

ЛОКАЛЬНАЯ РЕСУРСНАЯ ВЕДОМОСТЬ № 2026
(локальная ресурсная смета)

на _____, Т.С.СО
(наименование работ и затрат, наименование объекта)

Основание:

N п.п.	Шифр номера нормативов и коды ресурсов	Наименование работ и затрат	Единица измерения	Количество	
				на ед. измерения	по проектным данным
1	2	3	4	5	6
РАЗДЕЛ 1. ТС					
РАЗДЕЛ 2. ТРУБЫ (ШПУ)					
1	E2401-008-06	ПРОКЛАДКА ТРУБОПРОВОДОВ В НЕПРОХОДНОМ КАНАЛЕ В ИЗОЛЯЦИИ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА [ШПУ] ПРИ УСЛОВНОМ ДАВЛЕНИИ 1,6 МПА, ТЕМПЕРАТУРЕ 150 ГР.С, ДИАМЕТР ТРУБ 150 ММ	КМ ТРУБОПРОВОДА	0,115	
1.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	990	113,85
1.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	175,98	20,2377
1.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	244,44	28,1106
1.4	660	КОМПРЕССОРЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ДО 686 КПА (7 АТМ.) 5 МЗ/МИН	МАШ.-Ч	17,4	2,001
1.5	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,48	0,0552
1.6	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	110,2	12,673
1.7	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	24,75	2,8462
1.8	1684	АГРЕГАТЫ НАПОЛНИТЕЛЬНО-ОПРЕССОВОЧНЫЕ ДО 70 МЗ/Ч	МАШ.-Ч	34,8	4,002
1.9	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	12,38	1,4237
1.10	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,72	0,0828
1.11	9219	ВОДА	МЗ	88	10,12
1.12	31921	БРИЗОЛ	1000М2	0,0967	0,01121
1.13	32124	МАСТИКА КЛЕЯЩАЯ МОРОЗОСТОЙКАЯ БИТУМНО-МАСЛЯНАЯ МБ-50	Т	0,146	0,01679
1.14	32231	СМАЗКА ГРАФИТОВАЯ	КГ	33,91	3,8996
1.15	32690	ЛЕНТА ТЕРМОУСАЖИВАЮЩАЯСЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ШИРИНОЙ 440 ММ	М	141,51	16,2737
1.16	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,157	0,018055
1.17	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	2,48	0,2852
1.18	64905	ПЛАСТИНА ЗАМКОВАЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА	ШТ	159	18,285
2	СЦЕНА	ТРУБА 159Х4,5-20(250) ГОСТ (10704-91,10705-80) ШПУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	М	115	
3	E2401-008-04	ПРОКЛАДКА ТРУБОПРОВОДОВ В НЕПРОХОДНОМ КАНАЛЕ В ИЗОЛЯЦИИ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА [ШПУ] ПРИ УСЛОВНОМ ДАВЛЕНИИ 1,6 МПА, ТЕМПЕРАТУРЕ 150 ГР.С, ДИАМЕТР ТРУБ 100 ММ	КМ ТРУБОПРОВОДА	0,244	
3.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	844,48	206,0531
3.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	127,42	31,0905
3.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	180,14	43,9542
3.4	660	КОМПРЕССОРЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ДО 686 КПА (7 АТМ.) 5 МЗ/МИН	МАШ.-Ч	14,5	3,538
3.5	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,44	0,10736
3.6	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	74,58	18,1975
3.7	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	16,5	4,026
3.8	1684	АГРЕГАТЫ НАПОЛНИТЕЛЬНО-ОПРЕССОВОЧНЫЕ ДО 70 МЗ/Ч	МАШ.-Ч	29	7,076
3.9	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	8,25	2,013
3.10	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,65	0,1586
3.11	9219	ВОДА	МЗ	39	9,516
3.12	31921	БРИЗОЛ	1000М2	0,09121	0,02255
3.13	32124	МАСТИКА КЛЕЯЩАЯ МОРОЗОСТОЙКАЯ БИТУМНО-МАСЛЯНАЯ МБ-50	Т	0,119	0,029036
3.14	32231	СМАЗКА ГРАФИТОВАЯ	КГ	33,62	8,2033
3.15	32690	ЛЕНТА ТЕРМОУСАЖИВАЮЩАЯСЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ШИРИНОЙ 440 ММ	М	110,08	26,8595
3.16	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,093	0,022692
3.17	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	1,65	0,4026
3.18	64905	ПЛАСТИНА ЗАМКОВАЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА	ШТ	172	41,968
4	СЦЕНА	ТРУБА 108Х4-20(180) ГОСТ (10704-91,10705-80) ШПУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	М	244	
5	E2401-008-03	ПРОКЛАДКА ТРУБОПРОВОДОВ В НЕПРОХОДНОМ КАНАЛЕ В ИЗОЛЯЦИИ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА [ШПУ] ПРИ УСЛОВНОМ ДАВЛЕНИИ 1,6 МПА, ТЕМПЕРАТУРЕ 150 ГР.С, ДИАМЕТР ТРУБ 80 ММ	КМ ТРУБОПРОВОДА	0,411	
5.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	653,38	268,5392
5.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	73,98	30,4058
5.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	131,02	53,8492
5.4	660	КОМПРЕССОРЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ДО 686 КПА (7 АТМ.) 5 МЗ/МИН	МАШ.-Ч	14,5	5,9595
5.5	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,44	0,18084
5.6	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	22,79	9,3667
5.7	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	13,2	5,4252
5.8	1684	АГРЕГАТЫ НАПОЛНИТЕЛЬНО-ОПРЕССОВОЧНЫЕ ДО 70 МЗ/Ч	МАШ.-Ч	29	11,919
5.9	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	6,6	2,7126
5.10	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,65	0,26715
5.11	9219	ВОДА	МЗ	26	10,686
5.12	31921	БРИЗОЛ	1000М2	0,0793	0,032592

1	2	3	4	5	6
5.13	32124	МАСТИКА КЛЕЯЩАЯ МОРОЗОСТОЙКАЯ БИТУМНО-МАСЛЯНАЯ МБ-50	Т	0,113	0,046443
5.14	32231	СМАЗКА ГРАФИТОВАЯ	КГ	38,47	15,8112
5.15	32690	ЛЕНТА ТЕРМОУСАЖИВАЮЩАЯСЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ШИРИНОЙ 440 ММ	М	99,76	41,0014
5.16	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,053	0,021783
