Сәулет, қала құрылысы және құрылыс саласындағы мемлекеттік нормативтер
ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫНЫҢ ҚҰРЫЛЫСТЫҚ НОРМАЛАРЫ

Государственные нормативы в области архитектуры, градостроительства и строительства
СТРОИТЕЛЬНЫЕ НОРМЫ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН

ҚҰРЫЛЫС, МОНТАЖДАУ ЖӘНЕ ЖӨНДЕУ-ҚҰРЫЛЫС ЖҰМЫСТАРЫНА АРНАЛҒАН БІРЫҢҒАЙ НОРМАЛАР МЕН БАҒАЛАР

Е22 - жинақ. Дәнекерлеу жұмыстары

1 - шығарылым. Ғимараттар мен өнеркәсіп құрылыстарының конструкциялары

ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО - СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Сборник Е 22. Сварочные работы

Выпуск 1. Конструкции зданий и промышленных сооружений;

ҚР Е 8.04-01-2011
Е РК 8.04-01-2011

Қазақстан Республикасы Құрылыс және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық істері агенттігі

Агентство Республики Казахстан по делам строительства и жилищно-коммунального хозяйства

Астана 2011

Сәулет, қала құрылысы және құрылыс саласындағы мемлекеттік нормативтер
ҚАЗАҚСТАН РЕСПУБЛИКАСЫНЫҢ ҚҰРЫЛЫСТЫҚ НОРМАЛАРЫ

Государственные нормативы в области архитектуры, градостроительства и строительства СТРОИТЕЛЬНЫЕ НОРМЫ РЕСПУБЛИКИ КАЗАХСТАН

ҚҰРЫЛЫС, МОНТАЖДАУ ЖӘНЕ ЖӨНДЕУ - ҚҰРЫЛЫС ЖҰМЫСТАРЫНА АРНАЛҒАН БІРЫҢҒАЙ НОРМАЛАР МЕН БАҒАЛАР

Е22 – жинақ. Дәнекерлеу жұмыстары

1 - шығарылым. Ғимараттар мен өнеркәсіп құрылыстарының конструкциялары

ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО - СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Сборник Е22. Сварочные работы

Выпуск 1. Конструкции зданий и промышленных сооружений

ҚР Е 8.04-01-2011
Е РК 8.04-01-2011

Қазақстан Республикасы Құрылыс және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық істері агенттігі

Агентство Республики Казахстан по делам строительства и жилищно-коммунального хозяйства

Астана 2011

ҚР Е 8.04-01-2011
Е РК 8.04-01-2011

ҚҰРЫЛЫС, МОНТАЖДАУ ЖӘНЕ ЖӨНДЕУ-ҚҰРЫЛЫС ЖҰМЫСТАРЫНА АРНАЛҒАН БІРЫҢҒАЙ НОРМАЛАР МЕН БАҒАЛАР
Е22 - жинақ. Дәнекерлеу жұмыстары
1 - шығарылым. Ғимараттар мен өнеркәсіп құрылыстарының конструкциялары

ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ
Сборник Е22. Сварочные работы
Выпуск 1. Конструкции зданий и промышленных сооружений

Алғы сөз

1 ӘЗІРЛЕГЕН	«ҚазҒЗСТҚСИ» РМК
2 ҰСЫНҒАН	Қазақстан Республикасы Құрылыс және тұрғын үй-коммуналдық шаруашылық (ТКШ) істері агенттігінің Сәулет, жобалық жұмыстар және сметалық нормалар департаменті
3 ҚАБЫЛДАҒАН ЖӘНЕ ҚОЛДАНЫСҚА ЕНГІЗІЛГЕН МЕРЗІМІ	ҚР Құрылыс және ТКШ істері агенттігінің _____ ж. № _____ бұйрығымен
4 ОРНЫНА	Құрылыс, монтаждау және жөндеу-құрылыс жұмыстарына арналған бірыңғай нормалар мен бағалар (БНмБ) Б22-жинақ Дәнекерлеу жұмыстары, 1-шығарылым Ғимараттар мен өнеркәсіп құрылыстарының конструкциялары, КСРО Мемқұрылыс, 1986 ж.

Предисловие

1 РАЗРАБОТАНЫ	РГП «КазНИИССА»
2 ПРЕДСТАВЛЕНЫ	Департаментом архитектуры, проектных работ и сметных норм Агентства Республики Казахстан по делам строительства и жилищно - коммунального хозяйства (ЖКХ)
3 ПРИНЯТЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ	Приказом Агентства РК по делам строительства и ЖКХ от _____ г. №_____
4 ВЗАМЕН	Единые нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы (ЕНиР), Сборник Е22, Сварочные работы, Выпуск 1 Конструкции зданий и промышленных сооружений Госстрой СССР, 1986 г.

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

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

Общая часть 6
Глава 1. РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ 9
22-1 Односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок (тип шва С2) 14
22-2 Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С17) 20
22-3 Односторонняя сварка стыковых соединений с углом скоса одной кромки 45° (тип шва С8) 39
22-4 Двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок и углом разделки 50° (тип шва С25) 47
22-5 Двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами одной кромки и углом разделки 45° (тип шва С15) 54
22-6 Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов ТI, У4, НI) 61
22-7 Односторонняя сварка тавровых соединений с углом скоса одной кромки 45° (тип шва Т6 79
22-8 Двусторонняя сварка тавровых соединений с двумя симметричными скосами одной кромки и углом разделки 45° (тип шва Т9) 91
22-9 Подварка корня шва стыковых соединений (тип шва С7) 103
Глава 2 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ 115
22-9а Сварка стыковых соединений на стальной скобе-накладке (тип сварного соединения С19) 116
22-9б Сварка стыковых соединений без формирующих элементов (тип сварного соединения С20) 119
22-9в Сварка стыковых соединений с накладками из стержней (тип сварного соединения С21) 122
22-9г Сварка стыков соединений с удлиненными накладками из стержней (тип сварного соединения С22) 133
22-9д Сварка стыковых соединений без дополнительных технологических элементов (тип сварного соединения С23) 142
22-9е Сварка нахлесточных соединений (тип сварного соединения Н1) 152
22-9ж Сварка тавровых соединений в выштампованное отверстие (тип сварного соединения Т9) 162
22-9з Сварка тавровых соединений в раззенкованное отверстие (тип сварного соединения Т12) 169
Таблица 22-9з-1 Сварка тавровых соединений в раззенкованное отверстие (тип сварного соединения Т12) 169
Глава 3 АВТОМАТИЧЕСКАЯ И МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ 175
22-10 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С7) 178
Таблица 22-10-1 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С7) 178
22-11 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на флюсовой подушке (тип шва С29) 180
Таблица 22-11-1 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на флюсовой подушке (тип шва С29) 180
22-12 Автоматическая односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на флюсовой подушке (тип шва С4) 182
Таблица 22-12-1 Автоматическая односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на флюсовой подушке (тип шва С4) 182

22-13 Автоматическая односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на остающейся подкладке (тип шва С5) *184*
Таблица 22-13-1 Автоматическая односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на остающейся подкладке (тип шва С5) 184
22-14 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60° *186*
Таблица 22-14-1 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60°, на весу (тип шва С21) 186
Таблица 22-15-1 Автоматическая односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50°, на остающейся подкладке (тип шва С19) 188
22-16 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60° *191*
Таблица 22-16-1 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60°, с предварительной подваркой корня шва (тип шва С21) 191
22-17 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок и углом разделки 60°,на флюсовой подушке(тип шва С38) *194*
Таблица 22-17-1 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок и углом разделки 60°,на флюсовой подушке(тип шва С38) .. 194
22-18 Автоматическая односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок, на весу (типы швов ТI, У5, НI) *196*
Таблица 22-18-1 Автоматическая односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок, на весу (типы швов ТI, У5, НI) 196
22-19 Механизированная односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С47) *199*
Таблица 22-19-1 Механизированная односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С47) 199
22-20 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С7) *202*
Таблица 22-20-1 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С7) 202
22-21 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60° *205*
Таблица 22-21-1 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60°, на весу (тип шва С21) 205
22-22 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок и углом разделки 60°, на весу (тип шва С25) *209*
Таблица 22-22-1 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок и углом разделки 60°, на весу (тип шва С25) 209
22-23 Механизированная односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок, на весу (типы швов ТI, У5, НI) *213*
Таблица 22-23-1 Механизированная односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок, на весу (типы швов ТI, У5, НI) 213
Глава 4 МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ПОРОШКОВОЙ ПРОВОЛОКОЙ 217
22-24 Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С 17) *217*
Таблица 22-24-1 Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С 17) 217
22-25 Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С21) *223*
Таблица 22-25-1 Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С21) 223

22-26 Двусторонняя сварка стыковых соединений с симметричным скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С25) *230*
Таблица 22-26-1 Двусторонняя сварка стыковых соединений с симметричным скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С25) 230
22-27 Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов ТI, У4, НI) *238*
Таблица 22-27-1 Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов ТI, У4, НI) 238
Глава 5 МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА В УГЛЕКИСЛОМ ГАЗЕ 245
22-28 Односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок (тип шва С2) *245*
Таблица 22-28-1 Односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок (тип шва С2) 245
22-29 Двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок (тип шва С7) *247*
Таблица 22-29-1 Двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок (тип шва С7) . 247
22-30 Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С17) *249*
Таблица 22-30-1 Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С17) 249
22-1-31 Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21) *253*
Таблица 22-1-31-1 Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21) 253
22-1-32 Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов ТI, У4, НI) *258*
Таблица 22-1-32-1 Нормы времени и расценки на 10 м шва 258
22-1-33 Подварка корня шва стыковых соединений без удаления корня шва (тип шва С21) *262*
Таблица 22-1-33-1 Нормы времени и расценки на 10 м шва 262
Глава 5 Газовая резка 266
22-1-34 Сталь листовая *268*
Таблица 22-1-34-1 Нормы времени и расценки на 10 м реза 268
22-1-35 Сталь угловая *278*
Таблица 22-1-35-1 Нормы времени и расценки на 10 м реза 278
Таблица 22-1-36-1 Нормы времени и расценки на 10 перерезов 289
Таблица 22-1-36-2 Балочные профили ($Б_1$) 294
Таблица 22-1-36-3 Балочные профили ($Б_2$) 297
Таблица 22-1-36-4 Колонные профили легкие (Л, $Л_1$, $Л_2$) 300
Таблица 22-1-36-5 Колонные профили тяжелые (Т, $Т_1$, $Т_2$) 304
22-1-37 Балки двутавровые широкополочные *306*
Таблица 22-1-37-1 Балочные профили (Б) 306
22-1-38 Сталь квадратная *309*
Таблица 22-1-38-1 Сталь квадратная 309
22-1-39 Швеллеры *312*
Таблица 22-1-39-1 Швеллеры 312
22-1-40 Сталь круглая *317*
Таблица 22-1-40-1 Сталь круглая 317
22-1-41 Рельсы железнодорожные и крановые *320*
Таблица 22-1-41-1 Рельсы железнодорожные и крановые 320
22-1-42 Фиксаторы, скобы, косынки и другие монтажные приспособления *324*
Таблица 22-1-42-1 Фиксаторы, скобы, косынки и другие монтажные приспособления 324
Таблица 22-1-43-1 Головки заклепок, болтов и т.п. 327

22-1-44 Механизированная резка листовой стали *330*
Таблица 22-1-44-1 Механизированная резка листовой стали 330

Общая часть

Нормы настоящего Сборника предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно- строительных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений.

Нормы затрат приняты по состоянию, зафиксированному в инвестиционно-строительной сфере Республики Казахстан в 2011году

Вводная часть

1. Настоящий выпуск содержит нормы на ручную, автоматическую и механизированную (под флюсом, порошковой проволокой в углекислом газе) дуговую сварку, а также на ручную и механизированную газовую резку при изготовлении и монтаже конструкций зданий и промышленных сооружений.

2. Нормами выпуска предусматривается выполнение работ с учетом следующих условий: качество выполненных работ должно соответствовать техническим условиям и требованиям СНиП РК 5.03-37-2005 "Несущие и ограждающие конструкции"; работы должны производиться с соблюдением всех правил и требований главы СНиП РК 1.03-05-2001 «Охрана труда и техника безопасности в строительстве»; рабочие должны знать и соблюдать все требования, предусмотренные настоящим выпуском, вытекающие из указанных СНиП, обеспечивающие требуемое качество работ при соблюдении мероприятий по технике безопасности.

3. Нормами выпуска предусмотрена сварка и резка проката, элементов стальных конструкций, арматуры и закладных изделий из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей на месте монтажа (кроме гл. 2 и 4). При выполнении работ на сборочной площадке (заготовительных цехах) к затратам труда и расценкам применять коэффициент 0,9 (ВЧ-1).

4. Нормами выпуска учтена сварка соединений предварительно скрепленных при сборке болтами или прихваткой.

Прихватка, выполняемая при сборке и монтаже стальных и железобетонных конструкций, нормами на сварку не учтена и нормируется дополнительно.

Проварка ранее произведенных неудаляемых прихваток нормами учтена и дополнительной оплате не подлежит.

5. Нормами всех глав выпуска учтены и дополнительно не оплачиваются переходы рабочих в процессе работы на расстояние до 100 м при производстве работ на месте монтажа или на расстояние до 50 м при производстве работ на сборочной площадке, с переноской сварочных материалов, кабелей, шлангов, инструментов и мелких приспособлений, перемещение или кантовка в пределах рабочего места свариваемых конструкций и изделий в кондукторах и приспособлениях или без них при массе конструкций и изделий до 50 кг - вручную, при большей массе - краном.

6. Обслуживание сварщиком газогенератора (доставка карбида кальция и воды, заправка и т.п.) или сварочного агрегата с двигателем внутреннего сгорания (заправка, пуск, смазка, наблюдение за работой и т.п.) нормами не учтено и, как правило, должно производиться машинистом. При обслуживании сварочного агрегата или газогенератора самим сварщиком затраты труда и расценки следует умножать на 1,2 (ВЧ-2).

7. При выполнении работ в стесненных условиях или в неудобном положении к затраты труда и расценки выпуска могут применяться следующие коэффициенты: при работе в лотках, траншеях, на эстакадах, лесах, подмостях, с приставных лестниц, при

работе лежа или в согнутом положении в случаях затруднительного доступа к свариваемому стыку - до 1,25 (ВЧ-3); при работе с навесных люлек и лестниц, а также конструкций и оборудования, когда основным средством, предохраняющим от падения с высоты, является монтажный предохранительный пояс - до 1,5 (ВЧ-4).

Наличие указанных условий производства работ и величина коэффициента должна устанавливаться в каждом отдельном случае актом, утвержденным начальником строительства, строительно-монтажной (ремонтно-строительной) организации или руководителем предприятия, осуществляющего строительство хозяйственным способом, по согласованию с комитетом профсоюза.

8. При нормировании сварочных и газорезательных работ, выполняемых на высоте, следует применять коэффициенты, аналогичные коэффициентам при нормировании монтажных работ, учитывающих высоту их выполнения.

9. При сварке стыковых соединений из стали неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл.1, нормирование и оплату труда производить по большей толщине.

Таблица 1

Толщина тонкой стали, мм	Разность толщин сталей, мм
От 1 до 4	1
Св.4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

При разности в толщине свариваемых сталей свыше значений, указанных в табл.1, нормирование и оплату труда производить по меньшей толщине.

10. При сварке конструкций короткометражным или прерывистым швом отрезками длиной до 0,5 м Затраты труда и расценкиумножать на коэффициенты, приведенные в табл.2.

Таблица 2

Швы	Длина шва, м, до				
	0,05	0,1	0,25	0,5	
Короткометражный	1,3 (ВЧ-5)	1,25 (ВЧ-5)	1,2 (ВЧ-7)	1,1 (ВЧ-8)	1
Прерывистый	1,1 (ВЧ-9)				2
	а	б	в	г	№

Объем выполненных работ при сварке короткометражным или прерывистым швом определяется по сумме отрезков фактически сваренных мест.

11. При сварке конструкций кольцевым швом при поворотном положении затраты труда и расценки умножать на коэффициент 1,05 (ВЧ-10), при неповоротном положении умножать на коэффициент 1,1 (ВЧ-11).

12. В зависимости от сложности выполняемых работ для каждой нормы приведено несколько расценок, соответствующих разряду работы.

13. Нормами предусмотрена сварка нахлесточных, стыковых, угловых и тавровых соединений в нижнем, горизонтальном, вертикальном и потолочном положениях шва в пространстве (см. рисунок).

Швами в нижнем положении называются швы, расположенные на горизонтальной плоскости в любом направлении, выполняемые спущенным вниз электродом.

Швами в горизонтальном положении называются швы, расположенные на вертикальной плоскости в горизонтальном направлении.

Швами в вертикальном положении называются швы, расположенные на вертикальной плоскости в вертикальном направлении.

Швами в потолочном положении называются швы, расположенные так, что их можно выполнить только электродом, направленным вверх.

Швы, расположенные на вертикальной плоскости под углом до 45° к горизонтали, нормируются как горизонтальные, а под углом более 45°- как вертикальные.

14. Расценки выпуска посчитаны без учета доплат за работу с вредными и особо вредными условиями труда.

15. Тарификация работ произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих, выпуск 3, разд. "Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы", утвержденным приказом Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 7 апреля 2008 г.

Глава 1. РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА СТАЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ

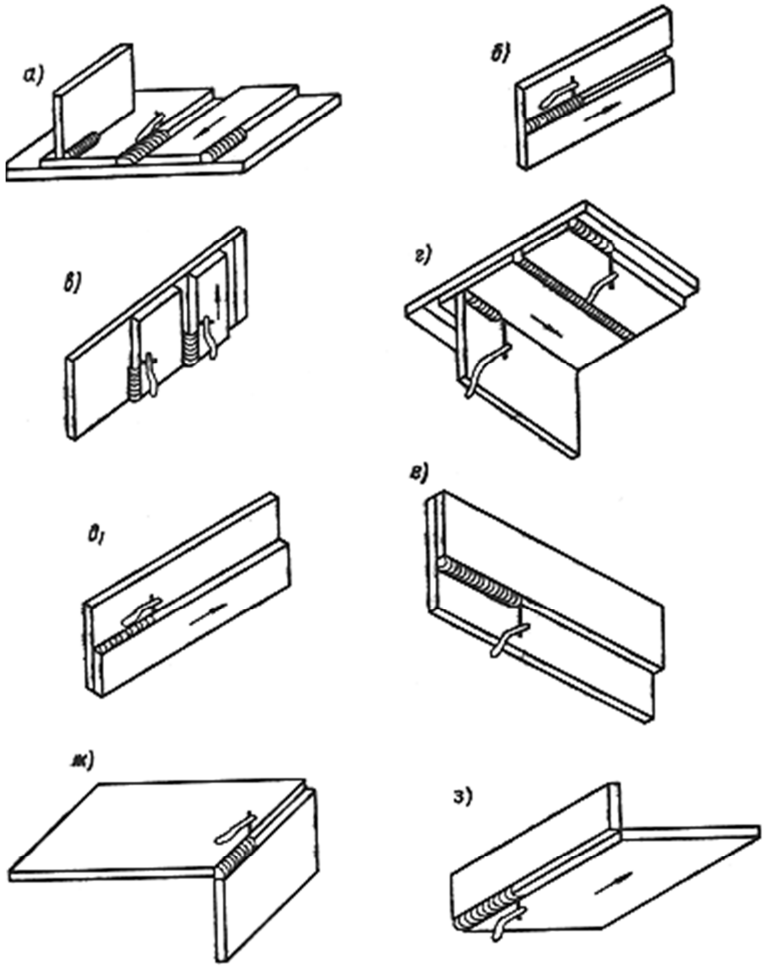
Техническая часть

1. Затраты труда и расценки данной главы предназначаются для сварных швов, выполняемых по ГОСТ 5264-80.

2. Для ручной дуговой сварки предусмотрен следующий состав работы:

1. Включение и выключение сварочных машин и агрегатов. 2. Установка силы сварочного тока. 3. Очистка кромок (стыков) перед сваркой от ржавчины и грязи стальной щеткой. 4. Сварка швов. 5. Очистка от шлака промежуточных и последнего слоя шва. 6. Осмотр и измерение шва.

3. Нормами предусмотрено применение следующих марок электродов: ОЗС-4; ОЗС-21; ВСФ-75У; ОЗС-18; УОНИ-13/85; ОЗС-17Н; АНО-11; ВСФ-65У; АНП-2; НИАТ-3М; АНО-14. При применении электродов других марок Затраты труда и расценки умножать на коэффициенты, приведенные в табл.1.



а - шов в нижнем положении стыковых соединений; б - швы в горизонтальном положении стыковых соединений; в - швы в вертикальном положении нахлесточных соединений; г - швы в потолочном положении тавровых и нахлесточных соединений; д - шов нахлесточного соединения, выполняемый в нижнем положении; е - шов соединения, выполняемый в потолочном положении; ж - шов углового соединения, выполняемый в потолочном положении;

з - шов углового соединения, выполняемый в нижнем положении.

Таблица 1

Марки электродов	Коэффициент к затратам труда и расценкам	№
АНО-5	0,7 (ТЧ-1)	1
СМ-11; ДСК-50; ОЗС-22Р	0,8 (ТЧ-2)	2
СК2-50; ОЗС-6	0,85 (ТЧ-3)	3
АНО-6; УОНИ-13/55У; ВСФ-85; ВН-48	0,9 (ТЧ-4)	4
АНО-4	0,95 (ТЧ-5)	5
ОЗС-25; УОНИ-13/65; ОЗС-24; ТМУ-21У	1,1 (ТЧ-6)	6
ОУНИ-13/55К	1,15 (ТЧ-7)	7
МР-3	1,2 (ТЧ-8)	8
ОЗС-12	1,25 (ТЧ-9)	9
УОНИ-13/55	1,3 (ТЧ-10)	10
УОНИ-13/45; ОЗШ-1	1,4 (ТЧ-11)	11

Нормами предусмотрено применение электродов, диаметр которых соответствует толщине свариваемого металла и форме разделки кромок.

Диаметр электродов в зависимости от этих параметров устанавливается техническими условиями на сварку.

4. При односторонней сварке подварка корня шва не учтена и нормируется по параграфу Е22-1-9.

5. Тарификацию работ производить в соответствии с данными, приведенными в табл.2.

Таблица 2

№ п/п	Характеристика и примеры работ	Разряд работ
	Сварка во всех пространственных положениях сварного шва, кроме потолочного	
1	Кожухи в сборе, котлы обогрева	3
2	Стойки, бункерные решетки, переходные площадки, лестницы, перила ограждений, настилы, обшивка котлов	
3	Трубы дымовые высотой до 30 м и вентиляционные из листовой стали	
4	Сварка металлоконструкций, указанных в примерах работ 3 разр. при потолочном положении шва	
	Сварка средней сложности деталей аппаратов, узлов и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва	
5	Аппараты, сосуды, емкости, работающие без давления	4
6	Каркасы промышленных печей и котлов	
7	Крепления и опоры для трубопроводов	
8	Мачты, вышки буровые - сварка в заготовительных цехах	
9	Плиты фундаментные	
10	Пылегазовоздухопроводы, узлы топливоподачи и электрофильтров	
11	Резервуары и газгольдеры объемом менее 1000 $м^3$	
12	Фахверки, связи, фонари, прогоны, монорельсы	
	Сварка сложных ответственных аппаратов, узлов и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва	

13	Аппараты и сосуды, работающие под давлением	
14	Балки пролетные мостовых кранов грузоподъемностью менее 30 т	5
15	Блоки строительных и технологических конструкций из листового металла: воздухонагреватели, скрубберы, кожухи и газоходы доменных печей, сепараторы, реакторы	
16	Кессоны мартеновских печей, работающих на высоких температурах	
17	Колонны, бункера, стропильные и подстропильные фермы, балки, эстакады	
18	Конструкции радиомачт, телебашен и опор ЛЭП - сварка в заготовительных цехах	
19	Мачты, вышки буровые и эксплуатационные - сварка на монтаже	
20	Резервуары и газгольдеры объемом от 1000 до 5000 $м^3$- сварка на монтаже	
21	Резервуары и газгольдеры объемом 5000 $м^3$ и свыше - сварка в заготовительных цехах	
	Сварка особо сложных ответственных аппаратов, узлов и конструкций во всех пространственных положениях сварного шва	6
22	Балки рабочих площадок мартеновских цехов, балки подкрановые под краны тяжелых режимов работы	
23	Балки пролетные мостовых кранов грузоподъемностью 30 т и свыше	
24	Емкости, колпаки, сферы вакуумные и криогенные	
25	Емкости и покрытия сферические и каплевидные	
26	Колонны синтеза аммиака	
27	Резервуары и газгольдеры объемом св. 5000 $м^3$- сварка на монтаже	
28	Строения пролетных металлических и железобетонных мостов	

22-1 Односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок (тип шва С2)

Таблица 22-1-1 Односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок (тип шва С2)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-1-1-1 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 2
22-1-1-2 - Нижнее положение шва,толщина свариваемой стали, мм, до - 3
22-1-1-3 - Нижнее положение шва,толщина свариваемой стали, мм, до - 4

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-1	22-1-1-2	22-1-1-3
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,27	0,3	0,32
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	86,02	95,58	101,96

продолжение таблицы 22-1-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-1-1-4 - Нижнее положение шва,толщина свариваемой стали, мм, до - 2
22-1-1-5 - Нижнее положение шва,толщина свариваемой стали, мм, до - 3
22-1-1-6 - Нижнее положение шва,толщина свариваемой стали, мм, до - 4

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-4	22-1-1-5	22-1-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,27	0,3	0,32
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	97,12	107,91	115,11

продолжение таблицы 22-1-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-1-1-7 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 2
22-1-1-8 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 3
22-1-1-9 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 4

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-7	22-1-1-8	22-1-1-9
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,27	0,3	0,32
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	111,84	124,27	132,56

продолжение таблицы 22-1-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-1-1-10 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 2
22-1-1-11 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 3
22-1-1-12 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 4

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-10	22-1-1-11	22-1-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,27	0,3	0,32
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	130,27	144,74	154,39

продолжение таблицы 22-1-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-1-1-13 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 2
22-1-1-14 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 3
22-1-1-15 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 4

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-13	22-1-1-14	22-1-1-15
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,36	0,4	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	114,70	127,44	137,00

продолжение таблицы 22-1-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-1-1-16 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 2
22-1-1-17 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 3
22-1-1-18 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 4

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-16	22-1-1-17	22-1-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,36	0,4	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	129,50	143,88	154,68

продолжение таблицы 22-1-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-1-1-19 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 2
22-1-1-20 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 3
22-1-1-21 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 4

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-19	22-1-1-20	22-1-1-21
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,36	0,4	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	149,13	165,70	178,12

продолжение таблицы 22-1-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-1-1-22 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 2
22-1-1-23 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 3
22-1-1-24 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали, мм, до - 4

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-22	22-1-1-23	22-1-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,36	0,4	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	173,69	192,99	207,47

продолжение таблицы 22-1-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-1-1-25 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 2 мм
22-1-1-26 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 3 мм
22-1-1-27 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 4 мм

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-25	22-1-1-26	22-1-1-27
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,46	0,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	133,82	146,56	159,31

продолжение таблицы 22-1-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-1-1-28 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 2 мм
22-1-1-29 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 3 мм
22-1-1-30 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 4 мм

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-28	22-1-1-29	22-1-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,46	0,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	151,08	165,47	179,85

продолжение таблицы 22-1-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-1-1-31 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 2 мм
22-1-1-32 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 3 мм
22-1-1-33 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 4 мм

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-31	22-1-1-32	22-1-1-33
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,46	0,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	173,98	190,55	207,12

продолжение таблицы 22-1-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-1-1-34 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 2 мм
22-1-1-35 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 3 мм
22-1-1-36 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 4 мм

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-34	22-1-1-35	22-1-1-36
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,46	0,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	202,64	221,94	241,24

22-2 Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С17)

Таблица 22-2-1 Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С17)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-2-1-1 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-2-1-2 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-2-1-3 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-2-1-4 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-2-1-5 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-2-1-6 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-1	22-2-1-2	22-2-1-3	22-2-1-4	22-2-1-5	22-2-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,39	0,49	0,65	0,71	0,84
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	76,47	124,26	156,12	207,10	226,21	267,63

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-7 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-2-1-8 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-2-1-9 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-2-1-10 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-2-1-11 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-2-1-12 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-7	22-2-1-8	22-2-1-9	22-2-1-10	22-2-1-11	22-2-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,1	1,3	1,5	1,75	2	2,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	350,47	414,19	477,92	557,57	637,22	828,39

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-13 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 34 мм
22-2-1-14 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 38 мм
22-2-1-15 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 42 мм
22-2-1-16 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 46 мм
22-2-1-17 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-13	22-2-1-14	22-2-1-15	22-2-1-16	22-2-1-17
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	3,3	4,1	4,9	5,8	6,8
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1051,41	1306,30	1561,19	1847,94	2166,55

продолжение таблицы 22-2-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-2-1-18 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-2-1-19 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-2-1-20 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-2-1-21 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-2-1-22 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-2-1-23 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-18	22-2-1-19	22-2-1-20	22-2-1-21	22-2-1-22	22-2-1-23
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,39	0,49	0,65	0,71	0,84
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	86,33	140,29	176,26	233,81	255,39	302,16

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-24 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-2-1-25 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-2-1-26 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-2-1-27 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-2-1-28 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-2-1-29 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-25	22-2-1-26	22-2-1-27	22-2-1-28	22-2-1-29	22-2-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	68	2,4	3,9	4,9	7,1	8,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	20971,20	740,16	1202,76	1511,16	2189,64	2590,56

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-30 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 34 мм
22-2-1-31 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 38 мм
22-2-1-32 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 42 мм
22-2-1-33 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 46 мм
22-2-1-34 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-30	22-2-1-31	22-2-1-32	22-2-1-33	22-2-1-34
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	3,3	4,1	4,9	5,8	6,8
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1187,04	1474,81	1762,58	2086,32	2446,03

продолжение таблицы 22-2-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-2-1-35 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-2-1-36 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-2-1-37 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-2-1-38 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-2-1-39 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-2-1-40 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-35	22-2-1-36	22-2-1-37	22-2-1-38	22-2-1-39	22-2-1-40
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,39	0,49	0,65	0,71	0,84
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	99,42	161,55	202,98	269,26	294,11	347,96

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-41 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-2-1-42 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-2-1-43 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-2-1-44 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-2-1-45 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-2-1-46 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-41	22-2-1-42	22-2-1-43	22-2-1-44	22-2-1-45	22-2-1-46
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,1	1,3	1,5	1,75	2	2,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	455,66	538,51	621,36	724,92	828,48	1077,02

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-47 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 34 мм
22-2-1-48 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 38 мм
22-2-1-49 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 42 мм
22-2-1-50 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 46 мм
22-2-1-51 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-47	22-2-1-48	22-2-1-49	22-2-1-50	22-2-1-51
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	3,3	4,1	4,9	5,8	6,8
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1366,99	1698,38	2029,78	2402,59	2816,83

продолжение таблицы 22-2-1

Состав звена

Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-2-1-52 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-2-1-53 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-2-1-54 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-2-1-55 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-2-1-56 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-2-1-57 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-52	22-2-1-53	22-2-1-54	22-2-1-55	22-2-1-56	22-2-1-57
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,39	0,49	0,65	0,71	0,84
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	115,80	188,17	236,42	313,61	342,56	405,28

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-58 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-2-1-59 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-2-1-60 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-2-1-61 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-2-1-62 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-2-1-63 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-58	22-2-1-59	22-2-1-60	22-2-1-61	22-2-1-62	22-2-1-63
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,1	1,3	1,5	1,75	2	2,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	530,73	627,22	723,72	844,34	964,96	1254,45

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-64 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 34 мм
22-2-1-65 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 38 мм
22-2-1-66 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 42 мм
22-2-1-67 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 46 мм
22-2-1-68 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-64	22-2-1-65	22-2-1-66	22-2-1-67	22-2-1-68
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	3,3	4,1	4,9	5,8	6,8
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1592,18	1978,17	2364,15	2798,38	3280,86

продолжение таблицы 22-2-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-2-1-69 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-2-1-70 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –8 мм
22-2-1-71 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –10 мм
22-2-1-72 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –12 мм
22-2-1-73 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –14 мм
22-2-1-74 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-69	22-2-1-70	22-2-1-71	22-2-1-72	22-2-1-73	22-2-1-74
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,32	0,64	0,81	1,1	1,2	1,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	101,96	203,91	258,07	350,47	382,33	446,05

