

**Додаток 4.1 Кошторисна документація**

**Перелік та об'єми  
робіт**

№ п/п	Найменування робіт	Од. вим.	Об'єм робіт	№ кошторису
1	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х4.5 мм (участками до 3 м)	10м	14	<b>ТП-05001.692.3(з)</b>
2	То же. Монтаж (участками до 3 м)	10м	14	ТП-05001.692.3(з)
3	Ручная электродуговая сварка стыков труб, сверх учненных нормой, наружный диаметр, толщина стенок 89х4,5 мм,	10 стыков	1,8	ТП-05001.692.3(з)
4	М/К ОПОР И КРОНШТЕЙНОВ С ХОМУТАМИ. ДЕМОНТАЖ	Т	0,15	ТП-05001.692.3(з)
5	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	0,15	ТП-05001.692.3(з)
6	М/К ОПОР И КРОНШТЕЙНОВ С ХОМУТАМИ. МОНТАЖ	Т	0,15	ТП-05001.692.3(з)
7	Демонтаж отводов /28 шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр 89 мм	10м	0,84	ТП-05001.692.3(з)
8	То же. Монтаж	10м	0,84	ТП-05001.692.3(з)
9	Демонтаж калачей /24 шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х10 мм	10м	2,4	ТП-05001.692.3(з)
10	Изготовление калачей: диаметр условного прохода, толщина стенок 80х10 мм	шт	24	ТП-05001.692.3(з)
11	Монтаж калачей с применением ручной электродуговой сварки: наружный диаметр, толщина стенки 89х10 мм	10м	2,4	ТП-05001.692.3(з)
12	Ручная электродуговая сварка стыков труб, сверх учненных нормой, наружный диаметр, толщина стенок 89х4,5 мм	10стыков	14	ТП-05001.692.3(з)
13	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 108х5 мм	10 М	10	ТП-05001.692.3(з)
14	То же. Монтаж	10 М	10	ТП-05001.692.3(з)
15	М/К КРОНШТЕЙНОВ С ХОМУТАМИ. ДЕМОНТАЖ	Т	0,16	ТП-05001.692.3(з)
16	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	0,16	ТП-05001.692.3(з)
17	М/К КРОНШТЕЙНОВ С ХОМУТАМИ. МОНТАЖ	Т	0,16	ТП-05001.692.3(з)
18	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х5 мм	10 М	10	ТП-05001.692.3(з)
19	То же. Монтаж	10 М	10	ТП-05001.692.3(з)
20	Демонтаж отводов /16 шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 108х6 мм	10 М	0,64	ТП-05001.692.3(з)
21	То же. Монтаж	10 М	0,64	ТП-05001.692.3(з)
22	Отводы, диаметр условного прохода 100 мм, наружный диаметр 108 мм	шт	16	ТП-05001.692.3(з)
23	Обварка стыков. Ручная электродуговая сварка стыков труб, наружный диаметр, толщина стенок 108х6 мм	10 стыков	3,2	ТП-05001.692.3(з)
24	Демонтаж отводов /8 шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 168х30 мм	10 М	0,47	ТП-05001.692.3(з)
25	Разделка газорезкой кромок стыков для электродуговой сварки, диаметр, толщина стенок 168х30 мм	10 кромок	3,2	ТП-05001.692.3(з)
26	То же. Монтаж	10м	0,47	ТП-05001.692.3(з)

27	До.обварка стыков. Ручная электродуговая сварка стыков , наружный диаметр, толщина стенок 168x30 мм	10стыков	1,6	ТП-05001.692.3(з)
28	То же. Монтаж	10м	12	ТП-05001.692.3(з)
29	Разделка газорезкой кромок стыков УШМ сварных труб, диаметр, толщина стенок 168x30 мм	10кромки	4	ТП-05001.692.3(з)
30	Доп.обварка стыков сварных труб. Ручная электродуговая сварка стыков, наружный диаметр, толщина стенок 168x30 мм,	10 стыков	2	ТП-05001.692.3(з)
31	Механизированная зачистка сварных швов УШМ трубопроводов для ультразвукового контроля, диаметр 168 мм,	Стык	20	ТП-05001.692.3(з)
32	ИЗГОТОВЛЕНИЕ М/К "ПЛАТИКОВ УСИЛИТЕЛЕЙ" (80ШТ) ИЗ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, МАССА ЭЛЕМЕНТА 0.3 Т	Т	0,3	ТП-05001.692.3(з)
33	М/К "ПЛАТИКОВ УСИЛИТЕЛЕЙ" (80 ШТ), МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ 0.01 Т. МОНТАЖ	Т	0,3	ТП-05001.692.3(з)
34	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	1,2	ТП-05001.692.3(з)
35	Доп.обварка м/к "гребешков". Ручная электродуговая сварка тавровых соединений, швы Т5, толщина металла 10 мм (горизонтальное положение шва)	10 м шва	24	ТП-05001.692.3(з)
36	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ (100 ШТ)	Т	0,6	ТП-05001.692.3(з)
37	М/К "КОСЫНОК" КРЕПЛЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ ТРУБ. МОНТАЖ (100 ШТ)	Т	0,6	ТП-05001.692.3(з)
38	ЗАМКИ КРЕПЛЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ ТРУБ. ДЕМОНТАЖ (5 ШТ)	Т	1,5	ТП-05001.692.3(з)
39	ТО ЖЕ.ИЗГОТОВЛЕНИЕ (5 ШТ)	Т	1,5	ТП-05001.692.3(з)
40	ЗАМКИ КРЕПЛЕНИЯ ПРОДОЛЬНЫХ ТРУБ. МОНТАЖ (5 ШТ)	Т	1,5	ТП-05001.692.3(з)
41	М/К УПОРОВ КРЕПЛЕНИЯ. ДЕМОНТАЖ (8 ШТ)	Т	3	ТП-05001.692.3(з)
42	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ (8 ШТ)	Т	3	ТП-05001.692.3(з)
43	ТО ЖЕ. МОНТАЖ (8 ШТ)	Т	3	ТП-05001.692.3(з)
44	М/К УПОРОВ КРЕПЛЕНИЯ. ДЕМОНТАЖ (4 ШТ)	Т	0,664	ТП-05001.692.3(з)
45	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ (4 ШТ)	Т	0,664	ТП-05001.692.3(з)
46	ТО ЖЕ. МОНТАЖ (4 ШТ)	Т	0,664	ТП-05001.692.3(з)
47	Разделка газорезкой кромок стыковых швов для электродуговой сварки, ширина кромки до 20 мм	м кромки	18	ТП-05001.692.3(з)
48	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых V-образных соединений углеродистой и низколегированной стали, швы С21, толщина металла до 10 мм (вертикальное положение шва)	10 м шва	0,9	ТП-05001.692.3(з)
49	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых V-образных соединений углеродистой и низколегированной стали, швы С21, толщина металла до 10 мм (горизонтальное положение шва)	10 м шва	0,9	ТП-05001.692.3(з)
50	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 76x4 мм	10 М	4	ТП-05001.692.3(з)
51	То же. Монтаж	10 М	4	ТП-05001.692.3(з)
52	Демонтаж калачей /8шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 76x5 мм	10 М	1	ТП-05001.692.3(з)
53	Изготовление калачей : диаметр условного прохода, толщина стенок 65x5 мм	шт	8	ТП-05001.692.3(з)
54	То же. Монтаж	10 М	1	ТП-05001.692.3(з)
55	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89x4.5 мм	10 М	5,4	ТП-05001.692.3(з)
56	То же. Монтаж	10 М	5,4	ТП-05001.692.3(з)
57	Демонтаж отводов /10 шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89x4.5 мм	10 М	0,3	ТП-05001.692.3(з)