5.17	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	1,32	0,54252
5.18	64905	ПЛАСТИНА ЗАМКОВАЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА	ШТ	172	70,692
6	СЦЕНА	ТРУБА 89Х4-20(160) ГОСТ (10704-91,10705-80) ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	М	411	
7	Е2401-008-02	ПРОКЛАДКА ТРУБОПРОВОДОВ В НЕПРОХОДНОМ КАНАЛЕ В ИЗОЛЯЦИИ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА [ППУ] ПРИ УСЛОВНОМ ДАВЛЕНИИ 1,6 МПА, ТЕМПЕРАТУРЕ 150 ГР.С, ДИАМЕТР ТРУБ 70 ММ	КМ ТРУБОПРОВОДА	0,473	
7.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	620,22	293,3641
7.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	73,16	34,6047
7.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	107,81	50,9941
7.4	660	КОМПРЕССОРЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СТОРАНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ДО 686 КПА (7 АТМ.) 5 МЗ/МИН	МАШ.-Ч	14,5	6,8585
7.5	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,44	0,20812
7.6	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	22,79	10,7797
7.7	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	11,55	5,4632
7.8	1684	АГРЕГАТЫ НАПОЛНИТЕЛЬНО-ОПРЕССОВОЧНЫЕ ДО 70 МЗ/Ч	МАШ.-Ч	29	13,717
7.9	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	5,78	2,7339
7.10	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,65	0,30745
7.11	9219	ВОДА	МЗ	19	8,987
7.12	31921	БРИЗОЛ	1000М2	0,0765	0,036185
7.13	32124	МАСТИКА КЛЕЯЩАЯ МОРОЗОСТОЙКАЯ БИТУМНО-МАСЛЯНАЯ МБ-50	Т	0,11	0,05203
7.14	32231	СМАЗКА ГРАФИТОВАЯ	КГ	38,19	18,0639
7.15	32690	ЛЕНТА ТЕРМОУСАЖИВАЮЩАЯСЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ШИРИНОЙ 440 ММ	М	87,72	41,4916
7.16	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,05	0,02365
7.17	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	1,16	0,54868
7.18	64905	ПЛАСТИНА ЗАМКОВАЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА	ШТ	172	81,356
8	СЦЕНА	ТРУБА 76Х3-20(140) ГОСТ (10704-91,10705-80) ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	М	473	
9	Е2401-008-01	ПРОКЛАДКА ТРУБОПРОВОДОВ В НЕПРОХОДНОМ КАНАЛЕ В ИЗОЛЯЦИИ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА [ППУ] ПРИ УСЛОВНОМ ДАВЛЕНИИ 1,6 МПА, ТЕМПЕРАТУРЕ 150 ГР.С, ДИАМЕТР ТРУБ 50 ММ	КМ ТРУБОПРОВОДА	0,472	
9.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	586,42	276,7902
9.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	71,51	33,7527
9.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	103,06	48,6443
9.4	660	КОМПРЕССОРЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СТОРАНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ДО 686 КПА (7 АТМ.) 5 МЗ/МИН	МАШ.-Ч	14,5	6,844
9.5	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,44	0,20768
9.6	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	22,79	10,7569
9.7	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	8,26	3,8987
9.8	1684	АГРЕГАТЫ НАПОЛНИТЕЛЬНО-ОПРЕССОВОЧНЫЕ ДО 70 МЗ/Ч	МАШ.-Ч	29	13,688
9.9	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	4,13	1,9494
9.10	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,65	0,3068
9.11	9219	ВОДА	МЗ	10	4,72
9.12	31921	БРИЗОЛ	1000М2	0,0612	0,028886
9.13	32124	МАСТИКА КЛЕЯЩАЯ МОРОЗОСТОЙКАЯ БИТУМНО-МАСЛЯНАЯ МБ-50	Т	0,095	0,04484
9.14	32231	СМАЗКА ГРАФИТОВАЯ	КГ	38,19	18,0257
9.15	32690	ЛЕНТА ТЕРМОУСАЖИВАЮЩАЯСЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ШИРИНОЙ 440 ММ	М	80,84	38,1565
9.16	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,045	0,02124
9.17	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,83	0,39176
9.18	64905	ПЛАСТИНА ЗАМКОВАЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА	ШТ	172	81,184
10	СЦЕНА	ТРУБА 57Х3-20(125) ГОСТ (10704-91,10705-80) ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	М	472	
РАЗДЕЛ 3. ОТВОДЫ (ППУ)					
11	Ц1219-007-11	ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ТРУБОПРОВОДА, НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА. ОТВОД, ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ, ММ: 159	10 ШТ.	0,4	
11.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	17,2	6,88
11.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,01	0,004
11.3	766	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА МОНТАЖЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,004
11.4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ.-Ч	7,56	3,024
11.5	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00168	0,000672
12	СЦЕНА	ОТВОД 90° СТ Д159Х4,5/250 С ППУ ИЗОЛЯЦИЕЙ В ПОЛИЭТИЛЕНОВОЙ ОБОЛОЧКЕ С СИСТЕМОЙ ОДК ГОСТ 30753-2020	ШТ	4	
13	Ц1219-007-06	ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ТРУБОПРОВОДА, НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА. ОТВОД, ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ, ММ: 89	10 ШТ.	0,4	
13.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	10,1	4,04
13.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,01	0,004
13.3	766	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА МОНТАЖЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,004