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-75 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –18 мм
22-2-1-76 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –20 мм
22-2-1-77 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –22 мм
22-2-1-78 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –24 мм
22-2-1-79 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –26 мм
22-2-1-80 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-75	22-2-1-76	22-2-1-77	22-2-1-78	22-2-1-79	22-2-1-80
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,8	2,15	2,5	2,95	3,4	4,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	573,50	685,01	796,53	939,90	1083,27	1401,88

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-81 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –34 мм
22-2-1-82 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –38 мм
22-2-1-83 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –42 мм
22-2-1-84 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –46 мм
22-2-1-85 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –50 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-81	22-2-1-82	22-2-1-83	22-2-1-84	22-2-1-85
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	5,5	6,8	8,3	9,8	11,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1752,36	2166,55	2644,46	3122,38	3664,02

продолжение таблицы 22-2-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-2-1-86 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-2-1-87 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-2-1-88 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –10 мм
22-2-1-89 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –12 мм
22-2-1-90 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –14 мм
22-2-1-91 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-86	22-2-1-87	22-2-1-88	22-2-1-89	22-2-1-90	22-2-1-91
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,32	0,64	0,81	1,1	1,2	1,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	115,11	230,21	291,37	395,68	431,65	503,59

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-92 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –18 мм
22-2-1-93 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –20 мм
22-2-1-94 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –22 мм
22-2-1-95 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –24 мм
22-2-1-96 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –26 мм
22-2-1-97 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-92	22-2-1-93	22-2-1-94	22-2-1-95	22-2-1-96	22-2-1-97
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,8	2,15	2,5	2,95	3,4	4,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	647,48	773,38	899,27	1061,14	1223,01	1582,72

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-98 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 34 мм
22-2-1-99 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 38 мм
22-2-1-100 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 42 мм
22-2-1-101 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 46 мм
22-2-1-102 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-98	22-2-1-99	22-2-1-100	22-2-1-101	22-2-1-102
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	5,5	6,8	8,3	9,8	11,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1978,40	2446,03	2985,59	3525,16	4136,66

продолжение таблицы 22-2-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-2-1-103 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –6 мм
22-2-1-104 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –8 мм
22-2-1-105 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –10 мм
22-2-1-106 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –12 мм
22-2-1-107 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –14 мм
22-2-1-108 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-103	22-2-1-104	22-2-1-105	22-2-1-106	22-2-1-107	22-2-1-108
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,32	0,64	0,81	1,1	1,2	1,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	132,56	265,11	335,53	455,66	497,09	579,94

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-109 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –18 мм
22-2-1-110 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-2-1-111 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-2-1-112 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-2-1-113 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-2-1-114 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-109	22-2-1-110	22-2-1-111	22-2-1-112	22-2-1-113	22-2-1-114
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,8	2,15	2,5	2,95	3,4	4,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	745,63	890,62	1035,60	1222,01	1408,42	1822,66

продолжение таблицы 22-2-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-2-1-115 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 34 мм
22-2-1-116 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 38 мм
22-2-1-117 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 42 мм
22-2-1-118 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 46 мм
22-2-1-119 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-115	22-2-1-116	22-2-1-117	22-2-1-118	22-2-1-119
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	5,5	6,8	8,3	9,8	11,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	2278,32	2816,83	3438,19	4059,55	4763,76

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-120 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-2-1-121 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-2-1-122 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –10 мм
22-2-1-123 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –12 мм
22-2-1-124 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –14 мм
22-2-1-125 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-120	22-2-1-121	22-2-1-122	22-2-1-123	22-2-1-124	22-2-1-125
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,32	0,64	0,81	1,1	1,2	1,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	154,39	308,79	390,81	530,73	578,98	675,47

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-126 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –18 мм
22-2-1-127 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –20 мм
22-2-1-128 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –22 мм
22-2-1-129 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –24 мм
22-2-1-130 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –26 мм
22-2-1-131 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-126	22-2-1-127	22-2-1-128	22-2-1-129	22-2-1-130	22-2-1-131
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,8	2,15	2,5	2,95	3,4	4,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	868,46	1037,33	1206,20	1423,32	1640,43	2122,91

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-132 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до –34 мм
22-2-1-133 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 38 мм
22-2-1-134 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 42 мм
22-2-1-135 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 46 мм
22-2-1-136 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-132	22-2-1-133	22-2-1-134	22-2-1-135	22-2-1-136
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	5,5	6,8	8,3	9,8	11,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	2653,64	3280,86	4004,58	4728,30	5548,52

продолжение таблицы 22-2-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-2-1-137 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-2-1-138 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-2-1-139 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-2-1-140 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-2-1-141 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-2-1-142 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-137	22-2-1-138	22-2-1-139	22-2-1-140	22-2-1-141	22-2-1-142
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,37	0,77	0,97	1,3	1,4	1,65
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	117,89	245,33	309,05	414,19	446,05	525,71

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-143 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-2-1-144 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-2-1-145 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-2-1-146 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-2-1-147 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-2-1-148 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-143	22-2-1-144	22-2-1-145	22-2-1-146	22-2-1-147	22-2-1-148
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,15	2,6	3,05	3,55	4,6	5,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	685,01	828,39	971,76	1131,07	1465,61	1784,22

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-149 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 34 мм
22-2-1-150 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 38 мм
22-2-1-151 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 42 мм
22-2-1-152 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 46 мм
22-2-1-153 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-149	22-2-1-150	22-2-1-151	22-2-1-152	22-2-1-153
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	6,7	7,4	10	11,9	13,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	2134,69	2357,71	3186,10	3791,46	4428,68

продолжение таблицы 22-2-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-2-1-154 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-2-1-155 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-2-1-156 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-2-1-157 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-2-1-158 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-2-1-159 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-154	22-2-1-155	22-2-1-156	22-2-1-157	22-2-1-158	22-2-1-159
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,37	0,77	0,97	1,3	1,4	1,65
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	133,09	276,98	348,92	467,62	503,59	593,52

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-160 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-2-1-161 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-2-1-162 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-2-1-163 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-2-1-164 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-2-1-165 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-160	22-2-1-161	22-2-1-162	22-2-1-163	22-2-1-164	22-2-1-165
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,15	2,6	3,05	3,55	4,6	5,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	773,38	935,25	1097,12	1276,97	1654,67	2014,38

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-166 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 34 мм
22-2-1-167 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 38 мм
22-2-1-168 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 42 мм
22-2-1-169 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 46 мм
22-2-1-170 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-166	22-2-1-167	22-2-1-168	22-2-1-169	22-2-1-170
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	6,7	7,4	10	11,9	13,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	2410,06	2661,85	3597,10	4280,55	4999,97

продолжение таблицы 22-2-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-2-1-171 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-2-1-172 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до –8 мм
22-2-1-173 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до –10 мм
22-2-1-174 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до –12 мм
22-2-1-175 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-2-1-176 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-171	22-2-1-172	22-2-1-173	22-2-1-174	22-2-1-175	22-2-1-176
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,37	0,77	0,97	1,3	1,4	1,65
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	153,27	318,96	401,81	538,51	579,94	683,50

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-177 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-2-1-178 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-2-1-179 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-2-1-180 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-2-1-181 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-2-1-182 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-177	22-2-1-178	22-2-1-179	22-2-1-180	22-2-1-181	22-2-1-182
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,15	2,6	3,05	3,55	4,6	5,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	890,62	1077,02	1263,43	1470,55	1905,50	2319,74

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-183 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 34 мм
22-2-1-184 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 38 мм
22-2-1-185 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 42 мм
22-2-1-186 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 46 мм
22-2-1-187 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-183	22-2-1-184	22-2-1-185	22-2-1-186	22-2-1-187
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	6,7	7,4	10	11,9	13,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	2775,41	3065,38	4142,40	4929,46	5757,94

продолжение таблицы 22-2-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-2-1-188 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-2-1-189 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-2-1-190 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-2-1-191 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-2-1-192 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-2-1-193 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-188	22-2-1-189	22-2-1-190	22-2-1-191	22-2-1-192	22-2-1-193
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,37	0,77	0,97	1,3	1,4	1,65
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	178,52	371,51	468,01	627,22	675,47	796,09

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-194 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-2-1-195 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-2-1-196 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-2-1-197 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-2-1-198 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-2-1-199 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм

Единица измерения: м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-194	22-2-1-195	22-2-1-196	22-2-1-197	22-2-1-198	22-2-1-199
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,15	2,6	3,05	3,55	4,6	5,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1037,33	1254,45	1471,56	1712,80	2219,41	2701,89

продолжение таблицы 22-2-1

22-2-1-200 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 34 мм
22-2-1-201 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 38 мм
22-2-1-202 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 42 мм
22-2-1-203 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 46 мм
22-2-1-204 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм

Единица измерения: м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-2-1-200	22-2-1-201	22-2-1-202	22-2-1-203	22-2-1-204
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	6,7	7,4	10	11,9	13,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	3232,62	3570,35	4824,80	5741,51	6706,47

22-3 Односторонняя сварка стыковых соединений с углом скоса одной кромки 45° (тип шва С8)

Таблица 22-3-1 Односторонняя сварка стыковых соединений с углом скоса одной кромки 45° (тип шва С8)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-3-1-1 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-3-1-2 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-3-1-3 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-3-1-4 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-3-1-5 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-3-1-6 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-3-1-1	22-3-1-2	22-3-1-3	22-3-1-4	22-3-1-5	22-3-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,36	0,5	0,68	0,81	0,96
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	79,65	114,70	159,31	216,65	258,07	305,87

продолжение таблицы 22-3-1

22-3-1-7 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-3-1-8 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-3-1-9 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-3-1-10 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-3-1-11 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-3-1-7	22-3-1-8	22-3-1-9	22-3-1-10	22-3-1-11

Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,15	1,4	1,65	1,9	2,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	366,40	446,05	525,71	605,36	700,94

продолжение таблицы 22-3-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-3-1-12 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-3-1-13 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-3-1-14 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-3-1-15 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-3-1-16 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-3-1-17 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-3-1-12**	**22-3-1-13**	**22-3-1-14**	**22-3-1-15**	**22-3-1-16**	**22-3-1-17**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,36	0,5	0,68	0,81	0,96
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	89,93	129,50	179,85	244,60	291,37	345,32

продолжение таблицы 22-3-1

22-3-1-18 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-3-1-19 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-3-1-20 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-3-1-21 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-3-1-22 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-3-1-18**	**22-3-1-19**	**22-3-1-20**	**22-3-1-21**	**22-3-1-22**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,15	1,4	1,65	1,9	2,2

Заработная плата рабочих-строителей	тенге	413,67	503,59	593,52	683,45	791,36

продолжение таблицы 22-3-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-3-1-23 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-3-1-24 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-3-1-25 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-3-1-26 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-3-1-27 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-3-1-28 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-3-1-23	22-3-1-24	22-3-1-25	22-3-1-26	22-3-1-27	22-3-1-28
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,36	0,5	0,68	0,81	0,96
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	103,56	149,13	207,12	281,68	335,53	397,67

продолжение таблицы 22-3-1

22-3-1-29 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-3-1-30 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-3-1-31 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-3-1-32 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-3-1-33 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-3-1-29	22-3-1-30	22-3-1-31	22-3-1-32	22-3-1-33
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,15	1,4	1,65	1,9	2,2

Заработная плата рабочих-строителей	тенге	476,38	579,94	683,50	787,06	911,33

продолжение таблицы 22-3-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-3-1-34 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-3-1-35 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-3-1-36 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-3-1-37 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-3-1-38 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-3-1-39 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-3-1-34	22-3-1-35	22-3-1-36	22-3-1-37	22-3-1-38	22-3-1-39
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,36	0,5	0,68	0,81	0,96
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	120,62	173,69	241,24	328,09	390,81	463,18

продолжение таблицы 22-3-1

22-3-1-40 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-3-1-41 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-3-1-42 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-3-1-43 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-3-1-44 - Нижнее положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-3-1-40	22-3-1-41	22-3-1-42	22-3-1-43	22-3-1-44
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,15	1,4	1,65	1,9	2,2

Заработная плата рабочих-строителей	тенге	554,85	675,47	796,09	916,71	1061,46

продолжение таблицы 22-3-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-3-1-45 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-3-1-46 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-3-1-47 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-3-1-48 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-3-1-49 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-3-1-50 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-3-1-45**	**22-3-1-46**	**22-3-1-47**	**22-3-1-48**	**22-3-1-49**	**22-3-1-50**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,39	0,71	1	1,35	1,65	1,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	124,26	226,21	318,61	430,12	525,71	605,36

продолжение таблицы 22-3-1

22-3-1-51 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-3-1-52 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-3-1-53 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-3-1-54 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-3-1-55 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-3-1-51**	**22-3-1-52**	**22-3-1-53**	**22-3-1-54**	**22-3-1-55**

Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,35	2,9	3,35	3,9	4,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	748,73	923,97	1067,34	1242,58	1433,75

продолжение таблицы 22-3-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-3-1-56 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-3-1-57 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-3-1-58 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-3-1-59 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-3-1-60 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-3-1-61 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-3-1-56	22-3-1-57	22-3-1-58	22-3-1-59	22-3-1-60	22-3-1-61
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,39	0,71	1	1,35	1,65	1,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	140,29	255,39	359,71	485,61	593,52	683,45

продолжение таблицы 22-3-1

22-3-1-62 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-3-1-63 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-3-1-64 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-3-1-65 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-3-1-66 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-3-1-62	22-3-1-63	22-3-1-64	22-3-1-65	22-3-1-66
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,35	2,9	3,35	3,9	4,5

Заработная плата рабочих-строителей	тенге	845,32	1043,16	1205,03	1402,87	1618,69

продолжение таблицы 22-3-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-3-1-67 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-3-1-68 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-3-1-69 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-3-1-70 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-3-1-71 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-3-1-72 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-3-1-67**	**22-3-1-68**	**22-3-1-69**	**22-3-1-70**	**22-3-1-71**	**22-3-1-72**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,39	0,71	1	1,35	1,65	1,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	161,55	294,11	414,24	559,22	683,50	787,06

продолжение таблицы 22-3-1

22-3-1-73 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-3-1-74 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-3-1-75 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-3-1-76 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-3-1-77 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-3-1-73**	**22-3-1-74**	**22-3-1-75**	**22-3-1-76**	**22-3-1-77**

Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,35	2,9	3,35	3,9	4,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	973,46	1201,30	1387,70	1615,54	1864,08

продолжение таблицы 22-3-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-3-1-78 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-3-1-79 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-3-1-80 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-3-1-81 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-3-1-82 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-3-1-83 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-3-1-78**	**22-3-1-79**	**22-3-1-80**	**22-3-1-81**	**22-3-1-82**	**22-3-1-83**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,39	0,71	1	1,35	1,65	1,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	188,17	342,56	482,48	651,35	796,09	916,71

продолжение таблицы 22-3-1

22-3-1-84 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-3-1-85 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-3-1-86 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-3-1-87 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-3-1-88 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-3-1-84**	**22-3-1-85**	**22-3-1-86**	**22-3-1-87**	**22-3-1-88**

Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,35	2,9	3,35	3,9	4,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1133,83	1399,19	1616,31	1881,67	2171,16

22-4 Двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок и углом разделки 50° (тип шва С25)

Таблица 22-4-1 Двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок и углом разделки 50° (тип шва С25)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-4-1-1 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-4-1-2 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-4-1-3 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-4-1-4 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-4-1-5 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-4-1-6 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-4-1-7 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-1	22-4-1-2	22-4-1-3	22-4-1-4	22-4-1-5	22-4-1-6	22-4-1-7
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,78	0,95	1,15	1,4	1,65	1,9	2,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	248,52	302,68	366,40	446,05	525,71	605,36	700,94

продолжение таблицы 22-4-1

22-4-1-8 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-4-1-9 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 28 мм
22-4-1-10 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм
22-4-1-11 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 32 мм
22-4-1-12 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 36 мм
22-4-1-13 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-8	22-4-1-9	22-4-1-10	22-4-1-11	22-4-1-12	22-4-1-13
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,5	2,85	3,2	3,55	4	4,8
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	796,53	908,04	1019,55	1131,07	1274,44	1529,33

продолжение таблицы 22-4-1

22-4-1-14 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм
22-4-1-15 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-14	22-4-1-15
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	6,4	8,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	2039,10	2835,63

продолжение таблицы 22-4-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-4-1-16 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-4-1-17 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-4-1-18 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-4-1-19 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-14	22-4-1-15	22-4-1-16	22-4-1-17	22-4-1-18	22-4-1-19
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	6,4	8,9	0,78	0,95	1,15	1,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	2039,10	2835,63	280,57	341,72	413,67	503,59

продолжение таблицы 22-4-1

22-4-1-20 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-4-1-21 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-4-1-22 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-4-1-23 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-4-1-24 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 28 мм
22-4-1-25 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм
22-4-1-26 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-20	22-4-1-21	22-4-1-22	22-4-1-23	22-4-1-24	22-4-1-25	22-4-1-26
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,65	1,9	2,2	2,5	2,85	3,2	3,55
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	593,52	683,45	791,36	899,27	1025,17	1151,07	1276,97

продолжение таблицы 22-4-1

22-4-1-27 - Вертикальное положение шва ,толщина свариваемой стали до – 36 мм
22-4-1-28 - Вертикальное положение шва ,толщина свариваемой стали до – 40 мм
22-4-1-29 - Вертикальное положение шва ,толщина свариваемой стали до – 50 мм
22-4-1-30 - Вертикальное положение шва ,толщина свариваемой стали до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-27	22-4-1-28	22-4-1-29	22-4-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	4	4,8	6,4	8,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1438,84	1726,61	2302,14	3201,42

продолжение таблицы 22-4-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-4-1-31 - Вертикальное положение шва ,толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-4-1-32 - Вертикальное положение шва ,толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-4-1-33 - Вертикальное положение шва ,толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-4-1-34 - Вертикальное положение шва ,толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-4-1-35 - Вертикальное положение шва ,толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-4-1-36 - Вертикальное положение шва ,толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-4-1-37 - Вертикальное положение шва ,толщина свариваемой стали до – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-31	22-4-1-32	22-4-1-33	22-4-1-34	22-4-1-35	22-4-1-36	22-4-1-37
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,78	0,95	1,15	1,4	1,65	1,9	2,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	323,11	393,53	476,38	579,94	683,50	787,06	911,33

продолжение таблицы 22-4-1

22-4-1-38 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-4-1-39 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 28 мм
22-4-1-40 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм
22-4-1-41 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-38	22-4-1-39	22-4-1-40	22-4-1-41
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,5	2,85	3,2	3,55
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1035,60	1180,58	1325,57	1470,55

продолжение таблицы 22-4-1

22-4-1-42 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 36 мм
22-4-1-43 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 40 мм
22-4-1-44 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм
22-4-1-45 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-42	22-4-1-43	22-4-1-44	22-4-1-45
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	4	4,8	6,4	8,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1656,96	1988,35	2651,14	3686,74

продолжение таблицы 22-4-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-4-1-46 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-4-1-47 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-4-1-48 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-4-1-49 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-4-1-50 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-4-1-51 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-46	22-4-1-47	22-4-1-48	22-4-1-49	22-4-1-50	22-4-1-51
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,78	0,95	1,15	1,4	1,65	1,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	376,33	458,36	554,85	675,47	796,09	916,71

продолжение таблицы 22-4-1

22-4-1-52 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-4-1-53 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-4-1-54 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 28 мм
22-4-1-55 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм
22-4-1-56 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-52	22-4-1-53	22-4-1-54	22-4-1-55	22-4-1-56
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,2	2,5	2,85	3,2	3,55
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1061,46	1206,20	1375,07	1543,94	1712,80

продолжение таблицы 22-4-1

22-4-1-57 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 36 мм
22-4-1-58 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 40 мм
22-4-1-59 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм
22-4-1-60 - Вертикальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-4-1-57	22-4-1-58	22-4-1-59	22-4-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	4	4,8	6,4	8,9
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1929,92	2315,90	3087,87	4294,07

22-5 Двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами одной кромки и углом разделки 45° (тип шва С15)

Таблица 22-5-1 Двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами одной кромки и углом разделки 45° (тип шва С15)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-5-1-1 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-5-1-2 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-5-1-3 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-5-1-4 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-5-1-5 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-5-1-6 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-5-1-7 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-5-1-1	22-5-1-2	22-5-1-3	22-5-1-4	22-5-1-5	22-5-1-6	22-5-1-7
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,88	1,05	1,3	1,55	1,8	2,1	2,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	280,38	334,54	414,19	493,85	573,50	669,08	764,66

продолжение таблицы 22-5-1

22-5-1-8 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-5-1-9 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 28 мм
22-5-1-10 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм
22-5-1-11 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-5-1-8	22-5-1-9	22-5-1-10	22-5-1-11
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,7	3,1	3,45	3,85
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	860,25	987,69	1099,20	1226,65

продолжение таблицы 22-5-1

22-5-1-12 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 36 мм
22-5-1-13 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 40 мм
22-5-1-14 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм
22-5-1-15 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-5-1-12	22-5-1-13	22-5-1-14	22-5-1-15
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	4,75	5,5	7,6	10,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1513,40	1752,36	2421,44	3377,27

продолжение таблицы 22-5-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-5-1-16 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-5-1-17 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-5-1-18 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-5-1-19 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-5-1-20 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-5-1-21 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-5-1-16	22-5-1-17	22-5-1-18	22-5-1-19	22-5-1-20	22-5-1-21
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,88	1,05	1,3	1,55	1,8	2,1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	316,54	377,70	467,62	557,55	647,48	755,39

продолжение таблицы 22-5-1

22-5-1-22 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-5-1-23 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-5-1-24 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 28 мм
22-5-1-25 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм
22-5-1-26 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 32 мм
22-5-1-27 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 36 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-5-1-22	22-5-1-23	22-5-1-24	22-5-1-25	22-5-1-26	22-5-1-27
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,4	2,7	3,1	3,45	3,85	4,75
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	863,30	971,22	1115,10	1241,00	1384,88	1708,62

продолжение таблицы 22-5-1

22-5-1-28 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 40 мм
22-5-1-29 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм
22-5-1-30 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-5-1-28	22-5-1-29	22-5-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	5,5	7,6	10,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1978,40	2733,80	3812,93

продолжение таблицы 22-5-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-5-1-31 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-5-1-32 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-5-1-33 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-5-1-34 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-5-1-35 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-5-1-36 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-5-1-31	22-5-1-32	22-5-1-33	22-5-1-34	22-5-1-35	22-5-1-36
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,88	1,05	1,3	1,55	1,8	2,1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	364,53	434,95	538,51	642,07	745,63	869,90

продолжение таблицы 22-5-1

22-5-1-37 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-5-1-38 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-5-1-39 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 28 мм
22-5-1-40 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм
22-5-1-41 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-5-1-37	22-5-1-38	22-5-1-39	22-5-1-40	22-5-1-41
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,4	2,7	3,1	3,45	3,85
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	994,18	1118,45	1284,14	1429,13	1594,82

продолжение таблицы 22-5-1

22-5-1-42 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 36 мм
22-5-1-43 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 40 мм
22-5-1-44 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм
22-5-1-45 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-5-1-42	22-5-1-43	22-5-1-44	22-5-1-45
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	4,75	5,5	7,6	10,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1967,64	2278,32	3148,22	4390,94

продолжение таблицы 22-5-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-5-1-46 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 12 мм
22-5-1-47 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-5-1-48 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-5-1-49 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-5-1-50 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-5-1-51 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 22 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-5-1-46	22-5-1-47	22-5-1-48	22-5-1-49	22-5-1-50	22-5-1-51
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,88	1,05	1,3	1,55	1,8	2,1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	424,58	506,60	627,22	747,84	868,46	1013,21

продолжение таблицы 22-5-1

22-5-1-52 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 24 мм
22-5-1-53 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 26 мм
22-5-1-54 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 28 мм
22-5-1-55 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 30 мм
22-5-1-56 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-5-1-52	22-5-1-53	22-5-1-54	22-5-1-55	22-5-1-56
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,4	2,7	3,1	3,45	3,85
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1157,95	1302,70	1495,69	1664,56	1857,55

продолжение таблицы 22-5-1

22-5-1-57 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 36 мм
22-5-1-58 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 40 мм
22-5-1-59 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 50 мм
22-5-1-60 - Потолочное и горизонтальное положение шва, толщина свариваемой стали до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-5-1-57**	**22-5-1-58**	**22-5-1-59**	**22-5-1-60**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	4,75	5,5	7,6	10,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	2291,78	2653,64	3666,85	5114,29

22-6 Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов TI, У4, HI)

Таблица 22-6-1 Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов TI, У4, HI)

Состав звена

Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-6-1-1 - Нижнее положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-2 - Нижнее положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-3 - Нижнее положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-4 - Нижнее положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-5 - Нижнее положение шва, катет шва до – 8 мм
22-6-1-6 - Нижнее положение шва, катет шва до – 10 мм
22-6-1-7 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-1	22-6-1-2	22-6-1-3	22-6-1-4	22-6-1-5	22-6-1-6	22-6-1-7
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,11	0,17	0,25	0,27	0,35	0,45
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	19,44	35,05	54,16	79,65	86,02	111,51	143,37

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-8 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-9 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-10 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм
22-6-1-11 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-8	22-6-1-9	22-6-1-10	22-6-1-11
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,56	0,7	0,85	1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	178,42	223,03	270,82	318,61

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-12 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-13 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-14 - Нижнее положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-15 - Нижнее положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-12	22-6-1-13	22-6-1-14	22-6-1-15
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,2	1,65	2,15	3,75
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	382,33	525,71	685,01	1194,79

продолжение таблицы 22-6-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-6-1-16 - Нижнее положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-17 - Нижнее положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-18 - Нижнее положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-19 - Нижнее положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-20 - Нижнее положение шва, катет шва до – 8 мм
22-6-1-21 - Нижнее положение шва, катет шва до – 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-16	22-6-1-17	22-6-1-18	22-6-1-19	22-6-1-20	22-6-1-21
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,11	0,17	0,25	0,27	0,35
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	21,94	39,57	61,15	89,93	97,12	125,90

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-22 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм
22-6-1-23 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-24 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-25 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм
22-6-1-26 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-22	22-6-1-23	22-6-1-24	22-6-1-25	22-6-1-26
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,45	0,56	0,7	0,85	1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	161,87	201,44	251,80	305,75	359,71

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-27 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-28 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-29 - Нижнее положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-30 - Нижнее положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-27	22-6-1-28	22-6-1-29	22-6-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,2	1,65	2,15	3,75
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	431,65	593,52	773,38	1348,91

продолжение таблицы 22-6-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-6-1-31 - Нижнее положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-32 - Нижнее положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-33 - Нижнее положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-34 - Нижнее положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-35 - Нижнее положение шва, катет шва до – 8 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-31	22-6-1-32	22-6-1-33	22-6-1-34	22-6-1-35
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,11	0,17	0,25	0,27
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	25,27	45,57	70,42	103,56	111,84

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-36 - Нижнее положение шва, катет шва до – 10 мм
22-6-1-37 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм
22-6-1-38 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-39 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-40 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-36	22-6-1-37	22-6-1-38	22-6-1-39	22-6-1-40
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,35	0,45	0,56	0,7	0,85
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	144,98	186,41	231,97	289,97	352,10

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-41 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм
22-6-1-42 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-43 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-44 - Нижнее положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-45 - Нижнее положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-41	22-6-1-42	22-6-1-43	22-6-1-44	22-6-1-45
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1	1,2	1,65	2,15	3,75
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	414,24	497,09	683,50	890,62	1553,40

продолжение таблицы 22-6-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-6-1-46 - Нижнее положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-47 - Нижнее положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-48 - Нижнее положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-49 - Нижнее положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-50 - Нижнее положение шва, катет шва до – 8 мм
22-6-1-51 - Нижнее положение шва, катет шва до – 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-46	22-6-1-47	22-6-1-48	22-6-1-49	22-6-1-50	22-6-1-51
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,11	0,17	0,25	0,27	0,35

Заработная плата рабочих-строителей	тенге	29,43	53,07	82,02	120,62	130,27	168,87

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-52 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм
22-6-1-53 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-54 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-55 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм
22-6-1-56 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-52	22-6-1-53	22-6-1-54	22-6-1-55	22-6-1-56
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,45	0,56	0,7	0,85	1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	217,12	270,19	337,74	410,11	482,48

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-57 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-58 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-59 - Нижнее положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-60 - Нижнее положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-57	22-6-1-58	22-6-1-59	22-6-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,2	1,65	2,15	3,75
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	578,98	796,09	1037,33	1809,30

продолжение таблицы 22-6-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-6-1-61 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-62 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-63 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-64 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-65 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 8 мм
22-6-1-66 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-61	22-6-1-62	22-6-1-63	22-6-1-64	22-6-1-65	22-6-1-66
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,087	0,15	0,23	0,33	0,46	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	27,72	47,79	73,28	105,14	146,56	178,42

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-67 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-6-1-68 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-69 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-70 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-6-1-71 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-67	22-6-1-68	22-6-1-69	22-6-1-70	22-6-1-71
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,73	0,93	1,15	1,4	1,7
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	232,59	296,31	366,40	446,05	541,64

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-72 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-73 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-74 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-75 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-72	22-6-1-73	22-6-1-74	22-6-1-75
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2	2,75	3,6	6,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	637,22	876,18	1147,00	2007,24

продолжение таблицы 22-6-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-6-1-76 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-77 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-78 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-79 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-80 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 8 мм
22-6-1-81 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-76	22-6-1-77	22-6-1-78	22-6-1-79	22-6-1-80	22-6-1-81
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,087	0,15	0,23	0,33	0,46	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	31,29	53,96	82,73	118,70	165,47	201,44

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-82 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-6-1-83 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-84 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-85 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-6-1-86 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-82	22-6-1-83	22-6-1-84	22-6-1-85	22-6-1-86
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,73	0,93	1,15	1,4	1,7
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	262,59	334,53	413,67	503,59	611,51

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-87 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-88 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-89 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-90 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-87	22-6-1-88	22-6-1-89	22-6-1-90
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2	2,75	3,6	6,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	719,42	989,20	1294,96	2266,17

продолжение таблицы 22-6-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-6-1-91 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-92 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-93 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-94 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-95 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 8 мм
22-6-1-96 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-91	22-6-1-92	22-6-1-93	22-6-1-94	22-6-1-95	22-6-1-96
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,087	0,15	0,23	0,33	0,46	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	36,04	62,14	95,28	136,70	190,55	231,97

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-97 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-6-1-98 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-99 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-100 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-6-1-101 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-97	22-6-1-98	22-6-1-99	22-6-1-100	22-6-1-101
траты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,73	0,93	1,15	1,4	1,7
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	302,40	385,24	476,38	579,94	820,22

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-102 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-103 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-104 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-105 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-102	22-6-1-103	22-6-1-104	22-6-1-105
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2	2,75	3,6	6,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	828,48	1139,16	1491,26	2609,71

продолжение таблицы 22-6-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-6-1-106 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-107 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-108 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-109 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-110 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 8 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-106	22-6-1-107	22-6-1-108	22-6-1-109	22-6-1-110
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,087	0,15	0,23	0,33	0,46
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	41,98	72,37	110,97	159,22	221,94

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-111 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-6-1-112 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-6-1-113 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-114 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-115 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-111	22-6-1-112	22-6-1-113	22-6-1-114	22-6-1-115
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,56	0,73	0,93	1,15	1,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	270,19	352,21	448,71	554,85	675,47

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-116 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-6-1-117 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-118 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-119 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-120 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-116	22-6-1-117	22-6-1-118	22-6-1-119	22-6-1-120
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,7	2	2,75	3,6	6,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	820,22	964,96	1326,82	1736,93	3039,62

продолжение таблицы 22-6-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-6-1-121 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-122 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-123 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-124 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-125 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 8 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-121	22-6-1-122	22-6-1-123	22-6-1-124	22-6-1-125
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,096	0,17	0,27	0,38	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	30,59	54,16	86,02	121,07	178,42

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-126 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-6-1-127 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-6-1-128 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-129 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-130 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-126	22-6-1-127	22-6-1-128	22-6-1-129	22-6-1-130
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,67	0,87	1,1	1,4	1,7
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	213,47	277,19	350,47	446,05	541,64

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-131 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-6-1-132 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-133 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-134 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-135 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-131	22-6-1-132	22-6-1-133	22-6-1-134	22-6-1-135
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,05	2,45	3,3	4,35	7,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	653,15	780,59	1051,41	1385,95	2421,44

продолжение таблицы 22-6-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-6-1-136 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-137 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-138 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-139 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-140 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 8 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-136	22-6-1-137	22-6-1-138	22-6-1-139	22-6-1-140
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,096	0,17	0,27	0,38	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	34,53	61,15	97,12	136,69	201,44

