30			2,89	15	
39-01-008-51	1000 и 1 <b>200,</b> толщина стенки до 40 мм	176,62	173,16			3,46	18	
39-01-008-52	1400, толщина стенки до 10 мм	94,20	92,35			1,85	9,6	
39-01-008-53	1400, толщина стенки до 20 мм	127,56	125,06			2,50	13	
39-01-008-54	1600, толщина стенки до 10 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-008-55	1600, толщина стенки до 20 мм	147,19	144,30			2,89	15	
39-01-008-56	1800, толицина стенки до 10 мм	127,56	125,06			2,50	13	
39-01-008-57	1800, толицина стенки до 20 мм	166,81	163,54			3,27	17	
39-01-008-58	2000, толицина стенки до 10 мм	137,37	134,68			2,69	14	
39-01-008-59	2000, толщина стенки до 20 мм	186,44	182,78			3,66	19	

Таблица ФЕРм 39-01-009 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

	Измеритель: стык	.pnoro mba					
	Зачистка механизирова	нная поверхност	и сварного соедин	ения и околошовной зо	оны трубопро	водов из	
	углеродистых и легиро						V3) co
	снятием выпуклости (у						
39-01-009-01	до 15, толщина	1,47	1,44		0,03	0,15	
	стенки до 3 мм						
39-01-009-02	до 15, толщина	1,67	1,64		0,03	0,17	
_	стенки до 6 мм						
39-01-009-03	20 и 25, толщина	2,25	2,21		0,04	0,23	
	стенки до 4 мм						
39-01-009-04	20 и 25, толщина	2,95	2,89		0,06	0,3	
_	стенки до 8 мм						
39-01-009-05	32, толщина	3,23	3,17		0,06	0,33	
	стенки до 4 мм						
39-01-009-06	32, толщина	3,93	3,85		0,08	0,4	
	стенки до 8 мм						
39-01-009-07	32, толщина	4,31	4,23		0,08	0,44	
	стенки до 12 мм						
39-01-009-08	40 и 50, толщина	4,12	4,04		0,08	0,42	
_	стенки до 4 мм						
39-01-009-09	40 и 50, толщина	4,91	4,81		0,10	0,5	
_	стенки до 8 мм						
39-01-009-10	40 и 50, толщина	5,89	5,77		0,12	0,6	
_	стенки до 14 мм						
39-01-009-11	65 и 80, толщина	5,20	5,10		0,10	0,53	
	стенки до 6 мм						
39-01-009-12	65 и 80, толщина	6,08	5,96		0,12	0,62	
	стенки до 10 мм						
39-01-009-13	65 и 80, толщина	8,14	7,98		0,16	0,83	
	стенки до 20 мм						
39-01-009-14	100, толщина	6,48	6,35		0,13	0,66	
	стенки до 6 мм						
39-01-009-15	100, толщина	7,85	7,70		0,15	0,8	
	стенки до 10 мм						

	Наименование и				числе, руб.		Затраты	М
Шифр расценки	характеристика	Прямые	оплата труда	эксплуат	ация машин В т.ч. оплата		труда	Масса оборудо
шифр расцепки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	рабочих	всего	труда машинистов	материалы	рабочих, челч	вания,
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-009-16	100, толщина	10,79	10,58			0,21	1,1	
	стенки до 20 мм							
39-01-009-17	100, толщина	12,76	12,51			0,25	1,3	
	стенки до 28 мм							
39-01-009-18	125, толщина	7,85	7,70			0,15	0,8	
20.01.000.10	стенки до 6 мм	0.02	0.05			0.10	0.02	
39-01-009-19	125, толщина стенки до 10 мм	9,03	8,85			0,18	0,92	
39-01-009-20	125, толщина	12,76	12,51			0,25	1,3	
33-01-003-20	стенки до 20 мм	12,70	12,51			0,23	1,5	
39-01-009-21	125, толщина	17,67	17,32			0,35	1,8	
	стенки до 36 мм					,,,,,	1,0	
39-01-009-22	150 и 160,	10,79	10,58			0,21	1,1	
	толщина стенки					,		
	до 6 мм							
39-01-009-23	150 и 160,	12,76	12,51			0,25	1,3	
	толщина стенки							
20.01.000.5	до 10 мм		15.1					
39-01-009-24	150 и 160,	17,67	17,32			0,35	1,8	
	толщина стенки							
39-01-009-25	до 20 мм 150 и 160,	23,55	23,09			0,46	2,4	
39-01-009-23	толщина стенки	25,55	23,09			0,46	2,4	
	до 30 мм							
39-01-009-26	150 и 160,	28,46	27,90			0,56	2,9	
59 01 009 20	толщина стенки	20,10	27,50			0,50	2,,,	
	до 45 мм							
39-01-009-27	200, толщина	11,77	11,54			0,23	1,2	
	стенки до 6 мм	Í					,	
39-01-009-28	200, толщина	13,74	13,47			0,27	1,4	
	стенки до 10 мм							
39-01-009-29	200, толщина	19,62	19,24			0,38	2	
	стенки до 20 мм		2105			0.40		
39-01-009-30	200, толщина	24,53	24,05			0,48	2,5	
39-01-009-31	стенки до 30 мм	20.44	20.06			0.50	2	
39-01-009-31	200, толщина стенки до 40 мм	29,44	28,86			0,58	3	
39-01-009-32	200, толщина	33,36	32,71			0,65	3,4	
39-01-009-32	стенки до 50 мм	33,30	32,71			0,03	3,4	
39-01-009-33	200, толщина	39,25	38,48			0,77	4	
57 01 007 55	стенки до 60 мм	37,23	50,10			0,77	'	
39-01-009-34	200, толщина	44,16	43,29			0,87	4,5	
* •	стенки до 70 мм	.,,,,,,,						
39-01-009-35	200, толщина	49,06	48,10			0,96	5	
	стенки до 80 мм							
39-01-009-36	250, толщина	12,76	12,51			0,25	1,3	
	стенки до 6 мм		. –					
39-01-009-37	250, толщина	15,70	15,39			0,31	1,6	
20.01.000.20	стенки до 10 мм	22.55	22.12			0.44	2.5	
39-01-009-38	250, толщина	22,57	22,13			0,44	2,3	
39-01-009-39	стенки до 20 мм 250, толщина	28,46	27,90		+	0,56	2,9	
JJ-01-007-37	250, толщина стенки до 30 мм	20,40	47,90			0,36	2,9	
39-01-009-40	250, толщина	33,36	32,71		+ +	0,65	3,4	
2, 21 00, 10	стенки до 40 мм	]				0,03	] ,,,	
39-01-009-41	250, толщина	39,25	38,48		1	0,77	4	
	стенки до 50 мм					~,.,	<u> </u>	
39-01-009-42	250, толщина	45,14	44,25			0,89	4,6	
	стенки до 60 мм						<u> </u>	
39-01-009-43	250, толщина	51,02	50,02			1,00	5,2	
	стенки до 70 мм							
39-01-009-44	300, толщина	13,74	13,47		T	0,27	1,4	
• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	стенки до 6 мм				1			
39-01-009-45	300, толщина	17,67	17,32			0,35	1,8	
	стенки до 10 мм							

	Наименование и			В том ч	исле, руб.		Затраты	
		Прямые		эксплуата	ация машин	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 009-46	300, толщина стенки до 20 мм	23,55	23,09			0,46	2,4	
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 009-47	300, толщина стенки до 30 мм	29,44	28,86			0,58	3	
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 009-48	300, толщина стенки до 40 мм	36,30	35,59			0,71	3,7	
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 009-49	300, толщина стенки до 50 мм	43,18	42,33			0,85	4,4	
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 009-50	300, толщина стенки до 60 мм	49,06	48,10			0,96	5	
39-01-009-51	300, толщина стенки до 70 мм	55,93	54,83			1,10	5,7	
39-01-009-52	350, толщина стенки до 10 мм	19,62	19,24			0,38	2	
39-01-009-53	350, толщина стенки до 20 мм	27,48	26,94			0,54	2,8	
39-01-009-54	350, толщина стенки до 30 мм	35,32	34,63			0,69	3,6	
39-01-009-55	350, толщина стенки до 40 мм	43,18	42,33			0,85	4,4	
39-01-009-56	350, толщина стенки до 50 мм	50,04	49,06			0,98	5,1	
39-01-009-57	350, толщина стенки до 60 мм	56,92	55,80			1,12	5,8	_
39-01-009-58	350, толщина стенки до 80 мм	64,76	63,49			1,27	6,6	
39-01-009-59	400, толщина стенки до 10 мм	23,55	23,09			0,46	2,4	
39-01-009-60	400, толщина стенки до 20 мм	30,42	29,82			0,60	3,1	
39-01-009-61	400, толщина стенки до 30 мм	39,25	38,48			0,77	4	
39-01-009-62	400, толщина стенки до 40 мм	48,08	47,14			0,94	4,9	
39-01-009-63	400, толщина стенки до 50 мм	54,95	53,87			1,08	5,6	
39-01-009-64	400, толщина стенки до 60 мм	64,76	63,49			1,27	6,6	
39-01-009-65	400, толщина стенки до 70 мм	73,59	72,15			1,44	7,5	
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 009-66	400, толщина стенки до 90 мм	86,35	84,66			1,69	8,8	

# Таблица ФЕРм 39-01-010 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром 465 мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

	Измеритель: стык						
_	Зачистка механизиров	анная поверхнос	<b>ги св</b> арного соеди	нения и околошовной	<b>і зоны тр</b> убопров	одов из	
	углеродистых и легиро					80 мкм (	V3) co
	снятием выпуклости (у	/силения) свар <u>но</u>	го шва, номиналь	<u>ный диаметр трубопр</u>	<b>ов</b> ода:		
39-01-010-01	450, толщина	25,51	25,01		0,50	2,6	
	стенки до 10 мм						
39-01-010-02	450, толщина	34,34	33,67		0,67	3,5	
	стенки до 20 мм						
39-01-010-03	450, толщина	45,14	44,25		0,89	4,6	
	стенки до 30 мм				, l		
<b>39-</b> 01-010-04	450, толщина	53,97	52,91		1,06	5,5	
	стенки до 40 мм				ĺ	1	
39-01-010-05	450, толщина	63,78	62,53		1,25	6,5	
	стенки до 50 мм				,	<b>1</b>	
<b>39-01-</b> 010-06	450, толщина	72,61	71,19		1,42	7,4	
	стенки до 60 мм				, i	<u> </u>	

	Наименование и				нисле, руб. ация машин		Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-010-07	450, толщина стенки до 70 мм	82,43	80,81			1,62	8,4	
39-01-010-08	450, толщина стенки до 90 мм	98,12	96,20			1,92	10	
39-01-010-09	500, толщина стенки до 10 мм	30,42	29,82			0,60	3,1	
39-01-010-10	500, толщина стенки до 20 мм	40,23	39,44			0,79	4,1	
39-01-010-11	500, толщина стенки до 30 мм	52,01	50,99			1,02	5,3	
39-01-010-12	500, толщина стенки до 40 мм	63,78	62,53			1,25	6,5	
39-01-010-13	500, толщина стенки до 50 мм	73,59	72,15			1,44	7,5	
39-01-010-14	500, толщина стенки до 60 мм	82,43	80,81			1,62	8,4	
39-01-010-15	500, толщина стенки до 70 мм	95,18	93,31			1,87	9,7	
39-01-010-16	500, толщина стенки до 90 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-010-17	600, толщина стенки до 10 мм	35,32	34,63			0,69	3,6	
39-01-010-18	600, толщина стенки до 20 мм	46,11	45,21			0,90	4,7	
39-01-010-19	600, толщина стенки до 30 мм	59,85	58,68			1,17	6,1	
39-01-010-20	600, толщина стенки до 40 мм	71,63	70,23			1,40	7,3	
39-01-010-21	600, толщина стенки до 50 мм	82,43	80,81			1,62	8,4	
39-01-010-22	600, толщина стенки до 60 мм	95,18	93,31			1,87	9,7	
39-01-010-23	600, толщина стенки до 70 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-010-24	600, толщина стенки до 90 мм	119,71	117,36			2,35	12,2	
39-01-010-25	700, толщина стенки до 10 мм	39,25	38,48			0,77	4	
39-01-010-26	700, толщина стенки до 20 мм	52,01	50,99			1,02	5,3	
39-01-010-27	700, толщина стенки до 30 мм	69,67	68,30			1,37	7,1	
39-01-010-28	700, толщина стенки до 40 мм	81,45	79,85			1,60	8,3	
39-01-010-29	700, толщина стенки до 50 мм	95,18	93,31			1,87	9,7	
39-01-010-30	700, толщина стенки до 60 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-010-31	700, толщина стенки до 70 мм	127,56	125,06			2,50	13	
39-01-010-32	700, толщина стенки до 90 мм	157,00	153,92			3,08	16	
39-01-010-33	800, толщина стенки до 10 мм	47,10	46,18			0,92	4,8	
39-01-010-34	800, толщина стенки до 20 мм	62,80	61,57			1,23	6,4	
39-01-010-35	800, толщина стенки до 30 мм	80,46	78,88			1,58	8,2	
39-01-010-36	800, толщина стенки до 40 мм	99,10	97,16			1,94	10,1	
39-01-010-37	800, толщина стенки до 50 мм	110,88	108,71			2,17	11,3	
39-01-010-38	800, толщина стенки до 60 мм	127,56	125,06			2,50	13	

	Наименование и				исле, руб.		Затраты	
	характеристика	Прямые		эксплуат	ация машин		труда Труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-010-39	800, толщина	144,24	141,41			2,83	14,7	
	стенки до 70 мм							
39-01-010-40	800, толщина	166,81	163,54			3,27	17	
	стенки до 80 мм							
39-01-010-41	900, толщина	52,99	51,95			1,04	5,4	
	стенки до 10 мм							
39-01-010-42	900, толщина	70,65	69,26			1,39	7,2	
	стенки до 20 мм							
39-01-010-43	900, толщина	90,27	88,50			1,77	9,2	
	стенки до 30 мм							
39-01-010-44	900, толщина	110,88	108,71			2,17	11,3	
	стенки до 40 мм							
39-01-010-45	900, толщина	127,56	125,06			2,50	13	
	стенки до 50 мм	,	,					
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 010-46	900, толщина	144,24	141,41			2,83	14,7	
	стенки до 60 мм	,						
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 010-47	900, толщина	166,81	163,54			3,27	17	
	стенки до 70 мм	,	, i			•		
39-01-010-48	1000 и 1200,	65,74	64,45			1,29	6,7	
	толщина стенки	,					9 6,7	
	до 10 мм							
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 010-49	1000 и 1200,	86,35	84,66			1,69	8,8	
	толщина стенки	,	ĺ			•	челч  8  14,7  17  5,4  7,2  9,2  11,3  13,4  11,8  14,7  7,8  10,5  8,8  12  10,1  13,4  11	
	до 20 мм							l
39-01-010-50	1000 и 1200,	115,79	113,52			2,27	11,8	
	толщина стенки	,	,				,	
	до 30 мм							
39-01-010-51	1000 и 1200,	140,32	137,57			2,75	14,3	
	толщина стенки							
	до 40 мм							
39-01-010-52	1400, толщина	76,54	75,04			1,50	7,8	
	стенки до 10 мм							
39-01-010-53	1400, толщина	103,03	101,01			2,02	10,5	
	стенки до 20 мм							
39-01-010-54	1600, толщина	86,35	84,66			1,69	8,8	
	стенки до 10 мм							
39-01-010-55	1600, толщина	117,75	115,44			2,31	12	
	стенки до 20 мм							
39-01-010-56	1800, толщина	99,10	97,16			1,94	10,1	
	стенки до 10 мм	<u>                                     </u>						
39-01-010-57	1800, толщина	131,49	128,91			2,58	13,4	
	стенки до 20 мм							
39-01-010-58	2000, толщина	107,94	105,82			2,12	11	
	стенки до 10 мм					, –		
39-01-010-59	2000, толщина	144,24	141,41			2,83	14,7	
	стенки до 20 мм	1	· .		i l	,		

### Таблица ФЕРм 39-01-011 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

	CD	арпого шва	l.					
	Измеритель: стык							
	Зачистка механизирова	анная поверхно	сти сварного	соединения и окол	лошовной	зоны трубопр	оводов из	}
	углеродистых и легиро	ванных сталей	до шерохова	гости грубее Rz 20	О <b>мкм (V</b> 5)	и не грубее Б	Rz 40 mkm	(V4) co
	снятием выпуклости (у	/силения) сварн	ого шва, ном	инальный диаметр	р трубопро	вода:		` ′
39-01-011-01	до 15, толщина	1,96	1,92			0,04	0,2	
	стенки до 3 мм						,	
39-01-011-02	до 15, толщина	2,06	2,02			0,04	0,21	
	стенки до 6 мм			_			ŕ	
39-01-011-03	20 и 25, толщина	2,95	2,89			0,06	0,3	
	стенки до 4 мм	_				·		
39-01-011-04	20 и 25, толщина	3,44	3,37			0,07	0,35	
	стенки до 8 мм					,	·	

	Наименование и	Наименование и В том числе, р					Затраты	
III.i.de postisium	характеристика	Прямые		эксплуат	ация машин		труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо вания,
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-011-05	32, толщина	4,02	3,94			0,08	0,41	
	стенки до 4 мм							
39-01-011-06	32, толщина	4,91	4,81			0,10	0,5	
	стенки до 8 мм							
39-01-011-07	32, толщина	5,40	5,29			0,11	0,55	
	стенки до 12 мм							
39-01-011-08	40 и 50, толщина	5,20	5,10			0,10	0,53	
20.01.011.00	стенки до 4 мм		7.06			0.10	0.60	
39-01-011-09	40 и 50, толщина	6,08	5,96			0,12	0,62	
20.01.011.10	стенки до 8 мм	( 0 (	( 72			0.13	0.7	
39-01-011-10	40 и 50, толщина	6,86	6,73			0,13	0,7	
39-01-011-11	стенки до 14 мм	6.29	6.25			0.12	0.65	
39-01-011-11	65 и 80, толщина стенки до 6 мм	6,38	6,25			0,13	0,65	
39-01-011-12	65 и 80, толщина	7,85	7,70			0,15	0,8	
39-01-011-12	стенки до 10 мм	7,03	7,70			0,13	0,8	
39-01-011-13	65 и 80, толицина	9,81	9,62			0,19	1	
39-01-011-13	стенки до 20 мм	9,61	9,02			0,19	1	
39-01-011-14	100, толщина	8,14	7,98			0,16	0,83	
37-01-011-1-	стенки до 6 мм	0,14	7,50			0,10	0,05	
39-01-011-15	100, толщина	9,81	9,62			0,19	1	
0, 01 011 10	стенки до 10 мм	,,,,,,	,,,,			0,10		
39-01-011-16	100, толщина	13,74	13,47			0,27	1,4	
	стенки до 20 мм		,			-,-,-		
39-01-011-17	100, толщина	15,70	15,39			0,31	1,6	
	стенки до 28 мм		<b>_</b>			,	ĺ	
39-01-011-18	125, толщина	9,32	9,14			0,18	0,95	
	стенки до 6 мм	,						
39-01-011-19	125, толщина	11,77	11,54			0,23	1,2	
	стенки до 10 мм							
39-01-011-20	125, толщина	15,70	15,39			0,31	1,6	
	стенки до 20 мм							
39-01-011-21	125, толщина	21,58	21,16			0,42	2,2	
	стенки до 36 мм							
39-01-011-22	150 и 160,	13,74	13,47			0,27	1,4	
	толщина стенки							
20.01.011.22	до 6 мм	16.60	16.25			0.22	1.7	
39-01-011-23	150 и 160,	16,68	16,35			0,33	1,7	
	толщина стенки							
39-01-011-24	до 10 мм 150 и 160,	21.59	21.16			0.42	2.2	
39-01-011-24	толщина стенки	21,58	21,16			0,42	2,2	
	до 20 мм							
39-01-011-25	150 и 160,	28,46	27,90			0,56	2,9	
57-01-011 <b>-</b> 23	толщина стенки	20,40	27,50			0,50	2,9	1
	до 30 мм							1
39-01-011-26	150 и 160,	35,32	34,63			0,69	3,6	
	толщина стенки		,			-,-,	-,3	
	до 45 мм							
39-01-011-27	200, толщина	14,72	14,43			0,29	1,5	
	стенки до 6 мм	<u> </u>					L ´	
39-01-011-28	200, толщина	17,67	17,32			0,35	1,8	
	стенки до 10 мм							
39-01-011-29	200, толщина	23,55	23,09			0,46	2,4	
	стенки до 20 мм							
39-01-011-30	200, толщина	31,40	30,78			0,62	3,2	
	стенки до 30 мм							
39-01-011-31	200, толщина	36,30	35,59			0,71	3,7	1
	стенки до 40 мм							
39-01-011-32	200, толщина	42,20	41,37			0,83	4,3	
	стенки до 50 мм							<u> </u>
39-01-011-33	200, толщина	49,06	48,10			0,96	5	1
20.01.011.21	стенки до 60 мм		7.05			* * -		
39-01-011-34	200, толщина	55,93	54,83			1,10	5,7	1
	стенки до 70 мм							<u> </u>

	Наименование и		<u> </u>		нисле, руб.		Затраты	<b>N</b> II
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	эксплуат всего	ация машин  в т.ч. оплата труда	материалы	труда рабочих, челч	Масса оборудо вания, т
1	2	3	4	5	машинистов 6	7	8	9
39-01-011-35		62,80	61,57	3	0	1,23	6,4	9
37-01-011-33	стенки до 80 мм	02,80	01,57			1,23	0,4	
39-01-011-36	250, толщина	16,68	16,35			0,33	1,7	
	стенки до 6 мм	,				Í		
39-01-011-37	250, толщина	19,62	19,24			0,38	2	
	стенки до 10 мм							
39-01-011-38	250, толщина	27,48	26,94			0,54	2,8	
20.01.011.20	стенки до 20 мм	25.22	24.62			0.60	2.6	
39-01-011-39	250, толщина стенки до 30 мм	35,32	34,63			0,69	3,6	
39-01-011-40	250, толщина	42,20	41,37			0,83	4,3	
37-01-011-40	стенки до 40 мм	72,20	71,57			0,03	7,5	
39-01-011-41	250, толщина	49,06	48,10			0,96	5	
	стенки до 50 мм	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	ĺ			,		
39-01-011-42	250, толщина	56,92	55,80			1,12	5,8	
	стенки до 60 мм							
39-01-011-43	250, толщина	63,78	62,53			1,25	6,5	
20.01.011.11	стенки до 70 мм	17.65	17.33			0.00	1.0	
39-01-011-44	300, толщина	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-011-45	стенки до 6 мм 300, толицина	21,58	21,16			0,42	2,2	
39-01-011-43	стенки до 10 мм	21,56	21,10			0,42	2,2	
39-01-011-46	300, толщина	29,44	28,86			0,58	3	
	стенки до 20 мм		20,00			0,00		
39-01-011-47	300, толщина	38,27	37,52			0,75	3,9	
	стенки до 30 мм							
39-01-011-48	300, толщина	45,14	44,25			0,89	4,6	
20.01.011.40	стенки до 40 мм	52.07	72.01			1.06		
39-01-011-49	300, толщина	53,97	52,91			1,06	5,5	
39-01-011-50	стенки до 50 мм 300, толицина	61,82	60,61			1,21	6,3	
39-01-011-30	стенки до 60 мм	01,82	00,01			1,21	0,5	
39-01-011-51	300, толщина	70,65	69,26			1,39	7,2	
	стенки до 70 мм		,			-,	,-	
39-01-011-52	350, толщина	24,53	24,05			0,48	2,5	
	стенки до 10 мм							
39-01-011-53	350, толщина	34,34	33,67			0,67	3,5	
20.01.011.54	стенки до 20 мм	44.16	12.20			0.07	4.5	
39-01-011-54	350, толщина стенки до 30 мм	44,16	43,29			0,87	4,5	
39-01-011-55	350, толщина	53,97	52,91			1,06	5,5	
39-01-011-33	стенки до 40 мм	33,77	32,71			1,00	5,5	
39-01-011-56	350, толщина	62,80	61,57			1,23	6,4	
	стенки до 50 мм	<u> </u>				,	ĺ	
39-01-011-57	350, толщина	71,63	70,23			1,40	7,3	
	стенки до 60 мм						-	
39-01-011-58	350, толщина	80,46	78,88			1,58	8,2	
20.01.011.50	стенки до 80 мм	20.44	20.00			0.50	2	
39-01-011-59	400, толщина стенки до 10 мм	29,44	28,86			0,58	3	
39-01-011-60	400, толщина	38,27	37,52		+	0,75	3,9	
55 01 011-00	стенки до 20 мм	30,27	57,52			0,73	] 3,7	
39-01-011-61	400, толщина	49,06	48,10			0,96	5	
	стенки до 30 мм	·						
39-01-011-62	400, толщина	59,85	58,68			1,17	6,1	
20.01.011.52	стенки до 40 мм						_	
39-01-011-63	400, толщина	68,69	67,34			1,35	7	
39-01-011-64	стенки до 50 мм 400, толщина	80,46	78,88			1 50	8,2	
39-01-011-04	400, толщина стенки до 60 мм	80,46	/8,88			1,58	8,2	
39-01-011-65	400, толщина	92,24	90,43		1	1,81	9,4	
55 51 511 65	стенки до 70 мм	,2,2,7	,,,,,			1,01	', [	
39-01-011-66	400, толщина	107,94	105,82			2,12	11	
	стенки до 90 мм					ŕ		