13.4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ.-Ч	4,37	1,748
13.5	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00094	0,000376
14	СЦЕНА	ОТВОД 90° СТ Д89Х4/160 С ППУ ИЗОЛЯЦИЕЙ В ПОЛИЭТИЛЕНОВОЙ ОБОЛОЧКЕ С СИСТЕМОЙ ОДК ГОСТ 30753-2020	ШТ	4	
15	Ц1219-007-05	ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ТРУБОПРОВОДА, НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА. ОТВОД, ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ, ММ: 76	10 ШТ.	1,2	
15.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	8,88	10,656
15.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,01	0,012
15.3	766	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА МОНТАЖЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,012

1	2	3	4	5	6
15.4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ.-Ч	3,19	3,828
15.5	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,0008	0,00096
16	СЦЕНА	ОТВОД 90° СТ Д76Х3140 С ППУ ИЗОЛЯЦИЕЙ В ПОЛИЭТИЛЕНОВОЙ ОБОЛОЧКЕ С СИСТЕМОЙ ОДК ГОСТ 30753-2020	ШТ	12	
17	Ц1219-007-04	ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ТРУБОПРОВОДА, НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА. ОТВОД, ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ, ММ: 57	10 ШТ.	1	
17.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	7,13	7,13
17.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,01	0,01
17.3	766	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА МОНТАЖЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,01
17.4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ.-Ч	3,02	3,02
17.5	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,0006	0,0006
18	СЦЕНА	ОТВОД 90° СТ Д57Х3125 С ППУ ИЗОЛЯЦИЕЙ В ПОЛИЭТИЛЕНОВОЙ ОБОЛОЧКЕ С СИСТЕМОЙ ОДК ГОСТ 30753-2020	ШТ	10	
РАЗДЕЛ 4. НЕПОДВИЖНАЯ ОПОРА (ППУ)					
19	СЦЕНА	НЕПОДВИЖНАЯ ОПОРА 159Х4,5-400Х20-20 ГОСТ (10704-91,10705-80)-ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	4	
20	СЦЕНА	НЕПОДВИЖНАЯ ОПОРА 108Х4,0-315Х16-20 ГОСТ (10704-91,10705-80)-ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	5	
21	СЦЕНА	НЕПОДВИЖНАЯ ОПОРА 89Х4,0-295Х16-20 ГОСТ (10704-91,10705-80)-ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	11	
22	СЦЕНА	НЕПОДВИЖНАЯ ОПОРА 76Х3,0-275Х16-20 ГОСТ (10704-91,10705-80)-ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	17	
23	СЦЕНА	НЕПОДВИЖНАЯ ОПОРА 57Х3,0-275Х16-20 ГОСТ (10704-91,10705-80)-ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	18	
РАЗДЕЛ 5. СИЛЬФОННОЕ КОМПЕНСИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО (ППУ)					
24	Е2401-029-06	УСТАНОВКА СИЛЬФОННЫХ КОМПЕНСАТОРОВ С НЕСЪЕМНЫМ КОЖУХОМ ДИАМЕТРОМ ТРУБ 150 ММ	ШТ	4	
24.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	5,17	20,68
24.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	1,09	4,36
24.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	1,39	5,56
24.4	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,83	3,32
24.5	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	0,46	1,84
24.6	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	0,23	0,92
24.7	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,03	0,12
24.8	2577	АППАРАТЫ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ	МАШ.-Ч	0,28	1,12
24.9	32124	МАСТИКА КЛЕЯЩАЯ МОРОЗОСТОЙКАЯ БИТУМНО-МАСЛЯНАЯ МБ-50	Т	0,0013	0,0052
24.10	32690	ЛЕНТА ТЕРМОУСАЖИВАЮЩАЯСЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ШИРИНОЙ 440 ММ	М	1,78	7,12
24.11	34241	КИСЛОРОД ТЕХНИЧЕСКИЙ ГАЗООБРАЗНЫЙ	МЗ	0,22	0,88
24.12	34350	АЦЕТИЛЕН ГАЗООБРАЗНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ	МЗ	0,038	0,152
24.13	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00036	0,00144
24.14	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,05	0,2
24.15	64905	ПЛАСТИНА ЗАМКОВАЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА	ШТ	2	8
25	СЦЕНА	СИЛЬФОННОЕ КОМПЕНСИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО СТ20-159Х4,5ММ СКУ.ППУ.150-16-250	ШТ	4	
26	Е2401-029-04	УСТАНОВКА СИЛЬФОННЫХ КОМПЕНСАТОРОВ С НЕСЪЕМНЫМ КОЖУХОМ ДИАМЕТРОМ ТРУБ 100 ММ	ШТ	8	
26.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	3,4	27,2
26.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,2	1,6
26.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	1,14	9,12
26.4	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,02	0,16
26.5	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	0,3	2,4
26.6	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	0,15	1,2
26.7	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,03	0,24
26.8	2577	АППАРАТЫ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ	МАШ.-Ч	0,26	2,08
26.9	32124	МАСТИКА КЛЕЯЩАЯ МОРОЗОСТОЙКАЯ БИТУМНО-МАСЛЯНАЯ МБ-50	Т	0,0008	0,0064
26.10	32690	ЛЕНТА ТЕРМОУСАЖИВАЮЩАЯСЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ШИРИНОЙ 440 ММ	М	1,28	10,24
26.11	34241	КИСЛОРОД ТЕХНИЧЕСКИЙ ГАЗООБРАЗНЫЙ	МЗ	0,2	1,6
26.12	34350	АЦЕТИЛЕН ГАЗООБРАЗНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ	МЗ	0,036	0,288
26.13	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00033	0,00264
26.14	44698	СКОРЛУПЫ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА	КОМПЛ	2	16