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-141 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-6-1-142 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-6-1-143 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-144 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-145 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-141	22-6-1-142	22-6-1-143	22-6-1-144	22-6-1-145
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,67	0,87	1,1	1,4	1,7
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	241,01	312,95	395,68	503,59	611,51

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-146 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-6-1-147 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-148 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-149 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-150 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-146	22-6-1-147	22-6-1-148	22-6-1-149	22-6-1-150
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,05	2,45	3,3	4,35	7,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	737,41	881,29	1187,04	1564,74	2733,80

продолжение таблицы 22-6-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-6-1-151 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-152 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-153 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-154 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-155 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 8 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-151	22-6-1-152	22-6-1-153	22-6-1-154	22-6-1-155
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,096	0,17	0,27	0,38	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	39,77	70,42	111,84	157,41	231,97

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-156 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-6-1-157 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-6-1-158 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-159 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-160 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-156	22-6-1-157	22-6-1-158	22-6-1-159	22-6-1-160
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,67	0,87	1,1	1,4	1,7
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	277,54	360,39	455,66	579,94	704,21

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-161 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-6-1-162 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-163 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-164 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-165 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-161	22-6-1-162	22-6-1-163	22-6-1-164	22-6-1-165
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,05	2,45	3,3	4,35	7,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	849,19	1014,89	1366,99	1801,94	3148,22

продолжение таблицы 22-6-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-6-1-166 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 3 мм
22-6-1-167 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-6-1-168 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 5 мм
22-6-1-169 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-6-1-170 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 8 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-166	22-6-1-167	22-6-1-168	22-6-1-169	22-6-1-170
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,096	0,17	0,27	0,38	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	46,32	82,02	130,27	183,34	270,19

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-171 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-6-1-172 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-6-1-173 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-6-1-174 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-6-1-175 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-171	22-6-1-172	22-6-1-173	22-6-1-174	22-6-1-175
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,67	0,87	1,1	1,4	1,7
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	323,26	419,76	530,73	675,47	820,22

продолжение таблицы 22-6-1

22-6-1-176 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-6-1-177 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-6-1-178 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-6-1-179 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 30 мм
22-6-1-180 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 40 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-6-1-176	22-6-1-177	22-6-1-178	22-6-1-179	22-6-1-180
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,05	2,45	3,3	4,35	7,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	989,08	1182,08	1592,18	2098,79	3666,85

22-7 Односторонняя сварка тавровых соединений с углом скоса одной кромки 45° (тип шва Т6

Таблица 22-7-1 Односторонняя сварка тавровых соединений с углом скоса одной кромки 45° (тип шва Т6)

Состав звена

Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-7-1-1 - Нижнее положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-2 - Нижнее положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-3 - Нижнее положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-4 - Нижнее положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-5 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-6 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-1	22-7-1-2	22-7-1-3	22-7-1-4	22-7-1-5	22-7-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,25	0,4	0,54	0,64	0,81
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	63,72	79,65	127,44	172,05	203,91	258,07

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-7 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-8 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-9 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-10 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-11 - Нижнее положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-12 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-7	22-7-1-8	22-7-1-9	22-7-1-10	22-7-1-11	22-7-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1	1,25	1,5	1,8	2,1	2,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	318,61	398,26	477,92	573,50	669,08	764,66

продолжение таблицы 22-7-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-7-1-13 - Нижнее положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-14 - Нижнее положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-15 - Нижнее положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-16 - Нижнее положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-17 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-18 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-13	22-7-1-14	22-7-1-15	22-7-1-16	22-7-1-17	22-7-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,25	0,4	0,54	0,64	0,81
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	71,94	89,93	143,88	194,24	230,21	291,37

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-19 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-20 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-21 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-22 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-23 - Нижнее положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-24 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-19	22-7-1-20	22-7-1-21	22-7-1-22	22-7-1-23	22-7-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1	1,25	1,5	1,8	2,1	2,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	359,71	449,64	539,56	647,48	755,39	863,30

продолжение таблицы 22-7-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-7-1-25 - Нижнее положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-26 - Нижнее положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-27 - Нижнее положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-28 - Нижнее положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-29 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-30 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-25	22-7-1-26	22-7-1-27	22-7-1-28	22-7-1-29	22-7-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,25	0,4	0,54	0,64	0,81
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	82,85	103,56	165,70	223,69	265,11	335,53

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-31 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-32 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-33 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-34 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-35 - Нижнее положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-36 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-31	22-7-1-32	22-7-1-33	22-7-1-34	22-7-1-35	22-7-1-36
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1	1,25	1,5	1,8	2,1	2,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	414,24	517,80	621,36	745,63	869,90	994,18

продолжение таблицы 22-7-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-7-1-37 - Нижнее положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-38 - Нижнее положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-39 - Нижнее положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-40 - Нижнее положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-41 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-42 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-37	22-7-1-38	22-7-1-39	22-7-1-40	22-7-1-41	22-7-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,25	0,4	0,54	0,64	0,81
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	96,50	120,62	192,99	260,54	308,79	390,81

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-43 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-44 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-45 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-46 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-47 - Нижнее положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-48 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-43	22-7-1-44	22-7-1-45	22-7-1-46	22-7-1-47	22-7-1-48
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1	1,25	1,5	1,8	2,1	2,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	482,48	603,10	723,72	868,46	1013,21	1157,95

продолжение таблицы 22-7-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-7-1-49 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-50 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-51 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-52 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-53 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-54 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-49	22-7-1-50	22-7-1-51	22-7-1-52	22-7-1-53	22-7-1-54
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,27	0,33	0,66	0,89	1,05	1,45
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	86,02	105,14	210,28	283,56	334,54	461,98

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-55 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-56 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-57 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-58 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-59 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-60 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-55	22-7-1-56	22-7-1-57	22-7-1-58	22-7-1-59	22-7-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,7	2,1	2,5	3	3,5	4,05
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	541,64	669,08	796,53	955,83	1115,14	1290,37

продолжение таблицы 22-7-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-7-1-61 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-62 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-63 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-64 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-65 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-66 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-61	22-7-1-62	22-7-1-63	22-7-1-64	22-7-1-65	22-7-1-66
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,27	0,33	0,66	0,89	1,05	1,45
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	97,12	118,70	237,41	320,14	377,70	521,58

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-67 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-68 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-69 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-70 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-71 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-72 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-67	22-7-1-68	22-7-1-69	22-7-1-70	22-7-1-71	22-7-1-72
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,7	2,1	2,5	3	3,5	4,05
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	611,51	755,39	899,27	1079,13	1258,98	1456,83

продолжение таблицы 22-7-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-7-1-73 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-74 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-75 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-76 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-77 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-78 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-73	22-7-1-74	22-7-1-75	22-7-1-76	22-7-1-77	22-7-1-78
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,27	0,33	0,66	0,89	1,05	1,45
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	111,84	136,70	273,40	368,67	434,95	600,65

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-79 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-80 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-81 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-82 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-83 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-84 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-79	22-7-1-80	22-7-1-81	22-7-1-82	22-7-1-83	22-7-1-84
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,7	2,1	2,5	3	3,5	4,05
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	704,21	869,90	1035,60	1242,72	1449,84	1677,67

продолжение таблицы 22-7-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-7-1-85 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-86 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-87 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-88 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-89 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-90 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-85	22-7-1-86	22-7-1-87	22-7-1-88	22-7-1-89	22-7-1-90
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,27	0,33	0,66	0,89	1,05	1,45
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	130,27	159,22	318,44	429,41	506,60	699,60

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-91 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-92 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-93 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-94 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-95 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-96 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-91	22-7-1-92	22-7-1-93	22-7-1-94	22-7-1-95	22-7-1-96
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,7	2,1	2,5	3	3,5	4,05
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	820,22	1013,21	1206,20	1447,44	1688,68	1954,04

продолжение таблицы 22-7-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-7-1-97 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-98 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-99 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-100 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-101 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-102 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-97	22-7-1-98	22-7-1-99	22-7-1-100	22-7-1-101	22-7-1-102
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,31	0,39	0,81	1,05	1,25	1,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	98,77	124,26	258,07	334,54	398,26	509,78

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-103 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-104 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-105 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-106 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-107 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-108 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-103	22-7-1-104	22-7-1-105	22-7-1-106	22-7-1-107	22-7-1-108
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,05	2,55	3	3,65	4,2	5,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	653,15	812,46	955,83	1162,93	1338,16	1752,36

продолжение таблицы 22-7-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-7-1-109 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-110 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-111 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-112 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-113 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-114 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-109	22-7-1-110	22-7-1-111	22-7-1-112	22-7-1-113	22-7-1-114
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,31	0,39	0,81	1,05	1,25	1,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	111,51	140,29	291,37	377,70	449,64	575,54

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-115 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-116 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-117 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-118 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-119 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-120 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-115	22-7-1-116	22-7-1-117	22-7-1-118	22-7-1-119	22-7-1-120
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,05	2,55	3	3,65	4,2	5,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	737,41	917,26	1079,13	1312,94	1510,78	1978,40

продолжение таблицы 22-7-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-7-1-121 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-122 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-123 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-124 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-125 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-126 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-121	22-7-1-122	22-7-1-123	22-7-1-124	22-7-1-125	22-7-1-126
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,31	0,39	0,81	1,05	1,25	1,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	128,41	161,55	335,53	434,95	517,80	662,78

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-127 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-128 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-129 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-130 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-131 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-132 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-127	22-7-1-128	22-7-1-129	22-7-1-130	22-7-1-131	22-7-1-132
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,05	2,55	3	3,65	4,2	5,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	849,19	1056,31	1242,72	1511,98	1739,81	2278,32

продолжение таблицы 22-7-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-7-1-133 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 4 мм
22-7-1-134 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 6 мм
22-7-1-135 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 8 мм
22-7-1-136 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 10 мм
22-7-1-137 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-7-1-138 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-133	22-7-1-134	22-7-1-135	22-7-1-136	22-7-1-137	22-7-1-138
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,31	0,39	0,81	1,05	1,25	1,6
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	128,41	161,55	335,53	434,95	517,80	662,78

продолжение таблицы 22-7-1

22-7-1-139 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-7-1-140 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-7-1-141 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 20 мм
22-7-1-142 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-7-1-143 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-7-1-144 - Потолочное и горизонтальное положение шва, катет шва до – 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-7-1-139	22-7-1-140	22-7-1-141	22-7-1-142	22-7-1-143	22-7-1-144
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	2,05	2,55	3	3,65	4,2	5,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	849,19	1056,31	1242,72	1511,98	1739,81	2278,32

22-8 Двусторонняя сварка тавровых соединений с двумя симметричными скосами одной кромки и углом разделки 45° (тип шва Т9)

Таблица 22-8-1 8 Двусторонняя сварка тавровых соединений с двумя симметричными скосами одной кромки и углом разделки 45° (тип шва Т9)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-8-1-1 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм
22-8-1-2 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм
22-8-1-3 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-8-1-4 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм
22-8-1-5 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм
22-8-1-6 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм
22-8-1-7 - Нижнее положение шва, катет шва до – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-1	22-8-1-2	22-8-1-3	22-8-1-4	22-8-1-5	22-8-1-6	22-8-1-7
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,45	0,55	0,66	0,75	0,88	0,98
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	133,82	143,37	175,24	210,28	238,96	280,38	312,24

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-8 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм
22-8-1-9 - Нижнее положение шва, катет шва до – 28 мм
22-8-1-10 - Нижнее положение шва, катет шва до – 32 мм
22-8-1-11 - Нижнее положение шва, катет шва до – 36 мм
22-8-1-12 - Нижнее положение шва, катет шва до – 40 мм
22-8-1-13 - Нижнее положение шва, катет шва до – 50 мм
22-8-1-14 - Нижнее положение шва, катет шва до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-8	22-8-1-9	22-8-1-10	22-8-1-11	22-8-1-12	22-8-1-13	22-8-1-14
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,1	1,25	1,5	1,8	2,1	3,05	4,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	350,47	398,26	477,92	573,50	669,08	971,76	1338,16

продолжение таблицы 22-8-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-8-1-15 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм
22-8-1-16 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм
22-8-1-17 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-8-1-18 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм
22-8-1-19 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм
22-8-1-20 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-15	22-8-1-16	22-8-1-17	22-8-1-18	22-8-1-19	22-8-1-20
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,45	0,55	0,66	0,75	0,88
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	151,08	161,87	197,84	237,41	269,78	316,54

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-21 - Нижнее положение шва, катет шва до – 24 мм
22-8-1-22 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм
22-8-1-23 - Нижнее положение шва, катет шва до – 28 мм
22-8-1-24 - Нижнее положение шва, катет шва до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-21	22-8-1-22	22-8-1-23	22-8-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,98	1,1	1,25	1,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	352,52	395,68	449,64	539,56

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-25 - Нижнее положение шва, катет шва до – 36 мм
22-8-1-26 - Нижнее положение шва, катет шва до – 40 мм
22-8-1-27 - Нижнее положение шва, катет шва до – 50 мм
22-8-1-28 - Нижнее положение шва, катет шва до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-25	22-8-1-26	22-8-1-27	22-8-1-28
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,8	2,1	3,05	4,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	647,48	755,39	1097,12	1510,78

продолжение таблицы 22-8-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-8-1-29 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм
22-8-1-30 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм
22-8-1-31 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-8-1-32 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм
22-8-1-33 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-29	22-8-1-30	22-8-1-31	22-8-1-32	22-8-1-33
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,45	0,55	0,66	0,75
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	173,98	186,41	227,83	273,40	310,68

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-34 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм
22-8-1-35 - Нижнее положение шва, катет шва до – 24 мм
22-8-1-36 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм
22-8-1-37 - Нижнее положение шва, катет шва до – 28 мм
22-8-1-38 - Нижнее положение шва, катет шва до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-34	22-8-1-35	22-8-1-36	22-8-1-37	22-8-1-38
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,88	0,98	1,1	1,25	1,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	364,53	405,96	455,66	517,80	621,36

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-39 - Нижнее положение шва, катет шва до – 36 мм
22-8-1-40 - Нижнее положение шва, катет шва до – 40 мм
22-8-1-41 - Нижнее положение шва, катет шва до – 50 мм
22-8-1-42 - Нижнее положение шва, катет шва до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-39	22-8-1-40	22-8-1-41	22-8-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,8	2,1	3,05	4,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	745,63	869,90	1263,43	1739,81

продолжение таблицы 22-8-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-8-1-43 - Нижнее положение шва, катет шва до – 12 мм
22-8-1-44 - Нижнее положение шва, катет шва до – 14 мм
22-8-1-45 - Нижнее положение шва, катет шва до – 16 мм
22-8-1-46 - Нижнее положение шва, катет шва до – 18 мм
22-8-1-47 - Нижнее положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-43	22-8-1-44	22-8-1-45	22-8-1-46	22-8-1-47
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,45	0,55	0,66	0,75
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	202,64	217,12	265,36	318,44	361,86

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-48 - Нижнее положение шва, катет шва до – 22 мм
22-8-1-49 - Нижнее положение шва, катет шва до – 24 мм
22-8-1-50 - Нижнее положение шва, катет шва до – 26 мм
22-8-1-51 - Нижнее положение шва, катет шва до – 28 мм
22-8-1-52 - Нижнее положение шва, катет шва до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-48	22-8-1-49	22-8-1-50	22-8-1-51	22-8-1-52
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,88	0,98	1,1	1,25	1,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	424,58	472,83	530,73	603,10	723,72

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-53 - Нижнее положение шва, катет шва до – 36 мм
22-8-1-54 - Нижнее положение шва, катет шва до – 40 мм
22-8-1-55 - Нижнее положение шва, катет шва до – 50 мм
22-8-1-56 - Нижнее положение шва, катет шва до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-53	22-8-1-54	22-8-1-55	22-8-1-56
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,8	2,1	3,05	4,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	868,46	1013,21	1471,56	2026,42

продолжение таблицы 22-8-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-8-1-57 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-8-1-58 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-8-1-59 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-8-1-60 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-8-1-61 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-57	22-8-1-58	22-8-1-59	22-8-1-60	22-8-1-61
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,7	0,75	0,91	1,1	1,25
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	223,03	238,96	289,94	350,47	398,26

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-62 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-8-1-63 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-8-1-64 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-8-1-65 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 28 мм
22-8-1-66 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-62	22-8-1-63	22-8-1-64	22-8-1-65	22-8-1-66
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,45	1,6	1,9	2,05	2,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	461,98	509,78	605,36	653,15	796,53

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-67 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 36 мм
22-8-1-68 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 40 мм
22-8-1-69 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 50 мм
22-8-1-70 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-67	22-8-1-68	22-8-1-69	22-8-1-70
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	3	3,55	5,1	7
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	955,83	1131,07	1624,91	2230,27

продолжение таблицы 22-8-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр.

22-8-1-71 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-8-1-72 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-8-1-73 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-8-1-74 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-8-1-75 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-71	22-8-1-72	22-8-1-73	22-8-1-74	22-8-1-75
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,7	0,75	0,91	1,1	1,25
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	251,80	269,78	327,34	395,68	449,64

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-76 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-8-1-77 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-8-1-78 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-8-1-79 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 28 мм
22-8-1-80 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-76	22-8-1-77	22-8-1-78	22-8-1-79	22-8-1-80
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,45	1,6	1,9	2,05	2,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	521,58	575,54	683,45	737,41	899,27

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-81 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 36 мм
22-8-1-82 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 40 мм
22-8-1-83 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 50 мм
22-8-1-84 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-81	22-8-1-82	22-8-1-83	22-8-1-84
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	3	3,55	5,1	7
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1079,13	1276,97	1834,52	2517,97

продолжение таблицы 22-8-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр.

22-8-1-85 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-8-1-86 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-8-1-87 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-8-1-88 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-8-1-89 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-85	22-8-1-86	22-8-1-87	22-8-1-88	22-8-1-89
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,7	0,75	0,91	1,1	1,25
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	289,97	310,68	376,96	455,66	517,80

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-90 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-8-1-91 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-8-1-92 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-8-1-93 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 28 мм
22-8-1-94 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-90	22-8-1-91	22-8-1-92	22-8-1-93	22-8-1-94
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,45	1,6	1,9	2,05	2,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	600,65	662,78	787,06	849,19	1035,60

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-95 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 36 мм
22-8-1-96 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 40 мм
22-8-1-97 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 50 мм
22-8-1-98 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-95	22-8-1-96	22-8-1-97	22-8-1-98
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	3	3,55	5,1	7
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1242,72	1470,55	2112,62	2899,68

продолжение таблицы 22-8-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр.

22-8-1-99 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 12 мм
22-8-1-100 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 14 мм
22-8-1-101 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 16 мм
22-8-1-102 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 18 мм
22-8-1-103 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-99	22-8-1-100	22-8-1-101	22-8-1-102	22-8-1-103
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,7	0,75	0,91	1,1	1,25
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	337,74	361,86	439,06	530,73	603,10

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-104 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 22 мм
22-8-1-105 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 24 мм
22-8-1-106 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 26 мм
22-8-1-107 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 28 мм
22-8-1-108 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 32 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-104	22-8-1-105	22-8-1-106	22-8-1-107	22-8-1-108
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	1,45	1,6	1,9	2,05	2,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	699,60	771,97	916,71	989,08	1206,20

продолжение таблицы 22-8-1

22-8-1-109 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 36 мм
22-8-1-110 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 40 мм
22-8-1-111 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 50 мм
22-8-1-112 - Вертикальное положение шва, катет шва до – 60 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-8-1-109	22-8-1-110	22-8-1-111	22-8-1-112
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	3	3,55	5,1	7
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	1447,44	1712,80	2460,65	3377,36

22-9 Подварка корня шва стыковых соединений (тип шва С7)

Таблица 22-9-1 Подварка корня шва стыковых соединений (тип шва С7)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр.

22-9-1-1 - Нижнее положение шва, без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-2 - Нижнее положение шва, без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-3 - Нижнее положение шва, без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-1	22-9-1-2	22-9-1-3
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,14	0,16	0,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	44,61	50,98	63,72

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-4 - Нижнее положение шва, с удалением корня шва, толщина стали – 5-8 мм
22-9-1-5 - Нижнее положение шва, с удалением корня шва, толщина стали – 9-32 мм
22-9-1-6 - Нижнее положение шва, с удалением корня шва, толщина стали – 34 и св. мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-4	22-9-1-5	22-9-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,32	0,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	63,72	101,96	127,44

продолжение таблицы 22-9-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9-1-7 - Нижнее положение шва, без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-8 - Нижнее положение шва, без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-9 - Нижнее положение шва, без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-7	22-9-1-8	22-9-1-9
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,14	0,16	0,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	50,36	57,55	71,94

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-10 - Нижнее положение шва, с удалением корня шва, толщина стали –- 5-8 мм
22-9-1-11 - Нижнее положение шва, с удалением корня шва, толщина стали –- 9-32 мм
22-9-1-12 - Нижнее положение шва, с удалением корня шва, толщина стали –- 34 и св. мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-10	22-9-1-11	22-9-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,32	0,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	71,94	115,11	143,88

продолжение таблицы 22-9-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9-1-13 - Нижнее положение шва, без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-14 - Нижнее положение шва, без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-15 - Нижнее положение шва, без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-13	22-9-1-14	22-9-1-15
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,14	0,16	0,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	57,99	66,28	82,85

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-16 - Нижнее положение шва, с удалением корня шва, толщина стали –- 5-8 мм
22-9-1-17 - Нижнее положение шва с удалением корня шва, толщина стали –- 9-32 мм
22-9-1-18 - Нижнее положение шва с удалением корня шва, толщина стали –- 34 и св. мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-16	22-9-1-17	22-9-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,32	0,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	82,85	132,56	165,70

продолжение таблицы 22-9-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9-1-19 - Нижнее положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-20 - Нижнее положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-21 - Нижнее положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-19	22-9-1-20	22-9-1-21
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,14	0,16	0,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	67,55	77,20	96,50

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-22 - Нижнее положение шва с удалением корня шва, толщина стали –- 5-8 мм
22-9-1-23 - Нижнее положение шва с удалением корня шва, толщина стали –- 9-32 мм
22-9-1-24 - Нижнее положение шва с удалением корня шва, толщина стали –- 34 и св. мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-22	22-9-1-23	22-9-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,32	0,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	96,50	154,39	192,99

продолжение таблицы 22-9-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр

22-9-1-25 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-26 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-27 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-25	22-9-1-26	22-9-1-27
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,19	0,22	0,28
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	60,54	70,09	89,21

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-28 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 5-8 мм
22-9-1-29 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 9-32 мм
22-9-1-30 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 34 и св. мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-28	22-9-1-29	22-9-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,34	0,55	0,67
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	108,33	175,24	213,47

продолжение таблицы 22-9-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9-1-31 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-32 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-33 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-31	22-9-1-32	22-9-1-33
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,19	0,22	0,28
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	68,34	79,14	100,72

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-34 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 5-8 мм
22-9-1-35 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 9-32 мм
22-9-1-36 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 34 и св. мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-34	22-9-1-35	22-9-1-36
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,34	0,55	0,67
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	122,30	197,84	241,01

продолжение таблицы 22-9-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9-1-37 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-38 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-39 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-37	22-9-1-38	22-9-1-39
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,19	0,22	0,28
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	78,71	91,13	115,99

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-40 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 5-8 мм
22-9-1-41 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 9-32 мм
22-9-1-42 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 34 и св. мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-40	22-9-1-41	22-9-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,34	0,55	0,67
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	140,84	227,83	277,54

продолжение таблицы 22-9-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9-1-43 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-44 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-45 - Вертикальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-43	22-9-1-44	22-9-1-45
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,19	0,22	0,28
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	91,67	106,15	135,09

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-46 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 5-8 мм
22-9-1-47 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 9-32 мм
22-9-1-48 - Вертикальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 34 и св. мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-46	22-9-1-47	22-9-1-48
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,34	0,55	0,67
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	164,04	265,36	323,26

продолжение таблицы 22-9-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр

22-9-1-49 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-50 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-51 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-49	22-9-1-50	22-9-1-51
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,22	0,25	0,32
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	70,09	79,65	101,96

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-52 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 5-8 мм
22-9-1-53 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 9-32 мм
22-9-1-54 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 34 и св.мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-52	22-9-1-53	22-9-1-54
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,66	0,82
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	133,82	210,28	261,26

продолжение таблицы 22-9-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9-1-55 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-56 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-57 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-55	22-9-1-56	22-9-1-57
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,22	0,25	0,32
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	79,14	89,93	115,11

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-58 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 5-8 мм
22-9-1-59 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 9-32 мм
22-9-1-60 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 34 и св. мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-58	22-9-1-59	22-9-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,66	0,82
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	151,08	237,41	294,96

продолжение таблицы 22-9-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9-1-61 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-62 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-63 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-61	22-9-1-62	22-9-1-63
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,22	0,25	0,32
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	91,13	103,56	132,56

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-64 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 5-8 мм
22-9-1-65 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 9-32 мм
22-9-1-66 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 34 и св. мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-64	22-9-1-65	22-9-1-66
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,66	0,82
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	173,98	273,40	339,68

продолжение таблицы 22-9-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9-1-67 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 2 мм
22-9-1-68 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 3-4 мм
22-9-1-69 - Потолочное и горизонтальное положение шва без удаления корня шва, толщина стали – 5 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-67	22-9-1-68	22-9-1-69
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,22	0,25	0,32
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	106,15	120,62	154,39

продолжение таблицы 22-9-1

22-9-1-70 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 5-8 мм
22-9-1-71 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 9-32 мм
22-9-1-72 - Потолочное и горизонтальное положение шва с удалением корня шва, толщина стали – 34 и св. мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9-1-70	22-9-1-71	22-9-1-72
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,42	0,66	0,82
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	202,64	318,44	395,63

Глава 2 РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

Техническая часть

1. Затраты труда и расценкиглавы предназначаются для сварных соединений арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций выполняемых по ГОСТ 14098-85.

2. Состав работ и марки электродов принимать по п.2 и 3 Технической части главы 1.

3. Тарификацию работ производить в соответствии с данными, приведенными в таблице

№ п.п.	Характеристика и примеры работ	Разряд работ
1	Арматура и закладные изделия железобетонных конструкций (перегородки, панели ограждений, навесные панели стен, плиты покрытий и т.п.) - сварка	4
2	Арматура и закладные изделия несущих ответственных железобетонных конструкций (фундаменты, колонны, фермы, балки, плиты перекрытий, панели стен в бескаркасно-панельных зданиях и т.п.) - сварка	5
3	Арматура и закладные изделия пролетных строений железобетонных мостов - сварка	6

22-9а Сварка стыковых соединений на стальной скобе-накладке (тип сварного соединения С19)

Таблица 22-9а-1 Сварка стыковых соединений на стальной скобе-накладке (тип сварного соединения С19)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9а-1-1 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9а-1-2 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9а-1-3 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9а-1-4 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9а-1-1	22-9а-1-2	22-9а-1-3	22-9а-1-4
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,14	0,18	0,26
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	39,57	50,36	64,75	93,52

продолжение таблицы 22-9а-1

22-9а-1-5 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9а-1-6 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9а-1-7 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9а-1-5	22-9а-1-6	22-9а-1-7
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,33	0,45	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	118,70	161,87	201,44

продолжение таблицы 22-9а-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9а-1-8 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9а-1-9 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9а-1-10 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9а-1-11 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9а-1-8	22-9а-1-9	22-9а-1-10	22-9а-1-11
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,14	0,18	0,26
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	45,57	57,99	74,56	107,70

продолжение таблицы 22-9а-1

22-9а-1-12 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9а-1-13 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9а-1-14 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9а-1-12	22-9а-1-13	22-9а-1-14
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,33	0,45	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	136,70	186,41	231,97

продолжение таблицы 22-9а-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9а-1-15 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9а-1-16 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9а-1-17 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9а-1-18 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9а-1-15	22-9а-1-16	22-9а-1-17	22-9а-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,14	0,18	0,26
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	53,07	67,55	86,85	125,44

продолжение таблицы 22-9а-1

22-9а-1-18 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9а-1-19 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9а-1-20 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9а-1-21 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9а-1-19	22-9а-1-20	22-9а-1-21
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,33	0,45	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	159,22	217,12	270,19

22-9б Сварка стыковых соединений без формирующих элементов (тип сварного соединения С20)

22-9б-1 Сварка стыковых соединений без формирующих элементов (тип сварного соединения С20)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9б-1-1 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9б-1-2 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9б-1-3 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9б-1-4 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9б-1-1	22-9б-1-2	22-9б-1-3	22-9б-1-4
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,076	0,11	0,15
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	21,94	27,34	39,57	53,96

продолжение таблицы 22-9б-1

22-9б-1-5 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9б-1-6 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9б-1-7 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9б-1-5	22-9б-1-6	22-9б-1-7
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,28	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	71,94	100,72	136,69

продолжение таблицы 22-9б-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9б-1-8 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9б-1-9 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9б-1-10 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9б-1-11 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9б-1-8	22-9б-1-9	22-9б-1-10	22-9б-1-11
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,076	0,11	0,15
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	25,27	31,48	45,57	62,14

продолжение таблицы 22-9б-1

22-9б-1-12 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9б-1-13 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9б-1-14 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9б-1-12	22-9б-1-13	22-9б-1-14
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,28	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	82,85	115,99	157,41

продолжение таблицы 22-9б-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9б-1-15 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9б-1-16 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9б-1-17 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9б-1-18 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9б-1-15	22-9б-1-16	22-9б-1-17	22-9б-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,076	0,11	0,15
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	29,43	36,67	53,07	72,37

продолжение таблицы 22-9б-1

22-9б-1-19 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9б-1-20 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9б-1-21 - Вертикальное положение стержней, диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9б-1-19	22-9б-1-20	22-9б-1-21
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,28	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	96,50	135,09	183,34

22-9в Сварка стыковых соединений с накладками из стержней (тип сварного соединения С21)

Таблица 22-9в-1 Сстыковых соединений с накладками из стержней (тип сварного соединения С21)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9в-1-1 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9в-1-2 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9в-1-3 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9в-1-4 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9в-1-5 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9в-1-6 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-1	22-9в-1-2	22-9в-1-3	22-9в-1-4	22-9в-1-5	22-9в-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,033	0,044	0,053	0,059	0,085	0,11
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	11,87	15,83	19,06	21,22	30,58	39,57

продолжение таблицы 22-9в-1

22-9в-1-7 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9в-1-8 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9в-1-9 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9в-1-10 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9в-1-11 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9в-1-12 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-7	22-9в-1-8	22-9в-1-9	22-9в-1-10	22-9в-1-11	22-9в-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,15	0,21	0,29	0,37	0,5	0,65
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	53,96	75,54	104,32	133,09	179,85	233,81

продолжение таблицы 22-9в-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9в-1-13 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9в-1-14 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9в-1-15 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9в-1-16 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9в-1-17 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9в-1-18 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-13	22-9в-1-14	22-9в-1-15	22-9в-1-16	22-9в-1-17	22-9в-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,033	0,044	0,053	0,059	0,085	0,11
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	13,67	18,23	21,95	24,44	35,21	45,57

продолжение таблицы 22-9в-1

22-9в-1-19 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9в-1-20 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9в-1-21 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9в-1-22 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9в-1-23 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9в-1-24 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-19	22-9в-1-20	22-9в-1-21	22-9в-1-22	22-9в-1-23	22-9в-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,15	0,21	0,29	0,37	0,5	0,65
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	62,14	86,99	120,13	153,27	207,12	269,26

продолжение таблицы 22-9в-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9в-1-25 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9в-1-26 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9в-1-27 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9в-1-28 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9в-1-29 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9в-1-30 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-25	22-9в-1-26	22-9в-1-27	22-9в-1-28	22-9в-1-29	22-9в-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,033	0,044	0,053	0,059	0,085	0,11
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	15,92	21,23	25,57	28,47	41,01	53,07

продолжение таблицы 22-9в-1

22-9в-1-31 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9в-1-32 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9в-1-33 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9в-1-34 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9в-1-35 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9в-1-36 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-31	22-9в-1-32	22-9в-1-33	22-9в-1-34	22-9в-1-35	22-9в-1-36
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,15	0,21	0,29	0,37	0,5	0,65
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	72,37	101,32	139,92	178,52	241,24	313,61

продолжение таблицы 22-9в-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9в-1-37 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9в-1-38 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9в-1-39 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9в-1-40 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9в-1-41 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9в-1-42 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-37	22-9в-1-38	22-9в-1-39	22-9в-1-40	22-9в-1-41	22-9в-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,05	0,067	0,08	0,088	0,13	0,17
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	17,99	24,10	28,78	31,65	46,76	61,15

