

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
32	ЖР5-72-11 K=0,75	Изготовление труб фронтального экрана длиной 3,24 м с одним или двумя гиами в одной плоскости, наружный диаметр, толщина стенок 51x2,5 мм труба	20	30,77	3,19 26,46	1,12 0,08	615	64 529	22 2	2,42 0,01	48 -
33	ЖР5-73-11 K=0,75	Изготовление труб боковых и заднего экранов длиной 5,52 м с одним или двумя гиами в одной плоскости, наружный диаметр, толщина стенок 51x2,5 мм труба	78	37,09	3,68 32,07	1,34 0,10	2893	287 2501	105 8	2,94 0,01	229 1
34	С113-356 вариант 1	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные из стали марки 15, 20, 25, наружный диаметр 51 мм, толщина стенки 2,5 мм труба	2121	34,76	34,76 -	- -	73726	73726 -	- -	- -	- -
35	ЖР5-97-6	Проверка труб поверхностей нагрева шаром: внутренний диаметр труб 50 мм	71,4	11,84	- 10,44	1,40 0,06	845	- 745	100 4	0,96 0,01	69 -
36	ЖР5-60-11 K=0,85; K=0,7	Монтаж труб кипяточного пучка длиной 2,48 м с одним или двумя гиами в одной плоскости, наружный диаметр, толщина стенок 51x2,5 мм труба	616	55,71	4,87 50,28	0,56 0,02	34317	3000 30972	345 12	4,45 -	2742 1
37	ЖР5-60-11 K=0,85; K=0,7	Монтаж труб фронтального экрана длиной 3,24 м с одним или двумя гиами в одной плоскости, наружный диаметр, толщина стенок 51x2,5 мм труба	20	53,00	2,44 50,28	0,28 0,01	1060	48 1006	6 -	4,45 -	89 -
38	ЖР5-61-11 K=0,85; K=0,7	Монтаж труб боковых заднего экранов длиной 5,52 м с одним или двумя гиами в одной плоскости, наружный диаметр, толщина стенок 51x2,5 мм труба	78	73,91	3,24 70,31	0,36 0,01	5765	253 5484	28 1	6,22 -	485 -
39	ЖР5-142-11	Выбыва вручную концов труб из трубных отверстий барабанов и коллекторов, наружный диаметр, толщина стенки труб 51x4 мм 10 конц	133	35,35	- 35,35	- -	4702	- 4702	- -	3,16 -	420 -