26.15	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,03	0,24
26.16	64905	ПЛАСТИНА ЗАМКОВАЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА	ШТ	2	16
27	СЦЕНА	СИЛЬФОННОЕ КОМПЕНСИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО СТ20-108Х4ММ СКУ.ППУ.100-16-180	ШТ	8	
28	Е2401-029-03	УСТАНОВКА СИЛЬФОННЫХ КОМПЕНСАТОРОВ С НЕСЪЕМНЫМ КОЖУХОМ ДИАМЕТРОМ ТРУБ 80 ММ	ШТ	16	
28.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	3,11	49,76
28.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,17	2,72
28.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	0,79	12,64
28.4	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,02	0,32
28.5	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	0,24	3,84
28.6	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	0,12	1,92
28.7	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,03	0,48
28.8	2577	АППАРАТЫ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ	МАШ.-Ч	0,21	3,36
28.9	32124	МАСТИКА КЛЕЯЩАЯ МОРОЗОСТОЙКАЯ БИТУМНО-МАСЛЯНАЯ МБ-50	Т	0,0007	0,0112
28.10	32690	ЛЕНТА ТЕРМОУСАЖИВАЮЩАЯСЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ШИРИНОЙ 440 ММ	М	1,16	18,56
28.11	34241	КИСЛОРОД ТЕХНИЧЕСКИЙ ГАЗООБРАЗНЫЙ	МЗ	0,168	2,688
28.12	34350	АЦЕТИЛЕН ГАЗООБРАЗНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ	МЗ	0,036	0,576
28.13	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,0002	0,0032
28.14	44698	СКОРЛУПЫ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА	КОМПЛ	2	32
28.15	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,024	0,384

1	2	3	4	5	6
28.16	64905	ПЛАСТИНА ЗАМКОВАЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА	ШТ	2	32
29	СЦЕНА	СИЛЬФОННОЕ КОМПЕНСИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО СТ20-89Х4ММ СКУ.ППУ.80-16-160	ШТ	16	
30	E2401-029-02	УСТАНОВКА СИЛЬФОННЫХ КОМПЕНСАТОРОВ С НЕСЪЕМНЫМ КОЖУХОМ ДИАМЕТРОМ ТРУБ 70 ММ	ШТ	8	
30.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	2,94	23,32
30.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,14	1,12
30.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	0,64	5,12
30.4	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,08
30.5	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	0,22	1,76
30.6	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	0,11	0,88
30.7	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,02	0,16
30.8	2577	АППАРАТЫ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ	МАШ.-Ч	0,12	0,96
30.9	32124	МАСТИКА КЛЕЯЩАЯ МОРОЗОСТОЙКАЯ БИТУМНО-МАСЛЯНАЯ МБ-50	Т	0,0006	0,0048
30.10	32690	ЛЕНТА ТЕРМОУСАЖИВАЮЩАЯСЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ШИРИНОЙ 440 ММ	М	1,2	9,6
30.11	34241	КИСЛОРОД ТЕХНИЧЕСКИЙ ГАЗООБРАЗНЫЙ	МЗ	0,095	0,76
30.12	34350	АЦЕТИЛЕН ГАЗООБРАЗНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ	МЗ	0,022	0,176
30.13	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00018	0,00144
30.14	44698	СКОРЛУПЫ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА	КОМПЛ	2	16
30.15	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,022	0,176
30.16	64905	ПЛАСТИНА ЗАМКОВАЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА	ШТ	2	16
31	СЦЕНА	СИЛЬФОННОЕ КОМПЕНСИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО СТ20-76Х3ММ СКУ.ППУ.65-16-160	ШТ	8	
32	E2401-029-01	УСТАНОВКА СИЛЬФОННЫХ КОМПЕНСАТОРОВ С НЕСЪЕМНЫМ КОЖУХОМ ДИАМЕТРОМ ТРУБ 50 ММ	ШТ	4	
32.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	2,83	11,32
32.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,11	0,44
32.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	0,58	2,32
32.4	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,04
32.5	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	0,16	0,64
32.6	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	0,08	0,32
32.7	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,02	0,08
32.8	2577	АППАРАТЫ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ	МАШ.-Ч	0,08	0,32
32.9	32124	МАСТИКА КЛЕЯЩАЯ МОРОЗОСТОЙКАЯ БИТУМНО-МАСЛЯНАЯ МБ-50	Т	0,0004	0,0016
32.10	32690	ЛЕНТА ТЕРМОУСАЖИВАЮЩАЯСЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА ШИРИНОЙ 440 ММ	М	0,94	3,76
32.11	34241	КИСЛОРОД ТЕХНИЧЕСКИЙ ГАЗООБРАЗНЫЙ	МЗ	0,062	0,248
32.12	34350	АЦЕТИЛЕН ГАЗООБРАЗНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ	МЗ	0,016	0,064
32.13	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00017	0,00068
32.14	44698	СКОРЛУПЫ ИЗ ПЕНОПОЛИУРЕТАНА	КОМПЛ	2	8
32.15	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,016	0,064
32.16	64905	ПЛАСТИНА ЗАМКОВАЯ ИЗ ПОЛИЭТИЛЕНА	ШТ	2	8
33	СЦЕНА	СИЛЬФОННОЕ КОМПЕНСИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО СТ20-57Х3ММ СКУ.ППУ.50-16-125	ШТ	4	
РАЗДЕЛ 6. ОПОРЫ НПО НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОДВИЖНЫЕ В ППУ ИЗОЛЯЦИИ					
34	СЦЕНА	ОПОРЫ НПО НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОДВИЖНЫЕ В ППУ ИЗОЛЯЦИИ 159Х4,5ММ НПО-150 НТС 65-06	ШТ	16	
35	СЦЕНА	ОПОРЫ НПО НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОДВИЖНЫЕ В ППУ ИЗОЛЯЦИИ 108Х4ММ НПО-100 НТС 65-06	ШТ	32	