продолжение таблицы 22-9в-1

22-9в-1-43 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9в-1-44 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9в-1-45 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9в-1-46 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9в-1-47 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9в-1-48 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-43	22-9в-1-44	22-9в-1-45	22-9в-1-46	22-9в-1-47	22-9в-1-48
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,22	0,31	0,42	0,56	0,75	0,97
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	79,14	111,51	151,08	201,44	269,78	348,92

продолжение таблицы 22-9в-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9в-1-49 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9в-1-50 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9в-1-51 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9в-1-52 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9в-1-53 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9в-1-54 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-49	22-9в-1-50	22-9в-1-51	22-9в-1-52	22-9в-1-53	22-9в-1-54
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,05	0,067	0,08	0,088	0,13	0,17
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	20,71	27,75	33,14	36,45	53,85	70,42

продолжение таблицы 22-9в-1

22-9в-1-55 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9в-1-56 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9в-1-57 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9в-1-58 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9в-1-59 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9в-1-60 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-55	22-9в-1-56	22-9в-1-57	22-9в-1-58	22-9в-1-59	22-9в-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,22	0,31	0,42	0,56	0,75	0,97
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	91,13	128,41	173,98	231,97	310,68	401,81

продолжение таблицы 22-9в-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9в-1-61 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9в-1-62 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9в-1-63 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9в-1-64 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9в-1-65 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9в-1-66 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-61	22-9в-1-62	22-9в-1-63	22-9в-1-64	22-9в-1-65	22-9в-1-66
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,05	0,067	0,08	0,088	0,13	0,17
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	24,12	32,33	38,60	42,46	62,72	82,02

продолжение таблицы 22-9в-1

22-9в-1-67 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9в-1-68 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9в-1-69 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9в-1-70 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9в-1-71 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9в-1-72 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-67	22-9в-1-68	22-9в-1-69	22-9в-1-70	22-9в-1-71	22-9в-1-72
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,22	0,31	0,42	0,56	0,75	0,97
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	106,15	149,57	202,64	270,19	361,86	468,01

продолжение таблицы 22-9в-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9в-1-73 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9в-1-74 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9в-1-75 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9в-1-76 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9в-1-77 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9в-1-78 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-73	22-9в-1-74	22-9в-1-75	22-9в-1-76	22-9в-1-77	22-9в-1-78
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,057	0,076	0,09	0,098	0,15	0,19
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	20,50	27,34	32,37	35,25	53,96	68,34

продолжение таблицы 22-9в-1

22-9в-1-79 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9в-1-80 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9в-1-81 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9в-1-82 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9в-1-83 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9в-1-84 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-79	22-9в-1-80	22-9в-1-81	22-9в-1-82	22-9в-1-83	22-9в-1-84
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,35	0,48	0,64	0,85	1,1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	89,93	125,90	172,66	230,21	305,75	395,68

продолжение таблицы 22-9в-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9в-1-85 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9в-1-86 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9в-1-87 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9в-1-88 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9в-1-89 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9в-1-90 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-85	22-9в-1-86	22-9в-1-87	22-9в-1-88	22-9в-1-89	22-9в-1-90
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,057	0,076	0,09	0,098	0,15	0,19
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	23,61	31,48	37,28	40,60	62,14	78,71

продолжение таблицы 22-9в-1

22-9в-1-91 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9в-1-92 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9в-1-93 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9в-1-94 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9в-1-95 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9в-1-96 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-91	22-9в-1-92	22-9в-1-93	22-9в-1-94	22-9в-1-95	22-9в-1-96
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,35	0,48	0,64	0,85	1,1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	103,56	144,98	198,84	265,11	352,10	455,66

продолжение таблицы 22-9в-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9в-1-97 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9в-1-98 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9в-1-99 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9в-1-100 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9в-1-101 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9в-1-102 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-97	22-9в-1-98	22-9в-1-99	22-9в-1-100	22-9в-1-101	22-9в-1-102
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,057	0,076	0,09	0,098	0,15	0,19
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	27,50	36,67	43,42	47,28	72,37	91,67

продолжение таблицы 22-9в-1

22-9в-1-103 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9в-1-104 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9в-1-105 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-103	22-9в-1-104	22-9в-1-105
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,35	0,48
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	120,62	168,87	231,59

продолжение таблицы 22-9в-1

22-9в-1-103 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9в-1-104 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9в-1-105 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-103	22-9в-1-104	22-9в-1-105
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,35	0,48
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	120,62	168,87	231,59

продолжение таблицы 22-9в-1

22-9в-1-106 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9в-1-107 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9в-1-108 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9в-1-106	22-9в-1-107	22-9в-1-108
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,64	0,85	1,1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	308,79	410,11	530,73

22-9г Сварка стыков соединений с удлиненными накладками из стержней (тип сварного соединения С22)

Таблица 22-9г-1 Сварка стыков соединений с удлиненными накладками из стержней (тип сварного соединения С22)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9г-1-1 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9г-1-2 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9г-1-3 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9г-1-4 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-1	22-9г-1-2	22-9г-1-3	22-9г-1-4
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,062	0,071	0,098	0,16
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	22,30	25,54	35,25	57,55

продолжение таблицы 22-9г-1

22-9г-1-5 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9г-1-6 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9г-1-7 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-5	22-9г-1-6	22-9г-1-7
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,16	0,29	0,29
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	57,55	104,32	104,32

продолжение таблицы 22-9г-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9г-1-8 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9г-1-9 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9г-1-10 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9г-1-11 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-8	22-9г-1-9	22-9г-1-10	22-9г-1-11
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,062	0,071	0,098	0,16
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	25,68	29,41	40,60	66,28

продолжение таблицы 22-9г-1

22-9г-1-12 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9г-1-13 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9г-1-14 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-12	22-9г-1-13	22-9г-1-14
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,16	0,29	0,29
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	66,28	120,13	120,13

продолжение таблицы 22-9г-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9г-1-15 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9г-1-16 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9г-1-17 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9г-1-18 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-15	22-9г-1-16	22-9г-1-17	22-9г-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,062	0,071	0,098	0,16
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	29,91	34,26	47,28	77,20

продолжение таблицы 22-9г-1

22-9г-1-19 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9г-1-20 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9г-1-21 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-19	22-9г-1-20	22-9г-1-21
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,16	0,29	0,29
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	77,20	139,92	139,92

продолжение таблицы 22-9г-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9г-1-22 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9г-1-23 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9г-1-24 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9г-1-25 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-22	22-9г-1-23	22-9г-1-24	22-9г-1-25
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,092	0,11	0,16	0,24
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	33,09	39,57	57,55	86,33

продолжение таблицы 22-9г-1

22-9г-1-26 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9г-1-27 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9г-1-28 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-26	22-9г-1-27	22-9г-1-28
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,44	0,44
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	86,33	158,27	158,27

продолжение таблицы 22-9г-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9г-1-29 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9г-1-30 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9г-1-31 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9г-1-32 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-29	22-9г-1-30	22-9г-1-31	22-9г-1-32
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,092	0,11	0,16	0,24
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	38,11	45,57	66,28	99,42

продолжение таблицы 22-9г-1

22-9г-1-33 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9г-1-34 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9г-1-35 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-33	22-9г-1-34	22-9г-1-35
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,44	0,44
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	99,42	182,27	182,27

продолжение таблицы 22-9г-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9г-1-36 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9г-1-37 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9г-1-38 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9г-1-39 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-36	22-9г-1-37	22-9г-1-38	22-9г-1-39
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,092	0,11	0,16	0,24
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	44,39	53,07	77,20	115,80

продолжение таблицы 22-9г-1

22-9г-1-40 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9г-1-41 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9г-1-42 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-40	22-9г-1-41	22-9г-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,44	0,44
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	115,80	212,29	212,29

продолжение таблицы 22-9г-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9г-1-43 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9г-1-44 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9г-1-45 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9г-1-46 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-43	22-9г-1-44	22-9г-1-45	22-9г-1-46
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,12	0,18	0,26
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	39,57	43,17	64,75	93,52

продолжение таблицы 22-9г-1

22-9г-1-47 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9г-1-48 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9г-1-49 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-47	22-9г-1-48	22-9г-1-49
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,26	0,5	0,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	93,52	179,85	179,85

продолжение таблицы 22-9г-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9г-1-50 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9г-1-51 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9г-1-52 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9г-1-53 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-50	22-9г-1-51	22-9г-1-52	22-9г-1-53
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,12	0,18	0,26
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	45,57	49,71	74,56	107,70

продолжение таблицы 22-9г-1

22-9г-1-54 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9г-1-55 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9г-1-56 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-54	22-9г-1-55	22-9г-1-56
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,26	0,5	0,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	107,70	207,12	207,12

продолжение таблицы 22-9г-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9г-1-57 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9г-1-58 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9г-1-59 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9г-1-60 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-57	22-9г-1-58	22-9г-1-59	22-9г-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,12	0,18	0,26
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	53,07	57,90	86,85	125,44

продолжение таблицы 22-9г-1

22-9г-1-61 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9г-1-62 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9г-1-63 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9г-1-61	22-9г-1-62	22-9г-1-63
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,26	0,5	0,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	125,44	241,24	241,24

22-9д Сварка стыковых соединений без дополнительных технологических элементов (тип сварного соединения С23)

Таблица 22-9д-1 Сварка стыковых соединений без дополнительных технологических элементов (тип сварного соединения С23)

Состав звена

Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9д-1-1 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9д-1-2 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9д-1-3 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9д-1-4 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9д-1-5 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9д-1-6 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-1	22-9д-1-2	22-9д-1-3	22-9д-1-4	22-9д-1-5	22-9д-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,014	0,016	0,019	0,022	0,03	0,038
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	5,04	5,76	6,83	7,91	10,79	13,67

продолжение таблицы 22-9д-1

22-9д-1-7 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9д-1-8 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9д-1-9 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9д-1-10 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9д-1-11 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9д-1-12 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-7	22-9д-1-8	22-9д-1-9	22-9д-1-10	22-9д-1-11	22-9д-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,051	0,074	0,098	0,14	0,19	0,25
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	18,35	26,62	35,25	50,36	68,34	89,93

продолжение таблицы 22-9д-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9д-1-13 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9д-1-14 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9д-1-15 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9д-1-16 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9д-1-17 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9д-1-18 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-13	22-9д-1-14	22-9д-1-15	22-9д-1-16	22-9д-1-17	22-9д-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,014	0,016	0,019	0,022	0,03	0,038
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	5,80	6,63	7,87	9,11	12,43	15,74

продолжение таблицы 22-9д-1

22-9д-1-19 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9д-1-20 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9д-1-21 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9д-1-22 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9д-1-23 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9д-1-24 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-19	22-9д-1-20	22-9д-1-21	22-9д-1-22	22-9д-1-23	22-9д-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,051	0,074	0,098	0,14	0,19	0,25
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	21,13	30,65	40,60	57,99	78,71	103,56

продолжение таблицы 22-9д-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9д-1-25 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9д-1-26 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9д-1-27 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9д-1-28 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9д-1-29 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9д-1-30 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-25	22-9д-1-26	22-9д-1-27	22-9д-1-28	22-9д-1-29	22-9д-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,014	0,016	0,019	0,022	0,03	0,038
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	6,75	7,72	9,17	10,61	14,47	18,33

продолжение таблицы 22-9д-1

22-9д-1-31 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9д-1-32 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9д-1-33 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9д-1-34 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9д-1-35 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9д-1-36 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-31	22-9д-1-32	22-9д-1-33	22-9д-1-34	22-9д-1-35	22-9д-1-36
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,051	0,074	0,098	0,14	0,19	0,25
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	24,61	35,70	47,28	67,55	91,67	120,62

продолжение таблицы 22-9д-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9д-1-37 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9д-1-38 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9д-1-39 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9д-1-40 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9д-1-41 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9д-1-42 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-37	22-9д-1-38	22-9д-1-39	22-9д-1-40	22-9д-1-41	22-9д-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,02	0,024	0,028	0,033	0,044	0,058
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	7,19	8,63	10,07	11,87	15,83	20,86

продолжение таблицы 22-9д-1

22-9д-1-43 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9д-1-44 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9д-1-45 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9д-1-46 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9д-1-47 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9д-1-48 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

диница измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-43	22-9д-1-44	22-9д-1-45	22-9д-1-46	22-9д-1-47	22-9д-1-48
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,076	0,11	0,15	0,21	0,28	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	27,34	39,57	53,96	75,54	100,72	136,69

продолжение таблицы 22-9д-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9д-1-49 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9д-1-50 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9д-1-51 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9д-1-52 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9д-1-53 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9д-1-54 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-49	22-9д-1-50	22-9д-1-51	22-9д-1-52	22-9д-1-53	22-9д-1-54
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,02	0,024	0,028	0,033	0,044	0,058
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	8,28	9,94	11,60	13,67	18,23	24,03

продолжение таблицы 22-9д-1

22-9д-1-55 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9д-1-56 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9д-1-57 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9д-1-58 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9д-1-59 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9д-1-60 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения:1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-55	22-9д-1-56	22-9д-1-57	22-9д-1-58	22-9д-1-59	22-9д-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,076	0,11	0,15	0,21	0,28	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	31,48	45,57	62,14	86,99	115,99	157,41

продолжение таблицы 22-9д-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9д-1-61 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9д-1-62 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9д-1-63 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9д-1-64 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9д-1-65 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9д-1-66 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-61	22-9д-1-62	22-9д-1-63	22-9д-1-64	22-9д-1-65	22-9д-1-66
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,02	0,024	0,028	0,033	0,044	0,058
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	9,65	11,58	13,51	15,92	21,23	27,98

продолжение таблицы 22-9д-1

22-9д-1-67 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9д-1-68 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9д-1-69 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9д-1-70 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9д-1-71 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9д-1-72 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-67	22-9д-1-68	22-9д-1-69	22-9д-1-70	22-9д-1-71	22-9д-1-72
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,076	0,11	0,15	0,21	0,28	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	36,67	53,07	72,37	101,32	135,09	183,34

продолжение таблицы 22-9д-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9д-1-73 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9д-1-74 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9д-1-75 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9д-1-76 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9д-1-77 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9д-1-78 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-73	22-9д-1-74	22-9д-1-75	22-9д-1-76	22-9д-1-77	22-9д-1-78
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,023	0,027	0,031	0,037	0,05	0,066
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	8,27	9,71	11,15	13,31	17,99	23,74

продолжение таблицы 22-9д-1

22-9д-1-79 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9д-1-80 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9д-1-81 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9д-1-82 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9д-1-83 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9д-1-84 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-79	22-9д-1-80	22-9д-1-81	22-9д-1-82	22-9д-1-83	22-9д-1-84
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,087	0,13	0,17	0,23	0,31	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	31,29	46,76	61,15	82,73	111,51	154,68

продолжение таблицы 22-9д-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9д-1-85 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9д-1-86 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9д-1-87 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9д-1-88 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9д-1-89 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9д-1-90 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-85	22-9д-1-86	22-9д-1-87	22-9д-1-88	22-9д-1-89	22-9д-1-90
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,023	0,027	0,031	0,037	0,05	0,066
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	9,53	11,18	12,84	15,33	20,71	27,34

продолжение таблицы 22-9д-1

22-9д-1-91 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9д-1-92 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9д-1-93 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9д-1-94 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9д-1-95 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9д-1-96 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-91	22-9д-1-92	22-9д-1-93	22-9д-1-94	22-9д-1-95	22-9д-1-96
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,087	0,13	0,17	0,23	0,31	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	36,04	53,85	70,42	95,28	128,41	178,12

продолжение таблицы 22-9д-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9д-1-97 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9д-1-98 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9д-1-99 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9д-1-100 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9д-1-101 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9д-1-102 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-97	22-9д-1-98	22-9д-1-99	22-9д-1-100	22-9д-1-101	22-9д-1-102
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,023	0,027	0,031	0,037	0,05	0,066
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	11,10	13,03	14,96	17,85	24,12	31,84

продолжение таблицы 22-9д-1

22-9д-1-103 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9д-1-104 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9д-1-105 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-103	22-9д-1-104	22-9д-1-105
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,087	0,13	0,17
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	41,98	62,72	82,02

продолжение таблицы 22-9д-1

22-9д-1-106 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9д-1-107 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9д-1-108 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9д-1-106	22-9д-1-107	22-9д-1-108
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,23	0,31	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	110,97	149,57	207,47

22-9е Сварка нахлесточных соединений (тип сварного соединения Н1)

Таблица 22-9е-1 Сварка нахлесточных соединений (тип сварного соединения Н1)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9е-1-1 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9е-1-2 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9е-1-3 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9е-1-4 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9е-1-5 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9е-1-6 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-1	22-9е-1-2	22-9е-1-3	22-9е-1-4	22-9е-1-5	22-9е-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,013	0,016	0,016	0,019	0,026	0,035
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	4,68	5,76	5,76	6,83	9,35	12,59

продолжение таблицы 22-9е-1

22-9е-1-7 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9е-1-8 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9е-1-9 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9е-1-10 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9е-1-11 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9е-1-12 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-7	22-9е-1-8	22-9е-1-9	22-9е-1-10	22-9е-1-11	22-9е-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,045	0,072	0,093	0,13	0,18	0,24
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	16,19	25,90	33,45	46,76	64,75	86,33

продолжение таблицы 22-9е-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9е-1-13 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9е-1-14 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9е-1-15 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9е-1-16 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9е-1-17 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9е-1-18 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-13	22-9е-1-14	22-9е-1-15	22-9е-1-16	22-9е-1-17	22-9е-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,013	0,016	0,016	0,019	0,026	0,035
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	5,39	6,63	6,63	7,87	10,77	14,50

продолжение таблицы 22-9е-1

22-9е-1-19 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9е-1-20 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9е-1-21 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9е-1-22 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9е-1-23 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9е-1-24 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-19	22-9е-1-20	22-9е-1-21	22-9е-1-22	22-9е-1-23	22-9е-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,045	0,072	0,093	0,13	0,18	0,24
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	18,64	29,83	38,52	53,85	74,56	99,42

продолжение таблицы 22-9е-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9е-1-25 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9е-1-26 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9е-1-27 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9е-1-28 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9е-1-29 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9е-1-30 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-25	22-9е-1-26	22-9е-1-27	22-9е-1-28	22-9е-1-29	22-9е-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,013	0,016	0,016	0,019	0,026	0,035
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	6,27	7,72	7,72	9,17	12,54	16,89

продолжение таблицы 22-9е-1

22-9е-1-31 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9е-1-32 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9е-1-33 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9е-1-34 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9е-1-35 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9е-1-36 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-31	22-9е-1-32	22-9е-1-33	22-9е-1-34	22-9е-1-35	22-9е-1-36
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,045	0,072	0,093	0,13	0,18	0,24
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	21,71	34,74	44,87	62,72	86,85	115,80

продолжение таблицы 22-9е-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9е-1-37 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9е-1-38 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9е-1-39 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9е-1-40 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9е-1-41 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9е-1-42 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-37	22-9е-1-38	22-9е-1-39	22-9е-1-40	22-9е-1-41	22-9е-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,019	0,024	0,024	0,029	0,04	0,052
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	6,83	8,63	8,63	10,43	14,39	18,70

продолжение таблицы 22-9е-1

22-9е-1-43 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9е-1-44 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9е-1-45 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9е-1-46 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9е-1-47 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9е-1-48 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-43	22-9е-1-44	22-9е-1-45	22-9е-1-46	22-9е-1-47	22-9е-1-48
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,066	0,11	0,14	0,2	0,27	0,37
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	23,74	39,57	50,36	71,94	97,12	133,09

продолжение таблицы 22-9е-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9е-1-49 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9е-1-50 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9е-1-51 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9е-1-52 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9е-1-53 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9е-1-54 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-49	22-9е-1-50	22-9е-1-51	22-9е-1-52	22-9е-1-53	22-9е-1-54
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,019	0,024	0,024	0,029	0,04	0,052
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	7,87	9,94	9,94	12,01	16,57	21,54

продолжение таблицы 22-9е-1

22-9е-1-55 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9е-1-56 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9е-1-57 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9е-1-58 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9е-1-59 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9е-1-60 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-55	22-9е-1-56	22-9е-1-57	22-9е-1-58	22-9е-1-59	22-9е-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,066	0,11	0,14	0,2	0,27	0,37
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	27,34	45,57	57,99	82,85	111,84	153,27

продолжение таблицы 22-9е-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9е-1-61 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9е-1-62 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9е-1-63 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9е-1-64 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9е-1-65 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9е-1-66 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-61	22-9е-1-62	22-9е-1-63	22-9е-1-64	22-9е-1-65	22-9е-1-66
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,019	0,024	0,024	0,029	0,04	0,052
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	9,17	11,58	11,58	13,99	19,30	25,09

продолжение таблицы 22-9е-1

22-9е-1-67 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9е-1-68 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9е-1-69 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9е-1-70 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9е-1-71 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9е-1-72 - Вертикальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-67	22-9е-1-68	22-9е-1-69	22-9е-1-70	22-9е-1-71	22-9е-1-72
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,066	0,11	0,14	0,2	0,27	0,37
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	31,84	53,07	67,55	96,50	130,27	178,52

продолжение таблицы 22-9е-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9е-1-73 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9е-1-74 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9е-1-75 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9е-1-76 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9е-1-77 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9е-1-78 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-73	22-9е-1-74	22-9е-1-75	22-9е-1-76	22-9е-1-77	22-9е-1-78
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,022	0,027	0,027	0,033	0,045	0,059
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	7,91	9,71	9,71	11,87	16,19	21,22

продолжение таблицы 22-9е-1

22-9е-1-79 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9е-1-80 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9е-1-81 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9е-1-82 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9е-1-83 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9е-1-84 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-79	22-9е-1-80	22-9е-1-81	22-9е-1-82	22-9е-1-83	22-9е-1-84
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,075	0,12	0,16	0,22	0,3	0,41
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	26,98	43,17	57,55	79,14	107,91	147,48

продолжение таблицы 22-9е-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9е-1-85 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9е-1-86 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9е-1-87 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9е-1-88 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9е-1-89 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9е-1-90 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-85	22-9е-1-86	22-9е-1-87	22-9е-1-88	22-9е-1-89	22-9е-1-90
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,022	0,027	0,027	0,033	0,045	0,059
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	9,11	11,18	11,18	13,67	18,64	24,44

продолжение таблицы 22-9е-1

22-9е-1-91 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9е-1-92 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9е-1-93 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9е-1-94 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9е-1-95 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9е-1-96 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-91	22-9е-1-92	22-9е-1-93	22-9е-1-94	22-9е-1-95	22-9е-1-96
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,075	0,12	0,16	0,22	0,3	0,41
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	31,07	49,71	66,28	91,13	124,27	169,84

продолжение таблицы 22-9е-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9е-1-97 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 10 мм
22-9е-1-98 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9е-1-99 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9е-1-100 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9е-1-101 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9е-1-102 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-97	22-9е-1-98	22-9е-1-99	22-9е-1-100	22-9е-1-101
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,022	0,027	0,027	0,033	0,045
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	10,61	13,03	13,03	15,92	21,71

продолжение таблицы 22-9е-1

22-9е-1-103 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9е-1-104 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9е-1-105 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-102	22-9е-1-103	22-9е-1-104	22-9е-1-105
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	5,9	0,075	0,12	0,16
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	2846,63	36,19	57,90	77,20

продолжение таблицы 22-9е-1

22-9е-1-106 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9е-1-107 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм
22-9е-1-108 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 40 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9е-1-106	22-9е-1-107	22-9е-1-108
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,22	0,3	0,41
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	106,15	144,74	197,82

22-9ж Сварка тавровых соединений в выштампованное отверстие (тип сварного соединения Т9)

Таблица 22-9ж-1 Сварка тавровых соединений в выштампованное отверстие (тип сварного соединения Т9)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9ж-1-1 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9ж-1-2 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9ж-1-3 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9ж-1-4 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9ж-1-1	22-9ж-1-2	22-9ж-1-3	22-9ж-1-4
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,01	0,014	0,019	0,027
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	3,60	5,04	6,83	9,71

продолжение таблицы 22-9ж-1

22-9ж-1-5 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9ж-1-6 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9ж-1-7 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9ж-1-5	22-9ж-1-6	22-9ж-1-7
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,045	0,049	0,068
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	16,19	17,63	24,46

продолжение таблицы 22-9ж-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9ж-1-8 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9ж-1-9 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9ж-1-10 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9ж-1-11 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9ж-1-8	22-9ж-1-9	22-9ж-1-10	22-9ж-1-11
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,01	0,014	0,019	0,027
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	4,14	5,80	7,87	11,18

продолжение таблицы 22-9ж-1

22-9ж-1-12 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9ж-1-13 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9ж-1-14 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9ж-1-12	22-9ж-1-13	22-9ж-1-14
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,045	0,049	0,068
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	18,64	20,30	28,17

продолжение таблицы 22-9ж-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9ж-1-15 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9ж-1-16 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9ж-1-17 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9ж-1-18 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9ж-1-15	22-9ж-1-16	22-9ж-1-17	22-9ж-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,01	0,014	0,019	0,027
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	4,82	6,75	9,17	13,03

продолжение таблицы 22-9ж-1

22-9ж-1-19 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9ж-1-20 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9ж-1-21 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9ж-1-19	22-9ж-1-20	22-9ж-1-21
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,045	0,049	0,068
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	21,71	23,64	32,81

продолжение таблицы 22-9ж-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9ж-1-22 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9ж-1-23 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9ж-1-24 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9ж-1-25 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9ж-1-22	22-9ж-1-23	22-9ж-1-24	22-9ж-1-25
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,016	0,023	0,032	0,046
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	5,76	8,27	11,51	16,55

продолжение таблицы 22-9ж-1

22-9ж-1-26 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9ж-1-27 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9ж-1-28 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9ж-1-26	22-9ж-1-27	22-9ж-1-28
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,077	0,083	0,12
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	27,70	29,86	43,17

продолжение таблицы 22-9ж-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9ж-1-29 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9ж-1-30 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9ж-1-31 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9ж-1-32 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9ж-1-29	22-9ж-1-30	22-9ж-1-31	22-9ж-1-32
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,016	0,023	0,032	0,046
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	6,63	9,53	13,26	19,06

продолжение таблицы 22-9ж-1

22-9ж-1-33 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9ж-1-34 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9ж-1-35 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9ж-1-33	22-9ж-1-34	22-9ж-1-35
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,077	0,083	0,12
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	31,90	34,38	49,71

продолжение таблицы 22-9ж-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9ж-1-36 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9ж-1-37 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9ж-1-38 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9ж-1-39 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9ж-1-40 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9ж-1-41 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9ж-1-42 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм

Единица измерения: 1 соединений

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-9ж-1-36**	**22-9ж-1-37**	**22-9ж-1-38**	**22-9ж-1-39**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,016	0,023	0,032	0,046
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	7,72	11,10	15,44	22,19

продолжение таблицы 22-9ж-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9ж-1-36 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9ж-1-37 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9ж-1-38 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9ж-1-39 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9ж-1-40 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм
22-9ж-1-41 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9ж-1-42 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9ж-1-40	22-9ж-1-41	22-9ж-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,077	0,083	0,12
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	37,15	40,05	57,90

22-9з Сварка тавровых соединений в раззенкованное отверстие (тип сварного соединения Т12)

Таблица 22-9з-1 Сварка тавровых соединений в раззенкованное отверстие (тип сварного соединения Т12)

Состав звена

Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9з-1-1 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9з-1-2 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9з-1-3 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9з-1-4 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9з-1-5 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-1	22-9з-1-2	22-9з-1-3	22-9з-1-4	22-9з-1-5
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,034	0,052	0,074	0,097	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	12,23	18,70	26,62	34,89	46,76

продолжение таблицы 22-9з-1

22-9з-1-6 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9з-1-7 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9з-1-8 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9з-1-9 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9з-1-10 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-6	22-9з-1-7	22-9з-1-8	22-9з-1-9	22-9з-1-10
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,17	0,24	0,33	0,45	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	61,15	86,33	118,70	161,87	201,44

продолжение таблицы 22-9з-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9з-1-11 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9з-1-12 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9з-1-13 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9з-1-14 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9з-1-15 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-11	22-9з-1-12	22-9з-1-13	22-9з-1-14	22-9з-1-15
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,034	0,052	0,074	0,097	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	14,08	21,54	30,65	40,18	53,85

продолжение таблицы 22-9з-1

22-9з-1-16 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9з-1-17 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9з-1-18 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9з-1-19 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9з-1-20 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-16	22-9з-1-17	22-9з-1-18	22-9з-1-19	22-9з-1-20
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,17	0,24	0,33	0,45	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	70,42	99,42	136,70	186,41	231,97

продолжение таблицы 22-9з-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9з-1-21 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9з-1-22 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9з-1-23 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9з-1-24 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9з-1-25 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-21	22-9з-1-22	22-9з-1-23	22-9з-1-24	22-9з-1-25
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,034	0,052	0,074	0,097	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	16,40	25,09	35,70	46,80	62,72

продолжение таблицы 22-9з-1

22-9з-1-26 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9з-1-27 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9з-1-28 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9з-1-29 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9з-1-30 - Нижнее положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-26	22-9з-1-27	22-9з-1-28	22-9з-1-29	22-9з-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,17	0,24	0,33	0,45	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	82,02	115,80	159,22	217,12	270,19

продолжение таблицы 22-9з-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-9з-1-31 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9з-1-32 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9з-1-33 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9з-1-34 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9з-1-35 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-31	22-9з-1-32	22-9з-1-33	22-9з-1-34	22-9з-1-35
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,058	0,088	0,13	0,16	0,22
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	20,86	31,65	46,76	57,55	79,14

продолжение таблицы 22-9з-1

22-9з-1-36 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9з-1-37 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9з-1-38 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9з-1-39 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9з-1-40 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-36	22-9з-1-37	22-9з-1-38	22-9з-1-39	22-9з-1-40
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,28	0,41	0,56	0,77	0,95
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	100,72	147,48	201,44	276,98	341,72

продолжение таблицы 22-9з-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-9з-1-41 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9з-1-42 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9з-1-43 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9з-1-44 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9з-1-45 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-41	22-9з-1-42	22-9з-1-43	22-9з-1-44	22-9з-1-45
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,058	0,088	0,13	0,16	0,22
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	24,03	36,45	53,85	66,28	91,13

Продолжение таблицы 22-9з-1

22-9з-1-46 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9з-1-47 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9з-1-48 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9з-1-49 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9з-1-50 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-46	22-9з-1-47	22-9з-1-48	22-9з-1-49	22-9з-1-50
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,28	0,41	0,56	0,77	0,95
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	115,99	169,84	231,97	318,96	393,53

продолжение таблицы 22-9з-1

Состав звена

Электросварщики ручной сварки 6 разр

22-9з-1-51 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 12 мм
22-9з-1-52 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 14 мм
22-9з-1-53 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 16 мм
22-9з-1-54 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 18 мм
22-9з-1-55 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 20 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-51	22-9з-1-52	22-9з-1-53	22-9з-1-54	22-9з-1-55
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,058	0,088	0,13	0,16	0,22
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	27,98	42,46	62,72	77,20	106,15

продолжение таблицы 22-9з-1

22-9з-1-56 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 22 мм
22-9з-1-57 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 25 мм
22-9з-1-58 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 28 мм
22-9з-1-59 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 32 мм
22-9з-1-60 - Потолочное и горизонтальное положение стержней диаметр стержней арматуры – 36 мм

Единица измерения: соединение

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-9з-1-56	22-9з-1-57	22-9з-1-58	22-9з-1-59	22-9з-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,28	0,41	0,56	0,77	0,95
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	135,09	197,82	270,19	371,51	458,36

Глава 3 АВТОМАТИЧЕСКАЯ И МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ

Техническая часть

1. Затраты труда и расценкиданной главы предназначаются для сварных швов, выполняемых по ГОСТ 8713-79.

2.Нормами главы предусмотрена сварка в нижнем пространственном положении сварного шва в условиях сборочных площадок (заготовительных цехов).

3. Для автоматической и механизированной сварки под флюсом предусмотрен следующий состав работы: 1. Включение и выключение автомата (полуавтомата). 2. Очистка кромок перед сваркой от ржавчины и грязи стальной щеткой. 3. Засыпка, сборка и просеивание флюса. 4. Установка кассеты с проволокой и зарядка проволоки в мундштук. 5. Установка силы сварочного тока и настройка автомата (полуавтомата) на заданный режим. 6. Сварка швов. 7. Смена кассеты и мундштука. 8. Очистка от шлака промежуточных и последнего слоя шва. 9. Осмотр и измерение шва.

