

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ

ТЕРп 81-05-05-2001

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ
НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ**

ТЕРп–2001

РЕСПУБЛИКА КОМИ

Часть 5

**МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

Сыктывкар 2014

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ
НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ**

ТЕРп 81-05-05-2001

РЕСПУБЛИКА КОМИ

Часть 5

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Издание официальное

Сыктывкар 2014

Территориальные сметные нормативы. Территориальные единичные расценки на пусконаладочные работы. Республика Коми
ТЕРп 81-05-05-2001 Часть 5. Металлообрабатывающее оборудование
Сыктывкар, 2014 – 31 стр.

Территориальные сметные нормативы. Территориальные единичные расценки на пусконаладочные работы (далее – ТЕРп) предназначены для определения затрат при выполнении пусконаладочных работ и составления на их основе сметных расчетов (смет) на производство указанных работ

Утверждены и внесены в федеральный реестр сметных нормативов, подлежащих применению при определении сметной стоимости объектов капитального строительства, строительство которых финансируется с привлечением средств федерального бюджета, Приказом Министерства строительства и жилищно-коммунального хозяйства Российской Федерации от 31.12.2014 №937/пр под регистрационным номером 223 от 22.01.2015.

III. ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

ТЕРп-2001

Часть 5. металлообрабатывающее оборудование

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Отдел 1. КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Раздел 1. ПРЕССЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ Таблица 05-01-001. Прессы механические однокривошипные закрытые простого действия Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический однокривошипный закрытый простого действия, усилие:			
05-01-001-01	3150 кН, масса 30,3 т	зона 1	316
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
05-01-001-02	6300 кН, масса 58 т	зона 1	394
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
05-01-001-03	8000 кН, масса 110 т	зона 1	544
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
05-01-001-04	10000 кН, масса 77,9 т	зона 1	512
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
05-01-001-05	16000 кН, масса 141,5 т	зона 1	1082
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-002. Прессы механические однокривошипные закрытые двойного действия и обрезные Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический однокривошипный закрытый:			
05-01-002-01	двойного действия, усилие 3150/2000 кН, масса 58,1 т	<i>зона 1</i> 9260,03 <i>зона 2</i> 9704,94 <i>зона 3</i> 12449,04 <i>зона 4</i> 13471,74 <i>зона 5</i> 17123,61	598
05-01-002-02	двойного действия, усилие 6300/400 кН, масса 115 т	<i>зона 1</i> 15428,16 <i>зона 2</i> 16173,27 <i>зона 3</i> 20746,20 <i>зона 4</i> 22450,70 <i>зона 5</i> 28533,33	974
05-01-002-03	обрезной, усилие 6300 кН, масса 57,6 т	<i>зона 1</i> 8516,75 <i>зона 2</i> 8925,95 <i>зона 3</i> 11449,79 <i>зона 4</i> 12390,40 <i>зона 5</i> 15749,14	550
Таблица 05-01-003. Прессы механические двухкривошипные закрытые простого действия Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический двухкривошипный закрытый простого действия, усилие:			
05-01-003-01	5000 кН, масса 76 т	<i>зона 1</i> 6853,28 <i>зона 2</i> 7182,56 <i>зона 3</i> 9213,34 <i>зона 4</i> 9970,24 <i>зона 5</i> 12673,02	448
05-01-003-02	8000 кН, масса 84,5 т	<i>зона 1</i> 8872,55 <i>зона 2</i> 9298,85 <i>зона 3</i> 11927,99 <i>зона 4</i> 12907,90 <i>зона 5</i> 16407,04	580
Таблица 05-01-004. Прессы механические двухкривошипные открытые простого действия Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический двухкривошипный открытый простого действия, усилие:			
05-01-004-01	1600 кН, масса 26,16 т	<i>зона 1</i> 6400,10 <i>зона 2</i> 6707,60 <i>зона 3</i> 8604,26 <i>зона 4</i> 9311,10 <i>зона 5</i> 11835,06	410

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-01-004-02	2500 кН, масса 34 т	<i>зона 1</i> 9990,40 <i>зона 2</i> 10470,40 <i>зона 3</i> 13431,04 <i>зона 4</i> 14534,40 <i>зона 5</i> 18474,24	640
05-01-004-03	6300 кН, масса 106,25 т	<i>зона 1</i> 24976,00 <i>зона 2</i> 26176,00 <i>зона 3</i> 33577,60 <i>зона 4</i> 36336,00 <i>зона 5</i> 46185,60	1600

Таблица 05-01-005. Прессы механические кривошипные горячештамповочные

Измеритель: 1 шт.

Пресс механический кривошипный горячештамповочный:

05-01-005-01	усилие 40000 кН, масса 361,4 т	<i>зона 1</i> 27729,93 <i>зона 2</i> 29067,15 <i>зона 3</i> 37283,13 <i>зона 4</i> 40346,50 <i>зона 5</i> 51281,76	1900
05-01-005-02	усилие 40000 кН, масса 380 т	<i>зона 1</i> 30018,63 <i>зона 2</i> 31465,00 <i>зона 3</i> 40359,45 <i>зона 4</i> 43675,45 <i>зона 5</i> 55513,40	2030
05-01-005-03	двойного действия, усилие 8000/8000 кН, масса 167 т	<i>зона 1</i> 28313,72 <i>зона 2</i> 29679,09 <i>зона 3</i> 38068,04 <i>зона 4</i> 41195,90 <i>зона 5</i> 52361,38	1940

Таблица 05-01-006. Прессы механические кривошипные горячештамповочные специальные

Измеритель: 1 шт.