58	То же. Монтаж	10 М	0,3	ТП-05001.692.3(з)
59	Врезка технологических трубопроводов диаметром 25х2.5 мм в трубопровод диаметром 89 с применением электросварки	врезка	60	ТП-05001.692.3(з)
60	Демонтаж вентилях чугунных муфтовых, диаметр условного прохода 25 мм	шт	30	ТП-05001.692.3(з)
61	То же. Монтаж	шт	30	ТП-05001.692.3(з)
62	Разделка газорезкой кромок стыковых швов для электродуговой сварки, ширина кромки до 20 мм	м кромки	196	ТП-05001.692.3(з)
63	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 мм /вертикальное положение шва/	10 м шва	9,8	ТП-05001.692.3(з)
64	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 мм /горизонтальное положение шва/	10 м шва	9,8	ТП-05001.692.3(з)
65	Замена спускного коллектора СИО: Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 273х7 мм	10 М	3	ТП-05001.692.3(з)
66	То же. Монтаж	10 М	3	ТП-05001.692.3(з)
67	Замена подъемных коллекторов СИО: Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 219х6 мм	10 М	6	ТП-05001.692.3(з)
68	То же. Монтаж	10 М	6	ТП-05001.692.3(з)
69	Демонтаж стальных задвижек на подъемных коллекторах на условное давление 1.6 МПа, диаметр условного прохода 200 мм,	шт	5	ТП-05001.692.3(з)
70	То же. Ремонт	шт	3	ТП-05001.692.3(з)
71	То же. Монтаж	шт	5	ТП-05001.692.3(з)
72	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 133х5 мм	10 М	3	ТП-05001.692.3(з)
73	То же. Монтаж	10 М	3	ТП-05001.692.3(з)
74	Разделка газорезкой кромок стыковых швов для электродуговой сварки, ширина кромки до 20 мм	м кромки	30	ТП-05001.692.3(з)
75	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 мм /вертикальное положение шва/	10 м шва	1,5	ТП-05001.692.3(з)
76	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 мм /горизонтальное положение шва/	10 м шва	1,5	ТП-05001.692.3(з)
77	Демонтаж задвижек стальных фланцевых на коллекторе резерва СИО на условное давление 1.6 МПа, диаметр условного прохода 100 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
78	То же. Ремонт	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
79	То же. Монтаж	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
80	Демонтаж задвижек стальных фланцевых на условное давление 1.6 МПа, диаметр условного прохода 150 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
81	То же. Ремонт	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
82	То же. Монтаж	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
83	М/К КРОНШТЕЙНОВ (для крепления труб Ду 133-273). ДЕМОНТАЖ	Т	0,3	ТП-05001.692.3(з)
84	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	0,3	ТП-05001.692.3(з)
85	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	0,3	ТП-05001.692.3(з)
86	М/К ХОМУТОВ (крепления труб Ду 133-273). ДЕМОНТАЖ	Т	0,1	ТП-05001.692.3(з)
87	ИЗГОТОВЛЕНИЕ М/К ХОМУТОВ	Т	0,1	ТП-05001.692.3(з)
88	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	0,1	ТП-05001.692.3(з)
89	Демонтаж задвижек стальных фланцевых, диаметр условного прохода 1000 мм	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
90	То же. Ремонт	шт	2	ТП-05001.692.3(з)