4. Нормами предусмотрена автоматическая сварка электродной проволокой диаметром 4-5 мм, а механизированная сварка - электродной проволокой диаметром 2 мм.

5. При подварке корня шва Затраты труда и расценкиумножать на 0,5 (ТЧ-12).

6. Тарификацию работ производить в соответствии с данными, приведенными в табл.1 и 2.

А. Автоматическая сварка
Таблица 1

№ п/п	Характеристика и примеры работ	Разряд работ
1	Аппараты, сосуды и емкости, работающие без давления	3
2	Балки пролетные мостовых кранов грузоподъемностью менее 30 т	4
3	Блоки строительных и технологических конструкций из листового металла, воздухонагреватели, скрубберы, кожухи и газоходы доменных печей, сепараторы, реакторы	
4	Колонны, бункера, балки, эстакады	
5	Балки рабочих площадок мартеновских цехов, конструкции бункерных и разгрузочных эстакад металлургических предприятий, балки подкрановые под краны тяжелых режимов работы	5
6	Емкости, колпаки и сферы	
7	Емкости и покрытия сферические и каплевидные	
8	Колонны синтеза аммиака	
9	Резервуары и газгольдеры объемом св. 1000 $м^3$	
10	Строения пролетные металлических мостов	

Б. Механизированная сварка
Таблица 2

№ п.п.	Характеристика и примеры работ	Разряд работ
1	Фундаменты неответственные, мелкие узлы	2
2	Кожухи в сборе, котлы обогрева	3
3	Стойки, бункерные решетки, переходные площадки, лестницы, перила ограждений, настилы, обшивка котлов	
4	Трубы дымовые высотой до 30 м и вентиляционные из листовой стали	
5	Аппараты, сосуды и емкости, работающие без давления	4
6	Каркасы промышленных печей и котлов	
7	Крепления и опоры для трубопроводов	
8	Колонны, бункера, стропильные и подстропильные фермы, балки, эстакады	
9	Мачты, вышки буровые	
10	Пылегазовоздухопроводы, узлы топливоподачи и электрофильтров	
11	Резервуары объемом менее 1000 $м^3$	
12	Аппараты и сосуды, работающие под давлением	5
13	Балки пролетные мостовых кранов грузоподъемностью менее 30 т	
14	Блоки строительных и технологических конструкций из листового металла: воздухонагреватели, скрубберы, кожухи и газоходы доменных печей, сепараторы, реакторы	
15	Кессоны для мартеновских печей, работающих при высоких температурах	
16	Конструкции радиомачт, телебашен и опор ЛЭП	
17	Резервуары и газгольдеры объемом 1000 $м^3$ и свыше	
18	Балки рабочих площадок мартеновских цехов, конструкции бункерных и разгрузочных эстакад металлургических предприятий, балки подкрановые под краны тяжелых режимов работы	6
19	Балки пролетные мостовых кранов грузоподъемностью 30 т и свыше	
20	Емкости, колпаки и сферы	
21	Емкости и покрытия сферические и каплевидные	
22	Колонны синтеза аммиака	

22-10 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С7)

Таблица 22-10-1 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С7)

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 3 разр

22-10-1-1 - Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С7) ,толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-10-1-2 - То же, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-10-1-3 - То же, толщина свариваемой стали до – 20 мм

Единица измерения: м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-10-1-1	22-10-1-2	22-10-1-3
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,082	0,13	0,15
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	26,13	41,42	47,79

продолжение таблицы 22-10-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-10-1-4 - Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С7) ,толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-10-1-5 - То же, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-10-1-6 - То же, толщина свариваемой стали до – 20 мм

Единица измерения: м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-10-1-4	22-10-1-5	22-10-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,082	0,13	0,15
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	29,50	46,76	53,96

продолжение таблицы 22-10-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-10-1-7 - Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С7) ,толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-10-1-8 - То же, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-10-1-9 - То же, толщина свариваемой стали до – 20 мм

Единица измерения: м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-10-1-7**	**22-10-1-8**	**22-10-1-9**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,082	0,13	0,15
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	33,97	53,85	62,14

22-11 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на флюсовой подушке (тип шва С29)

Таблица 22-11-1 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на флюсовой подушке (тип шва С29)

Состав звена

Электросварщики ручной сварки 3 разр

22-11-1-1 - Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на флюсовой подушке (тип шва С29), толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-11-1-2 - То же, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-11-1-3 - То же, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-11-1-4 - То же, толщина свариваемой стали до – 22 мм

Единица измерения: м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-11-1-1	22-11-1-2	22-11-1-3	22-11-1-4
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,13	0,15	0,16
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	38,23	41,42	47,79	50,98

продолжение таблицы 22-11-1

Состав звена

Электросварщики ручной сварки 4 разр

22-11-1-5 - Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на флюсовой подушке (тип шва С29), толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-11-1-6 - То же, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-11-1-7 - То же, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-11-1-8 - То же, толщина свариваемой стали до – 22 мм

Единица измерения: м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-11-1-5	22-11-1-6	22-11-1-7	22-11-1-8
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,13	0,15	0,16
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	43,17	46,76	53,96	57,55

продолжение таблицы 22-11-1

Состав звена
Электросварщики ручной сварки 5 разр

22-11-1-9 - Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на флюсовой подушке (тип шва С29), толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-11-1-10 - То же, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-11-1-11 - То же, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-11-1-12 - То же, толщина свариваемой стали до – 22 мм

Единица измерения: м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-11-1-9**	**22-11-1-10**	**22-11-1-11**	**22-11-1-12**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,13	0,15	0,16
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	49,71	53,85	62,14	66,28

22-12 Автоматическая односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на флюсовой подушке (тип шва С4)

Таблица 22-12-1 Автоматическая односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на флюсовой подушке (тип шва С4)

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 3 разр

22-12-1-1 - Толщина свариваемой стали до 6 мм
22-12-1-2 - Толщина свариваемой стали до 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-12-1-1	22-12-1-2
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,076	0,088
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	24,21	28,04

22-12-1-3 - Толщина свариваемой стали до 6 мм
22-12-1-4 - Толщина свариваемой стали до 10 мм

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 4 разр

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-12-1-3	22-12-1-4
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,076	0,088
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	27,34	31,65

продолжение табл. 22-12-1

Состав звена

Электросварщики на автоматических машинах 5 разр

22-12-1-5 - Толщина свариваемой стали до 6 мм
22-12-1-6 - Толщина свариваемой стали до 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-12-1-5	22-12-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,076	0,088
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	31,48	36,45

22-13 Автоматическая односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на остающейся подкладке (тип шва С5)

Таблица 22-13-1 Автоматическая односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на остающейся подкладке (тип шва С5)

Состав звена

Электросварщики на автоматических машинах 3 разр

22-13-1-1 - Толщина свариваемой стали до 6 мм
22-13-1-2 - Толщина свариваемой стали до 8 мм
22-13-1-3 - Толщина свариваемой стали до 10 мм
22-13-1-4 - Толщина свариваемой стали до 12 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-13-1-1	22-13-1-2	22-13-1-3	22-13-1-4
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,079	0,091	0,098	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	25,17	28,99	31,22	41,42

Состав звена

Электросварщики на автоматических машинах 4 разр

22-13-1-5 - Толщина свариваемой стали до 6 мм
22-13-1-6 - Толщина свариваемой стали до 8 мм
22-13-1-7 - Толщина свариваемой стали до 10 мм
22-13-1-8 - Толщина свариваемой стали до 12 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-13-1-5	22-13-1-6	22-13-1-7	22-13-1-8
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,079	0,091	0,098	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	28,42	32,73	35,25	46,76

продолжение табл. 22-12-1

Состав звена

Электросварщики на автоматических машинах 5 разр

22-13-1-9 - Толщина свариваемой стали до 6 мм
22-13-1-10 - Толщина свариваемой стали до 8 мм
22-13-1-11 - Толщина свариваемой стали до 10 мм
22-13-1-12 - Толщина свариваемой стали до 12 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-13-1-9	22-13-1-10	22-13-1-11	22-13-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,079	0,091	0,098	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	32,72	37,70	40,60	53,85

22-14 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60°

Таблица 22-14-1 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60°, на весу (тип шва С21)

Состав звена

Электросварщики на автоматических машинах 3 разр

22-14-1-1 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-14-1-2 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-14-1-3 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-14-1-4 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-14-1-5 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-14-1-6 - Толщина свариваемой стали до 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-14-1-1	22-14-1-2	22-14-1-3	22-14-1-4	22-14-1-5	22-14-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,13	0,17	0,18	0,2	0,21
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	38,23	41,42	54,16	57,35	63,72	66,91

продолжение табл. 22-12-1

Состав звена

Электросварщики на автоматических машинах 4 разр

22-14-1-7 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-14-1-8 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-14-1-9 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-14-1-10 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-14-1-11 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-14-1-12 - Толщина свариваемой стали до 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-14-1-7	22-14-1-8	22-14-1-9	22-14-1-10	22-14-1-11	22-14-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,13	0,17	0,18	0,2	0,21
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	43,17	46,76	61,15	64,75	71,94	75,54

Состав звена

Электросварщики на автоматических машинах 5 разр

22-14-1-13 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-14-1-14 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-14-1-15 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-14-1-16 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-14-1-17 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-14-1-18 - Толщина свариваемой стали до 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-14-1-13	22-14-1-14	22-14-1-15	22-14-1-16	22-14-1-17	22-14-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,13	0,17	0,18	0,2	0,21
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	49,71	53,85	70,42	74,56	82,85	86,99

22-15 Автоматическая односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50°, на остающейся подкладке (тип шва С19)

Таблица 22-15-1 Автоматическая односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50°, на остающейся подкладке (тип шва С19)

Состав звена

Электросварщики на автоматических машинах 3 разр

22-15-1-1 - Толщина свариваемой стали до 8 мм
22-15-1-2 - Толщина свариваемой стали до 10 мм
22-15-1-3 - Толщина свариваемой стали до 12 мм
22-15-1-4 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-15-1-5 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-15-1-6 - Толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-15-1-1	22-15-1-2	22-15-1-3	22-15-1-4	22-15-1-5	22-15-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,086	0,11	0,13	0,17	0,2	0,24
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	27,40	35,05	41,42	54,16	63,72	76,47

продолжение таблицы 22-15-1

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 4 разр

22-15-1-7 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-15-1-8 - Толщина свариваемой стали до 8 мм
22-15-1-9 - Толщина свариваемой стали до 10 мм
22-15-1-10 - Толщина свариваемой стали до 12 мм
22-15-1-11 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-15-1-12 - Толщина свариваемой стали до 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-15-1-7	22-15-1-8	22-15-1-9	22-15-1-10	22-15-1-11	22-15-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,086	0,11	0,13	0,17	0,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	79,65	30,94	39,57	46,76	61,15	71,94

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 5 разр

22-15-1-13 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-15-1-14 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-15-1-15 - Толщина свариваемой стали до 8 мм
22-15-1-16 - Толщина свариваемой стали до 10 мм
22-15-1-17 - Толщина свариваемой стали до 12 мм
22-15-1-18 - Толщина свариваемой стали до 14 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-15-1-13	22-15-1-14	22-15-1-15	22-15-1-16	22-15-1-17	22-15-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,25	0,086	0,11	0,13	0,17
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	86,33	89,93	35,62	45,57	53,85	70,42

продолжение таблицы 22-15-1

Состав звена

Электросварщики на автоматических машинах 5 разр

22-15-1-19 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-15-1-20 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-15-1-21 - Толщина свариваемой стали до 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-15-1-19	22-15-1-20	22-15-1-21
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,24	0,25
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	82,85	99,42	103,56

22-16 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60°

Таблица 22-16-1 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60°, с предварительной подваркой корня шва (тип шва С21)

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 3 разр

22-16-1-1 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-16-1-2 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-16-1-3 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-16-1-4 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-16-1-5 - Толщина свариваемой стали до 22 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-16-1-1	22-16-1-2	22-16-1-3	22-16-1-4	22-16-1-5
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,23	0,3	0,32	0,39
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	63,72	73,28	95,58	101,96	124,26

продолжение таблицы 22-16-1

22-16-1-6 - Толщина свариваемой стали до 24 мм
22-16-1-7 - Толщина свариваемой стали до 26 мм
22-16-1-8 - Толщина свариваемой стали до 28 мм
22-16-1-9 - Толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-16-1-6	22-16-1-7	22-16-1-8	22-16-1-9
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,41	0,49	0,52	0,58
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	130,63	156,12	165,68	184,79

продолжение таблицы 22-16-1

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 4 разр

22-16-1-10 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-16-1-11 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-16-1-12 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-16-1-13 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-16-1-14 - Толщина свариваемой стали до 22мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-16-1-10	22-16-1-11	22-16-1-12	22-16-1-13	22-16-1-14
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,23	0,3	0,32	0,39
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	71,94	82,73	107,91	115,11	140,29

продолжение таблицы 22-16-1

22-16-1-15 - Толщина свариваемой стали до 24 мм
22-16-1-16 - Толщина свариваемой стали до 26 мм
22-16-1-17 - Толщина свариваемой стали до 28 мм
22-16-1-18 - Толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-16-1-15	22-16-1-16	22-16-1-17	22-16-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,41	0,49	0,52	0,58
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	147,48	176,26	187,05	208,63

продолжение таблицы 22-16-1

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 5 разр

22-16-1-19 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-16-1-20 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-16-1-21 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-16-1-22 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-16-1-23 - Толщина свариваемой стали до 22 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-16-1-19	22-16-1-20	22-16-1-21	22-16-1-22	22-16-1-23
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,23	0,3	0,32	0,39
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	82,85	95,28	124,27	132,56	161,55

продолжение таблицы 22-16-1

22-16-1-24 - Толщина свариваемой стали до 24 мм
22-16-1-25 - Толщина свариваемой стали до 26 мм
22-16-1-26 - Толщина свариваемой стали до 28 мм
22-16-1-27 - Толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-16-1-24	22-16-1-25	22-16-1-26	22-16-1-27
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,41	0,49	0,52	0,58
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	169,84	202,98	215,40	240,26

22-17 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок и углом разделки 60°,на флюсовой подушке(тип шва С38)

Таблица 22-17-1 Автоматическая двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок и углом разделки 60°,на флюсовой подушке(тип шва С38)

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 3 разр

22-17-1-1 - Толщина свариваемой стали до 24 мм
22-17-1-2 - Толщина свариваемой стали до 26 мм
22-17-1-3 - Толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-17-1-1	22-17-1-2	22-17-1-3
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,29	0,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	79,65	92,40	95,58

продолжение таблицы 22-17-1

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 4 разр

22-17-1-4 - Толщина свариваемой стали до 24 мм
22-17-1-5 - Толщина свариваемой стали до 26 мм
22-17-1-6 - Толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-17-1-4	22-17-1-5	22-17-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,29	0,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	89,93	104,32	107,91

продолжение таблицы 22-17-1

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 5 разр

22-17-1-7 - Толщина свариваемой стали до 24 мм
22-17-1-8 - Толщина свариваемой стали до 26 мм
22-17-1-9 - Толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-17-1-7	22-17-1-8	22-17-1-9
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,29	0,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	103,56	120,13	124,27

22-18 Автоматическая односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок, на весу (типы швов ТI, У5, НI)

Таблица 22-18-1 Автоматическая односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок, на весу (типы швов ТI, У5, НI)

Состав звена

Электросварщики на автоматических машинах 3 разр

22-18-1-1 - Катет шва до 8 мм
22-18-1-2 - Катет шва до 10 мм
22-18-1-3 - Катет шва до 12 мм
22-18-1-4 - Катет шва до 14 мм
22-18-1-5 - Катет шва до 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-18-1-1	22-18-1-2	22-18-1-3	22-18-1-4	22-18-1-5
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,07	0,093	0,13	0,17	0,21
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	22,30	29,63	41,42	54,16	66,91

продолжение таблицы 22-18-1

22-18-1-6 - Катет шва до 18 мм
22-18-1-7 - Катет шва до 20 мм
22-18-1-8 - Катет шва до 22 мм
22-18-1-9 - Катет шва до 24 мм
22-18-1-10 - Катет шва до 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-18-1-6	22-18-1-7	22-18-1-8	22-18-1-9	22-18-1-10
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,26	0,31	0,37	0,43	0,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	82,84	98,77	117,89	137,00	159,31

продолжение таблицы 22-18-1

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 4 разр

22-18-1-11 - Катет шва до 8 мм
22-18-1-12 - Катет шва до 10 мм
22-18-1-13 - Катет шва до 12 мм
22-18-1-14 - Катет шва до 14 мм
22-18-1-15 - Катет шва до 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-18-1-11	22-18-1-12	22-18-1-13	22-18-1-14	22-18-1-15
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,07	0,093	0,13	0,17	0,21
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	25,18	33,45	46,76	61,15	75,54

продолжение таблицы 22-18-1

22-18-1-16 - Катет шва до 18 мм
22-18-1-17 - Катет шва до 20 мм
22-18-1-18 - Катет шва до 22 мм
22-18-1-19 - Катет шва до 24 мм
22-18-1-20 - Катет шва до 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-18-1-16	22-18-1-17	22-18-1-18	22-18-1-19	22-18-1-20
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,26	0,31	0,37	0,43	0,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	93,52	111,51	133,09	154,68	179,85

продолжение таблицы 22-18-1

Состав звена
Электросварщики на автоматических машинах 5 разр

22-18-1-21 - Катет шва до 8 мм
22-18-1-22 - Катет шва до 10 мм
22-18-1-23 - Катет шва до 12 мм
22-18-1-24 - Катет шва до 14 мм
22-18-1-25 - Катет шва до 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-18-1-21	22-18-1-22	22-18-1-23	22-18-1-24	22-18-1-25
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,07	0,093	0,13	0,17	0,21
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	29,00	38,52	53,85	70,42	86,99

продолжение таблицы 22-18-1

22-18-1-26 - Катет шва до 18 мм
22-18-1-27 - Катет шва до 20 мм
22-18-1-28 - Катет шва до 22 мм
22-18-1-29 - Катет шва до 24 мм
22-18-1-30 - Катет шва до 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-18-1-26	22-18-1-27	22-18-1-28	22-18-1-29	22-18-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,26	0,31	0,37	0,43	0,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	107,70	128,41	153,27	178,12	207,12

22-19 Механизированная односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С47)

Таблица 22-19-1 Механизированная односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С47)

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-19-1-1 - Толщина свариваемой стали до 4 мм
22-19-1-2 - Толщина свариваемой стали до 6 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-19-1-1	22-19-1-2
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,072
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	17,78	20,99

продолжение таблицы 22-19-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-19-1-3 - Толщина свариваемой стали до 4 мм
22-19-1-4 - Толщина свариваемой стали до 6 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-19-1-3	22-19-1-4
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,072
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	19,44	22,94

продолжение таблицы 22-19-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-19-1-5 - Толщина свариваемой стали до 4 мм
22-19-1-6 - Толщина свариваемой стали до 6 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-19-1-5	22-19-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,072
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	21,94	25,90

продолжение таблицы 22-19-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-19-1-7 - Толщина свариваемой стали до 4 мм
22-19-1-8 - Толщина свариваемой стали до 6 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-19-1-7	22-19-1-8
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,072
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	25,27	29,83

продолжение таблицы 22-19-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-19-1-9 - Толщина свариваемой стали до 4 мм
22-19-1-10 - Толщина свариваемой стали до 6 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-19-1-9	22-19-1-10
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,072
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	29,43	34,74

22-20 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С7)

Таблица 22-20-1 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок, на весу (тип шва С7)

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-20-1-1 - Толщина свариваемой стали до 4 мм
22-20-1-2 - Толщина свариваемой стали до 5 мм
22-20-1-3 - Толщина свариваемой стали до 6 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-20-1-1	22-20-1-2	22-20-1-3
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,14	0,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	34,98	40,81	58,29

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

продолжение таблицы 22-20-1

22-20-1-4 - Толщина свариваемой стали до 4 мм
22-20-1-5 - Толщина свариваемой стали до 5 мм
22-20-1-6 - Толщина свариваемой стали до 6 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-20-1-4	22-20-1-5	22-20-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,14	0,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	38,23	44,61	63,72

продолжение таблицы 22-20-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-20-1-7 - Толщина свариваемой стали до 4 мм
22-20-1-8 - Толщина свариваемой стали до 5 мм
22-20-1-9 - Толщина свариваемой стали до 6 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-20-1-7	22-20-1-8	22-20-1-9
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,14	0,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	43,17	50,36	71,94

продолжение таблицы 22-20-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-20-1-10 - Толщина свариваемой стали до 4 мм
22-20-1-11 - Толщина свариваемой стали до 5 мм
22-20-1-12 - Толщина свариваемой стали до 6 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-20-1-10	22-20-1-11	22-20-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,14	0,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	49,71	57,99	82,85

продолжение таблицы 22-20-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-20-1-13 - Толщина свариваемой стали до 4 мм
22-20-1-14 - Толщина свариваемой стали до 5 мм
22-20-1-15 - Толщина свариваемой стали до 6 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-20-1-13	22-20-1-14	22-20-1-15
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,14	0,2
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	57,90	67,55	96,50

22-21 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60°

Таблица 22-21-1 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 60°, на весу (тип шва С21)

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-21-1-1 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-21-1-2 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-21-1-3 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-21-1-4 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-21-1-5 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-21-1-6 - Толщина свариваемой стали до 24 мм

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-21-1-1	22-21-1-2	22-21-1-3	22-21-1-4	22-21-1-5	22-21-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,32	0,42	0,49	0,59	0,68
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	69,95	93,27	122,42	142,82	171,97	198,20

продолжение таблицы 22-21-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-21-1-7 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-21-1-8 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-21-1-9 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-21-1-10 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-21-1-11 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-21-1-12 - Толщина свариваемой стали до 24 мм

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-21-1-7	22-21-1-8	22-21-1-9	22-21-1-10	22-21-1-11	22-21-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,32	0,42	0,49	0,59	0,68
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	76,47	101,96	133,82	156,12	187,98	216,65

продолжение таблицы 22-21-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-21-1-13 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-21-1-14 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-21-1-15 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-21-1-16 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-21-1-17 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-21-1-18 - Толщина свариваемой стали до 24 мм

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-21-1-13	22-21-1-14	22-21-1-15	22-21-1-16	22-21-1-17	22-21-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,32	0,42	0,49	0,59	0,68
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	86,33	115,11	151,08	176,26	212,23	244,60

продолжение таблицы 22-21-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-21-1-19 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-21-1-20 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-21-1-21 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-21-1-22 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-21-1-23 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-21-1-24 - Толщина свариваемой стали до 24 мм

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-21-1-19	22-21-1-20	22-21-1-21	22-21-1-22	22-21-1-23	22-21-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,32	0,42	0,49	0,59	0,68
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	99,42	132,56	173,98	202,98	244,40	281,68

продолжение таблицы 22-21-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-21-1-25 - Толщина свариваемой стали до 14 мм
22-21-1-26 - Толщина свариваемой стали до 16 мм
22-21-1-27 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-21-1-28 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-21-1-29 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-21-1-30 - Толщина свариваемой стали до 24 мм

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-21-1-25	22-21-1-26	22-21-1-27	22-21-1-28	22-21-1-29	22-21-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,24	0,32	0,42	0,49	0,59	0,68
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	115,80	154,39	202,64	236,42	284,66	328,09

22-22 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок и углом разделки 60°, на весу (тип шва С25)

Таблица 22-22-1 Механизированная двусторонняя сварка стыковых соединений с двумя симметричными скосами кромок и углом разделки 60°, на весу (тип шва С25)

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-22-1-1 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-22-1-2 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-22-1-3 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-22-1-4 - Толщина свариваемой стали до 24 мм
22-22-1-5 - Толщина свариваемой стали до 26 мм
22-22-1-6 - Толщина свариваемой стали до 28 мм
22-22-1-7 - Толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-22-1-1	22-22-1-2	22-22-1-3	22-22-1-4	22-22-1-5	22-22-1-6	22-22-1-7
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,18	0,2	0,22	0,24	0,27	0,31	0,37
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	52,46	58,29	64,12	69,95	78,70	90,36	107,84

продолжение таблицы 22-22-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-22-1-8 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-22-1-9 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-22-1-10 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-22-1-11 - Толщина свариваемой стали до 24 мм
22-22-1-12 - Толщина свариваемой стали до 26 мм
22-22-1-13 - Толщина свариваемой стали до 28 мм
22-22-1-14 - Толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-22-1-8	22-22-1-9	22-22-1-10	22-22-1-11	22-22-1-12	22-22-1-13	22-22-1-14
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,18	0,2	0,22	0,24	0,27	0,31	0,37
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	57,35	63,72	70,09	76,47	86,02	98,77	117,89

продолжение таблицы 22-22-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-22-1-15 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-22-1-16 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-22-1-17 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-22-1-18 - Толщина свариваемой стали до 24 мм
22-22-1-19 - Толщина свариваемой стали до 26 мм
22-22-1-20 - Толщина свариваемой стали до 28 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-22-1-15	22-22-1-16	22-22-1-17	22-22-1-18	22-22-1-19	22-22-1-20
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,18	0,2	0,22	0,24	0,27	0,31
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	64,75	71,94	79,14	86,33	97,12	111,51

продолжение таблицы 22-22-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-22-1-21 - Толщина свариваемой стали до 30 мм
22-22-1-22 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-22-1-23 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-22-1-24 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-22-1-25 - Толщина свариваемой стали до 24 мм
22-22-1-26 - Толщина свариваемой стали до 26 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-22-1-21	22-22-1-22	22-22-1-23	22-22-1-24	22-22-1-25	22-22-1-26
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,37	0,18	0,2	0,22	0,24	0,27
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	133,09	74,56	82,85	91,13	99,42	111,84

продолжение таблицы 22-22-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-22-1-27 - Толщина свариваемой стали до 28 мм
22-22-1-28 - Толщина свариваемой стали до 30 мм
22-22-1-29 - Толщина свариваемой стали до 18 мм
22-22-1-30 - Толщина свариваемой стали до 20 мм
22-22-1-31 - Толщина свариваемой стали до 22 мм
22-22-1-32 - Толщина свариваемой стали до 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-22-1-27	22-22-1-28	22-22-1-29	22-22-1-30	22-22-1-31	22-22-1-32
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,31	0,37	0,18	0,2	0,22	0,24
Заработная плата рабочих-строителей	Тенге	128,41	153,27	86,85	96,50	106,15	115,80

продолжение таблицы 22-22-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-22-1-33 - Толщина свариваемой стали до 26 мм
22-22-1-34 - Толщина свариваемой стали до 28 мм
22-22-1-35 - Толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-22-1-33	22-22-1-34	22-22-1-35
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,27	0,31	0,37
Заработная плата рабочих-строителей	Тенге	130,27	149,57	178,52

22-23 Механизированная односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок, на весу (типы швов ТI, У5, НI)

Таблица 22-23-1 Механизированная односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок, на весу (типы швов ТI, У5, НI)

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-23-1-1 - Катет шва до 8 мм
22-23-1-2 - Катет шва до 10 мм
22-23-1-3 - Катет шва до 12 мм
22-23-1-4 - Катет шва до 14 мм
22-23-1-5 - Катет шва до 16 мм
22-23-1-6 - Катет шва до 18 мм
22-23-1-7 - Катет шва до 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-23-1-1	22-23-1-2	22-23-1-3	22-23-1-4	22-23-1-5	22-23-1-6	22-23-1-7
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,17	0,2	0,26	0,32	0,4	0,48
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	34,98	49,55	58,29	75,78	93,27	116,59	139,91

продолжение таблицы 22-23-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-23-1-8 - Катет шва до 8 мм
22-23-1-9 - Катет шва до 10 мм
22-23-1-10 - Катет шва до 12 мм
22-23-1-11 - Катет шва до 14 мм
22-23-1-12 - Катет шва до 16 мм
22-23-1-13 - Катет шва до 18 мм
22-23-1-14 - Катет шва до 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-23-1-8	22-23-1-9	22-23-1-10	22-23-1-11	22-23-1-12	22-23-1-13	22-23-1-14
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,17	0,2	0,26	0,32	0,4	0,48
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	38,23	54,16	63,72	82,84	101,96	127,44	152,93

продолжение таблицы 22-23-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-23-1-15 - Катет шва до 8 мм
22-23-1-16 - Катет шва до 10 мм
22-23-1-17 - Катет шва до 12 мм
22-23-1-18 - Катет шва до 14 мм
22-23-1-19 - Катет шва до 16 мм
22-23-1-20 - Катет шва до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-23-1-15	22-23-1-16	22-23-1-17	22-23-1-18	22-23-1-19	22-23-1-20
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,17	0,2	0,26	0,32	0,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	43,17	61,15	71,94	93,52	115,11	143,88

продолжение таблицы 22-23-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-23-1-21 - Катет шва до 20 мм
22-23-1-22 - Катет шва до 8 мм
22-23-1-23 - Катет шва до 10 мм
22-23-1-24 - Катет шва до 12 мм
22-23-1-25 - Катет шва до 14 мм
22-23-1-26 - Катет шва до 16 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-23-1-21	22-23-1-22	22-23-1-23	22-23-1-24	22-23-1-25	22-23-1-26
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,48	0,12	0,17	0,2	0,26	0,32
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	172,66	49,71	70,42	82,85	107,70	132,56

продолжение таблицы 22-23-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-23-1-27 - Катет шва до 18 мм
22-23-1-28 - Катет шва до 20 мм
22-23-1-29 - Катет шва до 8 мм
22-23-1-30 - Катет шва до 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-23-1-27	22-23-1-28	22-23-1-29	22-23-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,4	0,48	0,12	0,17
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	165,70	198,84	57,90	82,02

продолжение таблицы 22-23-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-23-1-29 - Катет шва до 8 мм
22-23-1-30 - Катет шва до 10 мм
22-23-1-31 - Катет шва до 12 мм
22-23-1-32 - Катет шва до 14 мм
22-23-1-33 - Катет шва до 16 мм
22-23-1-34 - Катет шва до 18 мм
22-23-1-35 - Катет шва до 20 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-23-1-31	22-23-1-32	22-23-1-33	22-23-1-34	22-23-1-35
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,2	0,26	0,32	0,4	0,48
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	96,50	125,44	154,39	192,99	231,59

лава 4 МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА ПОРОШКОВОЙ ПРОВОЛОКОЙ

22-24 Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С 17)

Таблица 22-24-1 Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С 17)

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-24-1-1 - Марка проволоки - СП-2, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-24-1-2 -Марка проволоки - СП-2, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-24-1-3 - Марка проволоки - СП-2,толщина свариваемой стали до 14 мм
22-24-1-4 - Марка проволоки - СП-2,толщина свариваемой стали до 16 мм
22-24-1-5 - Марка проволоки - СП-2,толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-24-1-1	22-24-1-2	22-24-1-3	22-24-1-4	22-24-1-5
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,15	0,21	0,25	0,33
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	34,98	43,72	61,21	72,87	96,19

продолжение таблицы 22-24-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-24-1-6 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-24-1-7 - Марка проволоки СП-3,толщина свариваемой стали до 10 мм
22-24-1-8 - Марка проволоки СП-3,толщина свариваемой стали до 14 мм
22-24-1-9 - Марка проволоки СП-3,толщина свариваемой стали до 16 мм
22-24-1-10 - Марка проволоки СП-3,толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-24-1-6	22-24-1-7	22-24-1-8	22-24-1-9	22-24-1-10
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,15	0,21	0,25	0,33
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	38,23	47,79	66,91	79,65	105,14

продолжение таблицы 22-24-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-24-1-11 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-24-1-12 - Марка проволоки СП-3,толщина свариваемой стали до 10 мм
22-24-1-13 - Марка проволоки СП-3,толщина свариваемой стали до 14 мм
22-24-1-14 - Марка проволоки СП-3,толщина свариваемой стали до 16 мм
22-24-1-15 - Марка проволоки СП-3,толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-24-1-11	22-24-1-12	22-24-1-13	22-24-1-14	22-24-1-15
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,15	0,21	0,25	0,33
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	43,17	53,96	75,54	89,93	118,70

продолжение таблицы 22-24-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-24-1-16 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-24-1-17 - Марка проволоки СП-5,толщина свариваемой стали до 10 мм
22-24-1-18 - Марка проволоки СП-5,толщина свариваемой стали до 14 мм
22-24-1-19 - Марка проволоки СП-5,толщина свариваемой стали до 16 мм
22-24-1-20 - Марка проволоки СП-5,толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-24-1-16	22-24-1-17	22-24-1-18	22-24-1-19	22-24-1-20
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,15	0,21	0,25	0,33
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	49,71	62,14	86,99	103,56	136,70