Пресс механический кривошипный горячештамповочный специальный, усилие:

05-01-006-01	10000 кН, масса 62,8 т	<i>зона 1</i> 25552,70 <i>зона 2</i> 26781,80 <i>зона 3</i> 34353,26 <i>зона 4</i> 37175,60 <i>зона 5</i> 47252,86	1700
05-01-006-02	16000 кН, масса 115,8 т	<i>зона 1</i> 27588,60 <i>зона 2</i> 28917,00 <i>зона 3</i> 37092,60 <i>зона 4</i> 40140,00 <i>зона 5</i> 51019,20	1800

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-01-006-03	25000 кН, масса 189,8 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	30071,29 31519,61 40430,43 43752,14 55610,55	1990
05-01-006-04	63000 кН, масса 576,5 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	42144,38 44175,00 56662,28 61317,75 77937,53	2850
Таблица 05-01-007. Прессы механические четырехкривошипные закрытые Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический четырехкривошипный закрытый:			
05-01-007-01	простого действия, усилие 5000 кН, масса 185 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	20930,48 21939,79 28141,31 30453,53 38707,37	1428
05-01-007-02	двойного действия, усилие 6300/4000 кН, масса 269 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	31160,22 32660,25 41892,90 45334,80 57623,37	2100
Таблица 05-01-008. Прессы механические кривошипно-коленные чеканочные Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический кривошипно-коленный чеканочный, усилие:			
05-01-008-01	25000 кН, масса 124,2 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	15444,82 16190,38 20768,42 22474,70 28563,90	964
05-01-008-02	40000 кН, масса 240 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	30453,50 31920,56 40945,77 44309,72 56318,05	1960

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел. -ч.
1	2	3	4
Раздел 2. ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ			
Таблица 05-01-013. Прессы гидравлические штамповочные			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический штамповочный, усилие:			
05-01-013-01	6300 кН, масса 101 т	зона 1	930
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
05-01-013-02	12500 кН, масса 205 т	зона 1	1800
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
Таблица 05-01-014. Прессы гидравлические листоштамповочные			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический листоштамповочный:			
05-01-014-01	простого действия, усилие 2500 кН, рамный, масса 30,8 т	зона 1	296
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
05-01-014-02	простого действия, усилие 6300 кН, с механизмами загрузки и выгрузки, масса 86 т	зона 1	372
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
05-01-014-03	двойного действия, усилие 8000 кН, масса 280 т	зона 1	1820
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
05-01-014-04	двойного действия, усилие 16000 кН, масса 594,4 т	зона 1	2765
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
05-01-014-05	двойного действия, усилие вытяжной траверсы-16000 кН, прижимной-10000 кН, масса 600 т	зона 1	1930
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-015. Прессы гидравлические листоштамповочные одностоечные отбортовочные с ЧПУ Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический листоштамповочный одностоечный отбортовочный с ЧПУ, усилие:			
05-01-015-01	4000 кН, масса 82 т	зона 1 11982,15 зона 2 12560,63 зона 3 16112,25 зона 4 17436,00 зона 5 22160,03	750
05-01-015-02	8000 кН, масса 180 т	зона 1 14805,60 зона 2 15516,96 зона 3 19904,35 зона 4 21539,52 зона 5 27378,43	960
05-01-015-03	12500 кН, масса 320 т	зона 1 15923,63 зона 2 16691,85 зона 3 21412,02 зона 4 23171,12 зона 5 29449,10	980
Таблица 05-01-016. Прессы гидравлические насадочные Измеритель: 1 шт.			
05-01-016-01	Пресс гидравлический насадочный, усилие 6300 кН, масса 31,9 т	зона 1 4318,30 зона 2 4525,78 зона 3 5805,44 зона 4 6282,36 зона 5 7985,38	280
Таблица 05-01-017. Прессы гидравлические этажные Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический этажный для:			
05-01-017-01	дверных полотен, этажей - 12, усилие 4000 кН, масса 57 т	зона 1 10560,77 зона 2 11068,18 зона 3 14197,74 зона 4 15364,10 зона 5 19528,93	682
05-01-017-02	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 96,6 т	зона 1 12418,56 зона 2 13018,32 зона 3 16699,20 зона 4 18071,20 зона 5 22967,28	784
05-01-017-03	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 80 т, специальный	зона 1 14396,18 зона 2 15090,85 зона 3 19358,72 зона 4 20947,79 зона 5 26622,52	876

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-01-017-04	древесно-слоистых пластиков, усилие 25000 кН, масса 137 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	10369,62 10867,86 13940,34 15085,60 19175,32	692
05-01-017-05	древесно-стружечных плит, этажей - 2, усилие 100000 кН, масса 850 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	111253,24 116629,66 149608,55 161889,98 205744,70	7028
05-01-017-06	склеивания огнезащищенных плит с ЧПУ, специальный, количество этажей - 20, усилие 16000 кН, масса 150 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	25581,28 26817,52 34400,60 37224,56 47308,40	1616

Таблица 05-01-018. Прессы гидравлические для пластмасс

Измеритель: 1 шт.

Пресс гидравлический для пластмасс, усилие:

05-01-018-01	6300 кН, усилие выталкивателя 1000 кН, масса 33,5 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	6127,04 6423,35 8239,60 8915,80 11330,88	392
05-01-018-02	31500 кН, усилие выталкивателя 4000 кН, масса 270 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	16466,91 17260,88 22139,94 23959,04 30452,69	1120

Таблица 05-01-019. Прессы гидравлические ковочные

Измеритель: 1 шт.

Пресс гидравлический ковочный, усилие:

05-01-019-01	6300 кН, масса 1730 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	61050,66 64004,34 82099,60 88840,66 112906,80	3970
05-01-019-02	18500 кН, масса 282 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	22915,72 24020,86 30810,77 33342,31 42378,88	1555
05-01-019-03	20000 кН, масса 340 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	27410,45 28732,35 36854,04 39882,12 50691,14	1860