91	Изготовление прокладок фланцевых соединений из неметаллических материалов, диаметр условного прохода 1000 мм	100шт	0,04	ТП-05001.692.3(з)
92	Наплавка ручной электродуговой сваркой поверхности направляющих полозьев, толщина наплавки до 10 мм, площадь участка свыше 1.5 дм2 (5 дм2)	10 дм2	5	ТП-05001.692.3(з)
93	То же. Монтаж	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
94	ОПОРЫ ПОД ТРУБОПРОВОДЫ. ДЕМОНТАЖ	Т	2,2	ТП-05001.692.3(з)
95	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	2,2	ТП-05001.692.3(з)
96	ОПОРЫ ПОД ТРУБОПРОВОД. МОНТАЖ	Т	2,2	ТП-05001.692.3(з)
97	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 720x10 мм	10 М	1	ТП-05001.692.3(з)
98	То же. Монтаж	10 М	1	ТП-05001.692.3(з)
99	Газопровод смешанного газа. Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 530x12 мм	10 М	1	ТП-05001.692.3(з)
100	То же. Монтаж	10 М	1	ТП-05001.692.3(з)
101	Врезка технологических трубопроводов, наружный диаметр и толщина стенки врезаемого изделия 219x8 мм в трубопровод диаметром 530 мм с применением электросварки	врезка	5	ТП-05001.692.3(з)
102	Демонтаж приварных патрубков: наружный диаметр трубы, толщина стенки 219x8 мм	шт	5	ТП-05001.692.3(з)
103	Монтаж приварных патрубков: наружный диаметр, толщина стенки трубы 219x8 мм	шт	5	ТП-05001.692.3(з)
104	Разделка газорезкой кромок стыковых швов для электродуговой сварки, ширина кромки до 20 мм	м кромки	6	ТП-05001.692.3(з)
105	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 мм /вертикальный шов /,	10 м шва	0,6	ТП-05001.692.3(з)
106	М/К РАБОЧИХ ПЛОЩАДОК ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ГАЗОПРОВОДА ДУ 1020 ММ И ЗАДВИЖЕК ДУ 1000ММ. ДЕМОНТАЖ	Т	1,2	ТП-05001.692.3(з)
107	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	1,2	ТП-05001.692.3(з)
108	М/К РАБОЧИХ ПЛОЩАДОК ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ГАЗОПРОВОДА ДУ 1020 ММ И ЗАДВИЖЕК ДУ 1000ММ. МОНТАЖ	Т	1,2	ТП-05001.692.3(з)
109	Разделка газорезкой кромок стыковых швов для электродуговой сварки, ширина кромки до 20 мм	м кромки	9	ТП-05001.692.3(з)
110	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 мм /вертикальное положение шва/	10 м шва	0,9	ТП-05001.692.3(з)
111	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 57x4.5 мм	10 М	10,5	ТП-05001.692.3(з)
112	То же. Монтаж	10 М	10,5	ТП-05001.692.3(з)
113	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 76x5 мм	10 М	7	ТП-05001.692.3(з)
114	То же. Монтаж	10 М	7	ТП-05001.692.3(з)
115	Демонтаж вентиля чугунных муфтовых, диаметр условного прохода 25 мм	шт	40	ТП-05001.692.3(з)
116	То же. Монтаж	шт	40	ТП-05001.692.3(з)
117	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 25x3.2 мм	10 м	35	ТП-05001.692.3(з)
118	То же. Монтаж	10 м	35	ТП-05001.692.3(з)

119	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х6 мм	10 м	8	ТП-05001.692.3(з)
120	То же. Монтаж	10 м	8	ТП-05001.692.3(з)
121	Разделка газорезкой кромок стыковых швов для электродуговой сварки, ширина кромки до 20 мм	м кромки	8	ТП-05001.692.3(з)
122	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 м /вертикальное положение шва/	10 м шва	0,8	ТП-05001.692.3(з)
123	Демонтаж отводов /22 шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х6 мм	10 м	0,66	ТП-05001.692.3(з)
124	То же. Монтаж	10 м	0,66	ТП-05001.692.3(з)
125	Демонтаж коллектора из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х6 мм	10 м	0,8	ТП-05001.692.3(з)
126	Изготовление коллектора: диаметр условного прохода, толщина стенок 80х5 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
127	То же. Монтаж,	10 м	0,8	ТП-05001.692.3(з)
128	Врезка технологических трубопроводов, диаметром 57х4.5 мм в трубопровод диаметром 325 мм с применением электросварки,	врезка	10	ТП-05001.692.3(з)
129	М/К СЛИВНЫХ БАКОВ (6 ШТ) С ОХЛАЖДАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ГОРЕЛОК И РАМ ПЕЧИ. ДЕМОНТАЖ	Т	1,1	ТП-05001.692.3(з)
130	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	1,1	ТП-05001.692.3(з)
131	М/К СЛИВНЫХ БАКОВ (6 ШТ). МОНТАЖ	Т	1,1	ТП-05001.692.3(з)
132	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 273х10 мм	10 м	1,8	ТП-05001.692.3(з)
133	То же. Монтаж	10 м	1,8	ТП-05001.692.3(з)
134	Разделка газорезкой кромок стыковых швов для электродуговой сварки, ширина кромки до 20 мм	м кромки	6	ТП-05001.692.3(з)
135	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 м /вертикальное положение шва/	10 м шва	0,6	ТП-05001.692.3(з)
136	Демонтаж отводов /4 шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 273х8 мм	10 м	0,32	ТП-05001.692.3(з)
137	То же. Монтаж	10 м	0,32	ТП-05001.692.3(з)
138	Демонтаж отводов /14 шт./ на трубопроводе охлаждения рам смотровых окон из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х4.5 мм	10 м	0,42	ТП-05001.692.3(з)
139	То же. Монтаж	10 м	0,42	ТП-05001.692.3(з)
140	М/К КРОНШТЕЙНОВ КРЕПЛЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ. ДЕМОНТАЖ	Т	0,2	ТП-05001.692.3(з)
141	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	0,2	ТП-05001.692.3(з)
142	М/К КРОНШТЕЙНОВ КРЕПЛЕНИЯ ТЕХНИЧЕСКИХ ТРУБОПРОВОДОВ. МОНТАЖ	Т	0,2	ТП-05001.692.3(з)
143	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 32х3 мм	10 м	12,6	ТП-05001.692.3(з)
144	То же. Монтаж	10 м	12,6	ТП-05001.692.3(з)
145	М/К СЛИВНЫЙ ВОРОНОК ОХЛАЖДЕНИЯ РАМ. ДЕМОНТАЖ	Т	0,5	ТП-05001.692.3(з)
146	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	0,5	ТП-05001.692.3(з)
147	М/К СЛИВНЫХ ВОРОНОК ОХЛАЖДЕНИЯ РАМ, МОНТАЖ,	Т	0,5	ТП-05001.692.3(з)
148	Демонтаж сварных трубопроводов охлаждения наклонных брусев из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 57х3.5 мм	10 М	4	ТП-05001.692.3(з)
149	То же. Монтаж	10 М	4	ТП-05001.692.3(з)