	Наименование и			В том чи	сле, руб.		Затраты	
	глаименование и характеристика	Прямые		В том числе, руб.  эксплуатация машин  в т.ч. оплата труда машинистов  5			Macca	
Шифр расценки	монтажных работ и	затраты, руб.	оплата труда		в т.ч. оплата	материалы	труда рабочих,	оборудо-
	оборудования	заграты, руб.	рабочих	всего	труда	маториалы	челч	вания, т
					машинистов		10011	
1	2	3	4	5	6	7	8	9

#### Таблица ФЕРм 39-01-012 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром 465 мм и выше из углеродистой и легированной сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

	Измеритель: стык				ти (усиления) св	_	
	Зачистка механизирован	ная п <b>овер</b> хно	сти сварного	соединения и около	шовной зоны трубопро	водов из	
	углеродистых и легиров	анных сталей	до шерохова	тости грубее Rz 20 м	лкм (V5) и не грубее Rz	40 мкм (	V4) co
20 01 012 01	снятием выпуклости (ус			инальный диаметр т			
39-01-012-01	450, толщина	<b>32,</b> 39	31,75		0,64	3,3	
20.01.012.02	стенки до 10 мм	42 10	42.22				
39-01-012-02	450, толщина	43,18	42,33		0,85	4,4	
39-01-012-03	стенки до 20 мм	56.02	75.00				
39-01-012-03	450, толщина стенки до 30 мм	56,92	55,80		1,12	5,8	
39-01-012-04		69.60	(7.24				
39-01-012-04	450, толщина стенки до 40 мм	<b>68,</b> 69	67,34		1,35	7	
39-01-012-05	450, толщина	79,48	77,92			0.1	
39-01-012-03	стенки до 50 мм	73,40	11,92		1,56	8,1	
39-01-012-06	450, толицина	90,27	88,50		1.77	0.2	
39-01-012-00	стенки до 60 мм	90,27	88,50		1,77	9,2	
39-01-012-07	450, толщина	103,03	101,01	<del> </del>	2.02	10.5	
39-01-012-07	стенки до 70 мм	103,03	101,01		2,02	10,5	
39-01-012-08	450, толщина	118,73	116,40	-	2 22	12.1	
39-01-012-08	стенки до 90 мм	110,73	110,40		2,33	12,1	
39-01-012-09	500, толщина	39,25	38,48	<del>                                     </del>	0.77	4	
55-01-01 <b>2</b> -05	стенки до 10 мм	37,23	36,46		0,77	4	
39-01-012-10	500, толщина	51,02	50,02		1.00	5.2	
55-01-01 <b>2</b> -10	стенки до 20 мм	31,02	50,02		1,00	5,2	
39-01-012-11	500, толщина	64,76	63,49		1 27	6.6	
55 01 012 11	стенки до 30 мм	01,70	03,47		1,27	6,6	
39-01-012-12	500, толщина	79,48	77,92		1.56	8,1	
55 01 01 <b>2 12</b>	стенки до 40 мм	75,10	77,52		1,56	0,1	
39-01-012-13	500, толщина	92,24	90,43		1,81	9,4	
33 31 312 13	стенки до 50 мм	,2,2	70,15		1,01	9,4	
39-01-012-14	500, толщина	103,03	101,01		2,02	10,5	
	стенки до 60 мм	200,00	101,01		2,02	10,5	
39-01-012-15	500, толщина	118,73	116,40		2,33	12,1	
	стенки до 70 мм	,.	110,10		2,33	12,1	
39-01-012-16	500, толщина	137,37	134,68		2,69	14	
	стенки до 90 мм	<b>9</b> - ·	11 1,00		2,09	17	
39-01-012-17	600, толщина	44,16	43,29		0,87	4,5	
	стенки до 10 мм		,		0,07	1,5	
39-01-012-18	600, толщина	57,90	56,76		1,14	5,9	
	стенки до 20 мм	,			1,11	3,7	
39-01-012-19	600, толщина	74,57	73,11		1,46	7,6	
	стенки до 30 мм		ŕ		1,10	,,,,	
39-01-012-20	600, толщина	89,29	87,54		1,75	9,1	
	стенки до 40 мм	,	,		1,75	,,,	
39-01-012-21	600, толщина	103,03	101,01		2,02	10,5	
	стенки до 50 мм		•		,	,-	
39-01-012-22	600, толщина	118,73	116,40		2,33	12,1	
	стенки до 60 мм						
39-01-012-23	600, толщина	134,43	131,79		2,64	13,7	
	стенки до 70 мм			<u>                                     </u>		,-	
39-01-012-24	600, толщина	149,14	146,22		2,92	15,2	
	стенки до 90 мм						
39-01-012-25	700, толщина	49,06	48,10		0,96	5	
	стенки до 10 мм						
39-01-012-26	700, толщина	64,76	63,49		1,27	6,6	
	стенки до 20 мм					9-	
39-01-012-27	700, толщина	88,31	86,58		1,73	9	
	стенки до 30 мм						
39-01-012-28	700, толщина	102,05	100,05		2,00	10,4	
	стенки до 40 мм			1		´	

	Наименование и				числе, руб.		Затраты	3. 1
Шифр расценки	характеристика	Прямые	оплата труда	эксплуат	ация машин в т.ч. оплата		труда	Масса оборудо
пифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	рабочих	всего	труда машинистов	материалы	рабочих, челч	вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-012-29	700, толщина стенки до 50 мм	118,73	116,40			2,33	12,1	
39-01-012-30	700, толщина	137,37	134,68			2,69	14	
39-01-012-31	стенки до 60 мм 700, толщина	157,00	153,92			3,08	16	
39-01-012-32	стенки до 70 мм 700, толщина	169,76	166,43			3,33	17,3	
39-01-012-33	стенки до 90 мм 800, толщина	58,87	57,72			1,15	6	
39-01-012-34	стенки до 10 мм 800, толщина	78,50	76,96			1,54	8	
	стенки до 20 мм							
39-01-012-35	800, толщина стенки до 30 мм	100,08	98,12			1,96	10,2	
39-01-012-36	800, толщина стенки до 40 мм	127,56	125,06			2,50	13	
39-01-012-37	800, толщина стенки до 50 мм	139,33	136,60			2,73	14,2	
39-01-012-38	800, толщина стенки до 60 мм	159,95	156,81			3,14	16,3	
39-01-012-39	800, толщина стенки до 70 мм	180,55	177,01			3,54	18,4	
39-01-012-40	800, толщина	206,06	202,02			4,04	21	
39-01-012-41	стенки до 80 мм 900, толщина	65,74	64,45			1,29	6,7	
39-01-012-42	стенки до 10 мм 900, толщина	88,31	86,58			1,73	9	
39-01-012-43	стенки до 20 мм 900, толщина	117,75	115,44			2,31	12	
39-01-012-44	стенки до 30 мм 900, толщина	139,33	136,60			2,73	14,2	
39-01-012-45	стенки до 40 мм 900, толщина	159,95	156,81			3,14	16,3	
39-01-012-46	стенки до 50 мм 900, толщина	180,55	177,01			3,54	18,4	
39-01-012-47	стенки до 60 мм 900, толщина	206,06	202,02			4,04	21	
39-01-012-48	стенки до 70 мм 1000 и 1200,	82,43	80,81			1,62	8,4	
39-01-012-48	толщина стенки до 10 мм	62,43	80,81			1,02	0,4	
39-01-012-49	1000 и 1200, толщина стенки	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-012-50	до 20 мм 1000 и 1200, толщина стенки	147,19	144,30			2,89	15	
39-01-012-51	до 30 мм 1000 и 1200, толщина стенки	176,62	173,16			3,46	18	
39-01-012-52	до 40 мм 1400, толицина	98,12	96,20			1,92	10	
39-01-012-53	стенки до 10 мм	127,56	125,06			2,50	13	
39-01-012-54	стенки до 20 мм 1600, толщина	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-012-55	стенки до 10 мм 1600, толщина	147,19	144,30			2,89	15	
39-01-012-56	стенки до 20 мм 1800, толицина	127,56	125,06			2,50	13	
39-01-012-57	стенки до 10 мм 1800, толщина	166,81	163,54			3,27	17	
39-01-012-58	стенки до 20 мм 2000, толицина	137,37	134,68			2,69	14	
57 01 01 <b>2</b> 30	стенки до 10 мм	107,07	151,00			<b></b> ,0 <i>y</i>		

	Harrisonarius ii			В том чи	сле, руб.		Затраты	
	Наименование и характеристика	Прямые		эксплуатаг	ция машин		труда	Macca
Шифр расценки	ларактеристика монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	плата труда в т.ч. оплата материалы	рабочих, челч	оборудо- вания, т		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-012-59	2000, толщина	180,55	177,01			3,54	18,4	
	стенки до 20 мм							

## Таблица ФЕРм 39-01-013 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром до 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

		оее к <b>z</b> zu mi рного шва	км ( v 5) со сн	ятием выпукл	ости (усиле	ния)	
	Измеритель: стык	риого шва					
	Зачистка механизирован	HIGH HADADVIIACT	и свариого соощи	OTHE I OVOTOMODIOÙ	<u> </u>		_
	углеродистых и легиров	ная поверхност	и сварного соедин	о грубоо Ви 20 мая.	1 ЗОНЫ ТРУООПРО	водов из	
	(усиления) сварного шва	анных сталей де	шероховатости н	e i pyoee kz zo mkm (	(v э) со снятием :	выпуклос	ТИ
39-01-013-01				<u>вода.                                    </u>	0.05	0.07	
39-01-013-01	до 15, толщина	2,65	2,60		0,05	0,27	
20.01.012.02	стенки до 3 мм	2.14	2.00				
39-01-013-02	до 15, толщина	3,14	3,08		0,06	0,32	
20.01.012.02	стенки до 6 мм						
39-01-013-03	20 и 25, толщина	4,31	4,23		0,08	0,44	
	стенки до 4 мм						
39-01-013-04	20 и 25, толщина	5,20	5,10		0,10	0,53	
	стенки до 8 мм						
39-01-013-05	32, толщина	6,08	5,96		0,12	0,62	
	стенки до 4 мм					,	
39-01-013-06	32, толщина	6,97	6,83		0,14	0,71	_
	стенки до 8 мм		·		·,. ·	-,	
39-01-013-07	32, толщина	8,05	7,89		0,16	0,82	_
·	стенки до 12 мм	-,	,		0,10	0,04	
39-01-013-08	40 и 50, толщина	7,85	7,70		0,15	0,8	
22 01 015-00	стенки до 4 мм	7,05	′,′0		0,13	0,8	
39-01-013-09	40 и 50, толщина	9,22	9,04	-	0.10	0.04	_
JJ-01 <b>-</b> 01 <b>J-</b> 07	стенки до 8 мм	9,44	3,04		0,18	0,94	
<del>3</del> 9-01-013-10		10.70	10.50				
39-01-013-10	40 и 50, толщина	10,79	10,58		0,21	1,1	
20.01.012.11	стенки до 14 мм	0.01	0.11				
39-01-013-11	65 и 80, толщина	9,81	9,62		0,19	1	
	стенки до 6 мм						
39-01-013-12	65 и 80, толщина	11,77	11,54		0,23	1,2	
	стенки до 10 мм						
39-01-013-13	65 и 80, толщина	15,70	15,39		0,31	1,6	
	стенки до 20 мм				ĺ	Í	
39-01-013-14	100, толщина	12,76	12,51		0,25	1,3	
	стенки до 6 мм		,		,	-,-	
39-01-013-15	100, толщина	14,72	14,43		0,29	1,5	
	стенки до 10 мм		- 1,12		0,27	1,5	
39-01-013-16	100, толщина	20,60	20,20		0,40	2,1	-
10	стенки до 20 мм	20,00	-0,-0		0,40	۷,1	
39-01-013-17	100, толщина	23,55	23,09	<del>-   -</del>	0.46	2.4	
07 01-01J-17	стенки до 28 мм	23,33	23,09		0,46	2,4	
39-01-013-18	125, толщина	13,74	13,47	<del>-</del>	0.07	1.4	
JJ-01-013-18	1	13,/4	13,47		0,27	1,4	
39-01-013-19	стенки до 6 мм	16.69	16.25				
39-U1-U13 <b>-</b> 19	125, толщина	16,68	16,35		0,33	1,7	
20.01.012.20	стенки до 10 мм						
39-01-013-20	125, толщина	23,55	23,09		0,46	2,4	
	стенки до 20 мм						
39-01-013-21	125, толщина	32,39	31,75		0,64	3,3	
	стенки до 36 мм						
39-01- <del>013-22</del>	150 и 160,	20,60	20,20		0,40	2,1	
	толщина стенки		1			,-	
	до 6 мм						
39-01-013-23	150 и 160,	24,53	24,05	_	0,48	2,5	
	толщина стенки	,	- ', "		0,40	2,3	
	до 10 мм						
<del>3</del> 9-01- <del>0</del> 13-24	150 и 160,	32,39	31,75	<del>-   -</del>	0.64	2 2	
>> 01-01 <b>3-24</b>	толщина стенки	34,33	31,/3		0,64	3,3	
	по 20 мм						
	I AOZOMM I		I	1	ı	I .	

	Наименование и				числе, руб.		Затраты	3.6
Шифр расценки	характеристика	Прямые	OHHOTO TOVE	эксплуат	ация машин		труда	Масса оборудс
шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-013-25	150 и 160, толцина стенки до 30 мм	43,18	42,33			0,85	4,4	
39-01-013-26	150 и 160, толщина стенки до 45 мм	52,99	51,95			1,04	5,4	
39-01-013-27	200, толщина стенки до 6 мм	21,58	21,16			0,42	2,2	
39-01-013-28	200, толщина стенки до 10 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-013-29	200, толщина стенки до 20 мм	35,32	34,63			0,69	3,6	
39-01-013-30	200, толщина стенки до 30 мм	46,11	45,21			0,90	4,7	
39-01-013-31	200, толщина стенки до 40 мм	53,97	52,91			1,06	5,5	
39-01-013-32	200, толщина стенки до 50 мм	63,78	62,53			1,25	6,5	
39-01-013-33	200, толщина стенки до 60 мм	74,57	73,11			1,46	7,6	
39-01-013-34	200, толщина стенки до 70 мм	83,41	81,77			1,64	8,5	
39-01-013-35	200, толщина стенки до 80 мм	94,20	92,35			1,85	9,6	
39-01-013-36	250, толщина	24,53	24,05			0,48	2,5	
39-01-013-37	стенки до 6 мм 250, толщина	29,44	28,86			0,58	3	
39-01-013-38	стенки до 10 мм 250, толщина	42,20	41,37			0,83	4,3	
39-01-013-39	стенки до 20 мм 250, толщина	52,99	51,95			1,04	5,4	
39-01-013-40	стенки до 30 мм 250, толицина стенки до 40 мм	63,78	62,53			1,25	6,5	
39-01-013-41	250, толщина	74,57	73,11			1,46	7,6	
39-01-013-42	стенки до 50 мм 250, толщина	85,36	83,69			1,67	8,7	
39-01-013-43	стенки до 60 мм 250, толщина	96,17	94,28			1,89	9,8	
39-01-013-44	стенки до 70 мм 300, толщина	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-013-45	стенки до 6 мм 300, толщина	32,39	31,75			0,64	3,3	
39-01-013-46	стенки до 10 мм 300, толщина	43,18	42,33			0,85	4,4	
39-01-013-47	стенки до 20 мм 300, толщина	56,92	55,80			1,12	5,8	
39-01-013-48	стенки до 30 мм 300, толщина	68,69	67,34			1,35	7	
39-01-013-49	стенки до 40 мм 300, толщина	80,46	78,88			1,58	8,2	
39-01-013-50	стенки до 50 мм 300, толщина	93,22	91,39			1,83	9,5	
39-01-013-51	стенки до 60 мм 300, толщина	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-013-52	стенки до 70 мм 350, толщина	37,29	36,56			0,73	3,8	
39-01-013-53	стенки до 10 мм 350, толщина	51,02	50,02			1,00	5,2	
39-01-013-54	стенки до 20 мм 350, толщина	66,73	65,42			1,31	6,8	
39-01-013-55	стенки до 30 мм 350, толщина	80,46	78,88			1,58	8,2	
	стенки до 40 мм							

	Наименование и			В том ч	исле, руб.		Затраты	
Шифр расценки	наименование и характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	эксплуата всего	ация машин  в т.ч. оплата  труда машинистов	материалы	заграты труда рабочих, челч	Масса оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-013-56	350, толщина стенки до 50 мм	94,20	92,35			1,85	9,6	
39-01-013-57	350, толщина стенки до 60 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-013-58	350, толщина стенки до 80 мм	120,70	118,33			2,37	12,3	
39-01-013-59	400, толщина стенки до 10 мм	43,18	42,33			0,85	4,4	
39-01-013-60	400, толщина стенки до 20 мм	56,92	55,80			1,12	5,8	
39-01-013-61	400, толщина стенки до 30 мм	74,57	73,11			1,46	7,6	
39-01-013-62	400, толщина стенки до 40 мм	90,27	88,50			1,77	9,2	
39-01-013-63	400, толщина стенки до 50 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-013-64	400, толщина стенки до 60 мм	120,70	118,33			2,37	12,3	
39-01-013-65	400, толщина стенки до 70 мм	137,37	134,68			2,69	14	
39-01-013-66	400, толщина стенки до 90 мм	166,81	163,54			3,27	17	

## Таблица ФЕРм 39-01-014 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов диаметром 465 мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель:

стенки до 50 мм

стенки до 60 мм

стенки до 70 мм

стенки до 90 мм

500, толщина

500, толщина

500, толщина

39-01-014-14

39-01-014-15

39-01-014-16

157,00

177,60

201,15

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, номинальный диаметр трубопровода: 39-01-014-01 450, толщина 49,06 48,10 0,96 стенки до 10 мм 450, толщина 39-01-014-02 64,76 63,49 1,27 6,6 стенки до 20 мм 39-01-014-03 85,36 83,69 450, толщина 1,67 8,7 стенки до 30 мм 39-01-014-04 450, толщина 102,05 100,05 2,00 10,4 стенки до 40 мм 118,73 39-01-014-05 450, толщина 116,40 2,33 12,1 стенки до 50 мм 39-01-014-06 137,37 134,68 450, толщина 2,69 14 стенки до 60 мм 39-01-014-07 157,00 450, толщина 153,92 3,08 16 стенки до 70 мм 39-01-014-08 177,60 174,12 18,1 450, толщина 3,48 стенки до 90 мм 39-01-014-09 500, толщина 56,92 55,80 1,12 5,8 стенки до 10 мм 39-01-014-10 75,55 74,07 500, толщина 1,48 7,7 стенки до 20 мм 39-01-014-11 98,12 96,20 500, толщина 1,92 10 стенки до 30 мм 39-01-014-12 118,73 116,40 500, толщина 2,33 12,1 стенки до 40 мм 39-01-014-13 500, толщина 137,37 134,68 14 2,69

153,92

174,12

197,21

3,08

3,48

3,94

16

18,1

20,5

	Наименование и				писле, руб.		Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	эксплуат всего	ация машин  в т.ч. оплата  труда  машинистов	материалы	труда рабочих, челч	Масса оборудо- вания, т
11	2	3	4	5	6 6	7	8	9
39-01-014-17	600, толщина стенки до 10 мм	66,73	65,42			1,31	6,8	
39-01-014-18	600, толщина стенки до 20 мм	86,35	84,66			1,69	8,8	
39-01-014-19	600, толщина стенки до 30 мм	110,88	108,71			2,17	11,3	
39-01-014-20	600, толщина стенки до 40 мм	137,37	134,68			2,69	14	
39-01-014-21	600, толщина стенки до 50 мм	157,00	153,92			3,08	16	
39-01-014-22	600, толщина стенки до 60 мм	177,60	174,12			3,48	18,1	
39-01-014-23	600, толщина стенки до 70 мм	201,15	197,21			3,94	20,5	
39-01-014-24	600, толщина стенки до 90 мм	225,69	221,26			4,43	23	
39-01-014-25	700, толщина стенки до 10 мм	72,61	71,19			1,42	7,4	
39-01-014-26	700, толщина стенки до 20 мм	98,12	96,20			1,92	10	
39-01-014-27	700, толщина стенки до 30 мм	131,49	128,91			2,58	13,4	
39-01-014-28	700, толщина стенки до 40 мм	157,00	153,92			3,08	16	
39-01-014-29	700, толщина стенки до 50 мм	177,60	174,12			3,48	18,1	
39-01-014-30	700, толщина стенки до 60 мм	201,15	197,21			3,94	20,5	
39-01-014-31	700, толщина стенки до 70 мм	235,50	230,88			4,62	24	
39-01-014-32	700, толщина стенки до 90 мм	255,12	250,12			5,00	26	
39-01-014-33	800, толщина стенки до 10 мм	88,31	86,58			1,73	9	
39-01-014-34	800, толщина стенки до 20 мм	117,75	115,44			2,31	12	
39-01-014-35	800, толщина стенки до 30 мм	150,13	147,19			2,94	15,3	
39-01-014-36	800, толщина стенки до 40 мм	186,44	182,78			3,66	19	
39-01-014-37	800, толщина стенки до 50 мм	206,06	202,02			4,04	21	
39-01-014-38	800, толщина стенки до 60 мм	235,50	230,88			4,62	24	
39-01-014-39	800, толщина стенки до 70 мм	274,75	269,36			5,39	28	
39-01-014-40	800, толщина стенки до 80 мм	314,00	307,84			6,16	32	
39-01-014-41	900, толщина стенки до 10 мм	98,12	96,20			1,92	10	
39-01-014-42	900, толщина стенки до 20 мм	137,37	134,68			2,69	14	
39-01-014-43	900, толщина стенки до 30 мм	166,81	163,54			3,27	17	
39-01-014-44	900, толщина стенки до 40 мм	215,87	211,64			4,23	22	
39-01-014-45	900, толщина стенки до 50 мм	235,50	230,88			4,62	24	
39-01-014-46	900, толщина стенки до 60 мм	274,75	269,36			5,39	28	
39-01-014-47	900, толщина стенки до 70 мм	314,00	307,84			6,16	32	
39-01-014-48	1000 и 1200, толщина стенки до 10 мм	127,56	125,06			2,50	13	