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-020. Прессы гидравлические для пакетирования			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический для пакетирования:			
05-01-020-01	хлопка, усилие 5000 кН, масса 46 т		415
	зона 1	6362,78	
	зона 2	6669,76	
	зона 3	8555,27	
	зона 4	9258,15	
	зона 5	11766,87	
05-01-020-02	хлопка-волокна, кассетный, усилие 6300 кН, масса 55 т		466
	зона 1	7197,88	
	зона 2	7544,31	
	зона 3	9677,38	
	зона 4	10472,42	
	зона 5	13310,82	
05-01-020-03	легковесных стальных отходов и лома, усилие 2500, масса 70 т		585
	зона 1	9131,85	
	зона 2	9570,60	
	зона 3	12276,81	
	зона 4	13285,35	
	зона 5	16886,61	
Таблица 05-01-021. Прессы гидравлические для брикетирования			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-021-01	Пресс гидравлический для брикетирования древесных опилок, усилие 16000 кН, масса 56 т		305
	зона 1	4856,36	
	зона 2	5089,69	
	зона 3	6528,98	
	зона 4	7065,33	
	зона 5	8980,42	
Таблица 05-01-022. Прессы гидравлические для вулканизации			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический:			
05-01-022-01	специальный для вулканизации резино-тканевых лент, усилие 50000 кН, масса 290 т		2800
	зона 1	41736,24	
	зона 2	43751,40	
	зона 3	56120,40	
	зона 4	60729,20	
	зона 5	77185,64	
05-01-022-02	специальный для вулканизации диафрагмы, усилие 10000 кН, масса 65,2 т		696
	зона 1	10351,61	
	зона 2	10850,64	
	зона 3	13917,91	
	зона 4	15061,44	
	зона 5	19143,48	
05-01-022-03	вулканизационный, усилие 12500 кН, масса 66 т		1030
	зона 1	15045,21	
	зона 2	15773,42	
	зона 3	20231,26	
	зона 4	21893,68	
	зона 5	27825,45	

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-023. Прессы гидравлические для холодного выдавливания рельефных полостей			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-023-01	Пресс гидравлический для холодного выдавливания рельефных полостей, усилие 2500 кН, масса 27 т		212
	зона 1	3269,57	
	зона 2	3426,66	
	зона 3	4395,54	
	зона 4	4756,64	
	зона 5	6046,07	
Таблица 05-01-024. Прессы гидравлические многоплунжерные для безоблойной штамповки			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-024-01	Пресс гидравлический многоплунжерный для безоблойной штамповки, усилие 40000 кН, масса 396,4 т		1566
	зона 1	23486,87	
	зона 2	24619,09	
	зона 3	31578,70	
	зона 4	34173,25	
	зона 5	43434,89	
Таблица 05-01-025. Прессы гидравлические с нижним вытяжным ползуном с механизмами загрузки и выгрузки			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-025-01	Пресс гидравлический с нижним вытяжным ползуном с механизмами загрузки и выгрузки, усилие 10000 кН, масса 115 т		434
	зона 1	6334,10	
	зона 2	6639,55	
	зона 3	8516,25	
	зона 4	9215,99	
	зона 5	11713,83	
Таблица 05-01-026. Прессы гидравлические для закалки листа			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-026-01	Пресс гидравлический для закалки листа, усилие 5000 кН, масса 70 т		652
	зона 1	9973,97	
	зона 2	10453,19	
	зона 3	13408,71	
	зона 4	14510,26	
	зона 5	18443,78	
Таблица 05-01-027. Прессы гидравлические листогибочные с ЧПУ			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-027-01	Пресс гидравлический листогибочный с ЧПУ, усилие 2500 кН, масса 21,1 т		340
	зона 1	5307,40	
	зона 2	5562,40	
	зона 3	7135,24	
	зона 4	7721,40	
	зона 5	9814,44	

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-028. Прессы гидравлические вытяжные			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-028-01	Пресс гидравлический вытяжной, усилие 4000 кН, масса 86,7 т		664
	зона 1	10074,54	
	зона 2	10558,60	
	зона 3	13543,81	
	зона 4	14656,47	
	зона 5	18629,72	
Таблица 05-01-029. Прессы гидравлические электродные с вакуумированием массы			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-029-01	Пресс гидравлический электродный с вакуумированием массы, усилие 16000 кН, масса 310 т		2800
	зона 1	42814,80	
	зона 2	44883,72	
	зона 3	57575,28	
	зона 4	62301,68	
	зона 5	79181,48	
Таблица 05-01-030. Прессы гидравлические специальные для прессования абразивов			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-030-01	Пресс гидравлический специальный для прессования абразивов, усилие 6300 кН, масса 23 т		254
	зона 1	4076,07	
	зона 2	4271,90	
	зона 3	5479,97	
	зона 4	5930,14	
	зона 5	7537,50	
Таблица 05-01-031. Прессы гидравлические для дробления чугунного лома			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-031-01	Пресс гидравлический для дробления чугунного лома, усилие 4000 кН, масса 57 т		828
	зона 1	12903,14	
	зона 2	13525,38	
	зона 3	17349,50	
	зона 4	18774,90	
	зона 5	23862,55	
Раздел 3. МАШИНЫ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫЕ, ГИБОЧНЫЕ И РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНЫЕ			
Таблица 05-01-036. Машины горизонтально-ковочные автоматизированные			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-036-01	Машина горизонтально-ковочная автоматизированная, усилие 8000 кН, масса 87,2 т		1190
	зона 1	17509,42	
	зона 2	18353,37	
	зона 3	23541,29	
	зона 4	25475,52	
	зона 5	32380,38	

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-037. Машины горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц			
Измеритель: 1 шт.			
Машина горизонтально-ковочная с вертикальным разъемом матриц, усилие:			
05-01-037-01	2500 кН, масса 22,3 т	зона 1	665
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
		зона 5	
05-01-037-02	4000 кН, масса 36 т	зона 1	806
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
		зона 5	
05-01-037-03	12500 кН, масса 128 т	зона 1	1560
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
		зона 5	
Таблица 05-01-038. Машины трубогибочные с гидроприводом			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-038-01	Машина трубогибочная с гидроприводом, наибольший диаметр трубы 250 мм, масса 30 т	зона 1	298
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
		зона 5	
Таблица 05-01-039. Машины листогибочные			
Измеритель: 1 шт.			
Машина листогибочная четырехвалковая:			
05-01-039-01	лист 3150х25 мм, масса 44,5 т	зона 1	404
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
		зона 5	
05-01-039-02	наибольшая ширина листа 3150 мм, масса 58 т	зона 1	472
		зона 2	
		зона 3	
		зона 4	
		зона 5	
		зона 5	