150	Демонтаж отводов /16 шт./ охлаждения наклонных брусьев из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 57х3.5 мм	10 М	0,4	ТП-05001.692.3(з)
151	То же. Монтаж	10 М	0,4	ТП-05001.692.3(з)
152	Демонтаж отводов /12 шт./ на охлаждение ЛБ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 76х5 мм	10 М	0,3	ТП-05001.692.3(з)
153	То же. Монтаж	10 М	0,3	ТП-05001.692.3(з)
154	Демонтаж трубопроводов подачи технической воды в СИО из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 325х8 мм	10 М	1,1	ТП-05001.692.3(з)
155	То же. Монтаж	10 М	1,1	ТП-05001.692.3(з)
156	Разделка газорезкой кромок стыковых швов для электродуговой сварки, ширина кромки до 20 мм	м кромки	5	ТП-05001.692.3(з)
157	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 м /вертикальное положение шва/	10 м шва	0,5	ТП-05001.692.3(з)
158	Демонтаж клапанов обратных приварных, диаметр условного прохода 300 мм	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
159	То же. Монтаж	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
160	Демонтаж кольцевого коллектора из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 325х8 мм	10 М	0,8	ТП-05001.692.3(з)
161	То же. Монтаж	10 М	0,8	ТП-05001.692.3(з)
162	Демонтаж отводов /4 шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 325х10 мм	10 М	0,512	ТП-05001.692.3(з)
163	То же. Монтаж	10 М	0,512	ТП-05001.692.3(з)
164	Замена кольцевых коллекторов: Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 219х6 мм	10 М	0,8	ТП-05001.692.3(з)
165	То же. Монтаж	10 М	0,8	ТП-05001.692.3(з)
166	Демонтаж отводов /4 шт./ на кольцевом коллекторе из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 219х6 мм	10 М	0,316	ТП-05001.692.3(з)
167	То же. Монтаж	10 М	0,316	ТП-05001.692.3(з)
168	Врезка технологических трубопроводов, диаметром 108х4.5 мм в трубопровод диаметром 168х30мм с применением электросварки	врезка	4	ТП-05001.692.3(з)
169	Врезка технологических трубопроводов, диаметром 108х4.5 мм в трубопровод диаметром 219х6 мм с применением электросварки	врезка	1	ТП-05001.692.3(з)
170	Врезка технологических трубопроводов, диаметром 108х4.5 мм в трубопровод диаметром 325х10 мм с применением электросварки	врезка	1	ТП-05001.692.3(з)
171	Врезка технологических трубопроводов, диаметром 108х4.5 мм в трубопровод диаметром 159х6 мм с применением электросварки	врезка	8	ТП-05001.692.3(з)
172	ОПОРЫ ПОД ТРУБОПРОВОДЫ С ОПОРНЫМИ ЧАСТЯМИ, СЕДЛАМИ, КРОНШТЕЙНАМИ, ХОМУТАМИ. ДЕМОНТАЖ	Т	0,4	ТП-05001.692.3(з)
173	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	0,4	ТП-05001.692.3(з)
174	ОПОРЫ ПОД ТРУБОПРОВОДЫ С ОПОРНЫМИ ЧАСТЯМИ, СЕДЛАМИ, КРОНШТЕЙНАМИ, ХОМУТАМИ. МОНТАЖ	Т	0,4	ТП-05001.692.3(з)
175	М/К СЛИВНОГО БАКА (1 ШТ) С ОХЛАЖДАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ПЕЧИ. ДЕМОНТАЖ	Т	2,5	ТП-05001.692.3(з)
176	ИЗГОТОВЛЕНИЕ БАКА С ПЛОСКИМ ДНИЩЕМ	Т	2,5	ТП-05001.692.3(з)
177	М/К СЛИВНОГО БАКА (1 ШТ). МОНТАЖ	Т	2,5	ТП-05001.692.3(з)

178	Демонтаж сварных трубопроводов сливного бака из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 273x7 мм	10 М	1,2	ТП-05001.692.3(з)
179	То же. Монтаж	10 М	1,2	ТП-05001.692.3(з)
180	Разделка газорезкой кромок стыковых швов для электродуговой сварки, ширина кромки до 20 мм	м кромки	4	ТП-05001.692.3(з)
181	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 м /вертикальное положение шва/	10 м шва	0,4	ТП-05001.692.3(з)
182	Демонтаж отводов /4 шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 273x10 мм	10 М	0,436	ТП-05001.692.3(з)
183	То же. Монтаж	10 М	0,436	ТП-05001.692.3(з)
184	Демонтаж задвижек чугунных фланцевых на условное давление 1 МПа, диаметр условного прохода 250 мм	шт	6	ТП-05001.692.3(з)
185	То же. Ремонт	шт	3	ТП-05001.692.3(з)
186	Монтаж задвижек чугунных фланцевых на условное давление 1 МПа, диаметр условного прохода 250 мм	шт	6	ТП-05001.692.3(з)
187	Демонтаж вентиляей стальных фланцевых на условное давление 4.0 МПа, диаметр условного прохода 50 мм	шт	7	ТП-05001.692.3(з)
188	То же. Ремонт	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
189	То же. Монтаж	шт	7	ТП-05001.692.3(з)
190	Демонтаж вентиляей стальных фланцевых на условное давление 4.0 МПа, диаметр условного прохода 65 мм	шт	10	ТП-05001.692.3(з)
191	То же. Ремонт	шт	6	ТП-05001.692.3(з)
192	То же. Монтаж	шт	10	ТП-05001.692.3(з)
193	Фильтры для воды, диаметр условного прохода 400 мм: демонтаж	Т	0,3	ТП-05001.692.3(з)
194	То же. Ремонт	Т	0,3	ТП-05001.692.3(з)
195	Фильтры для воды, диаметр условного прохода 400 мм: монтаж,	Т	0,3	ТП-05001.692.3(з)
196	М/К РАБОЧИХ ПЛОЩАДОК С ПЕРЕХОДНЫМИ ЛЕСНИЦАМИ И ЗАЩИТНЫМИ ОГРАЖДЕНИЯМИ. ДЕМОНТАЖ	Т	0,8	ТП-05001.692.3(з)
197	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	0,8	ТП-05001.692.3(з)
198	М/К РАБОЧИХ ПЛОЩАДОК С ПЕРЕХОДНЫМИ ЛЕСНИЦАМИ И ЗАЩИТНЫМИ ОГРАЖДЕНИЯМИ. МОНТАЖ	Т	0,8	ТП-05001.692.3(з)
199	Демонтаж вентиляей стальных фланцевых на условное давление 4.0 МПа, диаметр условного прохода 80 мм	шт	14	ТП-05001.692.3(з)
200	То же. Ремонт	шт	8	ТП-05001.692.3(з)
201	Монтаж вентиляей стальных фланцевых на условное давление 4.0 МПа, диаметр условного прохода 80 мм	шт	14	ТП-05001.692.3(з)
202	Демонтаж задвижек чугунных фланцевых на условное давление 1 МПа, диаметр условного прохода 100 мм	шт	8	ТП-05001.692.3(з)
203	То же. Ремонт	шт	5	ТП-05001.692.3(з)
204	Монтаж задвижек чугунных фланцевых на условное давление 1 МПа, диаметр условного прохода 100 мм	шт	8	ТП-05001.692.3(з)
205	Демонтаж задвижек чугунных фланцевых на условное давление 1 МПа, диаметр условного прохода 150 мм	шт	7	ТП-05001.692.3(з)
206	То же. Ремонт	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
207	Монтаж задвижек чугунных фланцевых на условное давление 1 МПа, диаметр условного прохода 150 мм	шт	7	ТП-05001.692.3(з)
208	Демонтаж сварных трубопроводов охлаждения крышек торца заглушки из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 25x2.5 мм(участки до 3 м),	10 М	4	ТП-05001.692.3(з)
209	То же. Монтаж	10 М	4	ТП-05001.692.3(з)