	I I			В том чи	сле, руб.		2	1
	Наименование и	Прямые		эксплуатаг	ция машин		Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-014-49	1000 и 1200,	166,81	163,54			3,27	17	
	толщина стенки до 20 мм							
39-01-014-50	1000 и 1200,	215,87	211,64			4,23	22	
	толщина стенки							
	до 30 мм							
39-01-014-51	1000 и 1200,	264,93	259,74			5,19	27	
	толщина стенки							
	до 40 мм	1.17.10	111.50					
39-01-014-52	1400, толщина	147,19	144,30			2,89	15	
	стенки до 10 мм	105.5.5	102.10				•	
39-01-014-53	1400, толщина	196,25	192,40			3,85	20	
	стенки до 20 мм	1.55.01	1.50.7.1					
39-01-014-54	1600, толщина	166,81	163,54			3,27	17	
	стенки до 10 мм							
39-01-014-55	1600, толщина	215,87	211,64			4,23	22	
20.01.014.76	стенки до 20 мм	106.44	102.70				10	
39-01-014-56	1800, толщина	186,44	182,78			3,66	19	
20.01.014.77	стенки до 10 мм	245.21	240.50			4.04	2.5	
39-01-014-57	1800, толщина	245,31	240,50			4,81	25	
20.01.014.70	стенки до 20 мм	201.17	105.51			•	20.5	
39-01-014-58	2000, толщина	201,15	197,21			3,94	20,5	
	стенки до 10 мм	25.1 = -	2.50.5.5					
39-01-014-59	2000, толщина	274,75	269,36			5,39	28	
	стенки до 20 мм							

#### Таблица ФЕРм 39-01-015 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных и коррозионностойких сталей до шероховатости грубее Rz 40 мкм (V4) и не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного піва, номинальный диаметр трубопровода:

39-01-015-01 до 15, толіцина 1,17 1,15 0,02 0,12 стенки до 3 мм

39-01-015-02 ло 15, толіцина 1,28 1,25 0,03 0,13

39-01-013-01	стенки до 3 мм	1,17	1,15	0,02	0,12	
39-01-015-02	до 15, толщина стенки до 6 мм	1,28	1,25	0,03	0,13	
39-01-015-03	20 и 25, толщина стенки до 4 мм	1,96	1,92	0,04	0,2	
39-01-015-04	20 и 25, толщина стенки до 8 мм	2,25	2,21	0,04	0,23	
39-01-015-05	32, толщина стенки до 4 мм	2,46	2,41	0,05	0,25	
39-01-015-06	32, толщина стенки до 8 мм	3,04	2,98	0,06	0,31	
39-01-015-07	40 и 50, толщина стенки до 4 мм	3,34	3,27	0,07	0,34	
39-01-015-08	40 и 50, толщина стенки до 8 мм	3,93	3,85	0,08	0,4	
39-01-015-09	65 и 80, толщина стенки до 6 мм	4,12	4,04	0,08	0,42	
39-01-015-10	65 и 80, толщина стенки до 10 мм	4,91	4,81	0,10	0,5	
39-01-015-11	65 и 80, толщина стенки до 20 мм	6,67	6,54	0,13	0,68	
39-01-015-12	100, толщина стенки до 6 мм	5,29	5,19	0,10	0,54	
39-01-015-13	100, толщина стенки до 10 мм	6,18	6,06	0,12	0,63	
39-01-015-14	100, толщина стенки до 20 мм	8,83	8,66	0,17	0,9	
39-01-015-15	125, толпцина стенки до 6 мм	5,89	5,77	 0,12	0,6	

	Наименование и				числе, руб.		Затраты	
Шифо основия	характеристика	Прямые		эксплуат	ация машин		труда	Масса оборудо- вания, т
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-015-16	125, толщина	7,26	7,12			0,14	0,74	
39-01-015-17	стенки до 10 мм	0.01	0.62			0.10	1	
39-01-013-17	125, толщина стенки до 20 мм	9,81	9,62			0,19	1	
39-01-015-18	150 и 160,	8,83	8,66			0,17	0,9	
57 01 015 10	толщина стенки	0,05	0,00			0,17	,,,	
	до 6 мм							
39-01-015-19	150 и 160,	10,79	10,58			0,21	1,1	
	толщина стенки							
39-01-015-20	до 10 мм 150 и 160,	14,72	14,43			0,29	1,5	
39-01-013-20	толщина стенки	14,72	14,43			0,29	1,5	
	до 20 мм							
39-01-015-21	200, толщина	9,42	9,24			0,18	0,96	
20.01.015.22	стенки до 6 мм	10.70	10.70			0.01		
39-01-015-22	200, толщина стенки до 10 мм	10,79	10,58			0,21	1,1	
39-01-015-23	200, толщина	14,72	14,43			0,29	1,5	
37-01-013-23	стенки до 20 мм	14,72	14,43			0,27	1,5	
39-01-015-24	200, толщина	19,62	19,24			0,38	2	
	стенки до 30 мм							
39-01-015-25	200, толщина	23,55	23,09			0,46	2,4	
20.01.015.26	стенки до 40 мм	10.70	10.50			0.21	1.1	
39-01-015-26	250, толщина стенки до 6 мм	10,79	10,58			0,21	1,1	
39-01-015-27	250, толщина	12,76	12,51			0,25	1,3	
33 01 013 27	стенки до 10 мм	12,70	12,51			o, <b>2</b> 5	1,0	
39-01-015-28	250, толщина	17,67	17,32			0,35	1,8	
	стенки до 20 мм							
39-01-015-29	250, толщина	22,57	22,13			0,44	2,3	
39-01-015-30	стенки до 30 мм 250, толщина	27,48	26,94			0,54	2,8	
39-01-013-30	стенки до 40 мм	27,48	20,94			0,54	2,0	
39-01-015-31	300, толщина	10,79	10,58			0,21	1,1	
	стенки до 6 мм		·					
39-01-015-32	300, толщина	12,76	12,51			0,25	1,3	
20.01.015.22	стенки до 10 мм	19.65	10.20			0.27	1.0	
39-01-015-33	300, толщина стенки до 20 мм	18,65	18,28			0,37	1,9	
39-01-015-34	300, толщина	23,55	23,09			0,46	2,4	
	стенки до 30 мм		,			,,,	_,.	
39-01-015-35	300, толщина	28,46	27,90			0,56	2,9	
20.01.015.25	стенки до 40 мм	1.1.50	1.1.10			0.20		
39-01-015-36	350, толщина стенки до 10 мм	14,72	14,43			0,29	1,5	
39-01-015-37	350, толщина	21,58	21,16			0,42	2,2	
37 01 013 37	стенки до 20 мм	21,30	21,10			0,12	2,2	
39-01-015-38	350, толщина	27,48	26,94			0,54	2,8	
	стенки до 30 мм						·	
39-01-015-39	350, толщина	34,34	33,67			0,67	3,5	
39-01-015-40	стенки до 40 мм	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-013-40	400, толщина стенки до 10 мм	17,07	17,32			0,33	1,8	
39-01-015-41	400, толщина	23,55	23,09			0,46	2,4	
	стенки до 20 мм						·	
39-01-015-42	400, толщина	30,42	29,82			0,60	3,1	
20.01.015.42	стенки до 30 мм	27.20	26.55			0.50	2.0	
39-01-015-43	400, толщина стенки до 40 мм	37,29	36,56			0,73	3,8	
39-01-015-44	450, толщина	19,62	19,24			0,38	2	
57 01-013 <del>-11</del>	стенки до 10 мм	17,02	17,24			0,50		
39-01-015-45	450, толщина	27,48	26,94			0,54	2,8	
	стенки до 20 мм		, i					
39-01-015-46	450, толщина	34,34	33,67			0,67	3,5	
	стенки до 30 мм							

	Наименование и			В том ч	исле, руб.	_	Затраты	_
	таименование и характеристика	Прямые		эксплуата	ция машин		труда	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	груда рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-015-47	450, толщина стенки до 40 мм	42,20	41,37			0,83	4,3	
39-01-015-48	500, толщина стенки до 10 мм	23,55	23,09			0,46	2,4	
39-01-015-49	500, толщина стенки до 20 мм	31,40	30,78			0,62	3,2	
39-01-015-50	500, толщина стенки до 30 мм	39,25	38,48			0,77	4	
39-01-015-51	500, толщина стенки до 40 мм	49,06	48,10			0,96	5	
39-01-015-52	600, толщина стенки до 10 мм	27,48	26,94			0,54	2,8	
39-01-015-53	600, толщина стенки до 20 мм	36,30	35,59			0,71	3,7	
39-01-015-54	600, толщина стенки до 30 мм	45,14	44,25			0,89	4,6	
39-01-015-55	600, толщина стенки до 40 мм	55,93	54,83			1,10	5,7	
39-01-015-56	700, толщина стенки до 10 мм	29,44	28,86			0,58	3	
39-01-015-57	800, тол <b>щина</b> стенки до 10 мм	36,30	35,59			0,71	3,7	
39-01-015-58	900, тол <b>щина</b> стенки д <b>о 10 мм</b>	40,23	39,44			0,79	4,1	
39-01-015-59	1000 и 1200, толщина стенки до 10 мм	50,04	49,06			0,98	5,1	

#### Таблица ФЕРм 39-01-016 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: стык

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных и коррозионностойких сталей до шероховатости грубее Rz 20 мкм (V5) и не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, номинальный диаметр трубопровода:

	мкм (V4) без снятия вь	шуклости (уси	ления) сварно	го шва, номинальнь	ый диаметр трубопрон	вода:	300102 10
39-01-016-01	до 15, толщина	1,57	1,54		0,03	0,16	
	стенки до 3 мм			_			
39-01-016-02	до 15, толщина	1,76	1,73		0,03	0,18	
_	стенки до 6 мм						
39-01-016-03	20 и 25, толщина	2,65	2,60		0,05	0,27	
	стенки до 4 мм						
39-01-016-04	20 и 25, толщина	3,23	3,17		0,06	0,33	
	стенки до 8 мм						
39-01-016-05	32, толщина	3,53	3,46		0,07	0,36	
	стенки до 4 мм						
39-01-016-06	32, толщина	4,22	4,14		0,08	0,43	
	стенки до 8 мм						
39-01-016-07	40 и 50, толщина	4,61	4,52		0,09	0,47	
	стенки до 4 мм						
39-01-016-08	40 и 50, толщина	5,59	5,48		0,11	0,57	
	стенки до 8 мм						
39-01-016-09	65 и 80, толицина	5,89	5,77		0,12	0,6	
	стенки до 6 мм						
39-01-016-10	65 и 80, толщина	6,86	6,73		0,13	0,7	
	стенки до 10 мм						
39-01-016-11	65 и 80, толщина	9,62	9,43		0,19	0,98	
	стенки до 20 мм						
39-01-016-12	100, толицина	7,56	7,41		0,15	0,77	
	стенки до 6 мм						
39-01-016-13	100, толщина	8,83	8,66		0,17	0,9	
	стенки до 10 мм						
39-01-016-14	100, толщина	12,76	12,51		0,25	1,3	
	стенки до 20 мм						

	Наименование и		<del>                                     </del>		нисле, руб.		Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	эксплуат всего	ация машин  в т.ч. оплата  труда  машинистов	материалы	труда рабочих, челч	Масса оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-016-15	125, толщина стенки до 6 мм	8,44	8,27			0,17	0,86	
39-01-016-16	125, толщина стенки до 10 мм	10,79	10,58			0,21	1,1	
39-01-016-17	125, толщина стенки до 20 мм	14,72	14,43			0,29	1,5	
39-01-016-18	150 и 160, толщина стенки до 6 мм	12,76	12,51			0,25	1,3	
39-01-016-19	150 и 160, толщина стенки до 10 мм	15,70	15,39			0,31	1,6	
39-01-016-20	150 и 160, толщина стенки до 20 мм	20,60	20,20			0,40	2,1	
39-01-016-21	200, толщина стенки до 6 мм	13,74	13,47			0,27	1,4	
39-01-016-22	200, толщина стенки до 10 мм	15,70	15,39			0,31	1,6	
39-01-016-23	200, толщина стенки до 20 мм	21,58	21,16			0,42	2,2	
39-01-016-24	200, толщина стенки до 30 мм	27,48	26,94			0,54	2,8	
39-01-016-25	200, толщина стенки до 40 мм	33,36	32,71			0,65	3,4	
39-01-016-26	250, толщина стенки до 6 мм	15,70	15,39			0,31	1,6	
39-01-016-27	250, толщина стенки до 10 мм	18,65	18,28			0,37	1,9	
39-01-016-28	250, толщина стенки до 20 мм	24,53	24,05			0,48	2,5	
39-01-016-29	250, толщина стенки до 30 мм	32,39	31,75			0,64	3,3	
39-01-016-30	250, толщина стенки до 40 мм	39,25	38,48			0,77	4	
39-01-016-31	300, толщина стенки до 6 мм	15,70	15,39			0,31	1,6	
39-01-016-32	300, толщина стенки до 10 мм	18,65	18,28			0,37	1,9	
39-01-016-33	300, толщина стенки до 20 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-016-34	300, толщина стенки до 30 мм	34,34	33,67			0,67	3,5	
39-01-016-35	300, толщина стенки до 40 мм	40,23	39,44			0,79	4,1	
39-01-016-36	350, толщина стенки до 10 мм	21,58	21,16			0,42	2,2	
39-01-016-37	350, толщина стенки до 20 мм	31,40	30,78			0,62	3,2	
39-01-016-38	350, толщина стенки до 30 мм	39,25	38,48			0,77	4	
39-01-016-39	350, толщина стенки до 40 мм	49,06	48,10			0,96	5	
39-01-016-40	400, толщина стенки до 10 мм	24,53	24,05			0,48	2,5	
39-01-016-41	400, толщина стенки до 20 мм	34,34	33,67			0,67	3,5	
39-01-016-42	400, толщина стенки до 30 мм	43,18	42,33			0,85	4,4	
39-01-016-43	400, толщина стенки до 40 мм	52,99	51,95			1,04	5,4	
39-01-016-44	450, толицина стенки до 10 мм	27,48	26,94			0,54	2,8	
39-01-016-45	450, толщина стенки до 20 мм	39,25	38,48			0,77	4	

	Наименование и		_	В том чи	исле, руб.		Затраты	I
	характеристика	Прямые		эксплуата	ция машин		труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-016-46	450, толщина стенки до 30 мм	49,06	48,10			0,96	5	
39-01-016-47	450, толщина стенки до 40 мм	60,83	59,64			1,19	6,2	
39-01-016-48	500, толщина стенки до 10 мм	33,36	32,71			0,65	3,4	
39-01-016-49	500, толщина стенки до 20 мм	45,14	44,25			0,89	4,6	
39-01-016-50	500, толщина стенки до 30 мм	56,92	55,80			1,12	5,8	
39-01-016-51	500, толщина стенки до 40 мм	69,67	68,30			1,37	7,1	
39-01-016-52	600, толщина стенки до 10 мм	39,25	38,48			0,77	4	
39-01-016-53	600, толщина стенки до 20 мм	52,01	50,99			1,02	5,3	
39-01-016-54	600, толщина стенки до 30 мм	64,76	63,49	_		1,27	6,6	
39-01-016-55	600, толщина стенки до 40 мм	79,48	77,92			1,56	8,1	
39-01-016-56	700, толщина стенки до 10 <b>мм</b>	42,20	41,37			0,83	4,3	
39-01-016-57	800, толщ <b>ина</b> стенки д <b>о 10 мм</b>	52,01	50,99			1,02	5,3	
39-01-016-58	900, тол <b>щина</b> стенки д <b>о 10 мм</b>	58,87	57,72			1,15	6	
39-01-016-59	1000 и 1 <b>200</b> , толщина стенки до 10 мм	71,63	70,23			1,40	7,3	

#### Таблица ФЕРм 39-01-017 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных и коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, номинальный диаметр трубопровода: 39-01-017-01 до 15, толщина 0,05 2,65 2,60 0,27 стенки до 3 мм 39-01-017-02 до 15, толщина 3,04 2,98 0,06 0,31 стенки до 6 мм 39-01-017-03 20 и 25, толщина 4,52 4,43 0,09 0,46 стенки до 4 мм 39-01-017-04 20 и 25, толщина 5,50 5,39 0,11 0,56 стенки до 8 мм 39-01-017-05 5,99 32, толщина 5,87 0,12 0,61 стенки до 4 мм 39-01-017-06 32, толщина 7,26 7,12 0,14 0,74 стенки до 8 мм 39-01-017-07 7,95 7,79 40 и 50, толщина 0,16 0,81 стенки до 4 мм 39-01-017-08 40 и 50, толщина 9,52 9,33 0,19 0,97 стенки до 8 мм 39-01-017-09 9,81 9,62 **65 и 8**0, толщина 0,19 стенки до 6 мм 39-01-017-10 11,77 11,54 65 и 80, толщина 0,23 1,2 стенки до 10 мм 39-01-017-11 16,35 65 и 80, толщина 16,68 0,33 1,7 стенки до 20 мм 39-01-017-12 100, толщина 12,76 12,51 0,25 1,3 стенки до 6 мм 39-01-017-13 14,72 100, толщина 14,43 0,29 1,5 стенки до 10 мм

	Наименование и				нисле, руб.		Затраты	Magag
Шифр расценки	характеристика	Прямые		эксплуат	ация машин		труда	Масса оборудо-
шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-017-14	100, толщина стенки до 20 мм	20,60	20,20			0,40	2,1	
39-01-017-15	125, толщина стенки до 6 мм	14,72	14,43			0,29	1,5	
39-01-017-16	125, толщина стенки до 10 мм	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-017-17	125, толщина стенки до 20 мм	24,53	24,05			0,48	2,5	
39-01-017-18	150 и 160, толщина стенки до 6 мм	20,60	20,20			0,40	2,1	
39-01-017-19	150 и 160, толщина стенки до 10 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-017-20	150 и 160, толщина стенки до 20 мм	35,32	34,63			0,69	3,6	
39-01-017-21	200, толщина стенки до 6 мм	22,57	22,13			0,44	2,3	
39-01-017-22	200, толщина стенки до 10 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-017-23	200, толщина стенки до 20 мм	37,29	36,56			0,73	3,8	
39-01-017-24	200, толщина стенки до 30 мм	47,10	46,18			0,92	4,8	
39-01-017-25	200, толщина стенки до 40 мм	55,93	54,83			1,10	5,7	
39-01-017-26	250, толщина стенки до 6 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-017-27	250, толщина стенки до 10 мм	31,40	30,78			0,62	3,2	
39-01-017-28	250, толщина стенки до 20 мм	42,20	41,37			0,83	4,3	
39-01-017-29	250, толщина стенки до 30 мм	53,97	52,91			1,06	5,5	
39-01-017-30	250, толщина стенки до 40 мм	66,73	65,42			1,31	6,8	
39-01-017-31	300, толщина стенки до 6 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-017-32	300, толщина стенки до 10 мм	31,40	30,78			0,62	3,2	
39-01-017-33	300, толщина стенки до 20 мм	45,14	44,25			0,89	4,6	
39-01-017-34	300, толщина стенки до 30 мм	57,90	56,76			1,14	5,9	
39-01-017-35	300, толщина стенки до 40 мм	68,69	67,34			1,35	7	
39-01-017-36	350, толщина стенки до 10 мм	37,29	36,56			0,73	3,8	
39-01-017-37	350, толщина стенки до 20 мм	52,99	51,95			1,04	5,4	
39-01-017-38	350, толщина стенки до 30 мм	66,73	65,42			1,31	6,8	
39-01-017-39	350, толщина стенки до 40 мм	82,43	80,81			1,62	8,4	
39-01-017-40	400, толщина стенки до 10 мм	42,20	41,37			0,83	4,3	
39-01-017-41	400, толщина стенки до 20 мм	57,90	56,76			1,14	5,9	
39-01-017-42	400, толщина стенки до 30 мм	73,59	72,15			1,44	7,5	
39-01-017-43	400, толщина стенки до 40 мм	89,29	87,54			1,75	9,1	
39-01-017-44	450, толщина стенки до 10 мм	47,10	46,18			0,92	4,8	

	Наименование и				исле, руб.		Затраты	
	характеристика	Прямые		эксплуат	ация машин		труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-017-45	450, толщина стенки до 20 мм	66,73	65,42			1,31	6,8	
39-01-017-46	450, толщина стенки до 30 мм	84,38	82,73			1,65	8,6	
<b>3</b> 9-0 <b>1-</b> 017-47	450, толщина стенки до 40 мм	103,03	101,01			2,02	10,5	
39-01-017-48	500, толщина стенки до 10 мм	55,93	54,83			1,10	5,7	_
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 017-49	500, толщина стенки до 20 мм	77,52	76,00			1,52	7,9	
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 017-50	500, толщина стенки до 30 мм	96,17	94,28			1,89	9,8	
<b>3</b> 9-01 <b>-</b> 017-51	500, толщина стенки до 40 мм	118,73	116,40			2,33	12,1	
39-01-017-52	600, толщина стенки до 10 мм	66,73	65,42		_	1,31	6,8	
39-01-017-53	600, толщина стенки до 20 мм	88,31	86,58			1,73	9	
39-01-017-54	600, толщина стенки до 30 мм	110,88	108,71	_		2,17	11,3	
39-01-017-55	600, толщина стенки до 40 мм	134,43	131,79			2,64	13,7	
39-01-017-56	700, толщина стенки до 10 мм	71,63	70,23			1,40	7,3	
39-01-017-57	800, толщина стенки до 10 мм	87,33	85,62			1,71	8,9	
39-01-017-58	900, толщина стенки до 10 мм	98,12	96,20			1,92	10	
39-01-017-59	1000 и 1200, толщина стенки до 10 мм	120,70	118,33			2,37	12,3	

#### Таблица ФЕРм 39-01-018 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: стык

стенки до 6 мм

65 и 80, толщина

стенки до 10 мм

65 и 80, толщина

стенки до 20 мм

100, толщина

стенки до 6 мм

39-01-018-10

39-01-018-11

39-01-018-12

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных и коррозионностойких сталей до шероховатости грубее Rz 40 мкм (V4) и не грубее Rz 80 мкм (V3) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, номинальный диаметр трубопровода: 39-01-018-01 до 15, толщина 0,04 0,23 стенки до 3 мм 39-01-018-02 2,46 2,41 до 15, толщина 0,05 0,25 стенки до 6 мм 39-01-018-03 0,07 0,37 20 и 25, толщина 3,63 3,56 стенки до 4 мм 39-01-018-04 20 и 25, толщина 4,22 4,14 0,08 0,43 стенки до 8 мм 39-01-018-05 32, толщина 5,01 4,91 0,10 0,51 стенки до 4 мм 39-01-018-06 5,99 5,87 32, толщина 0,12 0,61 стенки до 8 мм 39-01-018-07 40 и 50, толщина 6,67 6,54 0,13 0,68 стенки до 4 мм 39-01-018-08 7,85 7,70 0,15 0,8 40 и 50, толщина стенки до 8 мм 39-01-018-09 65 и 80, толщина 8,14 7,98 0,16 0,83