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-040. Машины радиально-обжимные			
Измеритель: 1 шт.			
Машина радиально-обжимная с ЦПУ, усилие:			
05-01-040-01	1600 кН, горизонтальная, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки 50 мм, масса 44 т	<div>зона 1</div> <div>зона 2</div> <div>зона 3</div> <div>зона 4</div> <div>зона 5</div>	<div>14085,90</div> <div>14762,70</div> <div>18936,30</div> <div>20492,00</div> <div>26047,40</div>
			940
05-01-040-02	4000 кН, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки 50 мм, масса 160 т	<div>зона 1</div> <div>зона 2</div> <div>зона 3</div> <div>зона 4</div> <div>зона 5</div>	<div>25474,50</div> <div>26698,50</div> <div>34246,50</div> <div>37060,00</div> <div>47107,00</div>
			1700
Раздел 4. МОЛОТЫ			
Таблица 05-01-045. Молоты паровоздушные и воздушные			
Измеритель: 1 шт.			
Молот:			
05-01-045-01	паровоздушный, штамповочный, энергия удара 80 кДж, общая масса 80 т	<div>зона 1</div> <div>зона 2</div> <div>зона 3</div> <div>зона 4</div> <div>зона 5</div>	<div>7483,58</div> <div>7843,13</div> <div>10061,06</div> <div>10887,55</div> <div>13838,68</div>
			470
05-01-045-02	паровоздушный, ковочный, двойного арочного типа, энергия удара 50 кДж, масса 30 т	<div>зона 1</div> <div>зона 2</div> <div>зона 3</div> <div>зона 4</div> <div>зона 5</div>	<div>7177,82</div> <div>7522,70</div> <div>9649,46</div> <div>10442,20</div> <div>13273,09</div>
			479
05-01-045-03	воздушный, листоштамповочный с контейнером для штамповки эластичной средой, общая масса 22 т	<div>зона 1</div> <div>зона 2</div> <div>зона 3</div> <div>зона 4</div> <div>зона 5</div>	<div>7222,77</div> <div>7569,81</div> <div>9709,89</div> <div>10507,60</div> <div>13356,22</div>
			482
Раздел 5. АВТОМАТЫ			
Таблица 05-01-050. Автоматы холодноштамповочные			
Измеритель: 1 шт.			
Автомат холодноштамповочный для:			
05-01-050-01	гаек М 12, пятипозиционный, масса 22 т	<div>зона 1</div> <div>зона 2</div> <div>зона 3</div> <div>зона 4</div> <div>зона 5</div>	<div>13246,74</div> <div>13883,22</div> <div>17808,18</div> <div>19271,20</div> <div>24495,64</div>
			884

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-01-050-02	гаек М 20, многопозиционный, масса 48 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	13995,99 14668,47 18815,43 20361,20 25881,14	934
05-01-050-03	крепёжных изделий стержневого типа, четырехпозиционный, наибольший диаметр стержня 12 мм, усилие 1250 кН, масса 23,5 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	12377,61 12972,33 16639,77 18006,80 22888,46	826
05-01-050-04	стержневых изделий, многопозиционный, наибольший диаметр заготовки 32 мм, усилие 4000 кН, масса 84 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	18401,58 19285,74 24738,06 26770,40 34027,88	1228

Таблица 05-01-051. Автоматы горячештамповочные

Измеритель: 1 шт.

Автомат горячештамповочный гаечный, наибольший диаметр резьбы гаек:

05-01-051-01	48 мм, многопозиционный, усилие 8000 кН, масса 105 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	23722,70 24862,52 31891,72 34511,74 43867,68	1570
05-01-051-02	72 мм, четырехпозиционный, усилие 12500 кН, масса 165 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	26140,30 27396,28 35141,84 38028,86 48338,28	1730

Таблица 05-01-052. Автоматы для чистовой вырубki

Измеритель: 1 шт.

05-01-052-01	Автомат для чистовой вырубki, усилие 6300 кН, обрабатываемая лента толщиной 16 мм, шириной 450 мм, масса 31 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	12581,66 13186,16 16914,72 18304,26 23266,00	806
--------------	--	--	-----

Таблица 05-01-053. Автоматы гидравлические

Измеритель: 1 шт.

Автомат гидравлический для допрессовки и объемной калибровки:

05-01-053-01	порошковых изделий, усилие 6300 кН, масса 58 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	12320,70 12916,68 16567,74 17928,12 22785,42	840
--------------	---	--	-----

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-01-053-02	изделий наибольшего диаметра в плане 250 мм, усилие 10000 кН, масса 80 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	12847,74 13470,10 17278,27 18696,29 23760,54	855
Раздел 6. МАШИНЫ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ ПЛАСТМАСС Таблица 05-01-058. Машины для литья под давлением термопластичных материалов Измеритель: 1 шт. Машина для литья под давлением термопластичных материалов однопозиционная, усилие запираания инструмента:			
05-01-058-01	6300 кН, наибольший объем впрыска за цикл 2500 см³, масса 28,9 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	14329,33 15020,45 19266,67 20849,65 26499,97	950
05-01-058-02	10000 кН, наибольший объем впрыска за цикл 5000 см³, масса 45 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	15686,84 16443,44 21091,93 22824,88 29010,49	1040
Раздел 7. НОЖНИЦЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ Таблица 05-01-063. Ножницы гидравлические Измеритель: 1 шт. Ножницы гидравлические:			
05-01-063-01	листовые с наклонным ножом, с ЧПУ, наибольшая толщина разрезаемого листа 32 мм, масса 30 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	10639,35 11150,55 14302,95 15478,00 19674,10	710
05-01-063-02	закрытые, наибольший размер разрезаемой полосы: ширина 700 мм, толщина 80 мм, усилие 6300 кН, масса 120 т зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	13486,50 14134,50 18130,50 19620,00 24939,00	900