210	Демонтаж сварных трубопроводов охлаждения крышек торца загрузки из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 57х3.5 мм	10 М	4	ТП-05001.692.3(з)
211	То же. Монтаж	10 М	4	ТП-05001.692.3(з)
212	Демонтаж сварных трубопроводов коллектора охлаждения подшипников из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 57х3.5 мм	10 М	5	ТП-05001.692.3(з)
213	То же. Монтаж	10 М	5	ТП-05001.692.3(з)
214	Демонтаж коллектор охлаждения подшипников ВПР из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 25х3 мм	10 М	3,2	ТП-05001.692.3(з)
215	То же. Монтаж	10 М	3,2	ТП-05001.692.3(з)
216	Врезка патрубка в трубопровод 25х3 мм с применением электросварки, наружный диаметр и толщина стенки врезаемого изделия 18х3 мм	врезка	16	ТП-05001.692.3(з)
217	Разделка газорезкой кромок стыковых швов для электродуговой сварки, ширина кромки до 20 мм	м кромки	50	ТП-05001.692.3(з)
218	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 м /вертикальное положение шва/	10 м шва	2,5	ТП-05001.692.3(з)
219	Восстановление сварочных швов на трубопроводах. Ручная электродуговая сварка стыковых соединений, швы С21 толщина металла до 10 м /горизонтальное положение шва/	10 м шва	2,5	ТП-05001.692.3(з)
220	М/К КРЕПЛЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ. ДЕМОНТАЖ	Т	2,2	ТП-05001.692.3(з)
221	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	2,2	ТП-05001.692.3(з)
222	М/К КРЕПЛЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ. МОНТАЖ	Т	2,2	ТП-05001.692.3(з)
223	Поперечная сдвоенная труба над приемком дымосада. Демонтаж трубопроводов: наружный диаметр, толщина стенки 168х30 мм	10 М	1,2	ТП-05001.692.3(з)
224	То же. Монтаж	10 М	1,2	ТП-05001.692.3(з)
225	М/К КВАДРАТА КРЕПЛЕНИЯ ПОПЕРЕЧНЫХ ТРУБ. ДЕМОНТАЖ	Т	0,2	ТП-05001.692.3(з)
226	ТО ЖЕ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	0,2	ТП-05001.692.3(з)
227	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	0,2	ТП-05001.692.3(з)
228	Демонтаж отводов /5 шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х5 мм	10 М	0,18	ТП-05001.692.3(з)
229	То же. Монта	10 М	0,18	ТП-05001.692.3(з)
230	Доп.обварка стыков. Ручная электродуговая сварка стыков труб, наружный диаметр, толщина стенок 89х5 мм	10 М	1	ТП-05001.692.3(з)
231	Демонтаж сварных трубопроводов на охлаждения головок горелок из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 25х2.8 мм(участками до 3 м)	10 М	20	ТП-05001.692.3(з)
232	То же. Монтаж	10 М	20	ТП-05001.692.3(з)
233	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 28х3 мм(участками до 3м)	10 М	20	ТП-05001.692.3(з)
234	То же. Монтаж	10 М	20	ТП-05001.692.3(з)
235	Демонтаж сварных трубопроводов обводных на поперечные из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х5 мм	10 М	10	ТП-05001.692.3(з)
236	То же. Монтаж	10 М	10	ТП-05001.692.3(з)
237	Демонтаж отводов /32 шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х5 мм	10 М	0,96	ТП-05001.692.3(з)
238	Разделка газорезкой кромок стыка УШМ под стыковую сварку элементов труб-да, диаметр, толщина стенок 89х5 мм	10 кромок	12,8	ТП-05001.692.3(з)