продолжение таблицы 22-24-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-24-1-21 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-24-1-22 - Марка проволоки СП-5,толщина свариваемой стали до 10 мм
22-24-1-23 - Марка проволоки СП-5,толщина свариваемой стали до 14 мм
22-24-1-24 - Марка проволоки СП-5,толщина свариваемой стали до 16 мм
22-24-1-25 - Марка проволоки СП-5,толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-24-1-21	22-24-1-22	22-24-1-23	22-24-1-24	22-24-1-25
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,15	0,21	0,25	0,33
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	57,90	72,37	101,32	120,62	159,22

продолжение таблицы 22-24-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-24-1-26 - Марка проволоки ПП-АН3, ПП-АН8 толщина свариваемой стали до 8 мм
22-24-1-27 - Марка проволоки ПП-АН3, ПП-АН8 толщина свариваемой стали до 10 мм
22-24-1-28 - Марка проволоки ПП-АН3, ПП-АН8 толщина свариваемой стали до 14 мм
22-24-1-29 - Марка проволоки ПП-АН3, ПП-АН8 толщина свариваемой стали до 16 мм
22-24-1-30 - Марка проволоки ПП-АН3, ПП-АН8 толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-24-1-26	22-24-1-27	22-24-1-28	22-24-1-29	22-24-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,15	0,2	0,25	0,29	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	43,72	58,29	72,87	84,53	110,76

продолжение таблицы 22-24-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-24-1-31 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-24-1-32 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-24-1-33 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-24-1-34 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-24-1-35 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-24-1-31	22-24-1-32	22-24-1-33	22-24-1-34	22-24-1-35
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,15	0,2	0,25	0,29	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	47,79	63,72	79,65	92,40	121,07

продолжение таблицы 22-24-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-24-1-36 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-24-1-37 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-24-1-38 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-24-1-39 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-24-1-40 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-24-1-36	22-24-1-37	22-24-1-38	22-24-1-39	22-24-1-40
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,15	0,2	0,25	0,29	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	53,96	71,94	89,93	104,32	136,69

продолжение таблицы 22-24-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-24-1-41 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-24-1-42 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-24-1-43 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-24-1-44 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-24-1-45 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-24-1-41	22-24-1-42	22-24-1-43	22-24-1-44	22-24-1-45
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,15	0,2	0,25	0,29	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	62,14	82,85	103,56	120,13	157,41

продолжение таблицы 22-24-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-24-1-46 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-24-1-47 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-24-1-48 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-24-1-49 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-24-1-50 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-24-1-46	22-24-1-47	22-24-1-48	22-24-1-49	22-24-1-50
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,15	0,2	0,25	0,29	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	72,37	96,50	120,62	139,92	183,34

22-25 Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С21)

Таблица 22-25-1 Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С21)

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-25-1-1 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-25-1-2 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-25-1-3 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-25-1-4 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-25-1-5 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-25-1-1	22-25-1-2	22-25-1-3	22-25-1-4	22-25-1-5
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,16	0,22	0,27	0,34
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	32,06	46,64	64,12	78,70	99,10

продолжение таблицы 22-25-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-25-1-6 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-25-1-7 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-25-1-8 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-25-1-9 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-25-1-10 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-25-1-6	22-25-1-7	22-25-1-8	22-25-1-9	22-25-1-10
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,16	0,22	0,27	0,34
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	35,05	50,98	70,09	86,02	108,33

продолжение таблицы 22-25-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-25-1-11 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-25-1-12 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-25-1-13 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-25-1-14 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-25-1-15 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-25-1-11	22-25-1-12	22-25-1-13	22-25-1-14	22-25-1-15
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,16	0,22	0,27	0,34
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	39,57	57,55	79,14	97,12	122,30

продолжение таблицы 22-25-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-25-1-16 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-25-1-17 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-25-1-18 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-25-1-19 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-25-1-20 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-25-1-16	22-25-1-17	22-25-1-18	22-25-1-19	22-25-1-20
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,16	0,22	0,27	0,34
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	45,57	66,28	91,13	111,84	140,84

продолжение таблицы 22-25-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-25-1-21 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-25-1-22 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-25-1-23 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-25-1-24 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-25-1-25 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-25-1-21	22-25-1-22	22-25-1-23	22-25-1-24	22-25-1-25
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,16	0,22	0,27	0,34
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	53,07	77,20	106,15	130,27	164,04

продолжение таблицы 22-25-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-25-1-26 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-25-1-27 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-25-1-28 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-25-1-29 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-25-1-30 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-25-1-26	22-25-1-27	22-25-1-28	22-25-1-29	22-25-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,14	0,21	0,26	0,32	0,39
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	40,81	61,21	75,78	93,27	113,67

продолжение таблицы 22-25-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-25-1-31 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-25-1-32 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-25-1-33 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-25-1-34 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-25-1-35 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-25-1-31	22-25-1-32	22-25-1-33	22-25-1-34	22-25-1-35
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,14	0,21	0,26	0,32	0,39
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	44,61	66,91	82,84	101,96	124,26

продолжение таблицы 22-25-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-25-1-36 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-25-1-37 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-25-1-38 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-25-1-39 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-25-1-40 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-25-1-36	22-25-1-37	22-25-1-38	22-25-1-39	22-25-1-40
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,14	0,21	0,26	0,32	0,39
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	50,36	75,54	93,52	115,11	140,29

продолжение таблицы 22-25-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-25-1-41 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-25-1-42 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-25-1-43 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-25-1-44 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-25-1-45 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-25-1-41	22-25-1-42	22-25-1-43	22-25-1-44	22-25-1-45
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,14	0,21	0,26	0,32	0,39
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	57,99	86,99	107,70	132,56	161,55

продолжение таблицы 22-25-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-25-1-46 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-25-1-47 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-25-1-48 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-25-1-49 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-25-1-50 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-25-1-46	22-25-1-47	22-25-1-48	22-25-1-49	22-25-1-50
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,14	0,21	0,26	0,32	0,39
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	67,55	101,32	125,44	154,39	188,17

22-26 Двусторонняя сварка стыковых соединений с симметричным скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С25)

Таблица 22-26-1 Двусторонняя сварка стыковых соединений с симметричным скосом кромок и углом разделки 50° (тип шва С25)

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-26-1-1 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 20 мм
22-26-1-2 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 22 мм
22-26-1-3 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 24 мм
22-26-1-4 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 26 мм
22-26-1-5 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 28 мм
22-26-1-6 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-26-1-1	22-26-1-2	22-26-1-3	22-26-1-4	22-26-1-5	22-26-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,23	0,28	0,32	0,37	0,42	0,47
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	67,04	81,61	93,27	107,84	122,42	136,99

продолжение таблицы 22-26-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-26-1-7 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 20 мм
22-26-1-8 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 22 мм
22-26-1-9 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 24 мм
22-26-1-10 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 6 мм
22-26-1-11 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 28 мм
22-26-1-12 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-26-1-7	22-26-1-8	22-26-1-9	22-26-1-10	22-26-1-11	22-26-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,23	0,28	0,32	0,37	0,42	0,47
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	73,28	89,21	101,96	117,89	133,82	149,75

продолжение таблицы 22-26-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-26-1-13 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 20 мм
22-26-1-14 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 22 мм
22-26-1-15 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 24 мм
22-26-1-16 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 26 мм
22-26-1-17 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 28 мм
22-26-1-18 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-26-1-13	22-26-1-14	22-26-1-15	22-26-1-16	22-26-1-17	22-26-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,23	0,28	0,32	0,37	0,42	0,47
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	82,73	100,72	115,11	133,09	151,08	169,06

продолжение таблицы 22-26-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-26-1-19 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 20 мм
22-26-1-20 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 22 мм
22-26-1-21 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 24 мм
22-26-1-22 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 26 мм
22-26-1-23 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 28 мм
22-26-1-24 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-26-1-19	22-26-1-20	22-26-1-21	22-26-1-22	22-26-1-23	22-26-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,23	0,28	0,32	0,37	0,42	0,47
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	95,28	115,99	132,56	153,27	173,98	194,69

продолжение таблицы 22-26-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-26-1-25 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 20 мм
22-26-1-26 – Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 22 мм
22-26-1-27 – Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 24 мм
22-26-1-28 – Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 26 мм
22-26-1-29 – Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 28 мм
22-26-1-30 – Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-26-1-25	22-26-1-26	22-26-1-27	22-26-1-28	22-26-1-29	22-26-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,23	0,28	0,32	0,37	0,42	0,47
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	110,97	135,09	154,39	178,52	202,64	226,77

продолжение таблицы 22-26-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-26-1-31 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 20 мм
22-26-1-32 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 22 мм
22-26-1-33 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 24 мм
22-26-1-34 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 26 мм
22-26-1-35 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 28 мм
22-26-1-36 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-26-1-31	22-26-1-32	22-26-1-33	22-26-1-34	22-26-1-35	22-26-1-36
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,26	0,3	0,35	0,4	0,45	0,51
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	75,78	87,44	102,01	116,59	131,16	148,65

продолжение таблицы 22-26-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-26-1-37 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 20 мм
22-26-1-38 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 22 мм
22-26-1-39 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 24 мм
22-26-1-40 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 26 мм
22-26-1-41 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 28 мм
22-26-1-42 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-26-1-37	22-26-1-38	22-26-1-39	22-26-1-40	22-26-1-41	22-26-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,26	0,3	0,35	0,4	0,45	0,51
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	82,84	95,58	111,51	127,44	143,37	162,49

продолжение таблицы 22-26-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-26-1-43 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 20 мм
22-26-1-44 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 22 мм
22-26-1-45 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 24 мм
22-26-1-46 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 26 мм
22-26-1-47 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 28 мм
22-26-1-48 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-26-1-43	22-26-1-44	22-26-1-45	22-26-1-46	22-26-1-47	22-26-1-48
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,26	0,3	0,35	0,4	0,45	0,51
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	93,52	107,91	125,90	143,88	161,87	183,45

продолжение таблицы 22-26-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-26-1-49 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 20 мм
22-26-1-50 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 22 мм
22-26-1-51 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 24 мм
22-26-1-52 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 26 мм
22-26-1-53 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 28 мм
22-26-1-54 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-26-1-49	22-26-1-50	22-26-1-51	22-26-1-52	22-26-1-53	22-26-1-54
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,26	0,3	0,35	0,4	0,45	0,51
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	107,70	124,27	144,98	165,70	186,41	211,26

продолжение таблицы 22-26-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-26-1-55 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 20 мм
22-26-1-56 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 22 мм
22-26-1-57 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 24 мм
22-26-1-58 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 26 мм
22-26-1-59 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 28 мм
22-26-1-60 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 30 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-26-1-55	22-26-1-56	22-26-1-57	22-26-1-58	22-26-1-59	22-26-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,26	0,3	0,35	0,4	0,45	0,51
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	125,44	144,74	168,87	192,99	217,12	246,06

22-27 Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов ТI, У4, НI)

Таблица 22-27-1 Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов ТI, У4, НI)

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-27-1-1 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 6 мм
22-27-1-2 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-27-1-3 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-27-1-4 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-27-1-5 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-27-1-6 - Марка проволоки СП-2, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-27-1-1	22-27-1-2	22-27-1-3	22-27-1-4	22-27-1-5	22-27-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,043	0,077	0,12	0,18	0,23	0,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	12,53	22,44	34,98	52,46	67,04	87,44

продолжение таблицы 22-27-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-27-1-7 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 6 мм
22-27-1-8 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-27-1-9 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-27-1-10 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-27-1-11 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-27-1-12 - Марка проволоки СП-3, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-27-1-7	22-27-1-8	22-27-1-9	22-27-1-10	22-27-1-11	22-27-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,043	0,077	0,12	0,18	0,23	0,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	13,70	24,53	38,23	57,35	73,28	95,58

продолжение таблицы 22-27-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-27-1-13 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 6 мм
22-27-1-14 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-27-1-15 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-27-1-16 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-27-1-17 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-27-1-18 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-27-1-13	22-27-1-14	22-27-1-15	22-27-1-16	22-27-1-17	22-27-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,043	0,077	0,12	0,18	0,23	0,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	15,47	27,70	43,17	64,75	82,73	107,91

продолжение таблицы 22-27-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-27-1-19 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 6 мм
22-27-1-20 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-27-1-21 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-27-1-22 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-27-1-23 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-27-1-24 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-27-1-19	22-27-1-20	22-27-1-21	22-27-1-22	22-27-1-23	22-27-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,043	0,077	0,12	0,18	0,23	0,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	17,81	31,90	49,71	74,56	95,28	124,27

продолжение таблицы 22-27-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-27-1-25 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 6 мм
22-27-1-26 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-27-1-27 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-27-1-28 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-27-1-29 - Марка проволоки СП-5, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-27-1-30 - То же, марка проволоки - СП-5, толщина свариваемой стали до – 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-27-1-25	22-27-1-26	22-27-1-27	22-27-1-28	22-27-1-29	22-27-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,043	0,077	0,12	0,18	0,23	0,3
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	20,75	37,15	57,90	86,85	110,97	144,74

продолжение таблицы 22-27-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр

22-27-1-31 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 6 мм
22-27-1-32 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-27-1-33 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-27-1-34 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-27-1-35 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-27-1-36 - Марка проволоки ПП-АН3, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-27-1-31	22-27-1-32	22-27-1-33	22-27-1-34	22-27-1-35	22-27-1-36
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,055	0,097	0,15	0,21	0,27	0,34
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	16,03	28,27	43,72	61,21	78,70	99,10

продолжение таблицы 22-27-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр

22-27-1-37 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 6 мм
22-27-1-38 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-27-1-39 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-27-1-40 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-27-1-41 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-27-1-42 - Марка проволоки ПП-АН8, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-27-1-37	22-27-1-38	22-27-1-39	22-27-1-40	22-27-1-41	22-27-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,055	0,097	0,15	0,21	0,27	0,34
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	17,52	30,91	47,79	66,91	86,02	108,33

продолжение таблицы 22-27-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр

22-27-1-43 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 6 мм
22-27-1-44 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-27-1-45 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-27-1-46 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-27-1-47 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-27-1-48 - Марка проволоки ППВ-5, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-27-1-43	22-27-1-44	22-27-1-45	22-27-1-46	22-27-1-47	22-27-1-48
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,055	0,097	0,15	0,21	0,27	0,34
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	19,78	34,89	53,96	75,54	97,12	122,30

продолжение таблицы 22-27-1

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр

22-27-1-49 - Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов TI, У4, HI), марка проволоки - ППТ-7, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-27-1-50 - То же, марка проволоки - ППТ-7, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-27-1-51 - То же, марка проволоки - ППТ-7, толщина свариваемой стали до –10 мм
22-27-1-52 - То же, марка проволоки - ППТ-7, толщина свариваемой стали до –14 мм
22-27-1-53 - То же, марка проволоки - ППТ-7, толщина свариваемой стали до –16 мм
22-27-1-54 - То же, марка проволоки - ППТ-7, толщина свариваемой стали до –18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-27-1-49	22-27-1-50	22-27-1-51	22-27-1-52	22-27-1-53	22-27-1-54
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,055	0,097	0,15	0,21	0,27	0,34
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	22,78	40,18	62,14	86,99	111,84	140,84

продолжение таблицы 22-27-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр

22-27-1-55 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 6 мм
22-27-1-56 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 8 мм
22-27-1-57 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 10 мм
22-27-1-58 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 14 мм
22-27-1-59 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 16 мм
22-27-1-60 - Марка проволоки ППТ-7, толщина свариваемой стали до 18 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-27-1-55	22-27-1-56	22-27-1-57	22-27-1-58	22-27-1-59	22-27-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,055	0,097	0,15	0,21	0,27	0,34
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	26,54	46,80	72,37	101,32	130,27	164,04

Глава 5 МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА В УГЛЕКИСЛОМ ГАЗЕ

22-28 Односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок (тип шва С2)

Таблица 22-28-1 Односторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок (тип шва С2)

Состав звена:
Электросварщики на полуавтоматических машинах 2,3,4,5,6 разр.

22-28-1-1 - разряд работы – 2, толщина свариваемой стали до – 4 мм
22-28-1-2 - разряд работы – 2, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-28-1-3 - разряд работы – 3, толщина свариваемой стали до – 4 мм
22-28-1-4 - разряд работы – 3, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-28-1-5 - разряд работы – 4, толщина свариваемой стали до – 4 мм

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-28-1-1	22-28-1-2	22-28-1-3	22-28-1-4	22-28-1-5
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,03	0,046	0,03	0,046	0,03
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	8,74	13,41	9,56	14,66	10,79

продолжение таблицы 22-28-1

22-28-1-6 - разряд работы – 4, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-28-1-7 - разряд работы – 5, толщина свариваемой стали до – 4 мм
22-28-1-8 - разряд работы – 5, толщина свариваемой стали до – 6 мм
22-28-1-9 - разряд работы – 6, толщина свариваемой стали до – 4 мм
22-28-1-10 - разряд работы – 6, толщина свариваемой стали до – 6 мм

Единица измерения: 1м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-28-1-6**	**22-28-1-7**	**22-28-1-8**	**22-28-1-9**	**22-28-1-10**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,046	0,03	0,046	0,03	0,046
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	16,55	12,43	19,06	14,47	22,19

22-29 Двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок (тип шва С7)

Таблица 22-29-1 Двусторонняя сварка стыковых соединений без скоса кромок (тип шва С7)

Состав звена:
Электросварщики на полуавтоматических машинах 2,3,4,5 и 6 разр.

22-29-1-1 - разряд работ – 2, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-29-1-2 –разряд работ – 2, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-29-1-3 - разряд работ – 3, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-29-1-4 - разряд работ – 3, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-29-1-5 - разряд работ – 4, толщина свариваемой стали до – 8 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-29-1-1	22-29-1-2	22-29-1-3	22-29-1-4	22-29-1-5
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,083	0,096	0,083	0,096	0,083
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	24,19	27,98	26,44	30,59	29,86

продолжение таблицы 22-29-1

22-29-1-6 - разряд работ – 4, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-29-1-7 - разряд работ – 5, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-29-1-8 - разряд работ – 5, толщина свариваемой стали до – 10 мм
22-29-1-9 - разряд работ – 6, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-29-1-10 - разряд работ – 6, толщина свариваемой стали до – 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-29-1-6	22-29-1-7	22-29-1-8	22-29-1-9	22-29-1-10
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,096	0,083	0,096	0,083	0,096
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	34,53	34,38	39,77	40,05	46,32

22-30 Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С17)

Таблица 22-30-1 Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С17)

Состав звена:
Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр.

22-30-1-1 - разряд работы -2, толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-30-1-2 - толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-30-1-3 - То же, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-30-1-4 - То же, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-30-1-5 - То же, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-30-1-6 - То же, толщина свариваемой стали до – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-30-1-1	22-30-1-2	22-30-1-3	22-30-1-4	22-30-1-5	22-30-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,13	0,17	0,2	0,27	0,32	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	37,89	49,55	58,29	78,70	93,27	110,76

продолжение таблицы 22-30-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр.

22-30-1-7 - Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С17), толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-30-1-8 - То же, толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-30-1-9 - То же, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-30-1-10 - То же, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-30-1-11 - То же,толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-30-1-12 - То же, толщина свариваемой стали до – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-30-1-7	22-30-1-8	22-30-1-9	22-30-1-10	22-30-1-11	22-30-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,13	0,17	0,2	0,27	0,32	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	41,42	54,16	63,72	86,02	101,96	121,07

продолжение таблицы 22-30-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр.

22-30-1-13 - Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С17), толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-30-1-14 - То же, толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-30-1-15 - То же, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-30-1-16 - То же, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-30-1-17 - То же, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-30-1-18 - То же, толщина свариваемой стали до – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-30-1-13	22-30-1-14	22-30-1-15	22-30-1-16	22-30-1-17	22-30-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,13	0,17	0,2	0,27	0,32	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	46,76	61,15	71,94	97,12	115,11	136,69

продолжение таблицы 22-30-1

остав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр.

22-30-1-19 - Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С17), толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-30-1-20 - То же, толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-30-1-21 - То же, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-30-1-22 - То же, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-30-1-23 - То же, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-30-1-24 - То же, толщина свариваемой стали до – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-30-1-19	22-30-1-20	22-30-1-21	22-30-1-22	22-30-1-23	22-30-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,13	0,17	0,2	0,27	0,32	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	53,85	70,42	82,85	111,84	132,56	157,41

продолжение таблицы 22-30-1

Состав звена

Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр.

22-30-1-25 - Односторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С17), толщина свариваемой стали до – 14 мм
22-30-1-26 - То же, толщина свариваемой стали до – 16 мм
22-30-1-27 - То же, толщина свариваемой стали до – 18 мм
22-30-1-28 - То же, толщина свариваемой стали до – 20 мм
22-30-1-29 - То же, толщина свариваемой стали до – 22 мм
22-30-1-30 - То же, толщина свариваемой стали до – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-30-1-25	22-30-1-26	22-30-1-27	22-30-1-28	22-30-1-29	22-30-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,13	0,17	0,2	0,27	0,32	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	62,72	82,02	96,50	130,27	154,39	183,34

22-1-31 Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21)

Таблица 22-1-31-1 Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21)

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр.

22-1-31-1-1 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 14 мм
22-1-31-1-2 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 16 мм
22-1-31-1-3 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 18 мм
22-1-31-1-4 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 20 мм
22-1-31-1-5 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 22 мм
22-1-31-1-6 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-31-1-1	22-1-31-1-2	22-1-31-1-3	22-1-31-1-4	22-1-31-1-5	22-1-31-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,17	0,22	0,26	0,31	0,36	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	49,55	64,12	75,78	90,36	104,93	125,33

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-31-1

22-1-31-1-7 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 14 мм
22-1-31-1-8 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 16 мм
22-1-31-1-9 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 18 мм
22-1-31-1-10 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 20 мм
22-1-31-1-11 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 22 мм
22-1-31-1-12 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-1-31-1-7**	**22-1-31-1-8**	**22-1-31-1-9**	**22-1-31-1-10**	**22-1-31-1-11**	**22-1-31-1-12**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,17	0,22	0,26	0,31	0,36	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	54,16	70,09	82,84	98,77	114,70	137,00

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр.

продолжение таблицы 22-1-31-1

22-1-31-1-13 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 14 мм
22-1-31-1-14 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 16 мм
22-1-31-1-15 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 18 мм
22-1-31-1-16 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 20 мм
22-1-31-1-17 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 22 мм
22-1-31-1-18 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-1-31-1-13**	**22-1-31-1-14**	**22-1-31-1-15**	**22-1-31-1-16**	**22-1-31-1-17**	**22-1-31-1-18**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,17	0,22	0,26	0,31	0,36	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	61,15	79,14	93,52	111,51	129,50	154,68

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр.

продолжение таблицы 22-1-31-1

22-1-31-1-19 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 14 мм
22-1-31-1-20 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 16 мм
22-1-31-1-21 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 18 мм
22-1-31-1-22 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 20 мм
22-1-31-1-23 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 22 мм
22-1-31-1-24 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-1-31-1-19**	**22-1-31-1-20**	**22-1-31-1-21**	**22-1-31-1-22**	**22-1-31-1-23**	**22-1-31-1-24**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,17	0,22	0,26	0,31	0,36	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	70,42	91,13	107,70	128,41	149,13	178,12

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр.

продолжение таблицы 22-1-31-1

22-1-31-1-25 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 14 мм
22-1-31-1-26 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 16 мм
22-1-31-1-27 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 18 мм
22-1-31-1-28 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 20 мм
22-1-31-1-29 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 22 мм
22-1-31-1-30 - Двусторонняя сварка стыковых соединений со скосом кромок и углом разделки 40° (тип шва С21), толщина свариваемой стали – 24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-1-31-1-25**	**22-1-31-1-26**	**22-1-31-1-27**	**22-1-31-1-28**	**22-1-31-1-29**	**22-1-31-1-30**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,17	0,22	0,26	0,31	0,36	0,43
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	82,02	106,15	125,44	149,57	173,69	207,47

22-1-32 Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов ТI, У4, НI)

Таблица 22-1-32-1 Нормы времени и расценки на 10 м шва

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр.

22-1-32-1-1 - Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов ТI, У4, НI), катет шва до – 3 мм
22-1-32-1-2 - То же, толщина свариваемой стали до – 4 мм
22-1-32-1-3 - То же, толщина свариваемой стали до – 5 мм
22-1-32-1-4 - То же, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-1-32-1-5 - То же, толщина свариваемой стали до – 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-32-1-1	22-1-32-1-2	22-1-32-1-3	22-1-32-1-4	22-1-32-1-5
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,036	0,056	0,075	0,1	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	10,49	16,32	21,86	29,15	37,89

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-32-1

22-1-32-1-6 - Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов ТI, У4, НI), катет шва до – 3 мм
22-1-32-1-7 - То же, толщина свариваемой стали до – 4 мм
22-1-32-1-8 - То же, толщина свариваемой стали до – 5 мм
22-1-32-1-9 - То же, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-1-32-1-10 - То же, толщина свариваемой стали до – 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-32-1-6	22-1-32-1-7	22-1-32-1-8	22-1-32-1-9	22-1-32-1-10
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,036	0,056	0,075	0,1	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	11,47	17,84	23,90	31,86	41,42

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр.

продолжение таблицы 22-1-32-1

22-1-1-32-1-11 - Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов TI, У4, HI), катет шва до – 3 мм
22-1-1-32-1-12 - То же, толщина свариваемой стали до – 4 мм
22-1-1-32-1-13 - То же, толщина свариваемой стали до – 5 мм
22-1-1-32-1-14 - То же, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-1-1-32-1-15 - То же, толщина свариваемой стали до – 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-1-32-1-11	22-1-1-32-1-12	22-1-1-32-1-13	22-1-1-32-1-14	22-1-32-1-15
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,036	0,056	0,075	0,1	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	12,95	20,14	26,98	35,97	46,76

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр.

продолжение таблицы 22-1-32-1

22-1-32-1-16 - Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов TI, У4, HI), катет шва до – 3 мм
22-1-32-1-17 - То же, толщина свариваемой стали до – 4 мм
22-1-32-1-18 - То же, толщина свариваемой стали до – 5 мм
22-1-32-1-19 - То же, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-1-32-1-20 - То же, толщина свариваемой стали до – 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-32-1-16	22-1-32-1-17	22-1-32-1-18	22-1-32-1-19	22-1-32-1-20
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,036	0,056	0,075	0,1	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	14,91	23,20	31,07	41,42	53,85

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр.

продолжение таблицы 22-1-32-1

22-1-32-1-21 - Односторонняя сварка тавровых, угловых и нахлесточных соединений без скоса кромок (типы швов ТI, У4, НI), катет шва до – 3 мм
22-1-32-1-22 - То же, толщина свариваемой стали до – 4 мм
22-1-32-1-23 - То же, толщина свариваемой стали до – 5 мм
22-1-32-1-24 - То же, толщина свариваемой стали до – 8 мм
22-1-32-1-25 - То же, толщина свариваемой стали до – 10 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-32-1-21	22-1-32-1-22	22-1-32-1-23	22-1-32-1-24	22-1-32-1-25
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,036	0,056	0,075	0,1	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	17,37	27,02	36,19	48,25	62,72

22-1-33 Подварка корня шва стыковых соединений без удаления корня шва (тип шва С21)

Таблица 22-1-33-1 Нормы времени и расценки на 10 м шва

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 2 разр.

22-1-33-1-1 - Подварка корня шва стыковых соединений без удаления корня шва (тип шва С21), толщина стали до - 12-18 мм
22-1-33-1-2 - То же, толщина стали до - 20-24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-33-1-1	22-1-33-1-2
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,019	0,022
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	5,54	6,41

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-33-1

22-1-33-1-3 - Подварка корня шва стыковых соединений без удаления корня шва (тип шва С21), толщина стали до - 12-18 мм
22-1-33-1-4 - То же, толщина стали до - 20-24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-33-1-3	22-1-33-1-4
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,019	0,022
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	6,05	7,01

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 4 разр.

продолжение таблицы 22-1-33-1

22-1-33-1-5 - Подварка корня шва стыковых соединений без удаления корня шва (тип шва С21), толщина стали до - 12-18 мм
22-1-33-1-6 - То же, толщина стали до - 20-24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-33-1-5	22-1-33-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,019	0,022
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	6,83	7,91

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 5 разр.

продолжение таблицы 22-1-33-1

22-1-33-1-7 - Подварка корня шва стыковых соединений без удаления корня шва (тип шва С21), толщина стали до - 12-18 мм
22-1-33-1-8 - То же, толщина стали до - 20-24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-33-1-7	22-1-33-1-8
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,019	0,022
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	7,87	9,11

Состав звена
Электросварщики на полуавтоматических машинах 6 разр.

продолжение таблицы 22-1-33-1

22-1-33-1-9 - Подварка корня шва стыковых соединений без удаления корня шва (тип шва С21), толщина стали до - 12-18 мм
22-1-33-1-10 - То же, толщина стали до - 20-24 мм

Единица измерения: 1 м шва

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-33-1-9	22-1-33-1-10
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,019	0,022
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	9,17	10,61

Глава 5 Газовая резка

Техническая часть

1 Затраты труда и расценки данной главы предназначаются для нормирования работ по резке проката, поставляемого по ГОСТ 5684-72 (Е22-1-34 и Е22-1-44), ГОСТ 8509-72, 8510-72 (Е22-1-35), ГОСТ 8239-72 (Е22-1-36), ГОСТ 6183-72 (Е22-1-37), ГОСТ 2591-71 (Е22-1-38), ГОСТ 8240-72 (Е22-1-39), ГОСТ 2590-55 (Е22-1-40), ГОСТ 16210-70, 4121-62 (Е22-1-41).

2 Нормами Е22-1-34 и Е22-1-44 предусмотрена резка листовой стали по прямой в горизонтальном положении листа. При резке по кривой затраты труда и расценки Е22-1-34 и Е22-1-44 умножать:

при радиусе кривизны до 200 мм на 1,15 (ТЧ-13);

при радиусе кривизны до 500 мм на 1,1 (ТЧ-14);

3 Нормами времени предусмотрена резка по готовой разметке.

4 Резку листовой стали с образованием фаски нормировать по Е22-1-34 и Е22-1-44 с коэффициентом 1,25 (ТЧ-15). За толщину стали в этом случае следует принимать ширину реза.

5 Для ручной и механизированной резки предусмотрены следующие составы работ:

Для ручной резки (Е22-1-34 - Е22-1-43)

1. Подготовка к работе баллонов с газом, подключение и продувка шлангов. 2. Опробование (регулировка) резака. 3. Резка стали. 4. Отключение шлангов от баллонов и уборка их после окончания работы.

Для механизированной резки (Е22-1-44)

1. Подготовка к работе баллонов с газом, подключение и продувка шлангов. 2. Резка стали с подноской полуавтомата к месту работы. 3. Регулировка полуавтомата с перестановкой и последующей уборкой его после окончания работы.

Тарификацию работ производить в соответствии с данными, приведенными в таблице

№ п.п.	Характеристика и примеры работ	Разряд работ
1	Заклепки - срезка головок	2
2	Фланцы плоские - вырезка на переносных и стационарных машинах	
3	Аппаратура нефтехимическая: резервуары, сепараторы, сосуды - вырезка отверстий без скоса кромок	3
4	Детали из листовой стали толщиной до 60 мм - вырезка вручную по разметке	
5	Детали фигурные - вырезка на газорезательных машинах с одновременной работой трех резаков	
6	Заготовки для ручной или автоматической сварки - резка без скоса кромок	
7	Профильный и сортовой металл - резка при заготовке	
8	Аппаратура нефтехимическая: резервуары, сепараторы, сосуды - вырезка отверстий со скосом кромок	4
9	Детали из листовой стали толщиной свыше 60 мм - вырезка вручную по разметке	
10	Детали сложные фигурные из листовой стали - резка на горизонтальной машине по чертежу с применением фотопроекционного способа разметки или роликового поводка при одновременной работе наибольшего числа резаков	
11	Детали сложной конфигурации из листовой стали с разделкой кромок под сварку	
12	Детали чашеобразной формы - разделка кромок	
13	Конструкции доменных печей: кожухи, воздухонагреватели, газопроводы - резка со скосом кромок	
14	Конструкции ответственные - поверхностная резка дефектов с подготовкой кромок под сварку	
15	Листы гнутые с односторонней разделкой кромок	
16	Детали особо сложной конфигурации - резка с разделкой кромок под сварку	5
17	Днища шаровые и сферические - вырезка косых отверстий, без последующей механической обработки	

22-1-34 Сталь листовая

Таблица 22-1-34-1 Нормы времени и расценки на 10 м реза

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

22-1-34-1-1 - Ацетилен , толщина стали до – 5 мм
22-1-34-1-2 - Ацетилен , толщина стали до – 10 мм
22-1-34-1-3 - Ацетилен , толщина стали до – 15 мм
22-1-34-1-4 - Ацетилен , толщина стали до – 20 мм
22-1-34-1-5 - Ацетилен , толщина стали до – 25 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-1	22-1-34-1-2	22-1-34-1-3	22-1-34-1-4	22-1-34-1-5
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,044	0,047	0,051	0,054	0,059
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	14,02	14,97	16,25	17,20	18,80

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-6 - Ацетилен , толщина стали до – 30 мм
22-1-34-1-7 - Ацетилен , толщина стали до – 35 мм
22-1-34-1-8 - Ацетилен , толщина стали до – 40 мм
22-1-34-1-9 - Ацетилен , толщина стали до – 45 мм
22-1-34-1-10 - Ацетилен , толщина стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-6	22-1-34-1-7	22-1-34-1-8	22-1-34-1-9	22-1-34-1-10
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,063	0,067	0,071	0,076	0,079
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	20,07	21,35	22,62	24,21	25,17

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-11 - Ацетилен , толщина стали до – 55 мм
22-1-34-1-12 - Ацетилен , толщина стали до – 60 мм
22-1-34-1-13 - Ацетилен , толщина стали до – 70 мм
22-1-34-1-14 - Ацетилен , толщина стали до – 80 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-11	22-1-34-1-12	22-1-34-1-13	22-1-34-1-14
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,083	0,086	0,095	0,1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	26,44	27,40	30,27	31,86

Состав звена
Газорезчики 4 разр.