9,62

12,51

10,58

0,19

0,25

0,21

1

1,3

1,1

9,81

12,76

10,79

	Наименование и				исле, руб. ация машин		Затраты	3.6
Шифр расценки	характеристика	Прямые	оплата труда	труда	Масса оборудо-			
шифр расцепки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-018-13	100, толщина стенки до 10 мм	12,76	12,51			0,25	1,3	
39-01-018-14	100, толщина стенки до 20 мм	16,68	16,35			0,33	1,7	
39-01-018-15	125, толщина стенки до 6 мм	12,76	12,51			0,25	1,3	
39-01-018-16	125, толщина стенки до 10 мм	14,72	14,43			0,29	1,5	
39-01-018-17	125, толщина стенки до 20 мм	19,62	19,24			0,38	2	
39-01-018-18	150 и 160, толщина стенки до 6 мм	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-018-19	150 и 160, толщина стенки	21,58	21,16			0,42	2,2	
39-01-018-20	до 10 мм 150 и 160, толщина стенки	28,46	27,90			0,56	2,9	
39-01-018-21	до 20 мм 200, толицина стенки до 6 мм	18,65	18,28			0,37	1,9	
39-01-018-22	200, толщина стенки до 10 мм	21,58	21,16			0,42	2,2	
39-01-018-23	200, толщина стенки до 20 мм	28,46	27,90			0,56	2,9	
39-01-018-24	200, толщина стенки до 30 мм	38,27	37,52			0,75	3,9	
39-01-018-25	200, толщина стенки до 40 мм	45,14	44,25			0,89	4,6	
39-01-018-26	250, толщина стенки до 6 мм	21,58	21,16			0,42	2,2	
39-01-018-27	250, толицина стенки до 10 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-018-28	250, толицина стенки до 20 мм	33,36	32,71			0,65	3,4	
39-01-018-29	250, толщина стенки до 30 мм	44,16	43,29			0,87	4,5	
39-01-018-30	250, толицина стенки до 40 мм	53,97	52,91			1,06	5,5	
39-01-018-31	300, толицина стенки до 6 мм	22,57	22,13			0,44	2,3	
39-01-018-32	300, толщина стенки до 10 мм	27,48	26,94			0,54	2,8	
39-01-018-33	300, толщина стенки до 20 мм	37,29	36,56			0,73	3,8	
39-01-018-34	300, толщина стенки до 30 мм	48,08	47,14			0,94	4,9	
39-01-018-35	300, толщина стенки до 40 мм	56,92	55,80			1,12	5,8	
39-01-018-36	350, толщина стенки до 10 мм	31,40	30,78			0,62	3,2	
39-01-018-37	350, толщина стенки до 20 мм	43,18	42,33			0,85	4,4	
39-01-018-38	350, толщина стенки до 30 мм	54,95	53,87			1,08	5,6	
39-01-018-39	350, толщина стенки до 40 мм	67,71	66,38			1,33	6,9	
39-01-018-40	400, толщина стенки до 10 мм	35,32	34,63			0,69	3,6	
39-01-018-41	400, толщина стенки до 20 мм	48,08	47,14			0,94	4,9	
39-01-018-42	400, толщина стенки до 30 мм	61,82	60,61			1,21	6,3	
39-01-018-43	стенки до 30 мм 400, толщина стенки до 40 мм	74,57	73,11			1,46	7,6	

	Наименование и			В том ч	исле, руб.		Затраты	
	характеристика	Прямые		эксплуат	ация машин		- труда Труда	Macca
Шифр расценки	ларактеристика монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	груда рабочих, челч	оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-018-44	450, толщина стенки до 10 мм	40,23	39,44			0,79	4,1	-
39-01-018-45	450, толщина стенки до 20 мм	53,97	52,91			1,06	5,5	
39-01-018-46	450, толщина стенки до 30 мм	69,67	68,30			1,37	7,1	
39-01-018-47	450, толщина стенки до 40 мм	86,35	84,66			1,69	8,8	
39-01-018-48	500, толщина стенки до 10 мм	47,10	46,18			0,92	4,8	
39-01-018-49	500, толщина стенки до 20 мм	63,78	62,53			1,25	6,5	
39-01-018-50	500, толщина стенки до 30 мм	81,45	79,85			1,60	8,3	_
39-01-018-51	500, толщина стенки до 40 мм	99,10	97,16			1,94	10,1	_
39-01-018-52	600, толщина стенки до 10 мм	54,95	53,87			1,08	5,6	
39-01-018-53	600, толщина стенки до 20 мм	71,63	70,23			1,40	7,3	
39-01-018-54	600, толщина стенки до 30 мм	90,27	88,50			1,77	9,2	_
39-01-018-55	600, толщина стенки до 40 мм	110,88	108,71			2,17	11,3	
39-01-018-56	700, толщина стенки до 10 мм	60,83	59,64			1,19	6,2	
39-01-018-57	800, толщина стенки до 10 мм	73,59	72,15			1,44	7,5	
39-01-018-58	900, толщина стенки до 10 мм	82,43	80,81			1,62	8,4	
39-01-018-59	1000 и 1200, толщина стенки до 10 мм	103,03	101,01			2,02	10,5	

## Таблица ФЕРм 39-01-019 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: стык Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных и коррозионностойких сталей до шероховатости грубее Rz 20 мкм (V5) и не грубее Rz 40 мкм (V4) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, номинальный диаметр трубопровода: 39-01-<del>019-01</del> до 15, толщина 2.74 2,69 0,05 0,28 стенки до 3 мм 39-01-019-02 до 15, толщина 3,14 3,08 0,06 0,32 стенки до 6 мм 39-01-019-03 20 и 25, толщина 4,52 4,43 0,09 0,46 стенки до 4 мм 39-01-019-04 20 и 25, толщина 5,29 5,19 0,10 0,54 стенки до 8 мм 39-01-019-05 6,28 6,16 32, толщина 0,12 0,64 стенки до 4 мм 39-01-019-06 32, толщина 7,46 7,31 0,15 0,76 стенки до 8 мм 39-01-<del>019-07</del> 8,34 8,18 40 и 50, толщина 0,16 0,85 стенки до 4 мм 39-01-019-08 40 и 50, толщина 9,81 9,62 0,19 1 стенки до 8 мм 39-01-019-09 10,79 65 и 80, толщина 10,58 0,21 1,1 стенки до 6 мм 39-01-019-10 65 и 80, толщина 12,76 12,51 0,25 1,3 стенки до 10 мм 39-01-019-11 65 и 80, толщина 16,68 16,35 0,33 1,7 стенки до 20 мм

Шифр расценки	Наименование и характеристика			Затраты	Magaa			
шифр расценки	характеристика Прямые монтажных работ и затраты, руб.	Прямые	-	эксплуат	ация машин		труда	Macca
			оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-019-12	100, толщина стенки до 6 мм	13,74	13,47			0,27	1,4	
39-01-019-13	100, толщина стенки до 10 мм	15,70	15,39			0,31	1,6	
39-01-019-14	100, толщина стенки до 20 мм	20,60	20,20			0,40	2,1	
39-01-019-15	125, толщина стенки до 6 мм	15,70	15,39			0,31	1,6	
39-01-019-16	125, толщина стенки до 10 мм	18,65	18,28			0,37	1,9	
39-01-019-17	125, толщина стенки до 20 мм	24,53	24,05			0,48	2,5	
39-01-019-18	150 и 160, толщина стенки до 6 мм	21,58	21,16			0,42	2,2	
39-01-019-19	150 и 160, толщина стенки до 10 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-019-20	150 и 160, толщина стенки до 20 мм	35,32	34,63			0,69	3,6	
39-01-019-21	200, толщина стенки до 6 мм	22,57	22,13			0,44	2,3	
39-01-019-22	200, толщина стенки до 10 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-019-23	200, толщина стенки до 20 мм	36,30	35,59			0,71	3,7	
39-01-019-24	200, толщина стенки до 30 мм	47,10	46,18			0,92	4,8	
39-01-019-25	200, толщина стенки до 40 мм	56,92	55,80			1,12	5,8	
39-01-019-26	250, толщина стенки до 6 мм	26,49	25,97			0,52	2,7	
39-01-019-27	250, толщина стенки до 10 мм	33,36	32,71			0,65	3,4	
39-01-019-28	250, толщина стенки до 20 мм	42,20	41,37			0,83	4,3	
39-01-019-29	250, толщина стенки до 30 мм	55,93	54,83			1,10	5,7	
39-01-019-30	250, толщина стенки до 40 мм	68,69	67,34			1,35	7	
39-01-019-31	300, толщина стенки до 6 мм	27,48	26,94			0,54	2,8	
39-01-019-32	300, толщина стенки до 10 мм	34,34	33,67			0,67	3,5	
39-01-019-33	300, толщина стенки до 20 мм	46,11	45,21			0,90	4,7	
39-01-019-34	300, толщина стенки до 30 мм	59,85	58,68			1,17	6,1	
39-01-019-35	300, толщина стенки до 40 мм	71,63	70,23			1,40	7,3	
39-01-019-36	350, толщина стенки до 10 мм	39,25	38,48			0,77	4	
39-01-019-37	350, толщина стенки до 20 мм	53,97	52,91			1,06	5,5	
39-01-019-38	350, толщина стенки до 30 мм	68,69	67,34			1,35	7	
39-01-019-39	350, толщина стенки до 40 мм	84,38	82,73			1,65	8,6	
39-01-019-40	400, толщина	44,16	43,29			0,87	4,5	
39-01-019-41	стенки до 10 мм 400, толщина	59,85	58,68			1,17	6,1	
39-01-019-42	стенки до 20 мм 400, толицина стенки до 30 мм	78,50	76,96			1,54	8	

				В том ч	исле, руб.		n	
	Наименование и характеристика	Правата			ация машин		Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-019-43	400, толщина стенки до 40 мм	93,22	91,39			1,83	9,5	
39-01-019-44	450, толщина стенки до 10 мм	51,02	50,02			1,00	5,2	
39-01-019-45	450, толщина стенки до 20 мм	68,69	67,34			1,35	7	
39-01-019-46	450, толщина стенки до 30 мм	88,31	86,58			1,73	9	_
39-01-019-47	450, толщина стенки до 40 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-019-48	500, толщина стенки до 10 мм	58,87	57,72			1,15	6	
39-01-019-49	500, толщина стенки до 20 мм	79,48	77,92			1,56	8,1	
39-01-019-50	500, толщина стенки до 30 мм	102,05	100,05			2,00	10,4	
39-01-019-51	500, толщина стенки до 40 мм	123,63	121,21			2,42	12,6	
39-01-019-52	600, толщина стенки до 10 мм	68,69	67,34			1,35	7	
39-01-019-53	600, толщина стенки до 20 мм	88,31	86,58			1,73	9	
39-01-019-54	600, толщина стенки до 30 мм	113,82	111,59			2,23	11,6	
39-01-019-55	600, толщина стенки до 40 мм	139,33	136,60			2,73	14,2	
39-01-019-56	700, толщина стенки до 10 мм	76,54	75,04			1,50	7,8	
39-01-019-57	800, толицина стенки до 10 мм	92,24	90,43			1,81	9,4	
39-01-019-58	900, толицина стенки до 10 мм	103,03	101,01			2,02	10,5	
39-01-019-59	1000 и 1200, толщина стенки до 10 мм	128,54	126,02			2,52	13,1	

## Таблица ФЕРм 39-01-020 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: стык Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из высоколегированных и коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) со снятием выпуклости (усиления) сварного шва, номинальный диаметр трубопровода: 39-01-020-01 до 15, толщина 4,22 4,14 0,08 0,43 стенки до 3 мм 39-01-020-02 до 15, толщина 4,61 4,52 0,09 0,47 стенки до 6 мм 39-01-020-03 20 и 25, толщина 6,86 6,73 0,13 0,7 стенки до 4 мм 39-01-020-04 7,95 7,79 20 и 25, толщина 0,16 0,81 стенки до 8 мм 39-01-020-05 9,52 9,33 32, толщина 0,19 0,97 стенки до 4 мм 39-01-020-06 10,79 10,58 32, толщина 0,21 1,1 стенки до 8 мм 39-01-020-07 40 и 50, толщина 12,76 12,51 0,25 1,3 стенки до 4 мм 39-01-020-08 14,72 14,43 40 и 50, толщина 0,29 1,5 стенки до 8 мм 39-01-020-09 65 и 80, толщина 15,70 15,39 0,31 1,6 стенки до 6 мм 39-01-020-10 65 и 80, толщина 18,65 18,28 0,37 1,9 стенки до 10 мм

	Наименование и		<u> </u>		нисле, руб.		Затраты	
III.i.da aconomia	характеристика	Прямые		эксплуат	ация машин		труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-020-11	65 и 80, толщина стенки до 20 мм	24,53	24,05			0,48	2,5	
39-01-020-12	100, толщина стенки до 6 мм	20,60	20,20			0,40	2,1	
39-01-020-13	100, толщина стенки до 10 мм	23,55	23,09			0,46	2,4	
39-01-020-14	100, толщина стенки до 20 мм	31,40	30,78			0,62	3,2	
39-01-020-15	125, толщина стенки до 6 мм	23,55	23,09			0,46	2,4	
39-01-020-16	125, толщина стенки до 10 мм	27,48	26,94			0,54	2,8	
39-01-020-17	125, толщина стенки до 20 мм	37,29	36,56			0,73	3,8	
39-01-020-18	150 и 160, толщина стенки	32,39	31,75			0,64	3,3	
39-01-020-19	до 6 мм 150 и 160, толщина стенки до 10 мм	40,23	39,44			0,79	4,1	
39-01-020-20	150 и 160, толщина стенки до 20 мм	52,99	51,95			1,04	5,4	
39-01-020-21	200, толщина стенки до 6 мм	34,34	33,67			0,67	3,5	
39-01-020-22	200, толщина стенки до 10 мм	40,23	39,44			0,79	4,1	
39-01-020-23	200, толщина стенки до 20 мм	53,97	52,91			1,06	5,5	
39-01-020-24	200, толщина стенки до 30 мм	71,63	70,23			1,40	7,3	
39-01-020-25	200, толщина стенки до 40 мм	85,36	83,69			1,67	8,7	
39-01-020-26	250, толщина стенки до 6 мм	40,23	39,44			0,79	4,1	
39-01-020-27	250, толщина стенки до 10 мм	49,06	48,10			0,96	5	
39-01-020-28	250, толщина стенки до 20 мм	63,78	62,53			1,25	6,5	
39-01-020-29	250, толщина стенки до 30 мм	83,41	81,77			1,64	8,5	
39-01-020-30	250, толщина стенки до 40 мм	102,05	100,05			2,00	10,4	
39-01-020-31	300, толщина стенки до 6 мм	42,20	41,37			0,83	4,3	
39-01-020-32	300, толщина стенки до 10 мм	51,02	50,02			1,00	5,2	
39-01-020-33	300, толщина стенки до 20 мм	69,67	68,30			1,37	7,1	
39-01-020-34	300, толщина стенки до 30 мм	89,29	87,54			1,75	9,1	
39-01-020-35	300, толщина стенки до 40 мм	107,94	105,82			2,12	11	
39-01-020-36	350, толщина стенки до 10 мм	58,87	57,72			1,15	6	
39-01-020-37	350, толщина стенки до 20 мм	80,46	78,88			1,58	8,2	
39-01-020-38	350, толщина стенки до 30 мм	104,01	101,97			2,04	10,6	
39-01-020-39	350, толщина стенки до 40 мм	127,56	125,06			2,50	13	
39-01-020-40	400, толщина стенки до 10 мм	66,73	65,42			1,31	6,8	
39-01-020-41	400, толщина стенки до 20 мм	89,29	87,54			1,75	9,1	

	Наименование и				нисле, руб.		Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	ация машин  в т.ч. оплата  труда  машинистов	материалы	труда рабочих, челч	оборудо вания,
1		3	4	_ 5	6	7	_ 8	9
39-01-020-42	400, толщина стенки до 30 мм	117,75	115,44			2,31	12	
39-01-020-43	400, толщина стенки до 40 мм	139,33	136,60			2,73	14,2	
39-01-020-44	450, толщина стенки до 10 мм	75,55	74,07			1,48	7,7	
39-01-020-45	450, толщина стенки до 20 мм	102,05	100,05			2,00	10,4	
39-01-020-46	450, толщина стенки до 30 мм	131,49	128,91			2,58	13,4	
39-01-020-47	450, толщина стенки до 40 мм	161,90	158,73			3,17	16,5	
39-01-020-48	500, толщина стенки до 10 мм	88,31	86,58			1,73	9	
39-01-020-49	500, толщина стенки до 20 мм	118,73	116,40			2,33	12,1	
39-01-020-50	500, толщина стенки до 30 мм	153,07	150,07			3,00	15,6	
39-01-020-51	500, толщина стенки до 40 мм	186,44	182,78			3,66	19	
39-01-020-52	600, толщина стенки до 10 мм	104,01	101,97	_		2,04	10,6	
39-01-020-53	600, толщина стенки до 20 мм	134,43	131,79			2,64	13,7	
39-01-020-54	600, толщина стенки до 30 мм	169,76	166,43			3,33	17,3	
39-01-020-55	600, толщина стенки до 40 мм	209,01	204,91	_		4,10	21,3	
39-01-020-56	700, толщина стенки до 10 мм	114,80	112,55			2,25	11,7	
39-01-020-57	800, толщина стенки до 10 мм	137,37	134,68			2,69	14	
39-01-020-58	900, толщина стенки до 10 мм	155,04	152,00			3,04	15,8	
39-01-020-59	1000 и 1200, толщина стенки до 10 мм	193,30	189,51			3,79	19,7	

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

Измеритель: Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны трубопроводов из углеродистых и легированных сталей до шероховатости грубее Rz 40 мкм (V4) и не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, номинальный диаметр трубопровода: 39-01-021-01 до 15, толщина 0,02 0,14 1,21 1,19 стенки до 3 мм 39-01-021-02 до 15, толщина 1,39 1,36 0,03 0,16 стенки до 6 мм 39-01-021-03 2,09 2,05 20 и 25, толщина 0,04 0,24 стенки до 4 мм 39-01-021-04 20 и 25, толщина 2,52 2,47 0,05 0,29 стенки до 8 мм 39-01-021-05 2,35 2,30 0,05 0,27 32, толщина стенки до 4 мм 39-01-021-06 2,78 2,73 0,05 0,32 32, толщина стенки до 8 мм 39-01-021-07 3,30 3,24 0,06 0,38 32, толщина стенки до 12 мм 39-01-021-08 40 и 50, толщина 3,13 3,07 0,06 0,36 стенки до 4 мм 3,74 39-01-021-09 0,07 0,43 40 и 50, толщина 3,67 стенки до 8 мм

	Наименование и	В том числе, руб.						
III4	характеристика	Прямые		эксплуата	ция машин		Затраты труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-021-10	40 и 50, толщина стенки до 14 мм	4,36	4,27			0,09	0,5	
39-01-021-11	65 и 80, толщина стенки до 6 мм	4,17	4,09			0,08	0,48	
39-01-021-12	65 и 80, толщина стенки до 10 мм	4,96	4,86			0,10	0,57	
39-01-021-13	65 и 80, толщина стенки до 20 мм	6,44	6,31			0,13	0,74	
	Зачистка вручную пове	ерхности сварі	ного соелинен	шя и околопіо	 Вной зоны тру	бопроволов и	з углероли	стых и
	легированных сталей д	о шероховато	сти грубее Rz	20 мкм (V5) і	и не грубее Rz	40 мкм (V4) б	ез снятия	
	выпуклости (усиления	) сварного шва	а, номинальны	й диаметр тр	убопровода:	` ′		
39-01-021-14	до 15, толщина стенки до 3 мм	1,74	1,71			0,03	0,2	
39-01-021-15	до 15, толщина стенки до 6 мм	2,00	1,96			0,04	0,23	
39-01-021-16	20 и 25, толщина стенки до 4 мм	3,05	2,99			0,06	0,35	
39-01-021-17	20 и 25, толщина стенки до 8 мм	3,57	3,50			0,07	0,41	
39-01-021-18	32, толщина стенки до 4 мм	3,40	3,33			0,07	0,39	
39-01-021-19	32, толщина стенки до 8 мм	4,00	3,92			0,08	0,46	
39-01-021-20	32, толщина стенки до 12 мм	4,70	4,61			0,09	0,54	
39-01-021-21	40 и 50, толщина стенки до 4 мм	4,44	4,35			0,09	0,51	
39-01-021-22	40 и 50, толщина стенки до 8 мм	5,30	5,20		+	0,10	0,61	
39-01-021-23	40 и 50, толщина стенки до 14 мм	6,18	6,06		<del> </del>	0,12	0,71	
39-01-021 <b>-2</b> 4	65 и 80, толщина стенки до 6 мм	5,92	5,80		<del> </del>	0,12	0,68	
39-01-021-25	65 и 80, толщина стенки до 10 мм	7,05	6,91			0,14	0,81	
39-01-021 <b>-2</b> 6	65 и 80, толщина стенки до 20 мм	9,57	9,38			0,19	1,1	
	Запистка врушную пове	POVIDETA CRAN		HE H OKOHOWA		~		_
	Зачистка вручную пово легированных сталей д	о шероховато	лого соединен сти не грубее 1	гл и околощо Rz 20 мкм (37	увнои зоны тру (5) боз отгаст -	оопроводов и	з углероди	стых и
	шва, номинальный диа	метр трубопро	овода:	TEL ZO MIKWI (V	элоез снятия в	выпуклости (ус	силения) с	варного
39-01-021-27	до 15, толщина стенки до 3 мм	2,96	2,90			0,06	0,34	
39-01-021-28	до 15, толщина стенки до 6 мм	3,40	3,33			0,07	0,39	
39-01-021-29	20 и 25, толщина стенки до 4 мм	5,22	5,12		<b>†</b>	0,10	0,6	
39-01-021-30	20 и 25, толщина стенки до 8 мм	6,09	5,97		<del>                                     </del>	0,12	0,7	
39-01-021-31	32, толщина стенки до 4 мм	5,74	5,63		<del>                                     </del>	0,11	0,66	
39-01-021-32	32, толщина стенки до 8 мм	6,96	6,82		<del>                                     </del>	0,14	0,8	
39-01-021-33	32, толщина стенки до 12 мм	7,92	7,76			0,16	0,91	
39-01-021-34	40 и 50, толщина стенки до 4 мм	7,66	7,51			0,15	0,88	
39-01-021-35	40 и 50, толщина стенки до 8 мм	9,57	9,38			0,19	1,1	
39-01-021-36	40 и 50, толщина стенки до 14 мм	11,31	11,09		-	0,22	1,3	
39-01-021-37	65 и 80, толщина стенки до 6 мм	10,44	10,24		+	0,20	1,2	
39-01-021-38	<b>65 и 8</b> 0, толщина	12,18	11,94			0,24	1,4	
	стенки до 10 мм	_						