239	То же. Монтаж /32 шт/	10 М	0,96	ТП-05001.692.3(з)
240	Доп.обварка стыков. Ручная электродуговая сварка стыков труб, наружный диаметр, толщина стенок 89х5 мм	10 стыков	6,4	ТП-05001.692.3(з)
241	Доп.обварка. Ручная электродуговая сварка стыков труб, толщина стенок 114х18 мм	10 стыков	4,8	ТП-05001.692.3(з)
242	Механизированная зачистка сварных швов УШМ трубопроводов для ультразвукового контроля, элементов труб: диаметр, толщ.стенок 114х18 мм	стык	48	ТП-05001.692.3(з)
243	МОНТАЖ "ЗМЕЕК" НА ПРОДОЛЬНЫЕ ТРУБЫ В 7 РЯДОВ	Т	1,2	ТП-05001.692.3(з)
244	Врезка технологических трубопроводов, диаметром 168х30 мм в трубопровод диаметром 273 мм с применением электросварки,	врезка	4	ТП-05001.692.3(з)
245	Доп.обварка. Ручная электродуговая сварка стыков технологических труб-дов, диаметр, толщина стенок 168х30 мм,	10 стыков	0,4	ТП-05001.692.3(з)
246	ИЗГОТОВЛЕНИЕ М/К "ВОРОТНИКОВ" УСИЛИТЕЛЕЙ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.20 Т	Т	0,2	ТП-05001.692.3(з)
247	М/К "ВОРОТНИКОВ" УСИЛИТЕЛЕЙ, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.20 Т. МОНТАЖ	Т	0,2	ТП-05001.692.3(з)
248	РАЗБОРКА ТЕПЛОВОЙ ИЗОЛЯЦИИ ПОВЕРХНОСТЕЙ БАКА-СЕПАРАТОРА Ф 1,2 М, L=8 М, Н-1,5 М ИЗ ЛЕГКОВЕСНОГО КИРПИЧА ВРУЧНУЮ /ПРИМ./	М3	5,01	ТП-05001.692.3(з)
249	ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ БАКА-СЕПАРАТОРА ЛЕГКОВЕСНЫМ КИРПИЧОМ /ПРИМ./	М3	5,01	ТП-05001.692.3(з)
250	ОБЕРТЫВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИИ БАКА-СЕПАРАТОРА МЕШКОВИНОЙ /ПРИМ./	100 М2	0,31	ТП-05001.692.3(з)
251	/Водоводы питательной воды/ Демонтаж трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х6 мм	10 м	4	ТП-05001.692.3(з)
252	/Водоводы питательной воды/ То же. Монтаж	10 м	4	ТП-05001.692.3(з)
253	Нарезание резьбы метчиками, диаметр резьбы М 20х15 мм /прим./	10 шт	0,2	ТП-05001.692.3(з)
254	Монтаж бобышек с резьбой М20х15 мм для манометра /прим./,	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
255	/Водоводы питательной воды/. Демонтаж отводов /2шт./ из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 89х6 мм	10 м	0,06	ТП-05001.692.3(з)
256	/Водоводы питательной воды/. То же. Монтаж,	10 м	0,06	ТП-05001.692.3(з)
257	Доп.обварка. Ручная электродуговая сварка стыков отводов, наружный диаметр, толщина стенок 89х6 мм,	10 стыков	0,4	ТП-05001.692.3(з)
258	Демонтаж приварных фланцев: наружный диаметр трубы, толщина стенки 89х6 мм (с сохранением для доступа	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
259	Монтаж ранее демонтированных приварных фланцев: наружный диаметр, толщина стенки трубы 89х6 мм	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
260	Демонтаж клапанов стальных фланцевых на условное давление 4.0 МПа, диаметр условного прохода 80 мм,	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
261	То же. Ремонт	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
262	Монтаж клапанов стальных фланцевых на условное давление 4.0 МПа, диаметр условного прохода 80 мм	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
263	РАЗБОРКА ТЕПЛОВОЙ ИЗОЛЯЦИИ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПИТАЮЩИХ ВОДОВОДОВ ДУ 150 ММ ИЗ ЛЕГКОВЕСНОГО КИРПИЧА ВРУЧНУЮ /ПРИМ./	М3	15	ТП-05001.692.3(з)
264	ТЕПЛОИЗОЛЯЦИЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ ПИТАЮЩИХ ВОДОВОДОВ ДУ 150 ММ ЛЕГКОВЕСНЫМ КИРПИЧОМ /ПРИМ./	М3	15	ТП-05001.692.3(з)
265	ОБЕРТЫВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИИ ПИТАЮЩИХ ВОДОВОДОВ МЕШКОВИНОЙ /ПРИМ./	100 М2	0,31	ТП-05001.692.3(з)
266	/Водоводы питательной воды/. Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 159х8 мм	10 м	4	ТП-05001.692.3(з)
267	/Водоводы питательной воды/. То же. Монтаж	10 м	4	ТП-05001.692.3(з)

268	/Водоводы питательной воды/. Демонтаж отводов (6шт.) из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 159x8 мм	10 м	0,354	ТП-05001.692.3(з)
269	/Водоводы питательной воды/. То же. Монтаж (6шт.)	10 м	0,354	ТП-05001.692.3(з)
270	Доп.обварка.Ручная электродуговая сварка стыков отводов, наружный диаметр, толщина стенок 159x8 мм	10 стыков	1,2	ТП-05001.692.3(з)
271	Демонтаж задвижек стальных фланцевых на условное давление 4.0 МПа, диаметр условного прохода 150 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
272	То же. Ремонт	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
273	То же. Монтаж	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
274	Подготовка поверхности под наплавку	10 дм2	80	ТП-05001.692.3(з)
275	Наплавка ручной электродуговой сваркой раковин, кавитационных промоин, трещин, неровностей внутри Б/С толщина наплавки 2 мм	10 дм2	80	ТП-05001.692.3(з)
276	Зачистка после наплавки пневмомашинками поверхностей бака-сепаратора	10 дм2	80	ТП-05001.692.3(з)
277	Демонтаж предохранительного 2-х рычажного клапана на условное давление 1.6 МПа, диаметр условного прохода 150 мм,	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
278	То же. Ревизия	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
279	То же. Монтаж	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
280	Демонтаж двухкамерного уравнильного сосуда, диаметр условного прохода 60-32 мм	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
281	Изготовление двухкамерного уравнильного сосуда из труб /прим./, шт	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
282	Монтаж двухкамерного уравнильного сосуда, диаметр условного прохода 60-32 мм	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
283	Демонтаж вентиля чугунных муфтовых на условное давление 1.6 МПа, диаметр условного прохода 15 мм	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
284	Монтаж вентиля чугунных муфтовых на условное давление 1.6 МПа, диаметр условного прохода 15 мм	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
285	Демонтаж приварных патрубков с резьбой для подключения уравнильного сосуда: диаметр 22x3 мм	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
286	То же. Монтаж	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
287	Демонтаж поплавкового регуляторов уровня РУ-2, диаметр условного прохода 50 мм	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
288	То же. Ревизия, диаметр условного прохода 50 мм	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
289	Монтаж поплавкового регуляторов уровня РУ-2, диаметр условного прохода 50 мм	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
290	Демонтаж водомерных стекол №8 12кч11бк	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
291	То же. Ревизия	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
292	То же. Монтаж	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
293	Демонтаж устройства запорного фланцевого на условное давление 1.6 МПа, диаметр условного прохода 20 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
294	То же. Монтаж	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
295	Демонтаж приварных фланцев /врезок водомерных стекол/: диаметр 40 мм (с сохранением для переноса)	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
296	Демонтаж приварных патрубков /врезок водомерных стекол/: наружный диаметр трубы, толщина стенки 26,3x2.5 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
297	Демонтаж дренажных трубопроводов от водомерных стекол: наружный диаметр, толщина стенки 18x3,5 мм	10 м	1,5	ТП-05001.692.3(з)
298	Монтаж дренажных трубопроводов от водомерных стекол: наружный диаметр, толщина стенки 18x3,5 мм	10 м	1,5	ТП-05001.692.3(з)
299	Монтаж приварных патрубков /врезок водомерных стекол/: диаметр, толщина стенки трубы 26,3x2.5 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
300	Монтаж ранее сохраненных приварных фланцев /врезок водомерных стекол/: диаметр 40 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
301	Доп.обварка. Ручная электродуговая сварка стыков врезок водомерных стекол, диаметр 20 мм	10 стыков	0,4	ТП-05001.692.3(з)