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-15 - Ацетилен , толщина стали до – 5 мм
22-1-34-1-16 - Ацетилен , толщина стали до – 10 мм
22-1-34-1-17 - Ацетилен , толщина стали до – 15 мм
22-1-34-1-18 - Ацетилен , толщина стали до – 20 мм
22-1-34-1-19 - Ацетилен , толщина стали до – 25 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-15	22-1-34-1-16	22-1-34-1-17	22-1-34-1-18	22-1-34-1-19
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,044	0,047	0,051	0,054	0,059
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	15,83	16,91	18,35	19,42	21,22

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-20 - Ацетилен , толщина стали до – 30 мм
22-1-34-1-21 - Ацетилен , толщина стали до – 35 мм
22-1-34-1-22 - Ацетилен , толщина стали до – 40 мм
22-1-34-1-23 - Ацетилен , толщина стали до – 45 мм
22-1-34-1-24 - Ацетилен , толщина стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-20	22-1-34-1-21	22-1-34-1-22	22-1-34-1-23	22-1-34-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,063	0,067	0,071	0,076	0,079
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	22,66	24,10	25,54	27,34	28,42

Состав звена
Газорезчики 4 разр.

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-25 - Ацетилен , толщина стали до – 55 мм
22-1-34-1-26 - Ацетилен , толщина стали до – 60 мм
22-1-34-1-27 - Ацетилен , толщина стали до – 70 мм
22-1-34-1-28 - Ацетилен , толщина стали до – 80 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-25	22-1-34-1-26	22-1-34-1-27	22-1-34-1-28
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,083	0,086	0,095	0,1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	29,86	30,94	34,17	35,97

Состав звена
Газорезчики 5 разр.

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-29 - Ацетилен , толщина стали до – 5 мм
22-1-34-1-30 - Ацетилен , толщина стали до – 10 мм
22-1-34-1-31 - Ацетилен , толщина стали до – 15 мм
22-1-34-1-32 - Ацетилен , толщина стали до – 20 мм
22-1-34-1-33 - Ацетилен , толщина стали до – 25 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-29	22-1-34-1-30	22-1-34-1-31	22-1-34-1-32	22-1-34-1-33
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,044	0,047	0,051	0,054	0,059
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	18,23	19,47	21,13	22,37	24,44

Состав звена
Газорезчики 5 разр.

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-34 - Ацетилен , толщина стали до – 30 мм
22-1-34-1-35 - Ацетилен , толщина стали до – 35 мм
22-1-34-1-36 - Ацетилен , толщина стали до – 40 мм
22-1-34-1-37 - Ацетилен , толщина стали до – 45 мм
22-1-34-1-38 - Ацетилен , толщина стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-34	22-1-34-1-35	22-1-34-1-36	22-1-34-1-37	22-1-34-1-38
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,063	0,067	0,071	0,076	0,079
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	26,10	27,75	29,41	31,48	32,72

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-39 - Ацетилен , толщина стали до – 55 мм
22-1-34-1-40 - Ацетилен , толщина стали до – 60 мм
22-1-34-1-41 - Ацетилен , толщина стали до – 70 мм
22-1-34-1-42 - Ацетилен , толщина стали до – 80 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-39	22-1-34-1-40	22-1-34-1-41	22-1-34-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,083	0,086	0,095	0,1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	34,38	35,62	39,35	41,42

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-43 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 5 мм
22-1-34-1-44 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 10 мм
22-1-34-1-45 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 15 мм
22-1-34-1-46 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 20 мм
22-1-34-1-47 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 25 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-43	22-1-34-1-44	22-1-34-1-45	22-1-34-1-46	22-1-34-1-47
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,048	0,052	0,056	0,06	0,065
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	15,29	16,57	17,84	19,12	20,71

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-48 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 30 мм
22-1-34-1-49 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 35 мм
22-1-34-1-50 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 40 мм
22-1-34-1-51 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 45 мм
22-1-34-1-52 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-48	22-1-34-1-49	22-1-34-1-50	22-1-34-1-51	22-1-34-1-52
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,07	0,073	0,078	0,083	0,086
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	22,30	23,26	24,85	26,44	27,40

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-53 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 55 мм
22-1-34-1-54 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 60 мм
22-1-34-1-55 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 70 мм
22-1-34-1-56 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 80 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-53	22-1-34-1-54	22-1-34-1-55	22-1-34-1-56
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,091	0,096	0,1	0,11
Заработная плата рабочих-строителей	Тенге	28,99	30,59	31,86	35,05

Состав звена
Газорезчики 4 разр.

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-57 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 5 мм
22-1-34-1-58 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 10 мм
22-1-34-1-59 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 15 мм
22-1-34-1-60 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 20 мм
22-1-34-1-61 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 25 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-57	22-1-34-1-58	22-1-34-1-59	22-1-34-1-60	22-1-34-1-61
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,048	0,052	0,056	0,06	0,065
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	17,27	18,70	20,14	21,58	23,38

Состав звена
Газорезчики 4 разр.

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-62 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 30 мм
22-1-34-1-63 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 35 мм
22-1-34-1-64 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 40 мм
22-1-34-1-65 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 45 мм
22-1-34-1-66 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-62	22-1-34-1-63	22-1-34-1-64	22-1-34-1-65	22-1-34-1-66
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,07	0,073	0,078	0,083	0,086
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	25,18	26,26	28,06	29,86	30,94

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-67 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 55 мм
22-1-34-1-68 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 60 мм
22-1-34-1-69 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 70 мм
22-1-34-1-70 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 80 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-67	22-1-34-1-68	22-1-34-1-69	22-1-34-1-70
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,091	0,096	0,1	0,11
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	32,73	34,53	35,97	39,57

Состав звена
Газорезчики 5 разр.

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-71 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 5 мм
22-1-34-1-72 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 10 мм
22-1-34-1-73 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 15 мм
22-1-34-1-74 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 20 мм
22-1-34-1-75 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 25 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-71	22-1-34-1-72	22-1-34-1-73	22-1-34-1-74	22-1-34-1-75
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,048	0,052	0,056	0,06	0,065
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	19,88	21,54	23,20	24,85	26,93

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-76 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 30 мм
22-1-34-1-77 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 35 мм
22-1-34-1-78 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 40 мм
22-1-34-1-79 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 45 мм
22-1-34-1-80 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 50 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-76	22-1-34-1-77	22-1-34-1-78	22-1-34-1-79	22-1-34-1-80
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,07	0,073	0,078	0,083	0,086
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	29,00	30,24	32,31	34,38	35,62

Состав звена
Газорезчики 5 разр.

продолжение таблицы 22-1-34-1

22-1-34-1-81 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 55 мм
22-1-34-1-82 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 60 мм
22-1-34-1-83 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 70 мм
22-1-34-1-84 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь ,толщина стали до – 80 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-34-1-81	22-1-34-1-82	22-1-34-1-83	22-1-34-1-84
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,091	0,096	0,1	0,11
Заработная плата рабочих-строителей	Тенге	37,70	39,77	41,42	45,57

22-1-35 Сталь угловая

Таблица 22-1-35-1 Нормы времени и расценки на 10 м реза

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

22-1-35-1-1 - Ацетилен, ширина полки 20-40 мм, толщина полки 3-4 мм
22-1-35-1-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 20-40 мм, толщина полки 3-4 мм
22-1-35-1-3 - Ацетилен, ширина полки 45-50 мм, толщина полки 3-4 мм
22-1-35-1-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 45-50 мм, толщина полки 3-4 мм
22-1-35-1-5 - Ацетилен, ширина полки 45-50 мм, толщина полки 5 мм
22-1-35-1-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 45-50 мм, толщина полки 5 мм

Единица измерения: 1 перерезов

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-1	22-1-35-1-2	22-1-35-1-3	22-1-35-1-4	22-1-35-1-5	22-1-35-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,012	0,013	0,013	0,014	0,014	0,015
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	3,82	4,14	4,14	4,46	4,46	4,78

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-7 - Ацетилен, ширина полки 56 мм, толщина полки 3,5-4 мм
22-1-35-1-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 56мм, толщина полки 3,5-4 мм
22-1-35-1-9 - Ацетилен, ширина полки 56 мм, толщина полки 5 мм
22-1-35-1-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 56мм, толщина полки 5 мм
22-1-35-1-11 - Ацетилен, ширина полки 63 мм, толщина полки 4 мм
22-1-35-1-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь,0 ширина полки 63мм, толщина полки 4 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-1-35-1-7**	**22-1-35-1-8**	**22-1-35-1-9**	**22-1-35-1-10**	**22-1-35-1-11**	**22-1-35-1-12**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,014	0,015	0,015	0,017	0,014	0,017
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	4,46	4,78	4,78	5,42	4,46	5,42

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-13 - Ацетилен, ширина полки 63 мм, толщина полки 5 мм;
22-1-35-1-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 63 мм, толщина полки 5 мм
22-1-35-1-15 - Ацетилен , ширина полки 63 мм, толщина полки 6 мм
22-1-35-1-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь , ширина полки 63 мм, толщина полки 6 мм
22-1-35-1-17 - Ацетилен, ширина полки 70 мм, толщина полки 4,5-5 мм
22-1-35-1-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 70 мм, толщина полки 4,5-5 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-13	22-1-35-1-14	22-1-35-1-15	22-1-35-1-16	22-1-35-1-17	22-1-35-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,016	0,018	0,017	0,019	0,017	0,018
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	5,10	5,73	5,42	6,05	5,42	5,73

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-19 - Ацетилен, ширина полки 70 мм, толщина полки 6 мм
22-1-35-1-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 70 мм, толщина полки 6 мм
22-1-35-1-21 - Ацетилен, ширина полки 70 мм, толщина полки 7-8 мм
22-1-35-1-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 70 мм, толщина полки 7-8 мм
22-1-35-1-23 - Ацетилен - Ширина полки 75 мм, толщина полки 5 мм
22-1-35-1-24 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 75 мм, толщина полки 5 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-19	22-1-35-1-20	22-1-35-1-21	22-1-35-1-22	22-1-35-1-23	22-1-35-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,018	0,02	0,02	0,022	0,016	0,018
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	5,73	6,37	6,37	7,01	5,10	5,73

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-25 - Ацетилен, ширина полки 75 мм, толщина полки 6 мм
22-1-35-1-26 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 75 мм, толщина полки 6 мм
22-1-35-1-27 - Ацетилен, ширина полки 75 мм, толщина полки 7-8 мм
22-1-35-1-28 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 75 мм, толщина полки 7-8 мм
22-1-35-1-29 - Ацетилен, ширина полки 75 мм, толщина полки 9 мм
22-1-35-1-30 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 75мм, толщина полки 9 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-25	22-1-35-1-26	22-1-35-1-27	22-1-35-1-28	22-1-35-1-29	22-1-35-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,019	0,02	0,02	0,022	0,022	0,025
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	6,05	6,37	6,37	7,01	7,01	7,97

Состав звена:
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-31 - Ацетилен, ширина полки 80 мм, толщина полки 5,5-6 мм
22-1-35-1-32 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 80 мм, толщина полки 5,5-6 мм
22-1-35-1-33 - Ацетилен, ширина полки 80 мм, толщина полки 7-8 мм
22-1-35-1-34 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 80 мм, толщина полки 7-8 мм
22-1-35-1-35 - Ацетилен, ширина полки 90 мм, толщина полки 6 мм
22-1-35-1-36 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 90 мм, толщина полки 6 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-31	22-1-35-1-32	22-1-35-1-33	22-1-35-1-34	22-1-35-1-35	22-1-35-1-36
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,019	0,021	0,021	0,023	0,02	0,021
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	6,05	6,69	6,69	7,33	6,37	6,69

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-37 - Ацетилен, ширина полки 90 мм, толщина полки 7-8 мм
22-1-35-1-38 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 90 мм, толщина полки 7-8 мм
22-1-35-1-39 - Ацетилен, ширина полки 90 мм, толщина полки 9 мм
22-1-35-1-40 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 90 мм, толщина полки 9 мм
22-1-35-1-41 - Ацетилен, ширина полки 100 мм, толщина полки 6,5 мм
22-1-35-1-42 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 100 мм, толщина полки 6,5 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-37	22-1-35-1-38	22-1-35-1-39	22-1-35-1-40	22-1-35-1-41	22-1-35-1-42
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,023	0,025	0,025	0,027	0,022	0,025
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	7,33	7,97	7,97	8,60	7,01	7,97

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-43 - Ацетилен, ширина полки 100 мм, толщина полки 7-8 мм
22-1-35-1-44 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 100 мм, толщина полки 7-8 мм
22-1-35-1-45 - Ацетилен, ширина полки 100 мм, толщина полки 10 мм
22-1-35-1-46 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 100 мм, толщина полки 10 мм
22-1-35-1-47 - Ацетилен, ширина полки 100 мм, толщина полки 12 мм
22-1-35-1-48 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 100 мм, толщина полки 12 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-43	22-1-35-1-44	22-1-35-1-45	22-1-35-1-46	22-1-35-1-47	22-1-35-1-48
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,024	0,026	0,028	0,031	0,032	0,035
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	7,65	8,28	8,92	9,88	10,20	11,15

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-49 - Ацетилен, ширина полки 100 мм, толщина полки 14 мм
22-1-35-1-50 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 100 мм, толщина полки 14 мм
22-1-35-1-51 - Ацетилен, ширина полки 100 мм, толщина полки 16 мм
22-1-35-1-52 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 100 мм, толщина полки 16 мм
22-1-35-1-53 - Ацетилен, ширина полки 110 мм, толщина полки 7-8 мм
22-1-35-1-54 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 110 мм, толщина полки 7-8 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-49	22-1-35-1-50	22-1-35-1-51	22-1-35-1-52	22-1-35-1-53	22-1-35-1-54
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,035	0,039	0,038	0,042	0,026	0,028
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	11,15	12,43	12,11	13,38	8,28	8,92

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-55 - Ацетилен, ширина полки 125 мм, толщина полки 8 мм
22-1-35-1-56 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 125 мм, толщина полки 8 мм
22-1-35-1-57 - Ацетилен, ширина полки 125 мм, толщина полки 9-10 мм
22-1-35-1-58 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 125 мм, толщина полки 9-10 мм
22-1-35-1-59 - Ацетилен, ширина полки 125 мм, толщина полки 12 мм
22-1-35-1-60 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 125 мм, толщина полки 12 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-55	22-1-35-1-56	22-1-35-1-57	22-1-35-1-58	22-1-35-1-59	22-1-35-1-60
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,029	0,032	0,032	0,035	0,038	0,041
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	9,24	10,20	10,20	11,15	12,11	13,06

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-61 – Ацетилен, ширина полки 125 мм, толщина полки 14 мм
22-1-35-1-62 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 125 мм, толщина полки 14 мм
22-1-35-1-63 - Ацетилен, ширина полки 125 мм, толщина полки 16 мм
22-1-35-1-64 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 125 мм, толщина полки 16 мм
22-1-35-1-65 - Ацетилен, ширина полки 140 мм, толщина полки 9-10 мм
22-1-35-1-66 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 140 мм, толщина полки 9-10 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-61	22-1-35-1-62	22-1-35-1-63	22-1-35-1-64	22-1-35-1-65	22-1-35-1-66
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,042	0,046	0,046	0,051	0,035	0,038
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	13,38	14,66	14,66	16,25	11,15	12,11

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-67 - Ацетилен, ширина полки 140 мм, толщина полки 12 мм
22-1-35-1-68 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 140 мм, толщина полки 12 мм
22-1-35-1-69 - Ацетилен, ширина полки 160 мм, толщина полки 10 мм
22-1-35-1-70 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 160 мм, толщина полки 10 мм
22-1-35-1-71 - Ацетилен, ширина полки 160 мм, толщина полки 11-12 мм
22-1-35-1-72 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 160 мм, толщина полки 11-12 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-67	22-1-35-1-68	22-1-35-1-69	22-1-35-1-70	22-1-35-1-71	22-1-35-1-72
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,041	0,045	0,4	0,043	0,044	0,049
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	13,06	14,34	127,44	13,70	14,02	15,61

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-73 - Ацетилен, ширина полки 160 мм, толщина полки 14 мм
22-1-35-1-74 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 160 мм, толщина полки 14 мм
22-1-35-1-75 - Ацетилен, ширина полки 160 мм, толщина полки 16 мм
22-1-35-1-76 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 160 мм, толщина полки 16 мм
22-1-35-1-77 - Ацетилен, ширина полки 160 мм, толщина полки 18 мм
22-1-35-1-78 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 160 мм, толщина полки 18 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-73	22-1-35-1-74	22-1-35-1-75	22-1-35-1-76	22-1-35-1-77	22-1-35-1-78
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,051	0,057	0,057	0,062	0,062	0,068
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	16,25	18,16	18,16	19,75	19,75	21,67

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-79 – Ацетилен, ширина полки 160 мм, толщина полки 20 мм
22-1-35-1-80 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 160 мм, толщина полки 20 мм
22-1-35-1-81 - Ацетилен, ширина полки 180 мм, толщина полки 11-12 мм
22-1-35-1-82 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 180 мм, толщина полки 11-12 мм
22-1-35-1-83 - Ацетилен, ширина полки 200 мм, толщина полки 12 мм
22-1-35-1-84 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 200 мм, толщина полки 12 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-79	22-1-35-1-80	22-1-35-1-81	22-1-35-1-82	22-1-35-1-83	22-1-35-1-84
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,067	0,074	0,049	0,054	0,051	0,055
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	21,35	23,58	15,61	17,20	16,25	17,52

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-85 – Ацетилен,ширина полки 200 мм, толщина полки 13-14 мм
22-1-35-1-86 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 200 мм, толщина полки 13-14 мм
22-1-35-1-87 - Ацетилен,ширина полки 200 мм, толщина полки 16 мм
22-1-35-1-88 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 200 мм, толщина полки 16 мм
22-1-35-1-89 - Ацетилен, ширина полки 200 мм, толщина полки 20 мм
22-1-35-1-90 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 200 мм, толщина полки 20 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-85	22-1-35-1-86	22-1-35-1-87	22-1-35-1-88	22-1-35-1-89	22-1-35-1-90
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,061	0,066	0,068	0,075	0,082	0,091
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	19,44	21,03	21,67	23,90	26,13	28,99

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-91 - Ацетилен,ширина полки 200 мм, толщина полки 25 мм
22-1-35-1-92 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 200 мм, толщина полки 25 мм
22-1-35-1-93 - Ацетилен, ширина полки 200 мм, толщина полки 30 мм
22-1-35-1-94 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 200 мм, толщина полки 30 мм
22-1-35-1-95 - Ацетилен, ширина полки 220 мм, толщина полки 14 мм
22-1-35-1-96 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 220 мм, Толщина полки 14 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-91	22-1-35-1-92	22-1-35-1-93	22-1-35-1-94	22-1-35-1-95	22-1-35-1-96
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,099	0,11	0,12	0,13	0,067	0,074
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	31,54	35,05	38,23	41,42	21,35	23,58

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-97 - Ацетилен, ширина полки 220 мм, толщина полки 16 мм
22-1-35-1-98 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 220 мм, толщина полки 16 мм
22-1-35-1-99 - Ацетилен ширина полки 250 мм, толщина полки 16 мм
22-1-35-1-100 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 250 мм, толщина полки16 мм
22-1-35-1-101 - Ацетилен, ширина полки 250 мм, толщина полки 18 мм
22-1-35-1-102 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 250 мм, толщина полки 18 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-97	22-1-35-1-98	22-1-35-1-99	22-1-35-1-100	22-1-35-1-101
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,075	0,082	0,084	0,093	0,093
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	23,90	26,13	26,76	29,63	29,63

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-103 - Ацетилен, ширина полки 250 мм, толщина полки 20 мм
22-1-35-1-104 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 250 мм, толщина полки 20 мм
22-1-35-1-105 - Ацетилен, ширина полки 250 мм, толщина полки 22 мм
22-1-35-1-106 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 250 мм, толщина полки 22

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-102	22-1-35-1-103	22-1-35-1-104	22-1-35-1-105	22-1-35-1-106
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,1	0,1	0,12	0,11	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	31,86	31,86	38,23	35,05	41,42

Состав звена
Газорезчики 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-35-1

22-1-35-1-107 - Ацетилен, ширина полки 250 мм, толщина полки 25 мм
22-1-35-1-108 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь , ширина полки 250 мм, толщина полки 25 мм
22-1-35-1-109 - Ацетилен, ширина полки 250мм, толщина полки 28-30 мм
22-1-35-1-110 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, ширина полки 250 мм, толщина полки 28-30 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-35-1-107	22-1-35-1-108	22-1-35-1-109	22-1-35-1-110
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,13	0,14	0,14	0,15
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	41,42	44,61	44,61	47,79
Примечание Резку стали угловой неравнобокой следует нормировать по среднеарифметическому значению размеров обеих полок					

22-1-36 Балки двутавровые

Таблица 22-1-36-1 Нормы времени и расценки на 10 перерезов

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

22-1-36-1-1 - Ацетилен, номер профиля – 10
22-1-36-1-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 10
22-1-36-1-3 - Ацетилен, номер профиля – 12
22-1-36-1-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 12
22-1-36-1-5 - Ацетилен, номер профиля – 14
22-1-36-1-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 14

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-1-1	22-1-36-1-2	22-1-36-1-3	22-1-36-1-4	22-1-36-1-5	22-1-36-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,041	0,045	0,054	0,059	0,064	0,07
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	13,06	14,34	17,20	18,80	20,39	22,30

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-36-1

22-1-36-1-7 - Ацетилен, номер профиля – 16
22-1-36-1-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 16
22-1-36-1-9 - Ацетилен, номер профиля – 18, 18а
22-1-36-1-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 18, 18а
22-1-36-1-11 - Ацетилен, номер профиля – 20, 20а
22-1-36-1-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 20, 20а

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-1-7	22-1-36-1-8	22-1-36-1-9	22-1-36-1-10	22-1-36-1-11	22-1-36-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,073	0,08	0,084	0,092	0,092	0,1
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	23,26	25,49	26,76	29,31	29,31	31,86

продолжение таблицы 22-1-36-1

22-1-36-1-13 - Ацетилен, номер профиля – 22, 22а
22-1-36-1-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 22, 22а
22-1-36-1-15 - Ацетилен, номер профиля – 24, 24а
22-1-36-1-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь - Номер профиля - 24, 24а
22-1-36-1-17 - Ацетилен, номер профиля – 27, 27а
22-1-36-1-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 27, 27а

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-1-13	22-1-36-1-14	22-1-36-1-15	22-1-36-1-16	22-1-36-1-17	22-1-36-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,1	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	31,86	35,05	35,05	38,23	38,23	41,42

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-36-1

22-1-36-1-19 - Ацетилен, номер профиля – 30, 30а
22-1-36-1-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 30, 30а
22-1-36-1-21 - Ацетилен, номер профиля – 33
22-1-36-1-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 33
22-1-36-1-23 - Ацетилен, номер профиля – 36
22-1-36-1-24 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 36

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-1-19	22-1-36-1-20	22-1-36-1-21	22-1-36-1-22	22-1-36-1-23	22-1-36-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,13	0,14	0,14	0,15	0,15	0,17
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	41,42	44,61	44,61	47,79	47,79	54,16

продолжение таблицы 22-1-36-1

22-1-36-1-25 - Ацетилен, номер профиля – 40
22-1-36-1-26 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 40
22-1-36-1-27 - Ацетилен, номер профиля – 45
22-1-36-1-28 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 45
22-1-36-1-29 - Ацетилен, номер профиля – 50
22-1-36-1-30 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 50

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-1-36-1-25**	**22-1-36-1-26**	**22-1-36-1-27**	**22-1-36-1-28**	**22-1-36-1-29**	**22-1-36-1-30**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,17	0,18	0,18	0,2	0,21	0,23
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	54,16	57,35	57,35	63,72	66,91	73,28

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-36-1

22-1-36-1-31 - Ацетилен, номер профиля – 55
22-1-36-1-32 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 55
22-1-36-1-33 - Ацетилен, номер профиля – 60
22-1-36-1-34 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 60

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-1-31	22-1-36-1-32	22-1-36-1-33	22-1-36-1-34
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,23	0,25	0,26	0,28
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	73,28	79,65	82,84	89,21

Таблица 22-1-36-2 Балочные профили ($Б_1$)

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

22-1-36-2-1 - Ацетилен, номер профиля – 24$Б_1$
22-1-36-2-2 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 24$Б_1$
22-1-36-2-3 - Ацетилен, номер профиля – 27$Б_1$
22-1-36-2-4 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 27$Б_1$
22-1-36-2-5 - Ацетилен, номер профиля – 30$Б_1$
22-1-36-2-6 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 30$Б_1$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-2-1	22-1-36-2-2	22-1-36-2-3	22-1-36-2-4	22-1-36-2-5	22-1-36-2-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,088	0,094	0,094	0,1	0,11	0,12
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	28,04	29,95	29,95	31,86	35,05	38,23

продолжение таблицы 22-1-36-2

22-1-36-2-7 - Ацетилен, номер профиля – 33$Б_1$
22-1-36-2-8 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 33$Б_1$
22-1-36-2-9 - Ацетилен, номер профиля – 36$Б_1$
22-1-36-2-10 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 36$Б_1$
22-1-36-2-11 - Ацетилен, номер профиля – 40$Б_1$
22-1-36-2-12 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 40$Б_1$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-2-7	22-1-36-2-8	22-1-36-2-9	22-1-36-2-10	22-1-36-2-11	22-1-36-2-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,13	0,13	0,14	0,14	0,15
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	38,23	41,42	41,42	44,61	44,61	47,79

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-36-2

22-1-36-2-13 - Ацетилен, номер профиля – 45Б$_1$
22-1-36-2-14 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 45Б$_1$
22-1-36-2-15 - Ацетилен, номер профиля – 50Б$_1$
22-1-36-2-16 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 50Б$_1$
22-1-36-2-17 - Ацетилен, номер профиля – 55Б$_1$
22-1-36-2-18 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 55Б$_1$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-2-13	22-1-36-2-14	22-1-36-2-15	22-1-36-2-16	22-1-36-2-17	22-1-36-2-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,15	0,18	0,18	0,2	0,2	0,21
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	47,79	57,35	57,35	63,72	63,72	66,91

продолжение таблицы 22-1-36-2

22-1-36-2-19 - Ацетилен, номер профиля – 60Б$_1$
22-1-36-2-20 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 60Б$_1$
22-1-36-2-21 - Ацетилен, номер профиля – 65Б$_1$
22-1-36-2-22 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 65Б$_1$
22-1-36-2-23 - Ацетилен, номер профиля – 70Б$_1$
22-1-36-2-24 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – 70Б$_1$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-2-19	22-1-36-2-20	22-1-36-2-21	22-1-36-2-22	22-1-36-2-23	22-1-36-2-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,22	0,24	0,25	0,28	0,3	0,32
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	70,09	76,47	79,65	89,21	95,58	101,96

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-36-2

22-1-36-2-25 - Ацетилен, номер профиля – $80Б_1$
22-1-36-2-26 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – $80Б_1$
22-1-36-2-27 - Ацетилен, номер профиля – $90Б_1$
22-1-36-2-28 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – $90Б_1$
22-1-36-2-29 - Ацетилен, номер профиля – $100Б_1$
22-1-36-2-30 - Бензин, керосин пропан-бутановая смесь, номер профиля – $100Б_1$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-2-25	22-1-36-2-26	22-1-36-2-27	22-1-36-2-28	22-1-36-2-29	22-1-36-2-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,34	0,37	0,39	0,43	0,46	0,51
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	108,33	117,89	124,26	137,00	146,56	162,49

Таблица 22-1-36-3 Балочные профили ($Б_2$)

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

22-1-36-3-1 - Ацетилен, номер профиля – 24$Б_2$
22-1-36-3-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 24$Б_2$
22-1-36-3-3 - Ацетилен, номер профиля – 27$Б_2$
22-1-36-3-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 27$Б_2$
22-1-36-3-5 - Ацетилен, номер профиля – 30$Б_2$
22-1-36-3-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 30$Б_2$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-3-1	22-1-36-3-2	22-1-36-3-3	22-1-36-3-4	22-1-36-3-5	22-1-36-3-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,088	0,098	9,4	0,11	0,11	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	28,04	31,22	2994,93	35,05	35,05	41,42

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-36-3

22-1-36-3-7 - Ацетилен, номер профиля – 36Б$_2$
22-1-36-3-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 36Б$_2$
22-1-36-3-9 - Ацетилен, номер профиля – 40Б$_2$
22-1-36-3-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 40Б2
22-1-36-3-11 - Ацетилен, номер профиля – 45Б$_2$
22-1-36-3-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 45Б$_2$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-3-7	22-1-36-3-8	22-1-36-3-9	22-1-36-3-10	22-1-36-3-11	22-1-36-3-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,13	0,14	0,14	0,15	0,17	0,18
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	41,42	44,61	44,61	47,79	54,16	57,35

продолжение таблицы 22-1-36-3

22-1-36-3-13 - Ацетилен, номер профиля – 50Б$_2$
22-1-36-3-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 50Б$_2$
22-1-36-3-15 - Ацетилен, номер профиля – 55Б$_2$
22-1-36-3-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 55Б$_2$
22-1-36-3-17 - Ацетилен, номер профиля – 60Б$_2$
22-1-36-3-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 60Б$_2$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-3-13	22-1-36-3-14	22-1-36-3-15	22-1-36-3-16	22-1-36-3-17	22-1-36-3-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,19	0,21	0,21	0,23	0,24	0,26
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	60,54	66,91	66,91	73,28	76,47	82,84

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-36-3

22-1-36-3-19 - Ацетилен, номер профиля – 65Б$_2$
22-1-36-3-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 65Б$_2$
22-1-36-3-21 - Ацетилен, номер профиля – 70Б$_2$
22-1-36-3-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь,номер профиля – 70Б$_2$
22-1-36-3-23 - Ацетилен, номер профиля – 80Б$_2$
22-1-36-3-24 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 80Б$_2$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-3-19	22-1-36-3-20	22-1-36-3-21	22-1-36-3-22	22-1-36-3-23	22-1-36-3-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,28	0,3	0,31	0,35	0,37	0,4
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	89,21	95,58	98,77	111,51	117,89	127,44

продолжение таблицы 22-1-36-3

22-1-36-3-25 - Ацетилен, номер профиля – 90Б$_2$
22-1-36-3-26 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 90Б$_2$
22-1-36-3-27 - Ацетилен, номер профиля – 100Б$_2$
22-1-36-3-28 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 100Б$_2$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-3-25	22-1-36-3-26	22-1-36-3-27	22-1-36-3-28
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,43	0,47	0,51	0,56
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	137,00	149,75	162,49	178,42

Таблица 22-1-36-4 Колонные профили легкие (Л, $Л_1$, $Л_2$)

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

22-1-36-4-1 - Ацетилен, номер профиля – 27Л
22-1-36-4-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 27Л
22-1-36-4-3 - Ацетилен, номер профиля – 33Л
22-1-36-4-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 33Л
22-1-36-4-5 - Ацетилен, номер профиля – 40Л
22-1-36-4-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 40Л