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Отдел 2. МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ С ЧПУ И УЦИ Раздел 1. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧПУ Таблица 05-02-001. Станки токарно-револьверные Измеритель: 1 шт.			
Станок токарно-револьверный, класс точности П, модель:			
05-02-001-01	11Б40ПФ4, тип УЧПУ - 2Р32, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 40 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 681,15 714,00 915,75 991,00 1259,65	50
05-02-001-02	1325ФЗО-01, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 25 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 681,15 714,00 915,75 991,00 1259,65	50
05-02-001-03	1В340ФЗО, 1В340РМ, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 40 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 694,77 728,28 934,07 1010,82 1284,84	51
05-02-001-04	1Е365ПФЗО, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 899,12 942,48 1208,79 1308,12 1662,74	66
05-02-001-05	1П426ДФЗ, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 749,27 785,40 1007,33 1090,10 1385,62	55
Таблица 05-02-002. Станки токарно-универсальные Измеритель: 1 шт.			
Станок токарно-универсальный, модель:			
05-02-002-01	16А20ФЗС15, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 667,53 699,72 897,44 971,18 1234,46	49

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-002-02	16Б16Т1, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	476,81 499,80 641,03 693,70 881,76	35
05-02-002-03	16Б16Т1С1, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	681,15 714,00 915,75 991,00 1259,65	50
05-02-002-04	16Б16Ф3-31, класс точности Н, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	735,64 771,12 989,01 1070,28 1360,42	54
05-02-002-05	16И05АФ10, класс точности А, тип УЧПУ - «ЛЮМО-61», наибольший диаметр обрабатываемой детали 250 мм, расстояние между центрами 500 мм зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	177,10 185,64 238,10 257,66 327,51	13
05-02-002-06	16К20Т1, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 500 мм, расстояние между центрами 1000 мм зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	640,28 671,16 860,81 931,54 1184,07	47
05-02-002-07	16К20Т1-02, класс точности П, 16К30Ф30, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 400-630 мм, расстояние между центрами 1000-1400 мм зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	613,04 642,60 824,18 891,90 1133,69	45
05-02-002-08	16К30Ф305, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 630 мм, расстояние между центрами 1400 мм зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	776,51 813,96 1043,96 1129,74 1436,00	57
05-02-002-09	16М30Ф33, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22 зона 1 зона 2 зона 3 зона 4 зона 5	722,02 756,84 970,70 1050,46 1335,23	53

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-002-10	16A20ФЗС15, 16A20ФЗС39, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 667,53 699,72 897,44 971,18 1234,46	49
05-02-002-11	16A20ФЗРМ132, 16A20ФЗС32, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320-400 мм, расстояние между центрами 500-750 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 667,53 699,72 897,44 971,18 1234,46	49
Таблица 05-02-003. Полуавтоматы токарные Измеритель: 1 шт.			
Полуавтомат токарный, модель:			
05-02-003-01	1700Ф30, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31 <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 953,61 999,60 1282,05 1387,40 1763,51	70
05-02-003-02	1734Ф3, класс точности П, 1751Ф3, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-1, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 2275,04 2384,76 3058,61 3309,94 4207,23	167
05-02-003-03	1A734Ф3; 1A751Ф3, класс точности Н, тип УЧПУ - 2С85-62, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 1185,20 1242,36 1593,41 1724,34 2191,79	87
05-02-003-04	1750РФ3, класс точности П, тип УЧПУ - CNC645, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 630 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 1512,15 1585,08 2032,97 2200,02 2796,42	111
05-02-003-05	1П756ДФ311; 1П756Ф401, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 1253,32 1313,76 1684,98 1823,44 2317,76	92

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-003-06	1П756Ф321, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	1171,58 1228,08 1575,09 1704,52 2166,60	86
05-02-003-07	1716ПФ3С5, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 250 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	912,74 956,76 1227,11 1327,94 1687,93	67
05-02-003-08	РТ755Ф341, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	2247,80 2356,20 3021,98 3270,30 4156,85	165
05-02-003-09	ТЛ-1000, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р32М, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	1212,45 1270,92 1630,04 1763,98 2242,18	89
Таблица 05-02-004. Станки токарно-карусельные Измеритель: 1 шт.			
Станок токарно-карусельный, модель:			
05-02-004-01	1512Ф3-471; 1516Ф3-471, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-2, наибольший диаметр 1250-1600 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1000 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	3324,01 3484,32 4468,86 4836,08 6147,09	244
05-02-004-02	1А512МФ3-473; 1А516МФ3-473, класс точности П, тип УЧПУ - «РАЗМЕР-4», наибольший диаметр 1450-1800 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1000 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	7288,31 7639,80 9798,53 10603,70 13478,26	535
05-02-004-03	15132Ф3-271; 1516Ф3-271, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-2, наибольший диаметр 1250-1600 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1000 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	2847,21 2984,52 3827,84 4142,38 5265,34	209

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-004-04	1А525МФ3-483; 1А532ЛМФ3-483, класс точности П, тип УЧПУ - 2С85, наибольший диаметр 2500 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1600 мм		584
	зона 1	7955,83	
	зона 2	8339,52	
	зона 3	10695,96	
	зона 4	11574,88	
	зона 5	14712,71	

Таблица 05-02-005. Станки вертикально-сверлильные

Измеритель: 1 шт.

Станок вертикально-сверлильный, модель:

05-02-005-01	2Р135Ф-1; 2С150ПМФ4, класс точности Н, тип УЧПУ - 2П32-3; 2С42-65, наибольший диаметр сверления 35-50 мм		60
	зона 1	817,38	
	зона 2	856,80	
	зона 3	1098,90	
	зона 4	1189,20	
	зона 5	1511,58	
05-02-005-02	ОФ-101АФ2, класс точности П, тип УЧПУ - «Ритм-2», наибольший диаметр сверления 0,4-3 мм		54
	зона 1	735,64	
	зона 2	771,12	
	зона 3	989,01	
	зона 4	1070,28	
	зона 5	1360,42	
05-02-005-03	ГДВ400ПМ1Ф4, класс точности П, тип УЧПУ - 2С42-65, наибольший диаметр сверления 25 мм		104
	зона 1	1416,79	
	зона 2	1485,12	
	зона 3	1904,76	
	зона 4	2061,28	
	зона 5	2620,07	

Таблица 05-02-006. Станки горизонтально-многоцелевые

Измеритель: 1 шт.