302	Демонтаж линий питания и периодической продувки: диаметр 50 мм	10 м	3	ТП-05001.692.3(з)
303	Демонтаж отводов (6шт.): диаметр 50 мм	10 м	0,15	ТП-05001.692.3(з)
304	Демонтаж приварных фланцев /линий питания ит периодической продувки/: диаметр 50 мм (с сохранением для переноса)	шт	16	ТП-05001.692.3(з)
305	Демонтаж вентилей 15с22нж стальных фланцевых на условное давление 4.0 МПа, диаметр условного прохода 50 мм	шт	7	ТП-05001.692.3(з)
306	То же. Ревизия	шт	7	ТП-05001.692.3(з)
307	То же. Монтаж	шт	7	ТП-05001.692.3(з)
308	Демонтаж клапанов чугунных фланцевых на условное давление 4.0 МПа, диаметр условного прохода 50 мм	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
309	Демонтаж приварных патрубков (врезок в бак-сепаратор): диаметр 50 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
310	Монтаж приварных патрубков (врезок в бак-сепаратор): диаметр 50 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
311	Доп.обварка. Ручная электродуговая сварка стыков патрубков (врезок со стороны внутренней поверхности бака-сепаратора), диаметр 50 мм	10 стыков	0,4	ТП-05001.692.3(з)
312	Монтаж линий питания и периодической продувки: диаметр 50 мм	10 м	3	ТП-05001.692.3(з)
313	Монтаж отводов (6шт.): диаметр 50 мм	10 м	0,15	ТП-05001.692.3(з)
314	Монтаж ранее демонтированных приварных фланцев /линий питания ит периодической продувки/: диаметр 50 мм	шт	16	ТП-05001.692.3(з)
315	Доп.обварка. Ручная электродуговая сварка стыков отводов: диаметр 50 мм	10 стыков	1,2	ТП-05001.692.3(з)
316	Ревизия клапанов 15кч9бр обратных чугунных фланцевых на условное давление 4.0 МПа, диаметр условного прохода 50 мм	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
317	Монтаж клапанов 15кч9бр чугунных фланцевых на условное давление 4.0 МПа, диаметр условного прохода 50 мм	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
318	ОПОРЫ ОП-9 С ХОМУТОМ ХО-9 (2ШТ.). ДЕМОНТАЖ,	Т	0,318	ТП-05001.692.3(з)
319	ИЗГОТОВЛЕНИЕ М/К ОПОР ОП-9 С ХОМУТОМ ХО-9	Т	0,318	ТП-05001.692.3(з)
320	ОПОРЫ ОП-9 С ХОМУТОМ ХО-9 (2ШТ.) . МОНТАЖ	Т	0,318	ТП-05001.692.3(з)
321	Демонтаж сварных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки 219x8 мм	10 м	1	ТП-05001.692.3(з)
322	Сверление отверстий в трубе 219x8мм (под приварку патрубков), толщина стенок 8 мм, диаметр отверстия 76 мм	отверстие	8	ТП-05001.692.3(з)
323	Демонтаж приварных патрубков: наружный диаметр трубы, толщина стенки 76x5 мм	шт	8	ТП-05001.692.3(з)
324	То же. Монтаж	шт	8	ТП-05001.692.3(з)
325	Демонтаж бобышек с резьбой М20х15 мм для манометра /прим.	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
326	Нарезание резьбы метчиками, диаметр резьбы М20х15 мм /прим./	10шт	0,2	ТП-05001.692.3(з)
327	Монтаж бобышек с резьбой М20х15 мм для манометра /прим./	шт	2	ТП-05001.692.3(з)
328	Монтаж сварных трубопроводов с применением ручной электродуговой сварки: наружный диаметр, толщина стенки 219x8 мм	10 м	1	ТП-05001.692.3(з)
329	"Демонтаж приварных заглушек: наружный диаметр трубы, толщина стенки 219x8 мм (с сохранением)	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
330	Монтаж ранее демонтированных приварных заглушек: наружный диаметр, толщина стенки трубы 219x8 мм	шт	1	ТП-05001.692.3(з)
331	М/К СЕПАРАЦИОННОЙ РЕШЕТКИ ВО ВНУТРЕННЕМ ПРОСТРАНСТВЕ БАКА-СЕПАРАТОРА С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА 0.4 Т. ДЕМОНТАЖ /ПРИМ./	Т	0,4	ТП-05001.692.3(з)
332	ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕПАРАЦИОННОЙ РЕШЕТКИ ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ /ПРИМ./	Т	0,4	ТП-05001.692.3(з)