36	СЦЕНА	ОПОРЫ НПО НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОДВИЖНЫЕ В ППУ ИЗОЛЯЦИИ 89Х4ММ НПО-80 НТС 65-06	ШТ	64	
37	СЦЕНА	ОПОРЫ НПО НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОДВИЖНЫЕ В ППУ ИЗОЛЯЦИИ 76Х3ММ НПО-65 НТС 65-06	ШТ	32	
38	СЦЕНА	ОПОРЫ НПО НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОДВИЖНЫЕ В ППУ ИЗОЛЯЦИИ 57Х3ММ НПО-50 НТС 65-06	ШТ	16	
РАЗДЕЛ 7. ОПОРЫ НСО НАПРАВЛЯЮЩИЕ ПОДВИЖНЫЕ В ППУ ИЗОЛЯЦИИ					
39	СЦЕНА	ОПОРЫ СКОЛЬЗЯЩИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ППУ ИЗОЛЯЦИИ 159Х4,5ММ	ШТ	8	
40	СЦЕНА	ОПОРЫ СКОЛЬЗЯЩИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ППУ ИЗОЛЯЦИИ 108Х4ММ	ШТ	10	
41	СЦЕНА	ОПОРЫ СКОЛЬЗЯЩИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ППУ ИЗОЛЯЦИИ 89Х4ММ	ШТ	22	
42	СЦЕНА	ОПОРЫ СКОЛЬЗЯЩИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ППУ ИЗОЛЯЦИИ 76Х3ММ	ШТ	34	
43	СЦЕНА	ОПОРЫ СКОЛЬЗЯЩИЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ППУ ИЗОЛЯЦИИ 57Х3ММ	ШТ	36	
РАЗДЕЛ 8. КОНЦЕВОЙ ЭЛЕМЕНТ ТРУБОПРОВОДА С КАБЕЛЕМ ВЫВОДА (ППУ)					
44	Ц1219-007-11	ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ТРУБОПРОВОДА, НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА. ОТВОД, ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ, ММ: 159	10 ШТ.	0,2	
44.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	17,2	3,44
44.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,01	0,002
44.3	766	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА МОНТАЖЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,002
44.4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ.-Ч	7,56	1,512
44.5	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00168	0,000336
45	СЦЕНА	КОНЦЕВОЙ ЭЛЕМЕНТ ТРУБОПРОВОДА С КАБЕЛЕМ ВЫВОДА 159Х4,5-20 ГОСТ (10704 91,10705-80)-ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	2	
46	Ц1219-007-08	ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ТРУБОПРОВОДА, НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА. ОТВОД, ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ, ММ: 108	10 ШТ.	1,6	
46.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	12,8	20,48
46.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,01	0,016
46.3	766	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА МОНТАЖЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,016
46.4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ.-Ч	5,88	9,408
46.5	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00114	0,001824
47	СЦЕНА	КОНЦЕВОЙ ЭЛЕМЕНТ ТРУБОПРОВОДА С КАБЕЛЕМ ВЫВОДА 108Х4-20 ГОСТ (10704 91,10705-80)-ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	16	
48	Ц1219-007-06	ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ТРУБОПРОВОДА, НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА. ОТВОД, ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ, ММ: 89	10 ШТ.	2,4	
48.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	10,1	24,24

1	2	3	4	5	6
48.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,01	0,024
48.3	766	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА МОНТАЖЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,024
48.4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ.-Ч	4,37	10,488
48.5	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00094	0,002256
49	СЦЕНА	КОНЦЕВОЙ ЭЛЕМЕНТ ТРУБОПРОВОДА С КАБЕЛЕМ ВЫВОДА 89Х4-20 ГОСТ (10704 91,10705-80)- ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	24	
50	Ц1219-007-05	ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ТРУБОПРОВОДА, НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА. ОТВОД, ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ, ММ: 76	10 ШТ.	2,4	
50.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	8,88	21,312
50.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,01	0,024
50.3	766	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА МОНТАЖЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,024
50.4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ.-Ч	3,19	7,656
50.5	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,0008	0,00192
51	СЦЕНА	КОНЦЕВОЙ ЭЛЕМЕНТ ТРУБОПРОВОДА С КАБЕЛЕМ ВЫВОДА 76Х3-20 ГОСТ (10704 91,10705-80)- ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	24	
52	Ц1219-007-04	ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ И НИЗКОЛЕГИРОВАННОЙ СТАЛИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ТРУБОПРОВОДА, НА УСЛОВНОЕ ДАВЛЕНИЕ НЕ БОЛЕЕ 2,5 МПА. ОТВОД, ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ, ММ: 57	10 ШТ.	1,8	
52.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	7,13	12,834
52.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,01	0,018
52.3	766	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА МОНТАЖЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,018
52.4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ СВАРКИ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ (ПОСТОЯННОГО ТОКА)	МАШ.-Ч	3,02	5,436
52.5	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,0006	0,00108
53	СЦЕНА	КОНЦЕВОЙ ЭЛЕМЕНТ ТРУБОПРОВОДА С КАБЕЛЕМ ВЫВОДА 57Х3,0-20 ГОСТ (10704 91,10705-80)- ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	18	