Станок горизонтально-многоцелевой, модель:

05-02-006-01	2202ВМФ4; 2204ВМ1Ф4, класс точности В, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 250х320; 400х500 мм		120
	зона 1	1634,76	
	зона 2	1713,60	
	зона 3	2197,80	
	зона 4	2378,40	
	зона 5	3023,16	
05-02-006-02	2254ВМФ4, класс точности В, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 400х500 мм		172
	зона 1	2343,16	
	зона 2	2456,16	
	зона 3	3150,18	
	зона 4	3409,04	
	зона 5	4333,20	
05-02-006-03	ИР200, класс точности П, тип УЧПУ - CNC, рабочая поверхность стола 200х200 мм		136
	зона 1	1852,73	
	зона 2	1942,08	
	зона 3	2490,84	
	зона 4	2695,52	
	зона 5	3426,25	

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-006-04	ИС500, класс точности П, тип УЧПУ - Фанук-6М5, рабочая поверхность стола 500х500 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 2152,43 2256,24 2893,77 3131,56 3980,49	158
Таблица 05-02-007. Станки радиально-сверлильные Измеритель: 1 шт.			
05-02-007-01	Станок радиально-сверлильный, модель 2А55НФ2, класс точности Н, тип УЧПУ - 2У32, наибольший диаметр сверления 500 мм, вылет шпинделя 1600 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 2479,39 2598,96 3333,33 3607,24 4585,13	182
Таблица 05-02-008. Станки координатно-расточные Измеритель: 1 шт.			
Станок координатно-расточной, класс точности А, модель:			
05-02-008-01	2Е450АМФ4; 2Е450АФ30, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 630х1120 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 1226,07 1285,20 1648,35 1783,80 2267,37	90
05-02-008-02	24К40СФ4; 24640АФ401, тип УЧПУ - ТNC150В, рабочая поверхность стола 400х630; 630х1120 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 1253,32 1313,76 1684,98 1823,44 2317,76	92
05-02-008-03	2Д450АФ2, тип УЧПУ - 1П32, рабочая поверхность стола 630х 1120 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 1553,02 1627,92 2087,91 2259,48 2872,00	114
Таблица 05-02-009. Прочие сверлильные станки Измеритель: 1 шт.			
05-02-009-01	Станок сверлильный специальный, модель КД-42, класс точности Н, тип УЧПУ - 2П22-1, диаметр сверления 0,5-2 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 735,64 771,12 989,01 1070,28 1360,42	54

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-009-02	Станок горизонтально-расточный, модель 2АВ22Ф2-1, класс точности Н, тип УЧПУ - 2П62-3И, диаметр шпинделя 110 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 953,61 999,60 1282,05 1387,40 1763,51	70
Таблица 05-02-010. Станки круглошлифовальные Измеритель: 1 шт.			
Станок круглошлифовальный, модель:			
05-02-010-01	3М151Ф2 и 3М153ДФ2, класс точности II, тип УЧПУ - ХШ9М, наибольший диаметр шлифуемого изделия 200-140 мм; длина 700-500 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 2152,43 2256,24 2893,77 3131,56 3980,49	158
05-02-010-02	3М227ВФ2, класс точности А, тип УЧПУ - 1П1-1, наибольший диаметр шлифуемого изделия 200 мм, длина 200 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 899,12 942,48 1208,79 1308,12 1662,74	66
Таблица 05-02-011. Станки плоскошлифовальные Измеритель: 1 шт.			
Станок плоскошлифовальный, класс точности В, модель:			
05-02-011-01	3Д711ВФ11, тип УЧПУ - У37-807, размеры рабочей поверхности стола 200х600 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 1076,22 1128,12 1446,89 1565,78 1990,25	79
05-02-011-02	3Д711АФ11, тип УЧПУ - У37-807, рабочая поверхность стола 200х630 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 1157,96 1213,80 1556,78 1684,70 2141,41	85
05-02-011-03	3Д721ВФ3-1, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 320х630 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 994,48 1042,44 1337,00 1446,86 1839,09	73
05-02-011-04	3Л723АФ2И, тип УЧПУ - К-524, рабочая поверхность стола 400х1250 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 653,90 685,44 879,12 951,36 1209,26	48

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-02-012. Станки вертикально-фрезерные			
Измеритель: 1 шт.			
Станок вертикально-фрезерный, класс точности Н, модель:			
05-02-012-01	6РМ11МФЗ-1, тип УЧПУ - 2Р32, размеры рабочей поверхности стола 250х1000 мм		34
	зона 1	463,18	
	зона 2	485,52	
	зона 3	622,71	
	зона 4	673,88	
	зона 5	856,56	
05-02-012-02	6Т12Ф20; 6Т13ФЗ-1; 6Т13Ф20-1, тип УЧПУ -К-524; 2С42-61; «ЛЮМО-1», размеры рабочей поверхности стола 320х1250; 400х1600 мм		59
	зона 1	803,76	
	зона 2	842,52	
	зона 3	1080,59	
	зона 4	1169,38	
	зона 5	1486,39	
05-02-012-03	6Д12Ф20, тип УЧПУ - К-524, размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм		54
	зона 1	735,64	
	зона 2	771,12	
	зона 3	989,01	
	зона 4	1070,28	
	зона 5	1360,42	
05-02-012-04	ЛФ260МФЗ, тип УЧПУ - 2С85, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм		53
	зона 1	722,02	
	зона 2	756,84	
	зона 3	970,70	
	зона 4	1050,46	
	зона 5	1335,23	
05-02-012-05	65А60Ф4-11, тип УЧПУ - 2С42-65, размеры рабочей поверхности стола 630х2000 мм		40
	зона 1	544,92	
	зона 2	571,20	
	зона 3	732,60	
	зона 4	792,80	
	зона 5	1007,72	
05-02-012-06	65А80Ф4, тип УЧПУ - 2У32, размеры рабочей поверхности стола 800х1250 мм		176
	зона 1	2397,65	
	зона 2	2513,28	
	зона 3	3223,44	
	зона 4	3488,32	
	зона 5	4433,97	
Таблица 05-02-013. Станки горизонтально-фрезерные и продольно-фрезерные			
Измеритель: 1 шт.			
Станок:			
05-02-013-01	горизонтально-фрезерный, модель 6Д82ШФ20, класс точности П, тип УЧПУ - «ЛЮМО-61А», размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм		77
	зона 1	1048,97	
	зона 2	1099,56	
	зона 3	1410,26	
	зона 4	1526,14	
	зона 5	1939,86	

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-013-02	продольно-фрезерный, модель 6М610Ф3-1, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-2, размеры рабочей поверхности стола 1000х1660 мм		247
	зона 1	3364,88	
	зона 2	3527,16	
	зона 3	4523,81	
	зона 4	4895,54	
	зона 5	6222,67	

Таблица 05-02-014. Станки широкоуниверсальные

Измеритель: 1 шт.