333	М/К СЕПАРАЦИОННОЙ РЕШЕТКИ ВО ВНУТРЕННЕМ ПРОСТРАНСТВЕ БАКА-СЕПАРАТОРА С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА 0.4 Т. МОНТАЖ /ПРИМ./	Т	0,4	ТП-05001.692.3(з)
334	М/К ДИАФРАГМЫ КАМЕРНОЙ ДУ 250 ММ, СМОНТИРОВАННЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА 0.3 Т. ДЕМОНТАЖ /ПРИМ./	Т	0,3	ТП-05001.692.3(з)
335	ИЗГОТОВЛЕНИЕ М/К ДИАФРАГМЫ КАМЕРНОЙ ИЗ ТОЛСТОЛИСТОВОЙ СТАЛИ, ПЛОСКИХ, С ОТВЕРСТИЯМИ ИЛИ ВЫРЕЗАМИ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.3 Т /ПРИМ./	Т	0,3	ТП-05001.692.3(з)
336	М/К ДИАФРАГМЫ КАМЕРНОЙ ДУ 250 ММ, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА 0.3 Т. МОНТАЖ /ПРИМ./	Т	0,3	ТП-05001.692.3(з)
337	Демонтаж приварных патрубков из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр трубы, толщина стенки 219х8 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
338	Монтаж приварных патрубков из углеродистых и низколегированных сталей: наружный диаметр, толщина стенки трубы 219х8 мм	шт	4	ТП-05001.692.3(з)
339	ИЗГОТОВЛЕНИЕ М/К "ВОРОТНИКОВ" УСИЛИТЕЛЕЙ, МАССА ЭЛЕМЕНТА ДО 0.20 Т	Т	0,2	ТП-05001.692.3(з)
340	М/К "ВОРОТНИКОВ" УСИЛИТЕЛЕЙ, МОНТИРУЕМЫЕ С ПРИМЕНЕНИЕМ ЭЛЕКТРОСВАРКИ, МАССА КОНСТРУКЦИИ ДО 0.20 Т. МОНТАЖ	Т	0,2	ТП-05001.692.3(з)
341	КРЫШКИ (2ШТ) ОКНА ЗАГРУЗКИ.ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	0,8	<b>ТП-05001.692.1(з)</b>
342	КРЫШКИ (2ШТ) ОКНА ЗАГРУЗКИ.МОНТАЖ	Т	0,8	ТП-05001.692.1(з)
343	ВОДООХЛАЖДАЕМЫЕ ГОЛОВКИ (15ШТ) ПО ВСЕМ ЗОНАМ. ДЕМОНТАЖ ДЛЯ ЗАМЕНЫ	Т	0,82	ТП-05001.692.1(з)
344	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	0,82	ТП-05001.692.1(з)
345	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ДИФФУЗОРОВ И СМЕСИТЕЛЕЙ ПЕЧИ (8ШТ). ДЕМОНТАЖ ДЛЯ ЗАМЕНЫ	Т	2,92	ТП-05001.692.1(з)
346	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	2,92	ТП-05001.692.1(з)
347	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ЭЛЕМЕНТОВ КОРОБОК СМЕСИТЕЛЕЙ ВСЕХ ЗОН ПЕЧИ (РЕМОНТ 13ШТ).ДЕМОНТАЖ	Т	2	ТП-05001.692.1(з)
348	ТО ЖЕ.ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	2	ТП-05001.692.1(з)
349	ТО ЖЕ, МОНТАЖ	Т	2	ТП-05001.692.1(з)
350	М/К ПЛОЩАДОК СВАРОЧНЫХ ЗОН. ДЕМОНТАЖ ДЛЯ ДОСТУПА	Т	3	ТП-05001.692.1(з)
351	ТО ЖЕ.ДЕМОНТАЖ	Т	1	ТП-05001.692.1(з)
352	ТО ЖЕ.ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	1	ТП-05001.692.1(з)
353	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	1	ТП-05001.692.1(з)
354	М/К ПЛОЩАДОК СВАРОЧНЫХ ЗОН. МОНТАЖ	Т	3	ТП-05001.692.1(з)
355	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ВОДООХЛАЖДАЕМЫХ РАМ И ЗАСЛОНОВ НИЖНЕЙ ЗОНЫ ПЕЧИ.ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	0,5	ТП-05001.692.1(з)
356	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	0,5	ТП-05001.692.1(з)
357	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ОГРАЖДЕНИЙ. ДЕМОНТАЖ	Т	6,5	ТП-05001.692.1(з)
358	ТО ЖЕ. ДЕМОНТАЖ	Т	0,5	ТП-05001.692.1(з)
359	ТО ЖЕ.ИЗГОТОВЛЕНИЕ	Т	0,5	ТП-05001.692.1(з)
360	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	0,5	ТП-05001.692.1(з)
361	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ОГРАЖДЕНИЙ. МОНТАЖ	Т	6,5	ТП-05001.692.1(з)
362	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ПЛОЩАДОК РЕКУПЕРАТОРОВ. ДЕМОНТАЖ	Т	3,2	ТП-05001.692.1(з)
363	ТО ЖЕ. ДЕМОНТАЖ	Т	0,5	ТП-05001.692.1(з)
364	ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПЛОЩАДОК,	Т	0,5	ТП-05001.692.1(з)
365	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	0,5	ТП-05001.692.1(з)
366	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ПЛОЩАДОК РЕКУПЕРАТОРОВ. МОНТАЖ	Т	3,2	ТП-05001.692.1(з)

367	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ МАРШЕВЫХ ЛЕСТНИЦ ПРИЯМКА ДЫМОСПАДА. ДЕМОНТАЖ	Т	1,8	ТП-05001.692.1(з)
368	ТО ЖЕ. ДЕМОНТАЖ	Т	0,6	ТП-05001.692.1(з)
369	ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЛЕСТНИЦ	Т	0,6	ТП-05001.692.1(з)
370	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	0,6	ТП-05001.692.1(з)
371	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ МАРШЕВЫХ ЛЕСТНИЦ ПРИЯМКА ДЫМОСПАДА. МОНТАЖ,	Т	1,8	ТП-05001.692.1(з)
372	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ПЛОЩАДОК ПРИЯМКА ДЫМОСПАДА. ДЕМОНТАЖ	Т	2,2	ТП-05001.692.1(з)
373	ТО ЖЕ. ДЕМОНТАЖ	Т	0,8	ТП-05001.692.1(з)
374	ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПЛОЩАДОК	Т	0,8	ТП-05001.692.1(з)
375	ТО ЖЕ. МОНТАЖ	Т	0,8	ТП-05001.692.1(з)
376	МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ ПЛОЩАДОК ПРИЯМКА ДЫМОСПАДА. МОНТАЖ	Т	2,2	ТП-05001.692.1(з)

**Додаток 4.2 Кошторисна документація***(заповнюється у разі вказання у рядку 21 – відповідь «так»)*Перелік та об'єми робіт  
з прив'язкою до пунктів кошторисної документації

№ кошторису	№ пункту кошторису	Од. вим	Об'єм робіт
ТП-05001.692.3.(з)	п.1-28	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.3.(з)	п. 30-35	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.3.(з)	п.38-39	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.3.(з)	п.41-103	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.3.(з)	п.106-117	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.3.(з)	п.132-136	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.3.(з)	п.146-156	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.3.(з)	п.193-227	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.3.(з)	п.231-245	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.3.(з)	п.251-332	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.3.(з)	п.341-363	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.3.(з)	п.370-496	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.1.(з)	п.4-5	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.1.(з)	п.29-30	т.	0,82
ТП-05001.692.1.(з)	п. 58-59	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.1.(з)	п.61-63	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.1.(з)	п.86-90	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.1.(з)	п.102-108	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.1.(з)	п.135-139	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.1.(з)	п.140-144	-	у повному обсязі
ТП-05001.692.1.(з)	п.145-149	-	у повному обсязі