	Наименование и				нисле, руб.		Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика	Прямые	оплата труда	эксплуат	ация машин В т.ч. оплата		труда	Масса оборудо
шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	рабочих	всего	труда машинистов	материалы	рабочих, челч	вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-021-39	65 и 80, толщина стенки до 20 мм	15,66	15,35			0,31	1,8	
Габлица ФЕ	<b>Рм 39-01-022 За</b>	чистка вр	учную пов	ерхности	и сварного	соединени	ия и	
					дов из угле			
					ем выпукло			
		арного шв	a					
	Измеритель: стык Зачистка вручную пов	ерхности сварі	ного соединени	я и околош	овной зоны тру	бопроводов и	з углероди	стых и
	легированных сталей д	цо шероховато	сти груб <mark>ее</mark> Rz 4	0 мкм (V4)	и не грубее Rz			
20.01.022.01	выпуклости (усиления			диаметр тр	рубопровода:	0.05	0.20	
39-01-022-01	до 15, толщина стенки до 3 мм	2,44	2,39			0,05	0,28	
39-01-022-02	до 15, толщина	2,78	2,73			0,05	0,32	
	стенки до 6 мм	ŕ	_, -				_	
39-01-022-03	20 и 25, толщина	4,17	4,09			0,08	0,48	
39-01-022-04	стенки до 4 мм 20 и 25, толщина	4,78	4,69		+	0,09	0,55	
J7-U1-U2 <b>Z-</b> U4	стенки до 8 мм	4,/8	4,09			0,09	0,33	
39-01-022-05	32, толщина	4,61	4,52	_		0,09	0,53	
	стенки до 4 мм							
39-01-022-06	32, толщина	5,40	5,29			0,11	0,62	
39-01-022-07	стенки до 8 мм 32, толщина	6,26	6,14		-	0,12	0,72	
39-01-022-07	стенки до 12 мм	0,20	0,14			0,12	0,72	
39-01-022-08	40 и 50, толщина	6,18	6,06			0,12	0,71	
20.01.022.00	стенки до 4 мм	7.12	6.00				0.00	
39-01-022-09	40 и 50, <b>толщина</b> стенки д <b>о 8 мм</b>	7,13	6,99			0,14	0,82	
39-01-022-10	40 и 50, толщина	8,09	7,93			0,16	0,93	
_	стенки до 14 мм							
39-01-022-11	65 и 80, толщина	8,01	7,85			0,16	0,92	
39-01-022-12	стенки до 6 мм 65 и 80, толщина	9,57	9,38		<del></del>	0,19	1,1	
39-01-022-12	стенки до 10 мм	9,57	9,38			0,19	1,1	
39-01-022-13	65 и 80, толщина	12,18	11,94			0,24	1,4	
	стенки до 20 мм							
	Зачистка вручную пов легированных сталей д	ерхности сварі 10 плероховата	НОГО СОЕДИНЕНИ СТИ ГРУБАА В 2 Э	Я И ОКОЛОШ О мил (Ма)	ювной зоны тру	бопроводов и	з углероди	стых и
	выпуклости (усиления	) сварного шва	сти грубее к.z. z ь. номинальный	і диаметр ті	и не грубее ка	40 MKM ( V4) C	мэнткнэ о	
39-01-022-14	до 15, толщина	3,05	2,99			0,06	0,35	
40.01.025.17	стенки до 3 мм							
39-01-022-15	до 15, толщина стенки до 6 мм	3,48	3,41			0,07	0,4	
39-01-022-16	20 и 25, толщина	5,22	5,12		+	0,10	0,6	
	стенки до 4 мм	J ,22				0,10		
39-01-022-17	<b>2</b> 0 и <b>2</b> 5, толщина	6,09	5,97			0,12	0,7	
30.01.022.10	стенки до 8 мм	5.74	5.63				0.55	
39-01-022-18	32, толщина стенки до 4 мм	5,74	5,63			0,11	0,66	
39-01-022-19	32, толщина	6,96	6,82		<del>-    </del>	0,14	0,8	
_	стенки до 8 мм							
39-01-022-20	32, толщина	7,83	7,68			0,15	0,9	
39-01-022-21	стенки до 12 мм	7.66	7.51			0.15	0.00	
J7-U1-UZZ-Z1	40 и 50, толщина стенки до 4 мм	7,66	7,51			0,15	0,88	
39-01-022-22	40 и 50, толщина	8,70	8,53		<del>                                     </del>	0,17	1	
_	стенки до 8 мм							
39-01-022-23	40 и 50, толщина	11,31	11,09			0,22	1,3	
39-01-022-24	стенки до 14 мм 65 и 80, толщина	10,44	10,24			0.20	1.2	
J7-U1-UZZ-Z4	стенки до 6 мм	10,44	10,24			0,20	1,2	
39-01-022-25	65 и 80, толщина	12,18	11,94			0,24	1,4	
	стенки до 10 мм					•		

	Наименование и				исле, руб.		Затраты	
Шифр расценки	характеристика	Прямые	оплата труда	эксплуат	ация машин		труда	Масса оборудо-
шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-022-26	65 и 80, толщина стенки до 20 мм	14,79	14,50			0,29	1,7	
	Зачистка вручную пове	рхности сварі	юго соединени	я и околоп	 ОВНОЙ ЗОНЫ ТОV	бопроволов и	з углероли	стых и
	легированных сталей д	о шероховато	сти не грубее R	z 20 мкм (V	75) со снятием в	выпуклости (у	силения) с	варного
	шва, номинальный диа			<u> </u>		•	,	•
39-01-022-27	до 15, толщина	4,53	4,44			0,09	0,52	
39-01-022-28	стенки до 3 мм	5,22	5,12		_	0.10	0.6	
39-01-022-28	до 15, толщина стенки до 6 мм	3,22	3,12			0,10	0,6	
39-01-022-29	20 и 25, толщина стенки до 4 мм	7,83	7,68			0,15	0,9	
39-01-022-30	20 и 25, толщина	9,57	9,38			0,19	1,1	
39-01-022-31	стенки до 8 мм 32, толщина	8,70	8,53		_	0,17	1	
	стенки до 4 мм	·						
39-01-022-32	32, толщина стенки до 8 мм	10,44	10,24			0,20	1,2	
39-01-022-33	32, толщина стенки до 12 мм	12,18	11,94			0,24	1,4	
39-01-022-34	40 и 50, толщина	11,31	11,09			0,22	1,3	
39-01-022-35	стенки до 4 мм 40 и 50, толщина	13,92	13,65			0,27	1,6	
39-01-022-36	стенки до 8 мм 40 и 50, толщина	15,66	15,35			0,31	·	
	стенки до 14 мм						1,8	
39-01-022-37	65 и 80, толщина стенки до 6 мм	14,79	14,50			0,29	1,7	
39-01- <b>022-38</b>	65 и 80, толщина стенки до 10 мм	18,27	17,91			0,36	2,1	
39-01-022-39	65 и 80, толщина	21,76	21,33			0,43	2,5	
T-5 AD	стенки до 20 мм							
таолица ФЕ	<b>ЕРм 39-01-023</b> Зач							ения и
					ій и оборуд			
	•	-	_		сталей до 1	_		•
	гру	yoee Rz 80	MKM (V3) 0	ез сняти	ія выпукло	сти (усил	ения)	
		рного шв						
					(расценки с 39			-18)
	Зачистка механизирова							
	оборудования из углер 80 мкм (V3) без снятия						(V4) и не г	pyoee Rz
39-01-023-01	нижнее, ширина	0,79	усиления) сварі 0,77	ного шва, п	Оложение зачис	0,02	0,08	
	зачистки до 10 мм	1.00					_	
39-01-023-02	нижнее, ширина зачистки свыше 10	1,08	1,06			0,02	0,11	
	<u>д</u> о 15 мм							
39-01-023-03	нижнее, ширина зачистки свыше 15	1,38	1,35			0,03	0,14	
39-01-023-04	до 20 мм нижнее, ширина	1,67	1,64			0,03	0,17	
39-01-023-04	зачистки свыше 20 до 25 мм	1,07	1,04			0,03	0,17	
39-01-023-05	нижнее, ширина	1,96	1,92			0,04	0,2	
	зачистки свыше 25 до 30 мм							
39-01-023-06	вертикальное, ширина зачистки до 10 мм	1,08	1,06			0,02	0,11	
39-01-023-07	вертикальное,	1,57	1,54			0,03	0,16	
	ширина зачистки свыше 10 до 15 мм							
39-01-023-08	вертикальное, ширина зачистки	2,06	2,02			0,04	0,21	
	свыше 15 до 20 мм							

	Hamananana			В том чи	исле, руб.		2amazı ı	
	Наименование и	Прямые		эксплуата	ция машин	_	Затраты труда	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	ттрямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	груда рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-023-09	вертикальное, ширина зачистки свыше 20 до 25 мм	2,46	2,41			0,05	0,25	
39-01-023-10	вертикальное, ширина зачистки свыше 25 до 30 мм	2,95	2,89			0,06	0,3	_
39-01-023-11	потолочное, ширина зачистки до 10 мм	1,28	1,25			0,03	0,13	
39-01-023-12	потолочное, ширина зачистки свыше 10 до 15 мм	1,76	1,73			0,03	0,18	
39-01-023-13	потолочное, ширина зачистки свыше 15 до 20 мм	2,25	2,21			0,04	0,23	
39-01-023-14	потолочное, ширина зачистки свыше 20 до 25 мм	2,74	2,69			0,05	0,28	
39-01-023-15	потолочное, ширина зачистки свыше 25 до 30 мм	3,34	3,27			0,07	0,34	
39-01-023-16	нижнее	68,69	67,34			1,35	7	
39-01-023-17	вертикальное	99,10	97,16			1,94	10,1	
39-01-023-18	потолочное	117,75	115,44			2,31	12	

# Таблица ФЕРм 39-01-024 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: м (расценки с 39-01-024-01 по 39-01-024-15); м² (расценки с 39-01-024-16 по 39-01-024-18) Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей до шероховатости грубее Rz 20 мкм (V5) и не грубее Rz

40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки: 39-01-024-01 0,02 нижнее, ширина 1,08 1,06 0,11 зачистки до 10 мм 39-01-024-02 нижнее, ширина 1,47 1,44 0,03 0,15 зачистки свыше 10 до 15 мм 39-01-024-03 1,96 1,92 нижнее, ширина 0,04 0.2 зачистки свыше 15 до 20 мм 39-01-024-04 нижнее, ширина 2,46 2,41 0,05 0,25 зачистки свыше 20 до 25 мм 39-01-024-05 нижнее, ширина 2,95 2,89 0,06 0,3 зачистки свыше 25 до 30 мм 39-01-024-06 вертикальное, 1,57 1,54 0,03 0,16 ширина зачистки до 10 мм 39-01-024-07 2,16 вертикальное, 2,12 0,04 0,22 ширина зачистки свыше 10 до 15 мм 39-01-024-08 3,04 2,98 вертикальное, 0,06 0,31 ширина зачистки свыше 15 до 20 мм 39-01-024-09 вертикальное, 3,73 3,66 0,07 0,38 ширина зачистки свыше 20 до 25 мм 39-01-024-10 4,52 вертикальное, 4,43 0,09 0,46 ширина зачистки свыше 25 до 30 мм

	Наименование и			В том чи	ісле, руб.		Затраты	
Шифр расценки	таименование и характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	эксплуатаі всего	ция машин в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	Масса оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-024-11	потолочное, ширина зачистки до 10 мм	1,76	1,73			0,03	0,18	
39-01-024-12	потолочное, пирина зачистки свыше 10 до 15 мм	2,46	2,41			0,05	0,25	
39-01-024-13	потолочное, пирина зачистки свыше 15 до 20 мм	3,34	3,27			0,07	0,34	
39-01-024-14	потолочное, пирина зачистки свыше 20 до 25 мм	4,22	4,14			0,08	0,43	
39-01-024-15	потолочное, ширина зачистки свыше 25 до 30 мм	4,91	4,81			0,10	0,5	
39-01-024-16	нижнее	98,12	96,20			1,92	10	
39-01-024-17	вертикальное	147,19	144,30			2,89	15	
39-01-024-18	потолочное	166,81	163,54			3,27	17	

# Таблица ФЕРм 39-01-025 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: м (расценки с 39-01-025-01 по 39-01-025-15); м² (расценки с 39-01-025-16 по 39-01-025-18) Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия

	выпуклости (усиления) св	арного шва, по	ложение зачистки:		` /
39-01-025-01	нижнее, ширина зачистки до 10 мм	1,67	1,64	0,03	0,17
39-01-025-02	нижнее, ширина зачистки свыше 10 до 15 мм	2,46	2,41	0,05	0,25
39-01-025-03	нижнее, ширина зачистки свыше 15 до 20 мм	3,34	3,27	0,07	0,34
39-01-025-04	нижнее, ширина зачистки свыше 20 до 25 мм	4,12	4,04	0,08	0,42
39-01-025-05	нижнее, ширина зачистки свыше 25 до 30 мм	4,91	4,81	0,10	0,5
39-01 <b>-025</b> -06	вертикальное, ппирина зачистки до 10 мм	2,46	2,41	0,05	0,25
39-01-025-07	вертикальное, ппирина зачистки свыше 10 до 15 мм	3,73	3,66	0,07	0,38
39-01-025-08	вертикальное, ширина зачистки свыше 15 до 20 мм	4,91	4,81	0,10	0,5
39-01-025-09	вертикальное, ширина зачистки свыше 20 до 25 мм	6,18	6,06	0,12	0,63
39-01-025-10	вертикальное, ширина зачистки свыше 25 до 30 мм	7,46	7,31	0,15	0,76
39-01-025-11	потолочное, ппирина зачистки до 10 мм	2,74	2,69	0,05	0,28
39-01-025-12	потолочное, ширина зачистки свыше 10 до 15 мм	4,22	4,14	0,08	0,43

	Наименование и			В том чи	сле, руб.		Затраты	
	характеристика	Прямые		эксплуатаг	ция машин		труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и	затраты, руб.	оплата труда		в т.ч. оплата	материалы	рабочих,	оборудо-
	оборудования	1 7	рабочих	всего	труда	<b>F</b>	челч	вания, т
					машинистов			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-025-13	потолочное,	5,59	5,48			0,11	0,57	
	ширина зачистки							
	свыше 15 до 20 мм							
39-01-025-14	потолочное,	6,97	6,83			0,14	0,71	
	ширина зачистки							
	свыше 20 до 25 мм							
39-01-025-15	потолочное,	8,44	8,27			0,17	0,86	
	ширина зачистки							
	свыше 25 до 30 мм							
39-01-025-16	нижнее	166,81	163,54			3,27	17	
39-01-025-17	вертикальное	245,31	240,50			4,81	25	
39-01-025-18	потолочное	284,56	278,98			5,58	29	

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

	Измеритель: м						
	Снятие выпуклости (уси	/ *		рукций и оборудовани	ия из углерод	истых и	
	легированных сталей, по						
39-01-026-01	нижнее, ширина зачистки до 10 мм	3,63	3,56		0,07	0,37	
39-01-026-02	нижнее, пирина зачистки свыше 10 мм до 15 мм	5,40	5,29		0,11	0,55	
39-01-026-03	нижнее, пирина зачистки свыше 15 мм до 20 мм	7,26	7,12		0,14	0,74	
39-01-026-04	нижнее, пирина зачистки свыше 20 мм до 25 мм	8,93	8,75		0,18	0,91	
39-01-026-05	нижнее, пирина зачистки свыше 25 мм до 30 мм	11,77	11,54		0,23	1,2	
39-01-026-06	вертикальное, ширина зачистки до 10 мм	5,40	5,29		0,11	0,55	
39-01-026-07	вертикальное, ширина зачистки свыше 10 мм до 15 мм	8,05	7,89		0,16	0,82	
39-01-026-08	вертикальное, ширина зачистки свыше 15 мм до 20 мм	11,77	11,54		0,23	1,2	
39-01-026-09	вертикальное, ппирина зачистки свыше 20 мм до 25 мм	13,74	13,47		0,27	1,4	
39-01-026-10	вертикальное, ппирина зачистки свыше 25 мм до 30 мм	16,68	16,35		0,33	1,7	
39-01-026-11	потолочное, ппирина зачистки до 10 мм	6,08	5,96		0,12	0,62	
39-01-026-12	потолочное, ширина зачистки свыше 10 мм до 15 мм	9,03	8,85		0,18	0,92	
39-01-026-13	потолочное, ширина зачистки свыше 15 мм до 20 мм	12,76	12,51		0,25	1,3	

	Наименование и		-	В том чи	сле, руб.		Затрати	
	характеристика	Прямые		эксплуата	нишвм кир		челч 8 1 1,6	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих,	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-026-14	потолочное, ширина зачистки свыше 20 мм до 25 мм	15,70	15,39			0,31	1,6	
39-01-026-15	потолочное, ширина зачистки свыше 25 мм до 30 мм	18,65	18,28			0,37	1,9	

# Таблица ФЕРм 39-01-027 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: м (расценки с 39-01-027-01 по 39-01-027-15); м² (расценки с 39-01-027-16 по 39-01-027-18) Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости грубее Rz 40 мкм (V4) и

не грубее Rz 80 мкм (V3) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки: 39-01-027-01 нижнее, ширина 1,17 1,15 0,02 0,12 зачистки до 10 мм 1,73 0,03 39-01-027-02 1,76 0,18 нижнее, ширина зачистки свыше 10 до 15 мм 2,25 39-01-027-03 нижнее, ширина 2,21 0,04 0,23 зачистки свыше 15 до 20 мм 39-01-027-04 2,95 2,89 0,06 0,3 нижнее, ширина зачистки свыше 20 до 25 мм 39-01-027-05 3,37 3,44 0,07 0,35 нижнее, ширина зачистки свыше 25 до 30 мм 1,76 1,73 39-01-027-06 0,03 0,18 вертикальное, ширина зачистки до 10 мм 39-01-027-07 2,65 2,60 0,05 0,27 вертикальное, ширина зачистки свыше 10 до 15 мм 39-01-027-08 3,44 3,37 0,07 0,35 вертикальное, ширина зачистки свыше 15 до 20 мм 39-01-027-09 4,31 4,23 0,08 0,44 вертикальное, ширина зачистки свыше 20 до 25 мм 39**-**01-027-10 5,20 5,10 0,10 0,53 вертикальное, ширина зачистки свыше 25 до 30 мм 39**-**01-027-11 1,96 1,92 0,04 0,2 потолочное, ширина зачистки до 10 мм 39-01-027-12 2,95 2,89 0,06 0,3 потолочное, ширина зачистки свыше 10 до 15 мм 39-01-027-13 3,93 3,85 0,08 0,4 потолочное, ширина зачистки свыше 15 до 20 мм 39-01-027-14 4,91 4,81 потолочное, 0,10 0,5 ширина зачистки свыше 20 до 25 мм 39-01-027-15 5,89 5,77 0,12 0,6 потолочное, ширина зачистки свыше 25 до 30 мм 39-01-027-16 117,75 115,44 2,31 12 нижнее 39-01-027-17 163,54 3.27 вертикальное 166,81 17

192,40

3,85

20

196,25

39-01-027-18

потолочное

ſ	Yay	<b>Ценькановенна и</b>			В том чи	сле, руб.		Затраты	
١		Наименование и	Прямые		эксплуатаг	нишвм киј		1	Macca
١	Шифр расценки	рр расценки характеристика Прямые монтажных работ и затраты, руб.	оплата труда		в т.ч. оплата	труда материалы рабочи		оборудо-	
١		оборудования	эшгригы, руб.	рабочих	всего	труда	маториалы	челч	вания, т
1		осорудования				машинистов		1001. 1	
Γ	1	2	3	4	5	6	7	8	9

# Таблица ФЕРм 39-01-028 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: м (расценки с 39-01-028-01 по 39-01-028-15); м² (расценки с 39-01-028-16 по 39-01-028-18)
Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости грубее Rz 20 мкм (V5) и не грубее Rz 40 мкм (V4) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки:

	ки:	, положение зачист	силения) сварного шва,	выпуклости (у	<ul><li>(4) без снятия :</li></ul>	не грубее Rz 40 мкм (V	
8	0,18	0,03		1,73	1,76	нижнее, ширина зачистки до 10 мм	39-01-028-01
5	0,25	0,05		2,41	2,46	нижнее, ширина зачистки свыше 10 до 15 мм	39-01-028-02
5	0,35	0,07		3,37	3,44	нижнее, ширина зачистки свыше 15 до 20 мм	39-01-028-03
3	0,43	0,08		4,14	4,22	нижнее, ширина зачистки свыше 20 до 25 мм	39-01-028-04
3	0,53	0,10		5,10	5,20	нижнее, ширина зачистки свыше 25 до 30 мм	39-01-028-05
7	0,27	0,05		2,60	2,65	вертикальное, ширина зачистки до 10 мм	39-01-028-06
4	0,34	0,07		3,27	3,34	вертикальное, ширина зачистки свыше 10 до 15 мм	39-01-028-07
3	0,53	0,10		5,10	5,20	вертикальное, ширина зачистки свыше 15 до 20 мм	39-01-028-08
5	0,65	0,13		6,25	6,38	вертикальное, ширина зачистки свыше 20 до 25 мм	39-01-028-09
8	0,8	0,15		7,70	7,85	вертикальное, ширина зачистки свыше 25 до 30 мм	39-01-028-10
3	0,3	0,06		2,89	2,95	потолочное, ширина зачистки до 10 мм	39-01-028-11
3	0,43	0,08		4,14	4,22	потолочное, ширина зачистки свыше 10 до 15 мм	39-01-028-12
6	0,6	0,12		5,77	5,89	потолочное, ширина зачистки свыше 15 до 20 мм	39-01-028-13
4	0,74	0,14		7,12	7,26	потолочное, ширина зачистки свыше 20 до 25 мм	39-01-028-14
9	0,9	0,17		8,66	8,83	потолочное, пирина зачистки свыше 25 до 30 мм	39-01-028-15
7	17	3,27		163,54	166,81	нижнее	39-01-028-16
5	25			240,50	245,31	вертикальное	39-01-028-17
	29	5,58		278,98	284,56	потолочное	39-01-028-18
0,6 $0,6$ $0,6$ $0,7$ $0,7$ $0,7$ $0,7$	(	0,13 0,15 0,06 0,08 0,12 0,14 0,17 3,27 4,81		7,70 2,89 4,14 5,77 7,12 8,66 163,54 240,50	7,85 2,95 4,22 5,89 7,26 8,83 166,81 245,31	свыше 10 до 15 мм вертикальное, пирина зачистки свыше 15 до 20 мм вертикальное, пирина зачистки свыше 20 до 25 мм вертикальное, пирина зачистки свыше 25 до 30 мм потолочное, пирина зачистки до 10 мм потолочное, пирина зачистки свыше 10 до 15 мм потолочное, пирина зачистки свыше 15 до 20 мм потолочное, пирина зачистки свыше 15 до 25 мм потолочное, пирина зачистки свыше 20 до 25 мм потолочное, пирина зачистки свыше 25 до 30 мм нижнее вертикальное	39-01-028-10 39-01-028-11 39-01-028-12 39-01-028-13 39-01-028-14 39-01-028-16 39-01-028-17

	<b>Поимонородии</b> и		_	В том чи	сле, руб.		Затраты	
	Наименование и характеристика	Прямые		эксплуатаг	ция машин		1 *	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и	затраты, руб.	оплата труда		в т.ч. оплата	материалы	труда рабочих,	оборудо-
	оборудования	Surpain, pyo.	рабочих	всего	труда	материалы	челч	вания, т
		_			машинистов		1031. 1	
1	2	3	4	5	6	7	8	9

# Таблица ФЕРм 39-01-029 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва

Измеритель: м (расценки с 39-01-029-01 по 39-01-029-15); м² (расценки с 39-01-029-16 по 39-01-029-18)

Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зоны конструкций и оборудования из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) без снятия выпуклости (усиления) сварного шва, положение зачистки:

	OCS CHATRIA BBILLYRSTOCTIA			JACINE SU-METRI.			
39-01-029-01	нижнее, ширина зачистки до 10 мм	2,74	2,69		0,05	0,28	
39-01-029-02	нижнее, ширина зачистки свыше 10 до 15 мм	4,22	4,14		0,08	0,43	
39-01-029-03	нижнее, ширина зачистки свыше 15 до 20 мм	5,59	5,48		0,11	0,57	
39-01-029-04	нижнее, ширина зачистки свыше 20 до 25 мм	6,97	6,83		0,14	0,71	
39-01-029-05	нижнее, ширина зачистки свыше 25 до 30 мм	8,34	8,18		0,16	0,85	
39-01 <b>-029-</b> 06	вертикальное, ширина зачистки до 10 мм	4,22	4,14		0,08	0,43	
39-01-029-07	вертикальное, ширина зачистки свыше 10 до 15 мм	6,38	6,25		0,13	0,65	
39-01-029-08	вертикальное, ширина зачистки свыше 15 до 20 мм	8,34	8,18		0,16	0,85	
<b>39-01-</b> 029-09	вертикальное, ппирина зачистки свыше 20 до 25 мм	10,79	10,58		0,21	1,1	
39-01-029-10	вертикальное, ппирина зачистки свыше 25 до 30 мм	12,76	12,51		0,25	1,3	
39-01-029-11	потолочное, ширина зачистки до 10 мм	4,71	4,62		0,09	0,48	
39-01-029-12	потолочное, ппирина зачистки свыше 10 до 15 мм	7,26	7,12		0,14	0,74	
39-01-029-13	потолочное, ширина зачистки свыше 15 до 20 мм	9,81	9,62		0,19	1	
39-01-029-14	потолочное, ппирина зачистки свыше 20 до 25 мм	12,76	12,51		0,25	1,3	
39-01-029-15	потолочное, ппирина зачистки свыше 25 до 30 мм	14,72	14,43		0,29	1,5	
39-01-029-16	нижнее	274,75	269,36		5,39	28	
39-01-029-17	вертикальное	412,12	404,04		8,08	42	
39-01-029-18	потолочное	471,00	461,76		9,24	48	
	·		<i>y</i> · -				