Станок широкоуниверсальный, класс точности П, модель:

05-02-014-01	6Б76ПФ2, тип УЧПУ - «Размер-2М-1200», рабочая поверхность стола 250х630 мм		77
	зона 1	1048,97	
	зона 2	1099,56	
	зона 3	1410,26	
	зона 4	1526,14	
	зона 5	1939,86	
05-02-014-02	6720ВФ2; 67К20ПФ20; 67К25ПФ2-0, тип УЧПУ - УЦИ-524; ОСУ-4; «ЛЮМО-61», рабочая поверхность стола 200х500; 250х630 мм		35
	зона 1	476,81	
	зона 2	499,80	
	зона 3	641,03	
	зона 4	693,70	
	зона 5	881,76	
05-02-014-03	6725ПФ2, тип УЧПУ - ОСУ-4, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм		45
	зона 1	613,04	
	зона 2	642,60	
	зона 3	824,18	
	зона 4	891,90	
	зона 5	1133,69	

Раздел 2. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ (УЦИ)
Таблица 05-02-020. Станки горизонтально-расточные

Измеритель: 1 шт.

05-02-020-01	Станок горизонтально-расточный, модель 2Н636ГФ1 и 2Н637ГФ1, класс точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», диаметр шпинделя 125-160 мм, размеры рабочей поверхности стола 1600х1800 мм		131
	зона 1	1784,61	
	зона 2	1870,68	
	зона 3	2399,27	
	зона 4	2596,42	
	зона 5	3300,28	

Таблица 05-02-021. Станки координатно-расточные

Измеритель: 1 шт.

Станок координатно-расточный, класс точности А, модель:

05-02-021-01	2431СФ10, тип УЦИ - «Искра», размеры рабочей поверхности стола 250х360 мм		92
	зона 1	1253,32	
	зона 2	1313,76	
	зона 3	1684,98	
	зона 4	1823,44	
	зона 5	2317,76	

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-021-02	2455АФ1, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х900 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 2765,47 2898,84 3717,95 4023,46 5114,18	203
05-02-021-03	2Е450АФ1-1, тип УЦИ-«Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х1200 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 2138,81 2241,96 2875,46 3111,74 3955,30	157
Таблица 05-02-022. Станки плоскошлифовальные Измеритель: 1 шт.			
05-02-022-01	Станок плоскошлифовальный, модель ЗЛ74Ф10, класс точности В, тип УЦИ - Ф5290, размеры шлифуемого изделия 630х350 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 653,90 685,44 879,12 951,36 1209,26	48
Таблица 05-02-023. Станки круглошлифовальные Измеритель: 1 шт.			
Станок круглошлифовальный, класс точности А, модель:			
05-02-023-01	ЗУ10МАФ10, тип УЦИ - К-525, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 100 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 1130,71 1185,24 1520,15 1645,06 2091,02	83
05-02-023-02	ЗМ162МВФ2, тип УЦИ — ХШ-9-11, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 280 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 899,12 942,48 1208,79 1308,12 1662,74	66
Таблица 05-02-024. Станки координатно-шлифовальные Измеритель: 1 шт.			
05-02-024-01	Станок координатно-шлифовальный, модель 3289АФ1, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х900 мм <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	 3896,18 4084,08 5238,09 5668,52 7205,20	286

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.	
1	2	3	4	
Таблица 05-02-025. Станки карусельно-шлифовальные				
Измеритель: 1 шт.				
Станок карусельно-шлифовальный, класс точности А, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», модель:				
05-02-025-01	ЗН763Ф1, диаметр стола 1600 мм; высота изделия 600 мм		665	
		зона 1		9059,30
		зона 2		9496,20
		зона 3		12179,48
		зона 4		13180,30
		зона 5		16753,35
05-02-025-02	ЗН764Ф1, диаметр стола 2500 мм; высота изделия 800 мм		655	
		зона 1		8923,07
		зона 2		9353,40
		зона 3		11996,33
		зона 4		12982,10
		зона 5		16501,42
Таблица 05-02-026. Станки фрезерные				
Измеритель: 1 шт.				
Станок вертикально-фрезерный, класс точности Н, тип УЦИ-Ф5147, размеры рабочей поверхности стола 630х1600 мм, модель:				
05-02-026-01	6560Ф1		158	
		зона 1		2152,43
		зона 2		2256,24
		зона 3		2893,77
		зона 4		3131,56
		зона 5		3980,49
05-02-026-02	65А60Ф1		169	
		зона 1		2302,29
		зона 2		2413,32
		зона 3		3095,24
		зона 4		3349,58
		зона 5		4257,62
Станок продольно-фрезерный, класс точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 1000х3150 мм, модель:				
05-02-026-03	6М610Ф1		261	
		зона 1		3555,60
		зона 2		3727,08
		зона 3		4780,22
		зона 4		5173,02
		зона 5		6575,37
05-02-026-04	6М310Ф1		243	
		зона 1		3310,39
		зона 2		3470,04
		зона 3		4450,55
		зона 4		4816,26
		зона 5		6121,90