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-4-1	22-1-36-4-2	22-1-36-4-3	22-1-36-4-4	22-1-36-4-5	22-1-36-4-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,13	0,14	0,15	0,18	0,2	0,21
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	41,42	44,61	47,79	57,35	63,72	66,91

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-36-4

22-1-36-4-7 - Ацетилен, номер профиля – 50Л
22-1-36-4-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 50Л
22-1-36-4-9 - Ацетилен, номер профиля – 60Л
22-1-36-4-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 60Л
22-1-36-4-11 - Ацетилен, номер профиля – 70Л
22-1-36-4-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 70Л

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-4-7	22-1-36-4-8	22-1-36-4-9	22-1-36-4-10	22-1-36-4-11	22-1-36-4-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,25	0,28	0,32	0,35	0,41	0,46
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	79,65	89,21	101,96	111,51	130,63	146,56

продолжение таблицы 22-1-36-4

22-1-36-4-13 - Ацетилен, номер профиля – $27Л_1$
22-1-36-4-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – $27Л_1$
22-1-36-4-15 - Ацетилен, номер профиля – $33Л_1$
22-1-36-4-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – $33Л_1$
22-1-36-4-17 - Ацетилен, номер профиля – $40Л_1$
22-1-36-4-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – $40Л_1$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-4-13	22-1-36-4-14	22-1-36-4-15	22-1-36-4-16	22-1-36-4-17	22-1-36-4-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,14	0,15	0,18	0,19	0,21	0,23
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	44,61	47,79	57,35	60,54	66,91	73,28

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-36-4

22-1-36-4-19 - Ацетилен,номер профиля – 50Л$_1$
22-1-36-4-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 50Л$_1$
22-1-36-4-21 - Ацетилен, Номер профиля – 60Л$_1$
22-1-36-4-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 60Л$_1$
22-1-36-4-23 - Ацетилен, номер профиля – 70Л$_1$
22-1-36-4-24 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 70Л$_1$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-4-19	22-1-36-4-20	22-1-36-4-21	22-1-36-4-22	22-1-36-4-23	22-1-36-4-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,27	0,3	0,35	0,38	0,46	0,5
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	86,02	95,58	111,51	121,07	146,56	159,31

продолжение таблицы 22-1-36-4

22-1-36-4-25 - Ацетилен, номер профиля – 27Л$_2$
22-1-36-4-26 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 27Л$_2$
22-1-36-4-27 - Ацетилен - Номер профиля – 33Л$_2$
22-1-36-4-28 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 33Л$_2$
22-1-36-4-29 - Ацетилен, номер профиля – 40Л$_2$
22-1-36-4-30 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 40Л$_2$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-4-25	22-1-36-4-26	22-1-36-4-27	22-1-36-4-28	22-1-36-4-29	22-1-36-4-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,15	0,17	0,19	0,2	0,23	0,25
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	47,79	54,16	60,54	63,72	73,28	79,65

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-36-4

22-1-36-4-31 - Ацетилен, номер профиля – 50Л$_2$
22-1-36-4-32 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 50Л$_2$
22-1-36-4-33 - Ацетилен, номер профиля – 60Л$_2$
22-1-36-4-34 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 60Л$_2$
22-1-36-4-35 - Ацетилен, номер профиля – 70Л$_2$
22-1-36-4-36 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 70Л$_2$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	**Ед. изм.**	**22-1-36-4-31**	**22-1-36-4-32**	**22-1-36-4-33**	**22-1-36-4-34**	**22-1-36-4-35**	**22-1-36-4-36**
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,3	0,32	0,33	0,41	0,5	0,55
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	95,58	101,96	105,14	130,63	159,31	175,24

Таблица 22-1-36-5 Колонные профили тяжелые (Т, $Т_1$, $Т_2$)

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

22-1-36-5-1 - Ацетилен, номер профиля – 20Т
22-1-36-5-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 20Т
22-1-36-5-3 - Ацетилен, номер профиля – 24Т
22-1-36-5-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 24Т
22-1-36-5-5 - Ацетилен, номер профиля – 30Т
22-1-36-5-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 30Т

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-5-1	22-1-36-5-2	22-1-36-5-3	22-1-36-5-4	22-1-36-5-5	22-1-36-5-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,13	0,14	0,15	0,19	0,21
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	35,05	41,42	44,61	47,79	60,54	66,91

продолжение таблицы 22-1-36-5

22-1-36-5-7 - Ацетилен, номер профиля – 40Т
22-1-36-5-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 40Т
22-1-36-5-9 - Ацетилен, номер профиля – $20Т_1$
22-1-36-5-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – $20Т_1$
22-1-36-5-11 - Ацетилен, номер профиля – $24Т_1$
22-1-36-5-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – $24Т_1$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-5-7	22-1-36-5-8	22-1-36-5-9	22-1-36-5-10	22-1-36-5-11	22-1-36-5-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,29	0,31	0,12	0,13	0,15	0,17
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	92,40	98,77	38,23	41,42	47,79	54,16

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-36-5

22-1-36-5-13 - Ацетилен, номер профиля – $30Т_1$
22-1-36-5-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – $30Т_1$
22-1-36-5-15 - Ацетилен, номер профиля – $40Т_1$
22-1-36-5-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – $40Т_1$
22-1-36-5-17 - Ацетилен, номер профиля – $20Т_2$
22-1-36-5-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – $20Т_2$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-5-13	22-1-36-5-14	22-1-36-5-15	22-1-36-5-16	22-1-36-5-17	22-1-36-5-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,21	0,22	0,31	0,35	0,13	0,14
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	66,91	70,09	98,77	111,51	41,42	44,61

продолжение таблицы 22-1-36-5
22-1-36-5-19 - Ацетилен, номер профиля – $24Т_2$
22-1-36-5-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – $24Т_2$
22-1-36-5-21 - Ацетилен, номер профиля – $30Т_2$
22-1-36-5-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – $30Т_2$
22-1-36-5-23 - Ацетилен, номер профиля – $40Т_2$
22-1-36-5-24 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – $40Т_2$

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-36-5-19	22-1-36-5-20	22-1-36-5-21	22-1-36-5-22	22-1-36-5-23	22-1-36-5-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,17	0,18	0,22	0,24	0,34	0,38
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	54,16	57,35	70,09	76,47	108,33	121,07

22-1-37 Балки двутавровые широкополочные

Таблица 22-1-37-1 Балочные профили (Б)

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

22-1-37-1-1 - Ацетилен, номер профиля – 20Б-24Б
22-1-37-1-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 20Б-24Б;
22-1-37-1-3 - Ацетилен, номер профиля – 27Б
22-1-37-1-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 27Б
22-1-37-1-5 - Ацетилен, номер профиля – 30Б
22-1-37-1-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 30Б

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-37-1-1	22-1-37-1-2	22-1-37-1-3	22-1-37-1-4	22-1-37-1-5	22-1-37-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,082	0,089	0,089	0,098	0,098	0,11
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	26,13	28,36	28,36	31,22	31,22	35,05

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-37-1

22-1-37-1-7 - Ацетилен, номер профиля – 33Б
22-1-37-1-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 33Б
22-1-37-1-9 - Ацетилен, номер профиля – 36Б
22-1-37-1-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 36Б
22-1-37-1-11 - Ацетилен, номер профиля – 40Б
22-1-37-1-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 40Б

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-37-1-7	22-1-37-1-8	22-1-37-1-9	22-1-37-1-10	22-1-37-1-11	22-1-37-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,11	0,12	0,12	0,13	0,14	0,15
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	35,05	38,23	38,23	41,42	44,61	47,79

продолжение таблицы 22-1-37-1

22-1-37-1-13 - Ацетилен, номер профиля – 45Б
22-1-37-1-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 45Б
22-1-37-1-15 - Ацетилен, номер профиля – 50Б
22-1-37-1-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 50Б
22-1-37-1-17 - Ацетилен, номер профиля – 55Б
22-1-37-1-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 55Б

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-37-1-13	22-1-37-1-14	22-1-37-1-15	22-1-37-1-16	22-1-37-1-17	22-1-37-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,15	0,16	0,17	0,18	0,19	0,21
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	47,79	50,98	54,16	57,35	60,54	66,91

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-37-1

22-1-37-1-19 - Ацетилен, номер профиля – 60Б
22-1-37-1-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 60Б
22-1-37-1-21 - Ацетилен, номер профиля – 65Б
22-1-37-1-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 65Б
22-1-37-1-23 - Ацетилен, номер профиля – 70Б
22-1-37-1-24 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 70Б

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-37-1-19	22-1-37-1-20	22-1-37-1-21	22-1-37-1-22	22-1-37-1-23	22-1-37-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,21	0,23	0,24	0,26	0,27	0,29
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	66,91	73,28	76,47	82,84	86,02	92,40

продолжение таблицы 22-1-37-1

22-1-37-1-25 - Ацетилен, номер профиля – 80Б
22-1-37-1-26 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 80Б
22-1-37-1-27 - Ацетилен, номер профиля – 90Б
22-1-37-1-28 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 90Б
22-1-37-1-29 - Ацетилен, номер профиля – 100Б
22-1-37-1-30 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 100Б

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-37-1-25	22-1-37-1-26	22-1-37-1-27	22-1-37-1-28	22-1-37-1-29	22-1-37-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,31	0,35	0,37	0,4	0,42	0,46
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	98,77	111,51	117,89	127,44	133,82	146,56

22-1-38 Сталь квадратная

Таблица 22-1-38-1 Сталь квадратная

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

22-1-38-1-1 - Ацетилен, сторона квадрата до – 16 мм
22-1-38-1-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, сторона квадрата до – 16 мм
22-1-38-1-3 - Ацетилен, сторона квадрата до – 20 мм
22-1-38-1-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, сторона квадрата до – 20 мм
22-1-38-1-5 - Ацетилен, сторона квадрата до – 24 мм
22-1-38-1-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, сторона квадрата до – 24 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-38-1-1	22-1-38-1-2	22-1-38-1-3	22-1-38-1-4	22-1-38-1-5	22-1-38-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,009	0,01	0,012	0,013	0,015	0,017
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	2,87	3,19	3,82	4,14	4,78	5,42

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-38-1

22-1-38-1-7 - Ацетилен, сторона квадрата до – 28 мм
22-1-38-1-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, сторона квадрата до – 28 мм
22-1-38-1-9 - Ацетилен, сторона квадрата до – 32 мм
22-1-38-1-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь , сторона квадрата до – 32 мм
22-1-38-1-11 - Ацетилен, сторона квадрата до – 36 мм
22-1-38-1-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, сторона квадрата до – 36 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-38-1-7	22-1-38-1-8	22-1-38-1-9	22-1-38-1-10	22-1-38-1-11	22-1-38-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,018	0,02	0,022	0,024	0,026	0,029
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	5,73	6,37	7,01	7,65	8,28	9,24

продолжение таблицы 22-1-38-1
22-1-38-1-13 - Ацетилен, сторона квадрата до – 40 мм
22-1-38-1-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь , сторона квадрата до – 40 мм
22-1-38-1-15 - Ацетилен , сторона квадрата до – 45 мм
22-1-38-1-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, сторона квадрата до – 45 мм
22-1-38-1-17 - Ацетилен, сторона квадрата до – 50 мм
22-1-38-1-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь , сторона квадрата до – 50 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-38-1-13	22-1-38-1-14	22-1-38-1-15	22-1-38-1-16	22-1-38-1-17	22-1-38-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,03	0,033	0,036	0,039	0,042	0,046
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	9,56	10,51	11,47	12,43	13,38	14,66

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-38-1

22-1-38-1-19 - Ацетилен, сторона квадрата до – 55 мм
22-1-38-1-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь , сторона квадрата до – 55 мм
22-1-38-1-21 - Ацетилен, сторона квадрата до – 60 мм
22-1-38-1-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, сторона квадрата до – 60 мм
22-1-38-1-23 - Ацетилен, сторона квадрата до – 65 мм
22-1-38-1-24 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, , сторона квадрата до – 65 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-38-1-19	22-1-38-1-20	22-1-38-1-21	22-1-38-1-22	22-1-38-1-23	22-1-38-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,048	0,053	0,055	0,061	0,063	0,069
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	15,29	16,89	17,52	19,44	20,07	21,98

продолжение таблицы 22-1-38-1

22-1-38-1-25 - Ацетилен, сторона квадрата до – 70 мм
22-1-38-1-26 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, сторона квадрата до – 70 мм
22-1-38-1-27 - Ацетилен, сторона квадрата до – 75 мм
22-1-38-1-28 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь , сторона квадрата до – 75 мм
22-1-38-1-29 - Ацетилен , сторона квадрата до – 80 мм
22-1-38-1-30 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, сторона квадрата до – 80 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-38-1-25	22-1-38-1-26	22-1-38-1-27	22-1-38-1-28	22-1-38-1-29	22-1-38-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,071	0,078	0,079	0,086	0,087	0,096
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	22,62	24,85	25,17	27,40	27,72	30,59

22-1-39 Швеллеры

Таблица 22-1-39-1 Швеллеры

Состав звена:
Газорезчик 3 разр.

22-1-39-1-1 - Ацетилен, номер профиля – 5
22-1-39-1-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 5
22-1-39-1-3 - Ацетилен, номер профиля – 6,5
22-1-39-1-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 6,5
22-1-39-1-5 - Ацетилен, номер профиля – 8
22-1-39-1-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 8;

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-39-1-1	22-1-39-1-2	22-1-39-1-3	22-1-39-1-4	22-1-39-1-5	22-1-39-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,015	0,017	0,018	0,02	0,022	0,024
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	4,78	5,42	5,73	6,37	7,01	7,65

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-39-1

22-1-39-1-7 - Ацетилен, номер профиля – 10
22-1-39-1-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 10
22-1-39-1-9 - Ацетилен, номер профиля – 12
22-1-39-1-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 12
22-1-39-1-11 - Ацетилен, номер профиля – 14
22-1-39-1-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 14

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-39-1-7	22-1-39-1-8	22-1-39-1-9	22-1-39-1-10	22-1-39-1-11	22-1-39-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,026	0,029	0,032	0,035	0,037	0,041
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	8,28	9,24	10,20	11,15	11,79	13,06

продолжение таблицы 22-1-39-1

22-1-39-1-13 - Ацетилен, номер профиля – 14а
22-1-39-1-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 14а
22-1-39-1-15 - Ацетилен, номер профиля – 16
22-1-39-1-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 16
22-1-39-1-17 - Ацетилен, номер профиля – 16а
22-1-39-1-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля –16а

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-39-1-13	22-1-39-1-14	22-1-39-1-15	22-1-39-1-16	22-1-39-1-17	22-1-39-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,04	0,044	0,043	0,047	0,046	0,05
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	12,74	14,02	13,70	14,97	14,66	15,93

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-39-1

22-1-39-1-19 - Ацетилен, номер профиля – 18
22-1-39-1-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 18
22-1-39-1-21 - Ацетилен, номер профиля –18а
22-1-39-1-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 18а
22-1-39-1-23 - Ацетилен, номер профиля – 20
22-1-39-1-24 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 20;

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-39-1-19	22-1-39-1-20	22-1-39-1-21	22-1-39-1-22	22-1-39-1-23	22-1-39-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,048	0,053	0,051	0,056	0,053	0,059
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	15,29	16,89	16,25	17,84	16,89	18,80

продолжение таблицы 22-1-39-1

22-1-39-1-25 - Ацетилен, номер профиля – 20а
22-1-39-1-26 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 20а
22-1-39-1-27 - Ацетилен, номер профиля – 22
22-1-39-1-28 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 22
22-1-39-1-29 - Ацетилен, номер профиля – 22а
22-1-39-1-30 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 22а

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-39-1-25	22-1-39-1-26	22-1-39-1-27	22-1-39-1-28	22-1-39-1-29	22-1-39-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,057	0,062	0,059	0,065	0,063	0,069
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	18,16	19,75	18,80	20,71	20,07	21,98

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-39-1

22-1-39-1-31 - Ацетилен, номер профиля – 24
22-1-39-1-32 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 24
22-1-39-1-33 - Ацетилен, номер профиля – 24а
22-1-39-1-34 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 24а
22-1-39-1-35 - Ацетилен, номер профиля – 27
22-1-39-1-36 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 27

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-39-1-31	22-1-39-1-32	22-1-39-1-33	22-1-39-1-34	22-1-39-1-35	22-1-39-1-36
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,065	0,072	0,069	0,076	0,079	0,078
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	20,71	22,94	21,98	24,21	25,17	24,85

продолжение таблицы 22-1-39-1

22-1-39-1-37 - Ацетилен, номер профиля – 30
22-1-39-1-38 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 30
22-1-39-1-39 - Ацетилен, номер профиля – 33
22-1-39-1-40 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 33

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-39-1-37	22-1-39-1-38	22-1-39-1-39	22-1-39-1-40
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,08	0,088	0,088	0,097
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	25,49	28,04	28,04	30,91

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-39-1

22-1-39-1-41 - Ацетилен, номер профиля – 36
22-1-39-1-42 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 36
22-1-39-1-43 - Ацетилен, номер профиля – 40
22-1-39-1-44 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, номер профиля – 40

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-39-1-41	22-1-39-1-42	22-1-39-1-43	22-1-39-1-44
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,096	0,11	0,11	0,12
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	30,59	35,05	35,05	38,23

22-1-40 Сталь круглая

Таблица 22-1-40-1 Сталь круглая

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

22-1-40-1-1 - Ацетилен, диаметр стали до – 20 мм
22-1-40-1-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 20 мм
22-1-40-1-3 - Ацетилен, диаметр стали до – 25 мм
22-1-40-1-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 25 мм
22-1-40-1-5 - Ацетилен, диаметр стали до – 30 мм
22-1-40-1-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-40-1-1	22-1-40-1-2	22-1-40-1-3	22-1-40-1-4	22-1-40-1-5	22-1-40-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,008	0,009	0,01	0,012	0,014	0,015
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	2,55	2,87	3,19	3,82	4,46	4,78

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-40-1

22-1-40-1-7 - Ацетилен, диаметр стали до – 35 мм
22-1-40-1-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 35 мм
22-1-40-1-9 - Ацетилен, диаметр стали до – 40 мм
22-1-40-1-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 40 мм
22-1-40-1-11 - Ацетилен, диаметр стали до – 45 мм
22-1-40-1-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 45 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-40-1-7	22-1-40-1-8	22-1-40-1-9	22-1-40-1-10	22-1-40-1-11	22-1-40-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,017	0,019	0,02	0,022	0,024	0,026
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	5,42	6,05	6,37	7,01	7,65	8,28

продолжение таблицы 22-1-40-1

22-1-40-1-13 - Ацетилен, диаметр стали до – 50 мм
22-1-40-1-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 50 мм
22-1-40-1-15 - Ацетилен, диаметр стали до – 55 мм
22-1-40-1-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 55 мм
22-1-40-1-17 - Ацетилен, диаметр стали до – 60 мм
22-1-40-1-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 60 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-40-1-13	22-1-40-1-14	22-1-40-1-15	22-1-40-1-16	22-1-40-1-17	22-1-40-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,028	0,031	0,032	0,035	0,037	0,04
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	8,92	9,88	10,20	11,15	11,79	12,74

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-40-1

22-1-40-1-19 - Ацетилен, диаметр стали до – 65 мм
22-1-40-1-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 65 мм
22-1-40-1-21 - Ацетилен, диаметр стали до – 70 мм
22-1-40-1-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 70 мм
22-1-40-1-23 - Ацетилен, диаметр стали до – 75 мм
22-1-40-1-24 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 75

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-40-1-19	22-1-40-1-20	22-1-40-1-21	22-1-40-1-22	22-1-40-1-23	22-1-40-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,041	0,045	0,046	0,051	0,051	0,056
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	13,06	14,34	14,66	16,25	16,25	17,84

продолжение таблицы 22-1-40-1

22-1-40-1-25 - Ацетилен, диаметр стали до – 80 мм
22-1-40-1-26 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр стали до – 80 мм

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-40-1-25	22-1-40-1-26
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,057	0,063
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	18,16	20,07

22-1-41 Рельсы железнодорожные и крановые

Таблица 22-1-41-1 Рельсы железнодорожные и крановые

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

22-1-41-1-1 - Ацетилен, рельсы железнодорожные (Р) – Р8
22-1-41-1-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, рельсы железнодорожные (Р) – Р8
22-1-41-1-3 - Ацетилен, рельсы железнодорожные (Р) – Р11
22-1-41-1-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, рельсы железнодорожные (Р) – Р11
22-1-41-1-5 - Ацетилен, рельсы железнодорожные (Р) – Р15
22-1-41-1-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, рельсы железнодорожные (Р) – Р15

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-41-1-1	22-1-41-1-2	22-1-41-1-3	22-1-41-1-4	22-1-41-1-5	22-1-41-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,013	0,015	0,018	0,02	0,024	0,027
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	4,14	4,78	5,73	6,37	7,65	8,60

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-41-1

22-1-41-1-7 - Ацетилен, рельсы железнодорожные (Р) – Р18
22-1-41-1-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, рельсы железнодорожные (Р) – Р18
22-1-41-1-9 - Ацетилен, рельсы железнодорожные (Р) – Р24
22-1-41-1-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, рельсы железнодорожные (Р) – Р24
22-1-41-1-11 - Ацетилен, рельсы железнодорожные (Р) – Р33
22-1-41-1-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, рельсы железнодорожные (Р) – Р33

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-41-1-7	22-1-41-1-8	22-1-41-1-9	22-1-41-1-10	22-1-41-1-11	22-1-41-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,029	0,032	0,041	0,045	0,053	0,058
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	9,24	10,20	13,06	14,34	16,89	18,48

продолжение таблицы 22-1-41-1

22-1-41-1-13 - Ацетилен, рельсы железнодорожные (Р) – Р43
22-1-41-1-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, рельсы железнодорожные (Р) – Р43
22-1-41-1-15 - Ацетилен, рельсы железнодорожные (Р) – Р50
22-1-41-1-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, рельсы железнодорожные (Р) – Р50
22-1-41-1-17 - Ацетилен, рельсы железнодорожные (Р) – Р65
22-1-41-1-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, рельсы железнодорожные (Р) – Р65

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-41-1-13	22-1-41-1-14	22-1-41-1-15	22-1-41-1-16	22-1-41-1-17	22-1-41-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,071	0,078	0,082	0,088	0,1	0,12
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	22,62	24,85	26,13	28,04	31,86	38,23

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-41-1

22-1-41-1-19 - Ацетилен, рельсы железнодорожные (Р) – Р75
22-1-41-1-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, рельсы железнодорожные (Р) – Р75
22-1-41-1-21 - Ацетилен, крановые (КР) – КР50
22-1-41-1-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, крановые (КР) – КР50
22-1-41-1-23 - Ацетилен, крановые (КР) – КР60
22-1-41-1-24 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, крановые (КР) – КР60

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-41-1-19	22-1-41-1-20	22-1-41-1-21	22-1-41-1-22	22-1-41-1-23	22-1-41-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,12	0,13	0,048	0,052	0,064	0,07
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	38,23	41,42	15,29	16,57	20,39	22,30

продолжение таблицы 22-1-41-1

22-1-41-1-25 - Ацетилен, крановые (КР) – КР 70
22-1-41-1-26 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, крановые (КР) – КР70
22-1-41-1-27 - Ацетилен, крановые (КР) – КР80
22-1-41-1-28 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, крановые (КР) – КР80;
22-1-41-1-29 - Ацетилен, крановые (КР) – КР100;
22-1-41-1-30 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, крановые (КР) – КР100;

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-41-1-25	22-1-41-1-26	22-1-41-1-27	22-1-41-1-28	22-1-41-1-29	22-1-41-1-30
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,084	0,093	0,1	0,11	0,14	0,16
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	26,76	29,63	31,86	35,05	44,61	50,98

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-41-1

22-1-41-1-31 - Ацетилен, крановые (КР) – КР120
22-1-41-1-32 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, крановые (КР) – КР120
22-1-41-1-33 - Ацетилен, крановые (КР) – КР140
22-1-41-1-34 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, крановые (КР) – КР140

Единица измерения: 1 перерез

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-41-1-31	22-1-41-1-32	22-1-41-1-33	22-1-41-1-34
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,19	0,2	0,25	0,27
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	60,54	63,72	79,65	86,02

22-1-42 Фиксаторы, скобы, косынки и другие монтажные приспособления

Таблица 22-1-42-1 Фиксаторы, скобы, косынки и другие монтажные приспособления

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

22-1-42-1-1 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 100 мм
22-1-42-1-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 100 мм
22-1-42-1-3 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 150 мм
22-1-42-1-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 150 мм
22-1-42-1-5 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 200 мм
22-1-42-1-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 200 мм

Единица измерения: 1 шт

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-42-1-1	22-1-42-1-2	22-1-42-1-3	22-1-42-1-4	22-1-42-1-5	22-1-42-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,034	0,037	0,04	0,044	0,047	0,051
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	10,83	11,79	12,74	14,02	14,97	16,25

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

Продолжение таблицы 22-1-42-1

22-1-42-1-7 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 250 мм
22-1-42-1-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 250 мм
22-1-42-1-9 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 300 мм
22-1-42-1-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 300 мм
22-1-42-1-11 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 350 мм
22-1-42-1-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 350 мм

Единица измерения: 1 шт

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-42-1-7	22-1-42-1-8	22-1-42-1-9	22-1-42-1-10	22-1-42-1-11	22-1-42-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,053	0,059	0,059	0,065	0,065	0,072
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	16,89	18,80	18,80	20,71	20,71	22,94

продолжение таблицы 22-1-42-1

22-1-42-1-13 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 400 мм
22-1-42-1-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 400 мм
22-1-42-1-15 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 450 мм
22-1-42-1-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 450 мм
22-1-42-1-17 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 500 мм
22-1-42-1-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 500 мм

Единица измерения: 1 шт

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-42-1-13	22-1-42-1-14	22-1-42-1-15	22-1-42-1-16	22-1-42-1-17	22-1-42-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,072	0,079	0,078	0,086	0,085	0,093
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	22,94	25,17	24,85	27,40	27,08	29,63

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-42-1

22-1-42-1-19 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 600 мм
22-1-42-1-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 600 мм
22-1-42-1-21 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 700 мм
22-1-42-1-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 700 мм
22-1-42-1-23 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 800 мм
22-1-42-1-24 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 800 мм

Единица измерения: 1 шт

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-42-1-19	22-1-42-1-20	22-1-42-1-21	22-1-42-1-22	22-1-42-1-23	22-1-42-1-24
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,096	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	30,59	35,05	35,05	38,23	38,23	41,42

продолжение таблицы 22-1-42-1

22-1-42-1-25 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 900 мм
22-1-42-1-26 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 900 мм
22-1-42-1-27 - Ацетилен, длина срезаемого отрезка до – 1000 мм
22-1-42-1-28 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, длина срезаемого отрезка до – 1000 мм

Единица измерения: 1 шт

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-42-1-25	22-1-42-1-26	22-1-42-1-27	22-1-42-1-28
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,13	0,15	0,15	0,16
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	41,42	47,79	47,79	50,98

22-1-43 Головки заклепок, болтов и т.п.

Таблица 22-1-43-1 Головки заклепок, болтов и т.п.

Состав звена
Газорезчик 2 разр.

22-1-43-1-1 - Ацетилен, диаметр головок заклепок – 10 болтов
22-1-43-1-2 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр головок заклепок – 10 болтов
22-1-43-1-3 - Ацетилен, диаметр головок заклепок – 15 болтов
22-1-43-1-4 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр головок заклепок – 15 болтов
22-1-43-1-5 - Ацетилен, диаметр головок заклепок – 20 болтов
22-1-43-1-6 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь , диаметр головок заклепок – 20 болтов

Единица измерения: 1 шт

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-43-1-1	22-1-43-1-2	22-1-43-1-3	22-1-43-1-4	22-1-43-1-5	22-1-43-1-6
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,019	0,021	0,024	0,026	0,028	0,031
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	6,05	6,69	7,65	8,28	8,92	9,88

Состав звена
Газорезчик 2 разр.

Продолжение таблицы 22-1-43-1

22-1-43-1-7 - Ацетилен, диаметр головок заклепок – 25 болтов
22-1-43-1-8 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр головок заклепок – 25 болтов
22-1-43-1-9 - Ацетилен, диаметр головок заклепок – 30 болтов
22-1-43-1-10 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр головок заклепок – 30 болтов
22-1-43-1-11 - Ацетилен, диаметр головок заклепок – 35 болтов
22-1-43-1-12 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр головок заклепок – 35 болтов

Единица измерения: 1 шт

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-43-1-7	22-1-43-1-8	22-1-43-1-9	22-1-43-1-10	22-1-43-1-11	22-1-43-1-12
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,033	0,036	0,037	0,041	0,041	0,046
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	10,51	11,47	11,79	13,06	13,06	14,66

продолжение таблицы 22-1-43-1

22-1-43-1-13 - Ацетилен, диаметр головок заклепок – 40 болтов
22-1-43-1-14 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр головок заклепок – 40 болтов
22-1-43-1-15 - Ацетилен, диаметр головок заклепок – 45 болтов
22-1-43-1-16 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр головок заклепок – 45 болтов
22-1-43-1-17 - Ацетилен, диаметр головок заклепок – 50 болтов
22-1-43-1-18 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр головок заклепок – 50 болтов

Единица измерения: 1 шт

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-43-1-13	22-1-43-1-14	22-1-43-1-15	22-1-43-1-16	22-1-43-1-17	22-1-43-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,046	0,05	0,05	0,055	0,055	0,06
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	14,66	15,93	15,93	17,52	17,52	19,12

Состав звена
Газорезчик 2 разр.

продолжение таблицы 22-1-43-1

22-1-43-1-19 - Ацетилен, диаметр головок заклепок – 55 болтов
22-1-43-1-20 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь , диаметр головок заклепок – 55 болтов
22-1-43-1-21 - Ацетилен, диаметр головок заклепок – 60 болтов
22-1-43-1-22 - Бензин, керосин, пропан-бутановая смесь, диаметр головок заклепок – 60 болтов

Единица измерения: 1 шт

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-43-1-19	22-1-43-1-20	22-1-43-1-21	22-1-43-1-22
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,059	0,065	0,062	0,07
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	18,80	20,71	19,75	22,30

22-1-44 Механизированная резка листовой стали

Таблица 22-1-44-1 Механизированная резка листовой стали

Состав звена
Газорезчик 2 разр.

22-1-44-1-1 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 5 мм
22-1-44-1-2 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до –10 мм
22-1-44-1-3 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 20 мм
22-1-44-1-4 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-44-1-1	22-1-44-1-2	22-1-44-1-3	22-1-44-1-4
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,033	0,036	0,042	0,048
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	9,62	10,49	12,24	13,99

продолжение таблицы 22-1-44-1

22-1-44-1-5 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 40 мм
22-1-44-1-6 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 60 мм
22-1-44-1-7 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 80 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-44-1-5	22-1-44-1-6	22-1-44-1-7
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,054	0,066	0,078
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	15,74	19,24	22,73

Состав звена
Газорезчик 3 разр.

продолжение таблицы 22-1-44-1

22-1-44-1-8 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 5 мм
22-1-44-1-9 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до –10 мм
22-1-44-1-10 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 20 мм
22-1-44-1-11 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-44-1-8	22-1-44-1-9	22-1-44-1-10	22-1-44-1-11
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,033	0,036	0,042	0,048
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	10,51	11,47	13,38	15,29

продолжение таблицы 22-1-44-1

22-1-44-1-12 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 40 мм
22-1-44-1-13 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 60 мм
22-1-44-1-14 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 80 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-44-1-12	22-1-44-1-13	22-1-44-1-14
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,054	0,066	0,078
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	17,20	21,03	24,85

Состав звена
Газорезчик 4 разр.

продолжение таблицы 22-1-44-1

22-1-44-1-15 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 5 мм
22-1-44-1-16 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до –10 мм
22-1-44-1-17 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 20 мм
22-1-44-1-18 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 30 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-44-1-15	22-1-44-1-16	22-1-44-1-17	22-1-44-1-18
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,033	0,036	0,042	0,048
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	11,87	12,95	15,11	17,27

продолжение таблицы 22-1-44-1

22-1-44-1-19 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 40 мм
22-1-44-1-20 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 60 мм
22-1-44-1-21 - Механизированная резка листовой стали , толщина стали до – 80 мм

Единица измерения: 1 м реза

Наименование элементов затрат	Ед. изм.	22-1-44-1-19	22-1-44-1-20	22-1-44-1-21
Затраты труда рабочих-строителей	чел-ч	0,054	0,066	0,078
Заработная плата рабочих-строителей	тенге	19,42	23,74	28,06