	Наименование и				исле, руб.		Затраты	N.f
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	ция машин в т.ч. оплата труда	материалы	труда рабочих, челч	Масса оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	машинистов 6	7	8	9
Габлица ФЕ	кој	нструкций	і и оборуд остойких с	ования из	верхности в высоколо иятие выпу	егированн	ΙЫΧ	
	Снятие выпуклости (ус			ия конструкці	ий и оборудов	ания из высок	солегирова	ных
20.01.020.01	коррозионностойких ст				T	0.12	1 0.6	
39-01-030-01	нижнее, ширина зачистки до 10 мм	5,89	5,77			0,12	0,6	
39-01-030-02	нижнее, ширина зачистки свыше 10 мм до 15 мм	8,83	8,66			0,17	0,9	
39-01-030-03	нижнее, ширина зачистки свыше 15 мм до 20 мм	11,77	11,54			0,23	1,2	
39-01-030-04	нижнее, ширина зачистки свыше 20 мм до 25 мм	14,72	14,43			0,29	1,5	
39-01-030-05	нижнее, ширина зачистки свыше 25 мм до 30 мм	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-030-06	вертикальное, ширина зачистки до 10 мм	8,83	8,66			0,17	0,9	
39-01-030-07	вертикальное, ширина зачистки свыше 10 мм до 15 мм	13,74	13,47			0,27	1,4	
39-01-030-08	вертикальное, ширина зачистки свыше 15 мм до 20 мм	17,67	17,32			0,35	1,8	
39-01-030-09	вертикальное, ширина зачистки свыше 20 мм до 25 мм	21,58	21,16			0,42	2,2	
39-01-030-10	вертикальное, ширина зачистки свыше 25 мм до 30 мм	25,51	25,01			0,50	2,6	
39-01-030-11	потолочное, ширина зачистки до 10 мм	9,81	9,62			0,19	1	
39-01-030-12	потолочное, ширина зачистки свыше 10 мм до 15 мм	14,72	14,43			0,29	1,5	
39-01-030-13	потолочное, ширина зачистки свыше 15 мм до 20 мм	19,62	19,24			0,38	2	
39-01-030-14	потолочное, ширина зачистки свыше 20 мм до 25 мм	24,53	24,05			0,48	2,5	
39-01-030-15	потолочное, ширина зачистки свыше 25 мм до 30 мм	30,42	29,82			0,60	3,1	
Габлица ФЕ	<b>СРм 39-01-031 За</b> ч Измеритель: 100 мес		ханизиров	анная ме	ст под сти	лоскопир	ование	<b>.</b>
00.61.65	Зачистка механизирова				кение зачисткі			
39-01-031-01	нижнее	117,75	115,44			2,31		
39-01-031-02	вертикальное	157,00	153,92			3,08		

	<u> </u>			В том чи	спе пуб			
	Наименование и	П		эксплуатаг			Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-01-031-03	потолочное	284,56	278,98			5,58	29	
Таблица ФЕ	<b>ЕРм 39-01-032 За</b> Измеритель: 100 мес	чистка ме		анная мес	т под исп		а тверд	ость
39-01-032-01	Зачистка	598,56	586,82			11,74	61	
39 01 032 01	механизированная мест под испытания	370,30	200,02			11,,,,		
O 2 ICO	на твердость	A STATE TW	CD A DIII IV	V COETH	<u>                                       </u>	IIED A 2DX		TITAN ATA
Отдел 2. КО	НТРОЛЬ МОНТ	АЖНЫХ	<b>МЕТОДА</b>		IHEHNN .	HLPA3P <i>y</i>	шаю	ЩИПАТИ
	<b>ЕРм 39-02-001 Ви</b>	วงจ กะ มะ เม			OUTDOIL (	PANULIY C		
таолица ФР	Измеритель: стык (р 001-22)	асценки с 39-0	2-001-01 по 39	-02-001-20, 3	9-02-001-23);	м (расценки 3	9-02-001-2	1, 39-02-
	Визуальный и измерит		оль сварных со	единений тру	бопроводов, і	номинальный	диаметр:	
39-02-001-01	до 25	0,91	0,89			0,02	0,08	
39-02-001-02	свыше 25 до 50	1,13	1,11			0,02	0,1	
39-02-001-03	свыше 50 до 100	1,36	1,33			0,03	0,12	
39-02-001-04	свыше 100 до 200	1,81	1,77			0,04	0,16	
39-02-001-05	250	2,26	2,22			0,04	0,2	
39-02-001-06 39-02-001-07	свыше 250 до 350 свыше 350 до 450	2,83 3,17	2,77 3,11			0,06	0,25	
39-02-001-07	500	3,62	3,55			0,06	0,28	
39-02-001-08	600	4,18	4,10			0,07	0,37	
39-02-001-09	700	4,75	4,66			0,09	0,37	
39-02-001-11	800	5,31	5,21			0,10	0,47	
39-02-001-12	900	6,00	5,88			0,12	0,53	
39-02-001-13	1000	6,56	6,43			0,13	0,58	
39-02-001-14	1200	7,92	7,76			0,16	0,7	
39-02-001-15	свыше 1200 до 1300	9,05	8,87			0,18	0,8	
39-02-001-16	свыше 1300 до 1500	10,18	9,98			0,20	0,9	
39-02-001-17	1600	10,75	10,54			0,21	0,95	
39-02-001-18	1800	12,44	12,20	-		0,24	1,1	
39-02-001-19	2000	1 <u>3,58</u>	13,31			0,27		
39-02-0 <u>01<b>-2</b></u> 0	2200	14,71	14,42			0,29	1,3	
	Визуальный и измерит			единений обс	рудования, ко			<u> </u>
39-02-001-21	с одной стороны	1,69	1,66			0,03	0,15	
39-02-001-22 39-02-001-23	с двух сторон Визуальный и	2,71 1,13	2,66 1,11			0,05	0,24	
39-02-001-23	измерительный контроль сварных соединений арматурных стержней и закладных деталей	1,13	1,11			0,02	0,1	
Таблица ФЕ	Рм 39-02-002 Пе	рископны	й осмотр с	варных с	оединени	й трубопр	оводов	
	Измеритель: стык	DOMANT					_	
39-02-002-01	Перископный осмотр с до 25	варных соеди 24,84	нении трубопро 19,84	оводов, номи 4,60	нальный диам П	етр: 0,40	2	
39-02-002 <b>-</b> 01	свыше 25 до 50	24,84	21,82	5,08		0,40	2,2	
39-02-002-02	свыше 50 до 100	34,87	27,78	6,53	<del>                                     </del>	0,56		
39-02-002-04	свыше 100 до 150	39,63	31,74	7,26		0,63	3,2	
39-02-002-05	свыше 150 до 250	52,17	41,66	9,68		0,83	4,2	
39-02-002-06	свыше 250 до 350	65,73	52,58	12,10		1,05		
39-02-002-07	свыше 350 до 500	78,27	62,50	14,52		1,25		
39-02-002-08	600	87,29	69,44	16,46		1,39	7	
Таблица ФЕ	<b>Рм 39-02-003 Ст</b> Измеритель: 100 изм		рование					
<u> </u>	Стилоскопирование ме	<del></del>	аниего пегируч	ших эпемент	OB:			
39-02-003-01	до 6	358,92	226,59	127,80	<u> </u>	4,53	21	
<b>39-</b> 02-003-01								

	Наименование и			В том чи	сле, руб.		Затраты	
	характеристика	Прямые		эксплуатац			труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и	затраты, руб.	оплата труда		в т.ч. оплата	материалы	рабочих,	оборудо-
	оборудования	<b>F</b> , <b>F J</b>	рабочих	всего	труда		челч	вания, т
1	2	2	4		машинистов	7		9
1 7 7 7 7 7		3	4	5	6	/	8	9
Таблица ФЕ	<b>Рм 39-02-004 Ка</b>	пиллярнь	ій контрол	ть (цветно	й метод)			
	Измеритель: стык (ра	асценки с 39-0	02-004-01 по 3	9-02-004-19, 3	9 <b>-02-</b> 004 <b>-2</b> 2, 3	39-02-004-23);	м <sup>2</sup> (расцен	ки 39-02-
	004-20,	39-02-004-21)	<u> </u>					
	Капиллярный контроле	<b>тр</b> убопровод	ов, номинальн	ый диаметр:				
<b>39-02-004-</b> 01	до 15	2,55	2,18			0,37	0,22	
39-02-004-02	свыше 15 до 32	3,64	2,98			0,66	0,3	_
39-02-004-03	свыше 32 до 63	4,70	3,67		_	1,03	0,37	
39-02-004-04	свыше 63 до 80	5,73	4,17			1,56	0,42	
39-02-004-05	100	7,14	5,26			1,88	0,53	
39-02-004-06	125	8,46	6,25			2,21	0,63	
39-02-004-07	150	10,51	7,34			3,17	0,74	
39-02-004-08	200	12,96	8,93		-	4,03	0,9	
39-02-004-09	250	15,82	10,91			4,91	1,1	
39-02-004-10	300	18,21	12,90			5,31	1,3	
39-02-004-10	350	21,04	14,88			6,16	1,5	
39-02-004-11	свыше 350 до 450	25,79	17,86			7,93	1,8	
39-02-004-12	500	29,01	19,84			9,17	2	
39-02-004-13	600	33,15	22,82			10,33	2,3	
39-02-004-14	700	38,52	26,78			10,33	2,3	
39-02-004-15	800	45,82	31,74			14,08	3,2	
			,			,		
39-02-004-17	900	52,00	36,70			15,30	3,7	
39-02-004-18	1000	57,36	40,67			16,69	4,1	
39-02-004-19	1200	65,55	45,63			19,92	4,6	
	Капиллярный контроле			ий, положение	е сварного со		0.5	
39-02-004-20	вертикальное и	90,99	84,32			6,67	8,5	
	горизонтальное			_				
39-02-004 <b>-2</b> 1	потолочное	153,72	145,82			7,90	14,7	
	Капиллярный контрол			кение сварног	о соединения			
39-02-004-22	нижнее	16,11	10,91			5,20		
39-02-004-23	потолочное	25,22	19,84			5,38	2	
Таблица ФЕ	Рм 39-02-005 Με	тнитопор	ошковый	контроль				
	Измеритель: м	_		•				
39-02-005-01	Магнитопорошковый	38,66	19,84	12,00		6,82	2	
0,02000	контроль	,	,	,		-,	_	
Таблица ФЕ	Рм 39-02-006 Ул	LTN92RVKA	вад лефек	тоскопиа	олним пр	enfinazora	тепем	
таолица ФЕ						_		
	СВа	ірных сое,	динений п	ерлитного	) класса с	двух стор	он,	
	пр	озвучиван	ие попере	чное				
	Измеритель: стык	•	•					
	Ультразвуковая дефект	оскопия труб	опровода одни	ім преобразов	ателем сварн	ых соединений	і перлитно	го класса
	с двух сторон, прозвуч						•	
39-02-006-01	до 32, толщина	5,70	3,24	1,13	1	1,33	0,3	
	стенки до 8 мм	- <b>,</b> . *		-,		-,	~ 7~	
39-02-006-02	свыше 32 до 65,	7,62	4,53	1,50		1,59	0,42	
	толщина стенки	.,	-,			-,	-,	
	до 8 мм							
39-02-006-03	свыше 32 до 65,	8,81	5,40	1,80		1,61	0,5	
	толщина стенки от	3,01	,	-,		1,01	,,,,	
	8 до 14 мм							
39-02-006-04	80, толщина	9,01	5,40	1,80	-	1,81	0,5	_
	стенки до 8 мм	-,- •	-,.	-,		-,-1	,,,,	
39-02-006-05	80, толщина	10,89	6,80	2,25		1,84	0,63	_
	стенки от 8 до 14	- ~ <b>, ~ ·</b>	-,-0			-,- •	- ,	
	мм							
39-02-006-06	80, толщина	12,47	7,98	2,63		1,86	0,74	_
	стенки от 14 до 24	,.,	,,-0			1,00	-,, '	
	MM							
39-02-006-07	100, толщина	12,10	7,55	2,55	-	2,00	0,7	_
57 02 000-07	стенки до 8 мм	12,10	,,55	2,55		2,00	','	
39-02-006-08	100, толщина	13,11	8,31	2,78		2,02	0,77	<u> </u>
57 02 000 00	стенки от 8 до 14	15,11	5,51	2,73		2,02	,,,,	
	мм							
								<u> </u>

	Наименование и			В том чи	· • • • · · · · · · · · · · · · · · · ·		Затраты	3.6
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	эксплуатац	ия машин в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	Масса оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-02-006-09	100, толщина стенки от 14 до 24 мм	13,81	8,85	2,93		2,03	0,82	
39-02-006-10	свыше 100 до 200, толщина стенки до 8 мм	14,65	9,06	3,00		2,59	0,84	
39-02-006-11	свыше 100 до 200, толщина стенки от 8 до 14 мм	18,27	11,87	3,75		2,65	1,1	
39-02-006-12	свыше 100 до 200, толщина стенки от 14 до 24 мм	27,12	18,34	6,00		2,78	1,7	
39-02-006-13	свыше 100 до 200, толщина стенки от 24 до 45 мм	28,60	19,42	6,38		2,80	1,8	
39-02-006-14	свыше 200 до 300, толщина стенки до 8 мм	22,00	14,03	4,50		3,47	1,3	
39-02-006-15	свыше 200 до 300, толщина стенки от 8 до 14 мм	26,43	17,26	5,63		3,54	1,6	
39-02-006-16	свыше 200 до 300, толщина стенки от 14 до 24 мм	31,95	21,58	6,75		3,62	2	
39-02-006-17	свыше 200 до 300, толщина стенки от 24 до 40 мм	33,80	22,66	7,50		3,64	2,1	
39-02-006-18	свыше 200 до 300, толщина стенки от 40 до 60 мм	55,56	38,84	12,75		3,97	3,6	
39-02-006-19	свыше 200 до 300, толщина стенки от 60 до 80 мм	75,85	53,95	17,63		4,27	5	
39-02-006-20	350, толщина стенки до 8 мм	28,50	18,34	6,00		4,16	1,7	
39-02-006-21	350, толщина стенки от 8 до 14 мм	34,40	22,66	7,50		4,24	2,1	
39-02-006-22	350, толщина стенки от 14 до 24 мм	38,84	25,90	8,63		4,31	2,4	
39-02-006-23	350, толщина стенки от 24 до 40 мм	44,73	30,21	10,13		4,39	2,8	
39-02-006-24	350, толщина стенки от 40 до 60 мм	67,97	47,48	15,75		4,74	4,4	
39-02-006-25	350, толщина стенки от 60 до 80 мм	95,63	67,98	22,50		5,15	6,3	
39-02-006-26	свыше 350 до 450, толщина стенки до 8 мм	35,01	22,66	7,50		4,85	2,1	
39-02-006-27	свыше 350 до 450, толщина стенки от 8 до 14 мм	42,39	28,05	9,38		4,96	2,6	
39-02-006-28	свыше 350 до 450, толщина стенки от 14 до 24 мм	49,40	33,45	10,88		5,07	3,1	
39-02-006-29	свыше 350 до 450, толщина стенки от 24 до 40 мм	53,82	36,69	12,00		5,13	3,4	
39-02-006-30	свыше 350 до 450, толщина стенки от 40 до 60 мм	85,91	60,42	19,88		5,61	5,6	

	Наименование и		Т	В том чи			Затраты	Macas
Шифр расценки	характеристика	Прямые	оплата труда	эксплуатац	ия машин в т.ч. оплата		труда	Масса оборудо
шифр расценки	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	рабочих	всего	в 1.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-02-006-31	свыше 350 до 450, толщина стенки от 60 до 90 мм	113,58	80,93	26,63		6,02	7,5	
39-02-006-32	500, толщина стенки до 8 мм	41,54	26,98	9,00		5,56	2,5	
39-02-006-33	500, толщина стенки от 8 до 14 мм	51,49	34,53	11,25		5,71	3,2	
39-02-006-34	500, толщина стенки от 14 до 24 мм	55,93	37,77	12,38		5,78	3,5	
39-02-006-35	500, толщина стенки от 24 до 40 мм	63,29	43,16	14,25		5,88	4	
39-02-006-36	500, толщина стенки от 40 до 60 мм	99,81	70,14	23,25		6,42	6,5	
39-02-006-37	500, толщина стенки от 60 до 90 мм	130,42	92,79	30,75		6,88	8,6	
39-02-006-38	свыше 500 до 700, толщина стенки до 8 мм	51,23	33,45	10,88		6,90	3,1	
39-02-006-39	свыше 500 до 700, толщина стенки от 8 до 14 мм	61,55	41,00	13,50		7,05	3,8	
39-02-006-40	свыше 500 до 700, толщина стенки от 14 до 24 мм	65,98	44,24	14,63		7,11	4,1	
39-02-006-41	свыше 500 до 700, толщина стенки от 24 до 40 мм	78,51	53,95	17,25		7,31	5	
39-02-006-42	свыше 500 до 700, толщина стенки от 40 до 60 мм	122,41	86,32	28,13		7,96	8	
39-02-006-43	свыше 500 до 700, толщина стенки от 60 до 90 мм	159,30	113,30	37,50		8,50	10,5	
39-02-006-44	свыше 700 до 900, толщина стенки до 14 мм	73,30	48,56	16,13		8,61	4,5	
39-02-006-45	свыше 700 до 900, толщина стенки от 14 до 24 мм	80,30	53,95	17,63		8,72	5	
39-02-006-46	свыше 700 до 900, толщина стенки от 24 до 40 мм	94,30	64,74	20,63		8,93	6	
39-02-006-47	свыше 700 до 900, толщина стенки от 40 до 60 мм	144,48	101,43	33,38		9,67	9,4	
39-02-006-48	свыше 700 до 900, толщина стенки от 60 до 90 мм	191,31	135,95	45,00		10,36	12,6	
39-02-006-49	свыше 900 до 1200, толщина стенки до 14 мм	92,81	61,50	20,25		11,06	5,7	
39-02-006-50	свыше 900 до 1200, толщина стенки от 14 до 24 мм	100,20	66,90	22,13		11,17	6,2	
39-02-006-51	свыше 900 до 1200, толщина стенки от 24 до 40 мм	116,06	78,77	25,88		11,41	7,3	

	Наименование и			В том чи	сле, руб.		Затраты	
Шифр расценки	глаименование и характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	эксплуатан всего	ия машин в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	Масса оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-02-006-52	свыше 1200 до 1600, толщина стенки до 14 мм	109,76	72,29	24,00		13,47	6,7	
39-02-006-53	свыше 1200 до 1600, толщина стенки от 14 до 20 мм	121,20	80,93	26,63		13,64	7,5	
39-02-006-54	1800, толщина стенки до 14 мм	129,38	86,32	27,38		15,68	8	
39-02-006-55	1800, толщина стенки от 14 до 20 мм	144,50	97,11	31,50		15,89	9	
39-02-006-56	свыше 1800 до 2200, толицина стенки до 14 мм	149,51	99,27	32,63		17,61	9,2	
39-02-006-57	свыше 1800 до 2200, толщина стенки от 14 до 20 мм	164,26	110,06	36,38		17,82	10,2	

### Таблица ФЕРм 39-02-007 Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное негабаритных трубопроводов гидротехнических сооружений

Измеритель: м

Ультразвуковая дефектоскопия негабаритных трубопроводов одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с лвух сторон, прозвучивание поперечное, толшина метапла:

	перлитного класса с дв	ух сторон, про	эзвучивание п	оперечное, тол	пщина металла:			
39-02-007-01	до 14 мм	23,62	15,11	4,88		3,63	1,4	
39-02-007-02	свыше 14 мм до 24	26,57	17,26	5,63		3,68	1,6	
	MM							
39-02-007 <b>-</b> 03	свыше 24 мм до 40	30,99	20,50	6,75		3,74	1,9	
	MM							
39-02-007-04	свыше 40 мм до 60	35,42	23,74	7,88		3,80	2,2	
	MM							

### Таблица ФЕРм 39-02-008 Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное оборудования и конструкций

Измеритель: Ультразвуковая дефектоскопия оборудования и конструкций одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, положение сварного соединения: 39-02-008-01 20,67 12,95 4,13 3,59 1,2 нижнее, вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости, толщина металла до 10 мм 39-02-008-02 22,14 14,03 4,50 3,61 1,3 нижнее, вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости, толщина металла свыше 10 мм до 20 MM39-02-008-03 25,09 16,19 5,25 3,65 1,5 нижнее, вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости, толщина металла свыше 20 мм до 40  $\mathbf{M}\mathbf{M}$ 

	TT			В том чи	сле, руб.		2	
	Наименование и характеристика	Прямые		эксплуатац	ия машин		Затраты труда	Масса оборудования, т  9
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и	затраты, руб.	оплата труда		в т.ч. оплата	материалы	груда рабочих,	
Пифр расценки  1 39-02-008-04  39-02-008-05	оборудования		рабочих	всего	труда	· P	челч	вания, т
1	2	3	4	5	машинистов	7	8	
1 20.02.000.04			4		6	,		9
39-02-008-04	нижнее,	28,04	18,34	6,00		3,70	1,7	
	вертикальное и							
	горизонтальное на							
	вертикальной							
	плоскости,							
	толщина металла							
	свыше 40 мм до 60							
	MM							
39-02-008-05	потолочное,	36,90	24,82	8,25		3,83	2,3	
	толщина металла							
	до 10 мм							
39-02-008-06	потолочное,	39,85	26,98	9,00		3,87	2,5	
	толщина металла		·					
	свыше 10 мм до 20							
	MM							
39-02-008-07	потолочное,	49,80	34,53	11,25		4,02	3,2	
	толщина металла	,	,	,		,	<u> </u>	
	свыше 20 мм до 40							
	MM							
39-02-008-08	потолочное,	54,24	37,77	12,38		4,09	3,5	
	толщина металла	- ·, <del>-</del> ·	,, ,	,_		.,	,-	
	свыше 40 мм до 60							
	мм							
Т-б ФЕ	D 20 02 000 X/-							_

### Таблица ФЕРм 39-02-009 Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное

Измеритель: Ультразвуковая дефектоскопия трубопровода одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание продольное, номинальный диаметр трубопровода: 39-02-009-01 9,84 1,4 200 мм, толщина 29,83 15,11 4,88 стенки до 45 мм 35,98 39-02-009-02 16,19 5,25 14,54 1,5 300 мм, толщина стенки до 40 мм 44,83 22,66 7,50 14,67 39-02-009-03 300 мм, толщина 2,1 стенки свыше 40 мм до 60 мм 39-02-009-04 57,74 32,37 10,50 14,87 300 мм, толщина стенки свыше 60 мм до 80 мм 39-02-009-05 43,42 18,34 6,00 19,08 1,7 350 мм, толщина стенки до 40 мм 19,25 39-02-009-06 55,23 26,98 9,00 2,5 350 мм, толщина стенки свыше 40 мм до 60 мм 39-02-009-07 74,03 41,00 13,50 19,53 3,8 350 мм, толщина стенки свыше 60 мм до 80 мм 22,99 39-02-009-08 51,32 21,58 6,75 2 450 мм, толщина стенки до 40 мм 32,37 39-02-009-09 450 мм, толщина 66,08 10,50 23,21 3 стенки свыше 40 мм до 60 мм 23,53 39-02-009-10 48,56 16,13 88,22 4,5 450 мм, толщина стенки свыше 60 мм до 90 мм 39-02-009-11 61,48 25,90 500 мм, толщина 8,63 26,95 2,4 стенки до 40 мм 39-02-009-12 84,33 43,16 13,88 27,29 500 мм, толщина стенки свыше 40 мм до 60 мм 39-02-009-13 102,04 56,11 18,38 27,55 5,2 500 мм, толщина стенки свыше 60 мм до 90 мм 32,37 10,50 39-02-009-14 700 мм, толщина 78,29 35,42 3 стенки до 40 мм

