

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
4	С113-356 вариант 1 (возврат материала)	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные из стали марки 15, 20, 25, наружный диаметр 51 мм, толщина стенки 2,5 мм	389	17,17	-	6679	-	-	-	-
5	С1545-104 (возврат материала)	Лом металлический	1,748	540,00	-	944	-	-	-	-
6	ЖР5-142-11	Выбивка вручную концов труб из трубных отверстий барабанов и коллекторов, наружный диаметр, толщина стенки труб 51x2,5 мм	74	36,45 36,45	-	2697	2697	-	3,71	274
7	ЖР5-72-11 К=0,75	Изготовление труб экранов длиной до 4 м с одним или двумя гибами в одной плоскости, наружный диаметр, толщина стенок 51x3 мм	60	28,71 27,29	-	1723	1637	-	2,84	170
8	ЖР5-72-11 К=0,75	Изготовление кипятильных труб длиной до 4 м с одним или двумя гибами в одной плоскости, наружный диаметр, толщина стенок 51x3 мм	340	28,71 27,29	-	9761	9279	-	2,84	966
9	ЖР5-68-1 К=0,75	Изготовление трубы манометра длиной до 4 м, наружный диаметр, толщина стенок 22x4 мм	1	10,65 10,01	-	11	10	-	1,03	1
10	С113-356 вариант 1	Трубы стальные бесшовные горячедеформированные из стали марки 15, 20, 25, наружный диаметр 51 мм, толщина стенки 3 мм	1066	34,75	-	37044	-	-	-	-
11	ЖР5-60-11 К=0,85	Монтаж труб кипятильного пучка длиной до 4 м с одним или двумя гибами в одной плоскости, наружный диаметр, толщина стенок 51x3 мм	340	90,18 87,13	0,68 0,04	30661	29624	231	8,77	2983
12	ЖР5-60-11 К=0,85	Монтаж труб экранов длиной до 4 м с одним или двумя гибами в одной плоскости, наружный диаметр, толщина стенок 51x3 мм	60	90,18 87,13	0,68 0,04	5411	5228	41	8,77	526
13	ЖР5-81-33	Разделка концов труб под сварку или вальцовку: наружный диаметр, толщина стенки 51x3 мм	80	25,36 22,79	-	2029	1823	-	2,40	192
14	ЖР5-105-12	Ручная электродуговая сварка при монтаже труб экранов, трубы из углеродистой стали: наружный диаметр, толщина стенки 51x3 мм	6	36,50 26,29	8,06 0,46	219	158	48	1,95 0,04	12

10 соедин.