РАЗДЕЛ 9. ИЗОЛЯЦИЯ СТЫКОВ (ППУ)					
54	СЦЕНА	КОМПЛЕКТ ИЗОЛЯЦИИ СТЫКОВ ТРУБ В ППУ ИЗОЛ. ЗАЛИВОЧНЫЙ 159-ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	28	
55	СЦЕНА	КОМПЛЕКТ ИЗОЛЯЦИИ СТЫКОВ ТРУБ В ППУ ИЗОЛ. ЗАЛИВОЧНЫЙ 108-ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	130	
56	СЦЕНА	КОМПЛЕКТ ИЗОЛЯЦИИ СТЫКОВ ТРУБ В ППУ ИЗОЛ. ЗАЛИВОЧНЫЙ 89-ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	74	
57	СЦЕНА	КОМПЛЕКТ ИЗОЛЯЦИИ СТЫКОВ ТРУБ В ППУ ИЗОЛ. ЗАЛИВОЧНЫЙ 57-ППУ-ПЭ ГОСТ 30732-2020	ШТ	65	
РАЗДЕЛ 10. ТРУБЫ (СТ)					
58	Е2401-003-06	ПРОКЛАДКА ТРУБОПРОВОДОВ В ПРОХОДНОМ КАНАЛЕ ПРИ УСЛОВНОМ ДАВЛЕНИИ 1,6 МПА, ТЕМПЕРАТУРЕ 150 ГР.С, ДИАМЕТР ТРУБ 150 ММ	КМ ТРУБОПРОВОДА	0,002	
58.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	701	1,402
58.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	121,47	0,24294
58.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	257,6	0,5152
58.4	660	КОМПРЕССОРЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ДО 686 КПА (7 АТМ.) 5 МЗ/МИН	МАШ.-Ч	17,4	0,0348
58.5	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,13	0,00026
58.6	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	56,56	0,11312
58.7	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	24,75	0,0495
58.8	1684	АГРЕГАТЫ НАПОЛНИТЕЛЬНО-ОПРЕССОВОЧНЫЕ ДО 70 МЗ/Ч	МАШ.-Ч	34,8	0,0696
58.9	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	12,38	0,02476
58.10	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,2	0,0004
58.11	9219	ВОДА	МЗ	88	0,176
58.12	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,155	0,00031
58.13	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	2,48	0,00496
59	СЦЕНА	ТРУБА Д159Х4,5-20 ГОСТ 10704-91, 10705-80	М	2	
60	Е2401-003-04	ПРОКЛАДКА ТРУБОПРОВОДОВ В ПРОХОДНОМ КАНАЛЕ ПРИ УСЛОВНОМ ДАВЛЕНИИ 1,6 МПА, ТЕМПЕРАТУРЕ 150 ГР.С, ДИАМЕТР ТРУБ 100 ММ	КМ ТРУБОПРОВОДА	0,017	
60.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	545	9,265
60.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	86,5	1,4705
60.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	148,96	2,5323
60.4	660	КОМПРЕССОРЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ДО 686 КПА (7 АТМ.) 5 МЗ/МИН	МАШ.-Ч	14,5	0,2465
60.5	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,1	0,0017
60.6	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	34,5	0,5865
60.7	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	16,5	0,2805
60.8	1684	АГРЕГАТЫ НАПОЛНИТЕЛЬНО-ОПРЕССОВОЧНЫЕ ДО 70 МЗ/Ч	МАШ.-Ч	29	0,493
60.9	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	8,25	0,14025
60.10	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,15	0,00255
60.11	9219	ВОДА	МЗ	39	0,663
60.12	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,092	0,001564
60.13	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	1,65	0,02805
61	СЦЕНА	ТРУБА Д108Х4-20 ГОСТ 10704-91, 10705-80	М	17	
62	Е2401-003-03	ПРОКЛАДКА ТРУБОПРОВОДОВ В ПРОХОДНОМ КАНАЛЕ ПРИ УСЛОВНОМ ДАВЛЕНИИ 1,6 МПА, ТЕМПЕРАТУРЕ 150 ГР.С, ДИАМЕТР ТРУБ 80 ММ	КМ ТРУБОПРОВОДА	0,025	
62.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	513	12,825
62.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	84,81	2,1202
62.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	90,72	2,268

1	2	3	4	5	6
62.4	660	КОМПРЕССОРЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ДО 686 КПА (7 АТМ.) 5 МЗ/МИН	МАШ.-Ч	14,5	0,3625
62.5	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,09	0,00225
62.6	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	34,5	0,8625
62.7	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	13,2	0,33
62.8	1684	АГРЕГАТЫ НАПОЛНИТЕЛЬНО-ОПРЕССОВОЧНЫЕ ДО 70 МЗ/Ч	МАШ.-Ч	29	0,725
62.9	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	6,6	0,165
62.10	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,12	0,003
62.11	9219	ВОДА	МЗ	26	0,65
62.12	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,052	0,0013
62.13	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	1,32	0,033
63	СЦЕНА	ТРУБА Д89Х4-20 ГОСТ 10704-91, 10705-80	М	25	
64	Е2401-003-02	ПРОКЛАДКА ТРУБОПРОВОДОВ В ПРОХОДНОМ КАНАЛЕ ПРИ УСЛОВНОМ ДАВЛЕНИИ 1,6 МПА, ТЕМПЕРАТУРЕ 150 ГР.С, ДИАМЕТР ТРУБ 70 ММ	КМ ТРУБОПРОВОДА	0,015	
64.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	497	7,455
64.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	83,99	1,2598
64.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	81,2	1,218
64.4	660	КОМПРЕССОРЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ДО 686 КПА (7 АТМ.) 5 МЗ/МИН	МАШ.-Ч	14,5	0,2175
64.5	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,09	0,00135
64.6	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	34,5	0,5175
64.7	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	11,55	0,17325
64.8	1684	АГРЕГАТЫ НАПОЛНИТЕЛЬНО-ОПРЕССОВОЧНЫЕ ДО 70 МЗ/Ч	МАШ.-Ч	29	0,435
64.9	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	5,78	0,0867
64.10	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,12	0,0018
64.11	9219	ВОДА	МЗ	19	0,285
64.12	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,05	0,00075