	Наименование и			В том чи			Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	оборудо- <b>ва</b> ния, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-02-009-15	700 мм, толщина стенки свыше 40 мм до 60 мм	103,37	50,71	16,88		35,78	4,7	
39-02-009-16	700 мм, толщина стенки свыше 60 мм до 90 мм	126,61	67,98	22,50		36,13	6,3	
39-02-009-17	900 мм, толицина стенки до 40 мм	95,52	37,77	12,38		45,37	3,5	
39-02-009-18	900 мм, толицина стенки свыше 40 мм до 60 мм	126,12	60,42	19,88		45,82	5,6	
39-02-009-19	900 мм, толицина стенки свыше 60 мм до 90 мм	159,66	86,32	27,00		46,34	8	
39-02-009-20	1200 мм, толицина стенки до 40 мм	121,84	46,40	15,38		60,06	4,3	
	Измеритель: стык Ультразвуковая дефектильного, горон, гор	оскопия закла		дним преобр	разователем с		нений перл	итного
39-02-010-01	до 10 мм	4,33	2,98	1,05		0,30	0,3	
39-02-010-02	свыше 10 мм до 16	4,86	3,27	1,20		0,39	0,33	
39-02-010-03	свыше 16 мм до 25 мм	5,58	3,67	1,35		0,56	0,37	
39-02-010-04	свыше 25 мм до 40 мм	6,54	4,17	1,50		0,87	0,42	_
39-02-010-05	Ультразвуковая дефектоскопия закладных деталей одним преобразователем сварных соединений перлитного класса с двух сторон, прозвучивание поперечное, арматурная сталь	16,62	11,90	4,13		0,59	1,2	
	ЕРм 39-02-011 Из	— мерение т	олщин мет	алла уль	<del></del>	вым спосо	бом	
39-02-011-01	Измеритель: измерен Измерение толпцин металла ультразвуковым способом	5,93	3,97	0,80		1,16	0,4	
Габлица <b>Ф</b> І	<b>ЕРм 39-02-012 Ре</b> Измеритель: снимок		<u> </u>			-		тенки
	Рентгенографический				номинальный		опровода:	
39-02-012-01	до 50, толщина стенки до 5 мм	22,88	12,92	1,65		8,31	1	
39-02-012-02	до 50, толицина стенки свыше 5 мм до 11 мм	28,60	15,50	2,05		11,05	1,2	
39-02-012-03	свыше 50 до 100, толщина стенки до 5 мм	25,96	14,21	1,80		9,95	1,1	
39-02-012-04	свыше 50 до 100, толщина стенки свыше 5 мм до 10 мм	30,85	15,50	2,15		13,20	1,2	

	Наименование и		I	В том чи			Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	эксплуатан всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	масса оборудо вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-02-012-05	свыше 50 до 100, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	36,96	20,67	2,99		13,30	1,6	
39-02-012-06	свыше 50 до 100, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм	43,44	23,26	3,59		16,59	1,8	
39-02-012-07	свыше 100 до 150, толщина стенки до 10 мм	35,61	16,80	2,35		16,46	1,3	
39-02-012-08	свыше 100 до 150, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	41,81	21,96	3,29		16,56	1,7	
39-02-012-09	свыше 100 до 150, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм	50,41	25,84	3,89		20,68	2	
39-02-012-10	свыше 150 до 250, толщина стенки до 10 мм	46,92	18,09	2,69		26,14	1,4	
39-02-012-11	свыше 150 до 250, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	53,10	23,26	3,59		26,25	1,8	
39-02-012-12	свыше 150 до 250, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм	64,09	27,13	4,19		32,77	2,1	
39-02-012-13	свыше 250 до 350, толщина стенки до 10 мм	67,05	20,67	2,99		43,39	1,6	
39-02-012-14	свыше 250 до 350, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	73,23	25,84	3,89		43,50	2	
39-02-012-15	свыше 250 до 350, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм	91,76	32,30	5,09		54,37	2,5	
39-02-012-16	свыше 350 до 450, толщина стенки до 10 мм	68,67	21,96	3,29		43,42	1,7	
39-02-012-17	свыше 350 до 450, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	74,84	27,13	4,19		43,52	2,1	
39-02-012-18	свыше 350 до 450, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм	93,37	33,59	5,39		54,39	2,6	
39-02-012-19	500, толщина стенки до 10 мм	53,10	23,26	3,59		26,25	1,8	
39-02-012-20	500, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	63,82	32,30	5,09		26,43	2,5	
39-02-012-21	500, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм	75,12	36,18	5,99		32,95	2,8	
39-02-012-22	600, толщина стенки до 10 мм	62,48	25,84	3,89		32,75	2	
39-02-012-23	600, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	71,88	33,59	5,39		32,90	2,6	

				В том чи	cue nv6			
	Наименование и			эксплуатан		-	<b>За</b> траты	Macca
Шифр расценки	характеристика	Прямые	оплата труда		в т.ч. оплата		труда	оборудо-
11 1	монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	рабочих	всего	труда	материалы	рабочих, челч	вания, т
					мацинистов			_
1	2	3	4	5	6	7	8	9_
39-02-012-24	600, толщина стенки свыше 15	87,72	40,05	6,59		41,08	3,1	
	мм до 20 мм Е <b>Рм 39-02-013 Ре</b> г	нтгеногра	 фический	KOHTDO IL	<u> </u> 	волов чеп	 ез олну	СТЕНКУ
	Измеритель: снимок					_		CICIIN
	Рентгенографический п				толщина сте			
39-02-013-01	до 5 мм	46,92	12,92	1,50		32,50	1	_
39-02-013-02	свыше 5 мм до 10 мм	59,39	14,21	1,95		43,23	1,1	_
39-02-013-03	свыше 10 мм до 15 мм	62,49	16,80	2,40		43,29	1,3	
39-02-013-04	свыше 15 мм до 20	76,23	19,38	2,74		54,11	1,5	_
39-02-013-05	свыше 20 мм до 30	83,67	25,84	3,59		54,24	2	
39-02-013-06	свыше 30 мм до 40	89,05	29,72	5,02		54,31	2,3	_
	EPm 39-02-014 Per	 нтгеногра	 фический	 контроль	оборудов	ания и ко	 нструкі	 ций
	Измеритель: снимок Рентгенографический и		VЛОВация и кот	TCTDVKITAŽ TO	ппина матана	ia.		
39-02-014-01	до 5 мм	<del>контроль 600р</del> 45,40	удования и ког 11,63	нструкции, то 1,30	тина метапл	32,47	0,9	
39-02-014-01	свыше 5 мм до 10	59,19	14,21	1,75		43,23	1,1	
	ММ						ŕ	
39-02-014-03	свыше 10 мм до 15	60,86	15,50	2,10		43,26	1,2	
<b>39-02-</b> 014-04	свыше 10 мм до 20 мм	73,31	16,80	2,45		54,06	1,3	
<b>39-02-</b> 014-05	свыше 20 мм до 30 мм	79,41	21,96	3,29		54,16	1,7	
39-02-014-06	свыше 30 мм до 40 мм	85,78	27,13	4,39		54,26	2,1	
Таблица <b>Ф</b> І	ЕРм <b>39-02-015</b> Га		ческий ко	нтроль тр	убопрово	дов через	две стен	нки
	Измеритель: снимок Гаммаграфический кон		ODDOTIO HODOS III	De CTAURIL HOL	aniom iii mi	avern roybour	тово да:	
39-02-015-01	25, толщина	28,05	10,34	14,81	инальный ди	2,90	0,8	
39-02-015-02	стенки до 4 мм 50, толщина	36,57	11,63	16,66		8,28	i .	
37-02-013-02	стенки до 5 мм	30,57	11,03				0.9	
39-02-015-03	50, толщина		I	10,00		0,20	0,9	
		44,90	12,92	20,98		11,00	0,9	
	стенки свыше 5	44,90	12,92				0,9	
39-02-015-04	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина	44,90	12,92				0,9	
	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм	40,71	12,27	20,98		9,92	0,95	
39-02-015-04 39-02-015-05	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм 100, толщина стенки свыше 5	,		20,98	_	11,00	1	
39-02-015-05	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм 100, толщина стенки свыше 5 мм до 10 мм	49,60	12,27 14,21	20,98 18,52 22,22		9,92 13,17	0,95	
	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм 100, толщина стенки свыше 5 мм до 10 мм 100, толщина стенки свыше 10	40,71	12,27	20,98		9,92	0,95	
39-02-015-05 39-02-015-06	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм 100, толщина стенки свыше 5 мм до 10 мм 100, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	49,60	12,27 14,21 18,09	20,98 18,52 22,22 32,09		9,92 13,17 13,25	0,95	
39-02-015-05	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм 100, толщина стенки свыше 5 мм до 10 мм 100, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм 100, толщина стенки свыше 15	49,60	12,27 14,21	20,98 18,52 22,22		9,92 13,17	0,95	
39-02-015-05 39-02-015-06 39-02-015-07	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм 100, толщина стенки свыше 5 мм до 10 мм 100, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм 100, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм	40,71 49,60 63,43 74,23	12,27 14,21 18,09 20,67	20,98 18,52 22,22 32,09 37,03		9,92 13,17 13,25	0,95 1,1 1,4	
39-02-015-05 39-02-015-06	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм 100, толщина стенки свыше 5 мм до 10 мм 100, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм 100, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм 100, толщина стенки свыше 20	49,60	12,27 14,21 18,09	20,98 18,52 22,22 32,09		9,92 13,17 13,25	0,95	
39-02-015-05 39-02-015-06 39-02-015-07	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм 100, толщина стенки свыше 5 мм до 10 мм 100, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм 100, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм 100, толщина стенки свыше 20 мм до 30 мм 150, толщина	40,71 49,60 63,43 74,23	12,27 14,21 18,09 20,67	20,98 18,52 22,22 32,09 37,03		9,92 13,17 13,25	0,95 1,1 1,4	
39-02-015-05 39-02-015-06 39-02-015-07 39-02-015-08	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм 100, толщина стенки свыше 5 мм до 10 мм 100, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм 100, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм 100, толщина стенки свыше 20 мм до 30 мм 150, толщина стенки до 10 мм	40,71 49,60 63,43 74,23 95,63	12,27 14,21 18,09 20,67 27,13	20,98 18,52 22,22 32,09 37,03 51,84 24,07		11,00 9,92 13,17 13,25 16,53 16,66	1,0,95 1,1 1,4 1,6 2,1	
39-02-015-05 39-02-015-06 39-02-015-07	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм 100, толщина стенки свыше 5 мм до 10 мм 100, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм 100, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм 100, толщина стенки свыше 20 мм до 30 мм 150, толщина стенки до 10 мм 150, толщина стенки до 10 мм	40,71 49,60 63,43 74,23	12,27 14,21 18,09 20,67	20,98 18,52 22,22 32,09 37,03		9,92 13,17 13,25 16,53	1 0,95 1,1 1,4 1,6	
39-02-015-05 39-02-015-06 39-02-015-07 39-02-015-08	стенки свыше 5 мм до 11 мм 100, толщина стенки до 5 мм 100, толщина стенки свыше 5 мм до 10 мм 100, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм 100, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм 100, толщина стенки свыше 20 мм до 30 мм 150, толщина стенки до 10 мм	40,71 49,60 63,43 74,23 95,63	12,27 14,21 18,09 20,67 27,13	20,98 18,52 22,22 32,09 37,03 51,84 24,07		11,00 9,92 13,17 13,25 16,53 16,66	1,0,95 1,1 1,4 1,6 2,1	

	Наименование и			В том чи	сле, руб.		Затраты	
	таименование и характеристика	Прямые		эксплуатаг	ция машин		затраты труда	Macca
Шифр расценки	ларактеристика монтажных работ и оборудования	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	рабочих, челч	оборудо- вания, т
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-02-015-12	150, толщина стенки свыше 20 мм до 30 мм	104,70	28,42	55,55		20,73	2,2	
39-02-015-13	150, толщина стенки свыше 30 мм до 40 мм	121,08	33,59	66,66		20,83	2,6	
39-02-015-14	250, толщина стенки до 10 мм	70,69	16,80	27,77		26,12	1,3	
39-02-015-15	250, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	83,89	20,67	37,03		26,19	1,6	
39-02-015-16	250, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм	100,40	23,26	44,44		32,70	1,8	
39-02-015-17	250, толщина стенки свыше 20 мм до 30 мм	128,13	32,30	62,95		32,88	2,5	
39-02-015-18	250, толщина стенки свыше 30 мм до 40 мм	143,19	36,18	74,06		32,95	2,8	
39-02-015-19	350, толщина стенки до 10 мм	93,52	18,09	32,09		43,34	1,4	
39-02-015-20	350, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	106,12	21,96	40,74		43,42	1,7	
39-02-015-21	350, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм	133,23	27,13	51,84		54,26	2,1	
39-02-015-22	350, толщина стенки свыше 20 мм до 30 мм	149,62	32,30	62,95		54,37	2,5	
39-02-015-23	350, толщина стенки свыше 30 мм до 40 мм	171,03	38,76	77,77		54,50	3	
39-02-015-24	450, толщина стенки до 10 мм	97,93	19,38	35,18		43,37	1,5	
39-02-015-25	450, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	111,15	23,26	44,44		43,45	1,8	
39-02-015-26	450, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм	138,26	28,42	55,55		54,29	2,2	
39-02-015-27	450, толщина стенки свыше 20 мм до 30 мм	159,66	34,88	70,36		54,42	2,7	
39-02-015-28	450, толщина стенки свыше 30 мм до 40 мм	181,06	41,34	85,17		54,55	3,2	
39-02-015-29	500, толщина стенки до 10 мм	88,92	21,96	40,74		26,22	1,7	
39-02-015-30	500, толщина стенки свыше 10 мм до 15 мм	105,29		51,84		26,32	2,1	
39-02-015-31	500, толщина стенки свыше 15 мм до 20 мм	128,13	32,30	62,95		32,88	2,5	
39-02-015-32	500, толщина стенки свыше 20 мм до 30 мм	149,54	38,76	77,77		33,01	3	
39-02-015-33	500, толщина стенки свыше 30 мм до 40 мм	106,73	25,84	48,14		32,75	2	
39-02-015-34	600, толщина стенки до 15 мм	133,15	33,59	66,66		32,90	2,6	

	11			В том чи	сле, руб.		n	
	Наименование и			эксплуатац			Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика	Прямые	оплата труда		в т.ч. оплата		труда	оборудо-
	монтажных работ и	затраты, руб.	рабочих	всего	труда	материалы	рабочих,	вания, т
	оборудования		<b>.</b>		машинистов		челч	, -
1	2.	3	4	5	6	7	8	9
39-02-015-35	600, толщина	154,55	40,05	81,47		33,03	3,1	
39-02-013-33	, ,	154,55	40,03	01,47		33,03	3,1	
	стенки свыше 15							
	мм до 20 мм							
39-02-015-36	600, толщина	186,00	49,10	103,69		33,21	3,8	
	стенки свыше 20	Í	Í	,		,	- , -	
	мм до 30 мм							
Таблица ФЕ	ЕРм 39-02-016 Га	ммаграфи	ческий ко	нтроль тр	убопрово	дов через	одну ст	енку
,,,,	Измеритель: снимок							•
			2000 10 110000 0					
20 02 01 6 01	Гаммаграфический кон				лицина стенкі		^ <b>=</b>	
39-02-016-01	до 2 мм	52,57	9,04	11,11		32,42	0,7	
39-02-016-02	свыше 2 до 5 мм	58,22	10,34	15,43		32,45	0,8	
39-02-016-03	свыше 5 мм до 10	75,88	12,92	19,75		43,21	1	
37 02 010 05	MM	,	1-,5-	17,75		10,21		
20.02.016.04		02.45	1.7.70	24.60		12.26	1.0	
39-02-016-04	свыше 5 до 15 мм	83,45	15,50	24,69		43,26	1,2	
39-02-016-05	свыше 15 до 20 мм	99,25	16,80	28,39		54,06	1,3	
39-02-016-06	свыше 20 до 30 мм	111,83	20,67	37,03		54,13	1,6	
39-02-016-07	свыше 30 до 40 мм	128,22	25,84	48,14		54,24	2	
39-02-016-08	свыше 40 до 50 мм	138,26	28,42	55,55		54,29	2,2	
<b>39-02-</b> 016-09	свыше 50 до 60 мм	165,41	33,59	66,66		<b>65,</b> 16	2,6	
39-02-016-10	свыше 60 до 70 мм	175,45	36,18	74,06		65,21	2,8	
39-02-016-11	свыше 70 до 80 мм	191,83	41,34	85,17		65,32	3,2	
	7 1			_				
39-02-016-12	свыше 80 до 90 мм	213,24	47,80	99,99		65,45	3,7	
Таблина ФЕ	ЕРм 39-02-017 Га	ммаграфи	ческий ко	нтроль тр	νδοπηρικο	лов. Паноі	памное	
I a confidence				mpoorb ip	younpobo	dop, manol	paivilloc	
	пр	освечиван	ие					
	Измеритель: снимок							
	Гаммаграфический кон		ODDOTA TRILON	MIOA TRACRAT	Imeliio HOME		rom maybot	TOODO HO:
20.02.017.01					ивание, номи			іровода.
39-02-017-01	500 мм, толицина	312,77	34,88	70,36		207,53	2,7	
	стенки до 10 мм							
39-02-017-02	500 мм, толщина	380,16	40,05	81,47		258,64	3,1	
	стенки свыше 10		,	,		,	ĺ	
	мм до 20 мм							
20.02.017.02		200.21	10.64			2.50.60	2.2	
39-02-017-03	500 мм, толщина	390,21	42,64	88,88		258,69	3,3	
	стенки свыше 20							
	мм до 30 мм							
39-02-017-04	500 мм, толщина	406,59	47,80	99,99		258,80	3,7	
37-02-017-04	стенки свыше 30	100,57	17,00	77,77		236,60	3,7	
	мм до 40 мм							
39-02-017-05	500 мм, толщина	474,02	52,97	111,10		309,95	4,1	
	стенки свыше 40	, _		· -,- •		- 7		
	мм до 50 мм							
20.02.01=0.5		100.10				***		
<b>39-02-017-</b> 06	500 мм, толщина	490,40	58,14	122,21		310,05	4,5	
	стенки свыше 50							
	мм до 70 мм							
39-02-017-07	500 мм, толщина	508,92	64,60	133,32		311,00	5	
33-02-01/-0/	*	300,92	04,00	133,32		311,00	)	
	стенки свыше 70							
	мм до 90 мм							
39-02-017-08	1000 мм, толщина	530,52	46,51	96,28		387,73	3,6	
	стенки до 10 мм	<del></del>		, J J, L J		201,10	]	
20.02.017.00		612 50	51.60	107.20		404 E1	1	
<b>39-02-0</b> 17-09	1000 мм, толщина	64 <b>3,58</b>	51,68	107,39		484,51	4	
	стенки свыше 10							
	мм до 20 мм							
39-02-017-10	1000 мм, толщина	659,97	56,85	118,50		484,62	4,4	
3, 02, 01, -10	стенки свыше 20	000,01	50,05	110,50		10 1,02		
	мм до 30 мм				_			
39-02-017-11	1000 мм, толщина	68 <b>2,</b> 69	64,60	133,32		484,77	5	
	стенки свыше 30		•	ĺ		,		
	мм до 40 мм							
20.02.017.12		703.70	60.77	140.10		40.4.00	E A	
39-02-017-12	1000 мм, толщина	702,78	69,77	148,13		484,88	5,4	
	стенки свыше 40							
	мм до 50 мм							
39-02-017-13	1000 мм, толщина	740,78	80,10	174,05	_	486,63	6,2	
3, 32 31, 13	стенки свыше 50	,,,	50,10	1, 1,05		100,03	',-	
	мм до 70 мм							

	Наименование и	_		В том чи			Затраты	Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и оборудования	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	материалы	труда рабочих, челч	оборудо- вания, т
_1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-02-017-14	1000 мм, толщина стенки свыше 70 мм до 90 мм	769,85	90,44	192,57		486,84	7	
Таблица ФІ 	<b>ЕРм 39-02-018 Га</b> Измеритель: снимок					ия и конс	грукциі	й 
	Гаммаграфический кон			<u> </u>				
39-02-018-01	до 5 мм	56,45	10,34	13,58	_	32,53	0,8	
39-02-018-02	свыше 5 мм до 10 мм	72,71	11,63	17,90		43,18	0,9	
39-02-018-03	свыше 10 мм до 15 мм	79,04	14,21	21,60		43,23	1,1	
39-02-018-04	свыше 15 мм до 20 мм	94,84	15,50	25,31		54,03	1,2	
39-02-018-05	свыше 20 мм до 30	106,82	19,38	33,33		54,11	1,5	
39-02-018-06	свыше 30 мм до 40 мм	121,89	23,26	44,44		54,19	1,8	
39-02-018-07	свыше 40 мм до 50 мм	133,23	27,13	51,84		54,26	2,1	
39-02-018-08	свыше 50 мм до 60 мм	152,82	29,72	58,02		65,08	2,3	
39-02-018-09	свыше 60 мм до 70 мм	165,41	33,59	66,66		65,16	2,6	
39-02-019-01	ЕРм 39-02-019 Га Измеритель: снимок Гаммаграфический кон до 25			минальный д	иаметр:		12	
39-02-019-01		100,49	19,38	29,63		54,06	1,3	
	свыше 25 мм до 32 мм		,	35,18		54,11	1,5	
39-02-019-03	свыше 32 мм до 40 мм	120,82	25,84	40,74		54,24	2	
Таблица ФН	E <b>Pм 39-02-020 Ко</b> Измеритель: м	нтроль пл	ютности сі	пособом к	еросиново	ой пробы		
	Контроль плотности ст	юсобом керос	иновой пробы,	положение с	варного соеди	нения:		
39-02-020-01	нижнее	1,20	0,90			0,30	0,1	
39-02-020-02	вертикальное	1,47	1,17			0,30	0,13	
39-02-020-03	потолочное	1,66	1,35			0,31	0,15	
39-02-020-04	кольцевые швы	2,20	1,88			0,32	0,21	
Габлица ФЕ 	<b>ЕРм 39-02-021 Ис</b> <u>Измеритель:</u> м			<u>-</u>				
20.02.021.01	Испытание оборудован				1	21.55	1 017	<u> </u>
39-02-021-01	нижнее	23,43	1,46	0,44		21,53	0,15	
39-02-021-02	вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости	24,06	1,95	0,57		21,54	0,2	
39-02-021-03	потолочное	25,37	2,93	0,88		21,56	0,3	
	<b>Рм 39-02-022 Ко</b> Измеритель: стык				вакуумн			
	Контроль трубопровод	ов метолом ге	пиевой ипи ват		ры. номиналь	—————————————————————————————————————		
39-02-022-01	50	39,56		11,02		9,02	2	
39-02-022-01	свыше 50 до 150	57,53	21,47	12,85		23,21	2,2	
	ЕРм 39-02-023 Из	мерение т						
	Измеритель: соедине	ение 7,92	7,76			0,16		
39-02-023-01	Измерение (3 замера)	7 (1)	/ //			11 14	0,7	