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Раздел 3. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ УНИКАЛЬНЫЕ МАССОЙ СВЫШЕ 100 Т С УЦИ			
Таблица 05-02-035. Станки токарные Измеритель: 1 шт.			
Станок, класс точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104»:			
05-02-035-01	токарно-винторезный, модель 1А670Ф1, масса 117,7 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	12992,04 13616,27 17467,68 18902,78 24023,50	906
05-02-035-02	токарно-карусельный, модель 1540Ф1, наибольший диаметр изделия 4000 мм, масса 105 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	5736,00 6011,60 7712,00 8345,60 10606,40	400
Таблица 05-02-036. Станки фрезерные Измеритель: 1 шт.			
05-02-036-01	Станок фрезерный, модель 6640, класс точности Н, тип УЦИ-12П13-430, размеры рабочей поверхности стола 4000х12000 мм, масса 620 т <i>зона 1</i> <i>зона 2</i> <i>зона 3</i> <i>зона 4</i> <i>зона 5</i>	26772,78 28059,14 35995,76 38953,09 49505,37	1867

===== **ДЛЯ ДОПОЛНЕНИЙ** =====

Содержание

Часть 5. металлообрабатывающее оборудование.....	3
Отдел 1. КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	3
Раздел 1. ПРЕССЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ	3
Таблица 05-01-001. Прессы механические однокривошипные закрытые простого действия	3
Таблица 05-01-002. Прессы механические однокривошипные закрытые двойного действия и обрезные	4
Таблица 05-01-003. Прессы механические двухкривошипные закрытые простого действия	4
Таблица 05-01-004. Прессы механические двухкривошипные открытые простого действия	4
Таблица 05-01-005. Прессы механические кривошипные горячештамповочные	5
Таблица 05-01-006. Прессы механические кривошипные горячештамповочные специальные	5
Таблица 05-01-007. Прессы механические четырехкривошипные закрытые	6
Таблица 05-01-008. Прессы механические кривошипно-коленные чеканочные.....	6
Раздел 2. ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ	7
Таблица 05-01-013. Прессы гидравлические штамповочные	7
Таблица 05-01-014. Прессы гидравлические листоштамповочные	7
Таблица 05-01-015. Прессы гидравлические листоштамповочные одностоечные отбортовочные с ЧПУ	8
Таблица 05-01-016. Прессы гидравлические насадочные	8
Таблица 05-01-017. Прессы гидравлические этажные	8
Таблица 05-01-018. Прессы гидравлические для пластмасс	9
Таблица 05-01-019. Прессы гидравлические ковочные	9
Таблица 05-01-020. Прессы гидравлические для пакетирования	10
Таблица 05-01-021. Прессы гидравлические для брикетирования	10
Таблица 05-01-022. Прессы гидравлические для вулканизации	10
Таблица 05-01-023. Прессы гидравлические для холодного выдавливания рельефных полостей	11
Таблица 05-01-024. Прессы гидравлические многоплунжерные для безоблойной штамповки	11
Таблица 05-01-025. Прессы гидравлические с нижним вытяжным ползуном с механизмами загрузки и выгрузки	11
Таблица 05-01-026. Прессы гидравлические для закалки листа	11
Таблица 05-01-027. Прессы гидравлические листогибочные с ЧПУ	11
Таблица 05-01-028. Прессы гидравлические вытяжные	12
Таблица 05-01-029. Прессы гидравлические электродные с вакуумированием массы	12
Таблица 05-01-030. Прессы гидравлические специальные для прессования абразивов.....	12
Таблица 05-01-031. Прессы гидравлические для дробления чугунного лома	12
Раздел 3. МАШИНЫ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫЕ, ГИБОЧНЫЕ И РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНЫЕ	12
Таблица 05-01-036. Машины горизонтально-ковочные автоматизированные	12
Таблица 05-01-037. Машины горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц	13
Таблица 05-01-038. Машины трубогибочные с гидроприводом	13
Таблица 05-01-039. Машины листогибочные	13
Таблица 05-01-040. Машины радиально-обжимные	14
Раздел 4. МОЛОТЫ.....	14
Таблица 05-01-045. Молоты паровоздушные и воздушные	14
Раздел 5. АВТОМАТЫ	14
Таблица 05-01-050. Автоматы холодноштамповочные	14
Таблица 05-01-051. Автоматы горячештамповочные	15
Таблица 05-01-052. Автоматы для чистовой вырубки	15
Таблица 05-01-053. Автоматы гидравлические	15
Раздел 6. МАШИНЫ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ ПЛАСТМАСС.....	16
Таблица 05-01-058. Машины для литья под давлением термопластичных материалов.....	16
Раздел 7. НОЖНИЦЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ	16
Таблица 05-01-063. Ножницы гидравлические.....	16
Отдел 2. МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ С ЧПУ И УЦИ	17
Раздел 1. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧПУ	17
Таблица 05-02-001. Станки токарно-револьверные	17
Таблица 05-02-002. Станки токарно-универсальные	17
Таблица 05-02-003. Полуавтоматы токарные	19
Таблица 05-02-004. Станки токарно-карусельные	20
Таблица 05-02-005. Станки вертикально-сверлильные	21
Таблица 05-02-006. Станки горизонтально-многоцелевые	21
Таблица 05-02-007. Станки радиально-сверлильные	22
Таблица 05-02-008. Станки координатно-расточные	22
Таблица 05-02-009. Прочие сверлильные станки	22

Таблица 05-02-010. Станки круглошлифовальные	23
Таблица 05-02-011. Станки плоскошлифовальные.....	23
Таблица 05-02-012. Станки вертикально-фрезерные.....	24
Таблица 05-02-013. Станки горизонтально-фрезерные и продольно-фрезерные	24
Таблица 05-02-014. Станки широкоуниверсальные	25
Раздел 2. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ (УЦИ).....	25
Таблица 05-02-020. Станки горизонтально-расточные	25
Таблица 05-02-021. Станки координатно-расточные	25
Таблица 05-02-022. Станки плоскошлифовальные.....	26
Таблица 05-02-023. Станки круглошлифовальные.....	26
Таблица 05-02-024. Станки координатно-шлифовальные	26
Таблица 05-02-025. Станки карусельно-шлифовальные	27
Таблица 05-02-026. Станки фрезерные	27
Раздел 3. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ УНИКАЛЬНЫЕ МАССОЙ СВЫШЕ 100 Т С УЦИ.....	28
Таблица 05-02-035. Станки токарные	28
Таблица 05-02-036. Станки фрезерные.....	28