64.13	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	1,16	0,0174
65	СЦЕНА	ТРУБА Д76Х3-20 ГОСТ 10704-91, 10705-80	М	15	
66	Е2401-003-01	ПРОКЛАДКА ТРУБОПРОВОДОВ В ПРОХОДНОМ КАНАЛЕ ПРИ УСЛОВНОМ ДАВЛЕНИИ 1,6 МПА, ТЕМПЕРАТУРЕ 150 ГР.С, ДИАМЕТР ТРУБ 50 ММ	КМ ТРУБОПРОВОДА	0,01	
66.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	472	4,72
66.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	82,34	0,8234
66.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	76,94	0,7694
66.4	660	КОМПРЕССОРЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С ДВИГАТЕЛЕМ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ ДАВЛЕНИЕМ ДО 686 КПА (7 АТМ.) 5 МЗ/МИН	МАШ.-Ч	14,5	0,145
66.5	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,09	0,0009
66.6	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	34,5	0,345
66.7	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	8,26	0,0826
66.8	1684	АГРЕГАТЫ НАПОЛНИТЕЛЬНО-ОПРЕССОВОЧНЫЕ ДО 70 МЗ/Ч	МАШ.-Ч	29	0,29
66.9	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	4,13	0,0413
66.10	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,12	0,0012
66.11	9219	ВОДА	МЗ	10	0,1
66.12	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,045	0,00045
66.13	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,83	0,0083
67	СЦЕНА	ТРУБА Д57Х3-20 ГОСТ 10704-91, 10705-80	М	10	
РАЗДЕЛ 11. ЗАДВИЖКИ (СТ)					
68	Е2401-032-02	УСТАНОВКА ЗАДВИЖЕК ИЛИ КЛАПАНОВ СТАЛЬНЫХ ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ И ПАРА ДИАМЕТРОМ 80 ММ	КОМПЛЕКТ	24	
68.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	3,04	72,96
68.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,78	18,72
68.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	0,7	16,8
68.4	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,24
68.5	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	0,63	15,12
68.6	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	0,24	5,76
68.7	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	0,12	2,88
68.8	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,02	0,48
68.9	2577	АППАРАТЫ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ	МАШ.-Ч	0,16	3,84
68.10	34241	КИСЛОРОД ТЕХНИЧЕСКИЙ ГАЗООБРАЗНЫЙ	МЗ	0,123	2,952
68.11	34350	АЦЕТИЛЕН ГАЗООБРАЗНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ	МЗ	0,024	0,576
68.12	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00018	0,00432
68.13	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,02	0,48
69	СЦЕНА	ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ ФЛАНЦЕВАЯ Д65 ММ 30С41НЖ	ШТ	24	
70	Е2401-032-01	УСТАНОВКА ЗАДВИЖЕК ИЛИ КЛАПАНОВ СТАЛЬНЫХ ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ВОДЫ И ПАРА ДИАМЕТРОМ 50 ММ	КОМПЛЕКТ	18	
70.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	1,9	34,2
70.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,49	8,82
70.3	128	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 250-400 А С ДИЗЕЛЬНЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	МАШ.-Ч	0,44	7,92
70.4	762	КРАНЫ НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА 10 Т	МАШ.-Ч	0,01	0,18
70.5	846	КРАНЫ-ТРУБОУКЛАДЧИКИ ДЛЯ ТРУБ ДИАМЕТРОМ (ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ) ДО 400 ММ (6,3 Т)	МАШ.-Ч	0,38	6,84
70.6	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ.-Ч	0,16	2,88
70.7	2349	ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 4 КВТ	МАШ.-Ч	0,08	1,44
70.8	2509	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	0,02	0,36

1	2	3	4	5	6
70.9	2577	АППАРАТЫ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ И РЕЗКИ	МАШ.-Ч	0,08	1,44
70.10	34241	КИСЛОРОД ТЕХНИЧЕСКИЙ ГАЗООБРАЗНЫЙ	МЗ	0,06	1,08
70.11	34350	АЦЕТИЛЕН ГАЗООБРАЗНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ	МЗ	0,016	0,288
70.12	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00017	0,00306
70.13	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,02	0,36
71	СЦЕНА	ЗАДВИЖКА КЛИНОВАЯ С НЕВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ ФЛАНЦЕВАЯ Д50 ММ 30С41НЖ	ШТ	18	
РАЗДЕЛ 12. ОТВОДЫ (СТ)					
72	E2203-001-05	УСТАНОВКА ФАСОННЫХ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ ДИАМЕТРОМ 100-250 ММ	Т	0,04	
72.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	312,7	12,508
72.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	105,35	4,214
72.3	126	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ДВУХПОСТОВЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ СВАРКИ НА ТРАКТОРЕ 79 КВТ (108 Л.С.)	МАШ.-Ч	103,16	4,1264
72.4	2499	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	2,19	0,0876
72.5	35326	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 6 ММ Э42	Т	0,09	0,0036
73	СЦЕНА	ОТВОД 108Х4.0-(90°) ГОСТ 17375-2001	ШТ	5	
74	СЦЕНА	ОТВОД 89Х4.0-(90°) ГОСТ 17375-2001	ШТ	17	
75	СЦЕНА	ОТВОД 57Х3.0-(90°) ГОСТ 17375-2001	ШТ	2	
РАЗДЕЛ 13. ПЕРЕХОДЫ (СТ)					
76	E2203-001-05	УСТАНОВКА ФАСОННЫХ СТАЛЬНЫХ СВАРНЫХ ДИАМЕТРОМ 100-250 ММ	Т	0,04	
76.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	312,7	12,508
76.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	105,35	4,214