				В том чи	сле, руб.		Затраты	
	Наименование и	Прямые		эксплуатаг	ция машин			Macca
Шифр расценки	характеристика монтажных работ и	затраты, руб.	оплата труда		в т.ч. оплата	материалы	труда рабочих.	оборудо-
шифр расценки	монтажных расот и оборудования	заграты, руо.	рабочих	всего	труда	материалы	челч	вания, т
	ооорудования				машинистов		10014	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
		( OHE	DATITION	TTT TŤ T/A	тттро пт			

#### Отдел 6. ОПЕРАЦИОННЫЙ КОНТРОЛЬ

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

	Измеритель: стык					
	Контроль подготовки диаметр трубопровода		<b>водов</b> под св	варку и наплавку на сб	орочной площадке,	номинальный
39-06-001-01	20	6,11	5,99		0,12	0,54
39-06-001-02	32	6,22	6,10		0,12	0,55
39-06-001-03	50	6,33	6,21		0,12	0,56
39-06-001-04	80	6,45	6,32		0,13	0,57
39-06-001-05	100	6,56	6,43		0,13	0,58
39-06-001-06	125	6,67	6,54		0,13	0,59
39-06-001-07	150	6,78	6,65		0,13	0,6
39-06-001-08	200	7,02	6,88		0,14	0,62
39-06-001-09	250	7,24	7,10		0,14	0,64
39-06-001-10	300	7,47	7,32		0,15	0,66
39-06-001-11	350	7,92	7,76		0,16	0,7
39-06-001-12	400	7,92	7,76		0,16	0,7
39-06-001-13	450	8,26	8,10		0,16	0,73
39-06-001-14	500	8,49	8,32		0,17	0,75
39-06-001-15	600	9,05	8,87		0,18	0,8
39-06-001-16	700	9,27	9,09		0,18	0,82
39-06-001-17	800	9,73	9,54		0,19	0,86
39-06-001-18	900	10,18	9,98		0,20	0,9
39-06-001-19	1000	10,75	10,54		0,21	0,95
39-06-001-20	1100	11,31	11,09		0,22	1
39-06-001-21	1200	11,31	11,09		0,22	1
39-06-001-22	1300	12,44	12,20		0,24	1,1
39-06-001-23	1400	12,44	12,20		0,24	1,1
39-06-001-24	1500	12,44	12,20		0,24	1,1
39-06-001-25	1600	13,58	13,31		0,27	1,2
39-06-001-26	1700	14,71	14,42		0,29	1,3
39-06-001-27	1800	14,71	14,42		0,29	1,3
39-06-001-28	1900	14,71	14,42		0,29	1,3
39-06-001-29	2000	15,84	15,53		0,31	1,4
39-06-001-30	2100	15,84	15,53		0,31	1,4
39-06-001-31	2200	16,97	16,64		0,33	1,5
39-06-001-32	2300	16,97	16,64		0,33	1,5
39-06-001-33	2400	16,97	16,64		0,33	1,5
39-06-001-34	2500	18,09	17,74		0,35	1,6
39-06-001-35	2600	18,09	17,74		0,35	1,6
39-06-001-36	2700	19,23	18,85		0,38	1,7
39-06-001-37	2800	19,23	18,85		0,38	1,7

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

	Измеритель: стык							
_	Контроль сборки детал	тей трубопрово	дов под сварк	у и наплавку	на месте монт	тажа, номиналі	ьный диам	етр
	трубопровода:							
39-06-002-01	20	6,11	5,99		_	0,12	0,54	
39-06-002-02	32	6,33	6,21			0,12	0,56	
39-06-002-03	50	6,56	6,43			0,13	0,58	
39-06-002-04	80	6,90	6,76			0,14	0,61	
39-06-002-05	100	7,24	7,10			0,14	0,64	
39-06-002-06	125	7,47	7,32			0,15	0,66	
39-06-002-07	150	7,92	7,76			0,16	0,7	
39-06-002-08	200	8,71	8,54			0,17	0,77	
39-06-002-09	250	9,38	9,20			0,18	0,83	
39-06-002-10	300	10,18	9,98			0,20	0,9	
39-06-002-11	350	11,31	11,09			0,22	1	
39-06-002-12	400	11,31	11,09	·	·	0,22	1	
39-06-002-13	450	12,44	12,20	j	·	0,24	1,1	
39-06-002-14	500	13,58	13,31	·		0,27	1,2	

	Hamsayanayya			В том чи	сле, руб.		20mozz r	
	Наименование и характеристика	Прямые		эксплуатаг	ция машин		Затраты труда	Macca
Шифр расценки	монтажных работ и	затраты, руб.	оплата труда		в т.ч. оплата	материалы	рабочих,	оборудо-
	оборудования	Sarpara, pyo.	рабочих	всего	труда	маторналы	челч	вания, т
		2	4		машинистов		0	
1 20.06.002.15	2	3	4	5	6	7	8	9
39-06-002-15	600	14,71	14,42			0,29	1,3	
39-06-002-16	700	15,84	15,53			0,31	1,4	
39-06-002-17	800	16,97	16,64			0,33	1,5	1
39-06-002-18	900	18,09	17,74			0,35	1,6	1
39-06-002-19	1000	19,23	18,85			0,38	1,7	
39-06-002-20	1100	20,36	19,96			0,40	1,8	
39-06-002-21	1200	22,62	22,18			0,44	2	 [
39-06-002-22	1300	23,76	23,29			0,47	2,1	
39-06-002-23	1400	24,89	24,40			0,49	2,2	i
39-06-002-24	1500	26,02	25,51			0,51	2,3	
39-06-002-25	1600	27,15	26,62			0,53	2,3	ı
		,	,					
39-06-002-26	1700	28,28	27,73			0,55	2,5	
39-06-002-27	1800	30,54	29,94			0,60	2,7	<del> </del>
39-06-002-28	1900	31,67	31,05			0,62	2,8	
39-06-002-29	2000	33,94	33,27			0,67	3	1
39-06-002-30	2100	35,07	34,38			0,69	3,1	
39-06-002-31	2200	36,20	35,49			0,71	3,2	
39-06-002-32	2300	37,33	36,60			0,73	3,3	
39-06-002-33	2400	38,46	37,71			0,75	3,4	
39-06-002-34	2500	40,72	39,92			0,80	3,6	
39-06-002-35	2600	41,85	41,03			0,80	3,7	
39-06-002-36	2700	41,83				0,82	3,8	
			42,14			,		Γ
39-06-002-37	2800	45,25	44,36			0,89	4	
Таблица ФЕ	<b>Рм 39-06-003 Ко</b>	нтроль пр	оцессов сі	варки и на	аплавки			
	Измеритель: стык			-				
	Контроль процессов св	варки и наплав	ки, номинальн	ный диаметр т	рубопровода:			
39-06-003-01	20 мм	5,66	5,55	*	Î	0,11	0,5	
39-06-003-02	25 MM	5,66	5,55			0,11	0,5	
39-06-003-03	32 MM	5,89				0,12	0,52	
39-06-003-04	40 mm	6,11	5,99			0,12	0,54	
39-06-003-05	50 MM	6,33	6,21			0,12	0,54	
39-06-003-06	80	7,13	6,99			0,14	0,63	
39-06-003-07	90	7,47	7,32			0,15	0,66	
39-06-003-08	100	7,69	7,54			0,15	0,68	
39-06-003-09	125	8,03	7,87			0,16	0,71	
39-06-003-10	150	9,05	8,87			0,18	0,8	
39-06-003-11	200	10,18	9,98			0,20	0,9	· I
39-06-003-12	250	11,31	11,09			0,22	1	
39-06-003-13	300	12,44	12,20			0,24	1,1	
39-06-003-14	350	13,58	13,31			0,27	1,2	
39-06-003-15	400	15,84	15,53			0,31	1,4	
39-06-003-16	450	16,97	16,64			0,33	1,5	
39-06-003-17	500	18,09	17,74			0,35	1,5	
39-06-003-17	600					0,38		
		19,23	18,85			,	1,7	
39-06-003-19	700	22,62	22,18			0,44	2	
39-06-003-20	800	23,76	23,29			0,47	2,1	
39-06-003-21	900	26,02	25,51			0,51	2,3	<u> </u>
39-06-003-22	1000	28,28	27,73			0,55	2,5	
39-06-003-23	1100	30,54	29,94			0,60	2,7	
39-06-003-24	1200	33,94	33,27			0,67	3	
39-06-003-25	1300	36,20	35,49			0,71	3,2	
39-06-003-26	1400	38,46	37,71			0,75	3,4	
39-06-003-27	1500	40,72	39,92			0,80	3,6	
39-06-003-27	1600	40,72	42,14			0,84	3,8	<u> </u>
39-06-003-28						0,84		
	1700	45,25	44,36			,	4	
39-06-003-30	1800	47,51	46,58			0,93	4,2	
39-06-003-31	1900	49,78	48,80			0,98	4,4	<u> </u>
39-06-003-32	2000	52,03	51,01			1,02	4,6	
39-06-003-33	2100	54,29	53,23			1,06	4,8	
39-06-003-34	2200	56,56	55,45			1,11	5	
39-06-003-35	2300	59,96	58,78			1,18	5,3	
39-06-003-36	2400	62,22	61,00			1,22	5,5	
39-06-003-37	2500	64,47	63,21			1,26	5,7	
57 00 005-57		L 07,7 /	1 00,41		I	1,540	٠, ١	

Шифр расценки	Наименование и характеристика монтажных работ и	Прямые затраты, руб.	В том числе, руб.				2отпоти	
			оплата труда	эксплуатация машин			Затраты	Macca
					в т.ч. оплата	материалы	труда рабочих,	оборудо-
	оборудования	заграты, руб.	рабочих	всего	труда	маториалы	челч	вания, т
	оборудования				машинистов			
1	2	3	4	5	6	7	8	9
39-06-003-38	2600	67,87	66,54			1,33	6	
39-06-003-39	2700	69,00	67,65			1,35	6,1	
39-06-003-40	2800	71,27	69,87			1,40	6,3	

#### IV. ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 39.1

Коэффициенты к ФЕРм сборника 39, учитывающие условия производства работ

No		TC 1.1
П.П.	Условия работы	Коэффициенты
1.	При подготовке поверхности под контроль и контроле монтажных сварных соединений:	
1.1.	на сборочной площадке, в цехе предмонтажных работ	0,9
1.2.	труб, собранных в пучки (труб поверхностей нагрева котлов, трубных элементов реакторов)	1,3
1.3.	в траншеях, на эстакадах, с лесов, подмостей, при затруднительном доступе к сварному соединению	1,25
1.4.	с навесных люлек, а также с конструкций и оборудования, когда основным средством, предохраняющим от падения с высоты, является монтажный предохранительный пояс	1,5
2.	Внутри трубопроводов (кроме расценок с 39-02-015-29 по 39-02-015-36; с 39-02-016-01 по 39-02-016-12; с 39-02-017-01 по 39-02-017-14) диаметром:	
2.1.	до 1 м	1,5
2.2.	более 1 м	1,3
2.3.	При определении затрат труда на производство работ внутри трубопроводов и емкостей время дежурства снаружи рабочего-монтажника 3-го разряда следует учитывать дополнительно	дополнительный расчет
2.4.	При работе в боксах (помещениях) АЭС	1,1
	На высоте:	<del>-</del>
2.5.	св. 25 до 40 м	1,1
2.6.	св. 40 до 70 м	1,3
2.7.	св. 70 до 90 м	1,5
2.8.	св. 90 до 110 м	1,8
2.9.	При очистке металлическими щетками и протирке ацетоном двусторонних сварных швов	1,8
3.	При механизированной зачистке и зачистке вручную поверхности околошовной зоны	
	трубопроводов из углеродистых, легированных и высоколегированных коррозионностойких сталей с одной стороны:	
3.1.	без снятия усиления	0,55
3.2.	со снятием усиления	0,7
3.3.	при внешнем осмотре корня шва	1,1
4.	При цветной дефектоскопии:	
4.1.	обеих поверхностей двусторонних швов	2
4.2.	одновременно более 3-х стыков до 5	0,8
4.3.	то же, более 5 стыков	0,7
5.	При ультразвуковом контроле:	
5.1.	сталей аустенитного класса	1,5
5.2.	сварного шва с одной стороны одной поверхности	0,6
5.3.	сварного шва несколькими преобразователями с различными углами ввода	количество преобразователей
6.	При радиационных методах контроля:	•
6.1.	при получении с одной экспозиции двух снимков	0,85
6.2.	то же, 3-х снимков	0,7
6.3.	то же, свыше 3-х снимков	0,5
6.4.	при использовании пленки РТ-4М	0,7
6.5.	то же, РТ-1	0,8
6.6.	при просвечивании сварных соединений горячих стыков	1,35
5.7.	при просвечивании импульсными переносными аппаратами типа «Мира-2»	1,3
6.8.	при просвечивании через две стенки стыков трубопроводов на эллипс	1,2
6.9.	при панорамном просвечивании корня шва сварных соединений трубопроводов диаметром 1020 мм	1,5
7.	При зачистке, ультразвуковом контроле и контроле радиационными методами угловых и тавровых соединений оборудования и конструкций	1,3
8.	При контроле сварных соединений 1 и 2 категорий АЭС, контролируемых в соответствии с требованиями Правил контроля ПН АЭ Г-1-028-91:	

<b>№</b> п.п.	Условия работы	Коэффициенты
8.1.	внешним осмотром и измерениями; ультразвуком	1,5
8.2.	радиационными методами	1,2

#### СОДЕРЖАНИЕ

І. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ		1
III. ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧН	ЫЕ РАСЦЕНКИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ	2
Отдел 1. ПОДГОТОВКА К КОН	ГРОЛЮ ПОВЕРХНОСТИ МОНТАЖНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ И	
		2
Таблица ФЕРм 39-01-001	Очистка поверхности металлическими щетками	
Таблица ФЕРм 39-01-002	Протирка поверхности ацетоном	
Таблица ФЕРм 39-01-003	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь	
<b>-</b>	за истка механтяльнованная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 80	•
	ти (усиления) сварного шва	2
Таблица ФЕРм 39-01-004	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь	
	мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz	
	юсти (усиления) сварного шва	
Таблица ФЕРм 39-01-005	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь	I
	426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40	_
	ти (усиления) сварного шва	
Таблица ФЕРм 39-01-006	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь	
	мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz	
	лости (усиления) сварного шва	
Таблица ФЕРм 39-01-007	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь	I
	426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20	
	ти (усиления) сварного шва	
Таблица ФЕРм 39-01-008	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь	
	мм и выше из углеродистых и легированных сталей до щероховатости не грубее Rz	
20 мкм (V5) без снятия выпук.	лости (усиления) сварного шва	
Таблица ФЕРм 39-01-009	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь	I
трубопроводов диаметром до	426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 80	
мкм (V3) со снятием выпуклос	сти (усиления) сварного шва	6
Таблица ФЕРм 39-01-010	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь	I
трубопроводов диаметром 465	мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz	
80 мкм (V3) со снятием выпук	лости (усиления) сварного шва	8
80 мкм (V3) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-011	лости (усиления) сварного шва	
Таблица ФЕРм 39-01-011	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь	
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40	I
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	0
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклостаблица ФЕРм 39-01-012	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	0
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклостаблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклостаблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0 1 3
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклостаблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0 1 3
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до маметром до	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0 1 3
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до маметром до	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклом (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклог Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклог Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 :
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь ти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 : 7
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпуклом (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-015	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь ти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 : 7
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь ти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 : 7 1
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилен	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 126 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва 20 зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь мм и выше из углеродистой и легированной сталей до шероховатости не грубее Rz лости (усиления) сварного шва 20 зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 126 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 сти (усиления) сварного шва 20 зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz лости (усиления) сварного шва 20 зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь зованных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) ния) сварного шва 20	1 0 1 3 1 5 1 : 7 1 9
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилег Таблица ФЕРм 39-01-016	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь ти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 : 7 1 9
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь техности (усиления) сварного шва	1 01 31 51 71 91
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет без с	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь ти (усиления) сварного шва	1 01 31 51:71 91 1
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-017	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь ти (усиления) сварного шва	1 01 31 51:71 91 1
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги трубопр	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь ти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 : 7 1 9 1 1 1 1
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром до мкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет без снятия выпуклости (	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь ти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 : 7 1 9 1 1 1 3
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром домкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилетаблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилетаблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилетаблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилетаблица ФЕРм 39-01-018	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва 20 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь мм и выше из углеродистой и легированной сталей до шероховатости не грубее Rz лости (усиления) сварного шва 22 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 сти (усиления) сварного шва 22 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz лости (усиления) сварного шва 22 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь сованных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) ния) сварного шва 22 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь сованных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) ния) сварного шва 3 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь сованных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V4) ния) сварного шва 3 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь сованных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) ния) сварного шва 3 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь сованных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) ния) сварного шва 3 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь сованных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) ния) сварного шва 3 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь сованных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5)	1 0 1 3 1 5 1 1 1 1 3 1
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром домкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-018 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-018 трубопроводов из высоколеги	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва 20 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь мм и выше из углеродистой и легированной сталей до шероховатости не грубее Rz лости (усиления) сварного шва 22 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 сти (усиления) сварного шва 22 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь мм и выше из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz лости (усиления) сварного шва 22 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь орванных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V3) ния) сварного шва 22 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь орванных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (V4) ния) сварного шва 3 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь орванных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) ния) сварного шва 3 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь орванных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) ния) сварного шва 3 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь орванных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (V5) ния) сварного шва 3 Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь орванных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (V5) скарного шва 42 мкм (V5) скарного шва 42 мкм (V5) скарного шва 42 мкм (V5) скарного шва 43 мкм (V5) скарного шва 44 мкм (V5) скарного шва 45 мкм (V5) скарного шва 45 мкм (V5) скарного шва 47 мкм (V	1 0 1 3 1 5 1 1 1 1 3 1 D
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром домкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-018 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени снятие	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 жи (усиления) сварного шва	1001 331 55 11 1 3 1 1 1 5 5 5
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром домкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-018 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-019	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 : 7 1 9 1 1 1 3 1 5 5 1
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром домкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-018 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-019 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-019 трубопроводов из высоколеги трубопроводов из	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром домкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-018 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-018 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-019 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-019 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени снятием выпуклости (ус	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 5 7 1 1 1 3 1 5 5 1 5 7
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром домкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-018 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-019 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-020	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 5 7 1 9 1 1 1 3 1 5 5 1 5 7 1
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром домкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-018 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-019 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-020 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-020 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-020 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-020 трубопроводов из высоколеги	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 ли (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 5 7 1 0 7 1 0 7 1 0 7 1 0
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром домкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром домкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилет Таблица ФЕРм 39-01-018 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-019 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-020 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-020 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-020 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени снятием выпуклости (усилени таблица ФЕРм 39-01-020 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени снят	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 сти (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 5 7 1 0 7 1 0 7 1 0 7 1 0
Таблица ФЕРм 39-01-011 трубопроводов диаметром до мкм (V4) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-012 трубопроводов диаметром 465 40 мкм (V4) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-013 трубопроводов диаметром домкм (V5) со снятием выпуклом Таблица ФЕРм 39-01-014 трубопроводов диаметром 465 20 мкм (V5) со снятием выпук Таблица ФЕРм 39-01-015 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-016 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-017 трубопроводов из высоколеги без снятия выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-018 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилем Таблица ФЕРм 39-01-019 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-020 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-020 трубопроводов из высоколеги снятием выпуклости (усилени Таблица ФЕРм 39-01-021	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной зонь 426 мм из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 ли (усиления) сварного шва	1 0 1 3 1 5 1 5 7 1 5 9 1 1 1 3 1 5 5 1 5 7 1 5 9

Таблица ФЕРм 39-01-022	Зачистка вручную поверхности сварного соединения и околошовной зоны	
	их и легированных сталей со снятием выпуклости (усиления) сварного шва	
<b>Таблица ФЕРм 39-01-023</b>	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной з	
	из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 80 мкм (	
	ния) сварного шва	
Таблица ФЕРм 39-01-024	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной з	
	из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 40 мкм (	
	ния) сварного шва	
Таблица ФЕРм 39-01-025	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной з	
	из углеродистых и легированных сталей до шероховатости не грубее Rz 20 мкм (	
	ния) сварного шва	46
Таблица ФЕРм 39-01-026	Зачистка механизированная поверхности сварных соединений конструкций и	
	х и легированных сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного соединения	
<b>Таблица ФЕРм 39-01-027</b>	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной з	
	из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее	
	ости (усиления) сварного шва	
Таблица ФЕРм 39-01-028	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной з	
конструкций и оборудования и	из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее	: Rz
	пости (усиления) сварного шва	
<b>Таблица ФЕРм 39-01-029</b>	Зачистка механизированная поверхности сварного соединения и околошовной з	
	из высоколегированных коррозионностойких сталей до шероховатости не грубее	
	пости (усиления) сварного шва	50
Таблица ФЕРм 39-01-030	Зачистка механизированная поверхности сварных соединений конструкций и	
	ованных коррозионностойких сталей. Снятие выпуклости (усиления) сварного	
/,		
<b>Таблица ФЕРм 39-01-031</b>	Зачистка механизированная мест под стилоскопирование	
Таблица ФЕРм 39-01-032	Зачистка механизированная мест под испытания на твердость	
	НЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ НЕРАЗРУШАЮЩИМИ МЕТОДАМИ	
<b>Таблица</b> ФЕРм 39-02-001	Визуальный и измерительный контроль сварных соединений	
Таблица ФЕРм 39-02-002	Перископный осмотр сварных соединений трубопроводов	
Таблица <b>ФЕРм</b> 39-02-003	Стилоскопирование	
Таблица ФЕРм 39-02-004	Капиллярный контроль (цветной метод)	
Таблица ФЕРм 39-02-005	Магнитопорошковый контроль	53
Таблица ФЕРм 39-02-006	Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений	
	он, прозвучивание поперечное	53
Таблица <b>ФЕР</b> м 39-02-007	Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений	
	он, прозвучивание поперечное негабаритных трубопроводов гидротехнических	
		56
Таблица ФЕРм 39-02-008	Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений	
	он, прозвучивание поперечное оборудования и конструкций	56
Таблица ФЕРм 39-02-009	Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений	
	он, прозвучивание продольное	57
Таблица ФЕРм 39-02-010	Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений	
	он, прозвучивание поперечное закладных деталей	
Таблица ФЕРм 39-02-011	Измерение толщин металла ультразвуковым способом	
Таблица ФЕРм 39-02-012	Рентгенографический контроль трубопроводов через две стенки	
Таблица ФЕРм 39-02-013	Рентгенографический контроль трубопроводов через одну стенку	
Таблица ФЕРм 39-02-014	Рентгенографический контроль оборудования и конструкций	
Таблица ФЕРм 39-02-015	Гаммаграфический контроль трубопроводов через две стенки	
Таблица ФЕРм 39-02-016	Гаммаграфический контроль трубопроводов через одну стенку	
Таблица ФЕРм 39-02-017	Гаммаграфический контроль трубопроводов, панорамное просвечивание	
Таблица ФЕРм 39-02-018	Гаммаграфический контроль оборудования и конструкций	
Таблица ФЕРм 39-02-019	Гаммаграфический контроль арматурной стали	
Таблица ФЕРм 39-02-020	Контроль плотности способом керосиновой пробы	
Таблица ФЕРм 39-02-021	Испытание вакуум-камерой	
Таблица ФЕРм 39-02-022	Контроль методом гелиевой или вакуумной камеры	
Таблица ФЕРм 39-02-023	Измерение твёрдости металла шва	63
	НТРОЛЬ	
Таблица ФЕРм 39-06-001	Контроль подготовки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на сборочн	юй
Таблица ФЕРм 39-06-002	Контроль сборки деталей трубопроводов под сварку и наплавку на месте монта	жа
Таблица ФЕРм 39-06-003	Контроль процессов сварки и наплавки	
		67