76.3	126	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ДВУХПОСТОВЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ СВАРКИ НА ТРАКТОРЕ 79 КВТ (108 Л.С.)	МАШ.-Ч	103,16	4,1264
76.4	2499	АВТОМОБИЛИ БОРТОВЫЕ ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ ДО 5 Т	МАШ.-Ч	2,19	0,0876
76.5	35326	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 6 ММ Э42	Т	0,09	0,0036
77	СЦЕНА	ПЕРЕХОДНИК Д108ХД89 ММ ГОСТ 17378-2001	ШТ	6	
78	СЦЕНА	ПЕРЕХОДНИК Д108ХД76 ММ ГОСТ 17378-2001	ШТ	4	
79	СЦЕНА	ПЕРЕХОДНИК Д108ХД57 ММ ГОСТ 17378-2001	ШТ	4	
80	СЦЕНА	ПЕРЕХОДНИК Д89ХД76 ММ ГОСТ 17378-2001	ШТ	24	
81	СЦЕНА	ПЕРЕХОДНИК Д89ХД57 ММ ГОСТ 17378-2001	ШТ	14	
РАЗДЕЛ 14. ТРОЙНИКИ (СТ)					
82	СЦЕНА	ТРОЙНИК Д159Х108Х159 ММ ГОСТ 17375-2001	ШТ	2	
83	СЦЕНА	ТРОЙНИК Д108Х108Х108 ММ ГОСТ 17375-2001	ШТ	4	
84	СЦЕНА	ТРОЙНИК Д108Х89Х108 ММ ГОСТ 17375-2001	ШТ	8	
85	СЦЕНА	ТРОЙНИК Д89Х89Х89 ММ ГОСТ 17375-2001	ШТ	10	
86	СЦЕНА	ТРОЙНИК Д89Х57Х89 ММ ГОСТ 17375-2001	ШТ	2	
ТЕРМОМЕТРЫ И МАНОМЕТРЫ					
87	E1807-001-04	УСТАНОВКА ТЕРМОМЕТРОВ В ОПРАВЕ ПРЯМЫХ И УГЛОВЫХ	КОМПЛЕКТ	40	
87.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	0,31	12,4
88	СЦЕНА	ТЕРМОМЕТР ТЕХНИЧЕСКИЙ В ЗАЩИЩЕННОЙ ОПРАВЕ П-5-2-0-160-160-66 ГОСТ 2823-73	ШТ	40	
89	E1807-001-02	УСТАНОВКА МАНОМЕТРОВ С ТРЕХХОДОВЫМ КРАНОМ	КОМПЛЕКТ	40	
89.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	0,22	8,8
90	СЦЕНА	МАНОМЕТР ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ 0-16 БАР Д15 ГОСТ 2823-73	ШТ	40	
ЛЮК					
91	E2304-011-01	УСТАНОВКА ЛЮКА	ШТ	26	
91.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	1,31	34,06
92	СЦЕНА	ЛЮК ЧУГУННЫЙ ТИП "ТМ" ТЯЖЕЛЫЙ МАГИСТРАЛЬНЫЙ С ЛОГОТИПОМ ЗАКАЗЧИКА (125KG) С ШАРНИРОМ	ШТ	26	
ФЛАНЦЫ СТАЛЬНЫЕ					
93	E2203-014-02	ПРИВАРКА ФЛАНЦЕВ К СТАЛЬНЫМ ТРУБОПРОВОДАМ ДИАМЕТРОМ 80 ММ	ФЛАНЕЦ	48	
93.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	0,46	22,08
93.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,31	14,88
93.3	126	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ДВУХПОСТОВЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ СВАРКИ НА ТРАКТОРЕ 79 КВТ (108 Л.С.)	МАШ.-Ч	0,31	14,88
93.4	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,00022	0,01056
94	СЦЕНА	ФЛАНЕЦ СТАЛЬНОЙ Д65 ММ	ШТ	48	
95	E2203-014-01	ПРИВАРКА ФЛАНЦЕВ К СТАЛЬНЫМ ТРУБОПРОВОДАМ ДИАМЕТРОМ 50 ММ	ФЛАНЕЦ	32	
95.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	0,32	10,24
95.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,21	6,72
95.3	126	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ДВУХПОСТОВЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ СВАРКИ НА ТРАКТОРЕ 79 КВТ (108 Л.С.)	МАШ.-Ч	0,21	6,72
95.4	35310	ЭЛЕКТРОДЫ ДИАМЕТРОМ 4 ММ Э42	Т	0,0001	0,0032
96	СЦЕНА	ФЛАНЕЦ СТАЛЬНОЙ Д50 ММ	ШТ	32	
97	СЦЕНА	ПРОКЛАДКА ПАРОНИТОВЫЕ Д80 ММ	ШТ	48	
98	СЦЕНА	ПРОКЛАДКА ПАРОНИТОВЫЕ Д50 ММ	ШТ	32	
99	E1504-030-04	МАСЛЯНАЯ ОКРАСКА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ РЕШЕТОК, ПЕРЕПЛЕТОВ, ТРУБ ДИАМЕТРОМ МЕНЕЕ 50 ММ И Т.П., КОЛИЧЕСТВО ОКРАСОК 2	100М2 ОТДЕЛЫВАЕМОЙ ПОВЕРХНОСТИ	0,52	
99.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	71,06	36,9512
99.2	43231	КРАСКИ МАСЛЯНЫЕ ГОТОВЫЕ К ПРИМЕНЕНИЮ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ РАБОТ	Т	0,0246	0,012792
100	E2505-027-03	КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ УЛЬТРАЗВУКОВЫМ МЕТОДОМ НА ТРАССЕ, УСЛОВНЫЙ ДИАМЕТР: 150 ММ	СТЫК	6	
100.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	0,9	5,4
100.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,5	3
100.3	501	ДЕФЕКТОСКОПЫ УЛЬТРАЗВУКОВЫЕ	МАШ.-Ч	0,44	2,64
100.4	950	ЛАБОРАТОРИИ ДЛЯ КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ВЫСОКОПРОХОДИМЫЕ, ПЕРЕДВИЖНЫЕ	МАШ.-Ч	0,5	3
101	E2505-027-02	КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ УЛЬТРАЗВУКОВЫМ МЕТОДОМ НА ТРАССЕ, УСЛОВНЫЙ ДИАМЕТР: 100 ММ	СТЫК	44	
101.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	0,79	34,76
101.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,44	19,36
101.3	501	ДЕФЕКТОСКОПЫ УЛЬТРАЗВУКОВЫЕ	МАШ.-Ч	0,39	17,16

1	2	3	4	5	6
101.4	950	ЛАБОРАТОРИИ ДЛЯ КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ВЫСОКОПРОХОДИМЫЕ, ПЕРЕДВИЖНЫЕ	МАШ.-Ч	0,44	19,36
102	E2505-027-02	КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ УЛЬТРАЗВУКОВЫМ МЕТОДОМ НА ТРАССЕ, УСЛОВНЫЙ ДИАМЕТР: 89 ММ	СТЫК	68	
102.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	0,79	53,72
102.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,44	29,92
102.3	501	ДЕФЕКТОСКОПЫ УЛЬТРАЗВУКОВЫЕ	МАШ.-Ч	0,39	26,52
102.4	950	ЛАБОРАТОРИИ ДЛЯ КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ВЫСОКОПРОХОДИМЫЕ, ПЕРЕДВИЖНЫЕ	МАШ.-Ч	0,44	29,92
103	E2505-027-01	КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБ УЛЬТРАЗВУКОВЫМ МЕТОДОМ НА ТРАССЕ, УСЛОВНЫЙ ДИАМЕТР: 50 ММ	СТЫК	48	
103.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ.-Ч	0,7	33,6
103.2	3	ЗАТРАТЫ ТРУДА МАШИНИСТОВ	ЧЕЛ.-Ч	0,39	18,72
103.3	501	ДЕФЕКТОСКОПЫ УЛЬТРАЗВУКОВЫЕ	МАШ.-Ч	0,34	16,32
103.4	950	ЛАБОРАТОРИИ ДЛЯ КОНТРОЛЯ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ВЫСОКОПРОХОДИМЫЕ, ПЕРЕДВИЖНЫЕ	МАШ.-Ч	0,39	18,72

СОСТАВИЛ

Р. АЗИМБОВ