ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ

ТЕРп 81-05-05-2001

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

ТЕРп-2001

Ямало-Ненецкий автономный округ

Часть 5

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

gost.e-ecolog.ru

Салехард 2011

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

ТЕРп 81-05-05-2001

Ямало-Ненецкий автономный округ

Часть 5

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Издание официальное

Салехард 2011

Территориальные сметные нормативы. Территориальные единичные расценки на пусконаладочные работы.

ТЕРп 81-05-05-2001 Часть 5. МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ. Ямало-Ненецкий автономный округ.

Салехард 2011 – 18 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.

РАЗРАБОТАНЫ Сибирским центром ценообразования в строительстве, промышленности и энергетике (ЗАО)

СОГЛАСОВАНЫ Министерством регионального развития Российской Федерации (письмо от 05.07.2011 № 17636-АП/08)

УТВЕРЖДЕНЫ Постановлением Правительства Ямало-Ненецкого автономного округа от 13.10.2011 № 755-п

РЕГИСТРАЦИОННЫЙ НОМЕР Министерством регионального развития Российской Федерации и внесены в федеральный реестр сметных нормативов, подлежащих применению при определении сметной стоимости объектов капитального строительства (регистрационный № 100 от 07.11.2011)

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ. II. ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ. Ямало-Ненецкий автономный округ

ТЕРп-05-2001

Часть 5. МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
	ОТДЕЛ 01. 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: 1-4)*	4682,17	316
05-01-001-02	6300 кН, масса 58 т *(зона: 1-4)*	5545,43	394
05-01-001-03	8000 кН, масса 110 т *(зона: 1-4)*	7501,32	544
05-01-001-04	10000 кН, масса 77,9 т *(зона: 1-4)*	7298,30	512
05-01-001-05	16000 кН, масса 141,5 т *(зона: 1-4)*	14703,62	1082
	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 *(зона: 1-4)*	8450,82	598
05-01-002-02	двойного действия, усилие 6300/400 кН, масса 115т *(зона: 1-4)*	14084,04	974
05-01-002-03	обрезной, усилие 6300 кН, масса 57,6 т *(зона: 1-4)*	7772,49	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 *(зона: 1-4)*	6254,30	448
05-01-003-02	8000 кН, масса 84,5 т *(зона: 1-4)*	8097,09	580

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
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 *(зона: 1-4)*	5840,86	410
05-01-004-02	2500 кН, масса 34 т *(зона: 1-4)*	9117,44	640
05-01-004-03	6300 кН, масса 106,25т *(зона: 1-4)*	22793,60	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 *(зона: 1-4)*	25309,71	1900
05-01-005-02	усилие 40000 кН, масса 380 т *(зона: 1-4)*	27397,90	2030
05-01-005-03	двойного действия, усилие 8000/8000 кН, масса 167 т *(зона: 1-4)*	25842,55	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 *(зона: 1-4)*	23320,26	1700
05-01-006-02	16000 кН, масса 115,8 т *(зона: 1-4)*	25180,20	1800
05-01-006-03	25000 кН, масса 189,8 т *(зона: 1-4)*	27446,08	1990
05-01-006-04	63000 кН, масса 576,5 т *(зона: 1-4)*	38465,03	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 *(зона: 1-4)*	19103,78	1428
05-01-007-02	двойного действия, усилие 6300/4000 кН, масса 269 т *(зона: 1-4)*	28438,62	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 *(зона: 1-4)*	14099,08	964
05-01-008-02	40000 кН, масса 240 т *(зона: 1-4)*	27796,13	1960

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы 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: 1-4)*	12770,85	930
05-01-013-02	12500 кН, масса 205 т *(зона: 1-4)*	24717,78	1800

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: 1-4)*	4216,82	296
05-01-014-02	простого действия, усилие 6300 кН, с механизмами загрузки и выгрузки, масса 86 т *(зона: 1-4)*	4961,22	372
05-01-014-03	двойного действия, усилие 8000 кН, масса 280 т *(зона: 1-4)*	24272,61	1820
05-01-014-04	двойного действия, усилие 16000 кН, масса 594,4 т *(зона: 1-4)*	36875,70	2765
05-01-014-05	двойного действия, усилие вытяжной траверсы-16000 кН, прижимной-10000 кН, масса 600 т *(зона: 1-4)*	25739,64	1930

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: 1-4)*	10938,15	750
05-01-015-02	8000 кН, масса 180 т *(зона: 1-4)*	13511,71	960
05-01-015-03	12500 кН, масса 320 т *(зона: 1-4)*	14535,95	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: 1-4)*	3940,92	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: 1-4)*	9637,89	682
05-01-017-02	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 96,6 т *(зона: 1-4)*	11336,64	784
05-01-017-03	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 80 т, специальный *(зона: 1-4)*	13143,07	876
05-01-017-04	древесно-слоистых пластиков, усилие 25000 кН, масса 137 т		692

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
	(зона: 1-4)	9463,10	
05-01-017-05	древесно-стружечных плит, этажей - 2, усилие 100000 кН, масса 850 т		7028
	(зона: 1-4)	101572,17	
05-01-017-06	склеивания огнезащищенных плит с ЧПУ, специальный, количество этажей - 20, усилие 16000 кН, масса 150 т		1616
	(зона: 1-4)	23355,24	
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		392
	(зона: 1-4)	5594,15	
05-01-018-02	31500 кН, усилие выталкивателя 4000 кН, масса 270 т		1120
	(зона: 1-4)	15029,73	
Таблица 05-01-019	**Прессы гидравлические ковочные.**		
	Измеритель:1 шт.		
	Пресс гидравлический ковочный, усилие:		
05-01-019-01	6300 кН, масса 1730 т		3970
	(зона: 1-4)	55738,80	
05-01-019-02	18500 кН, масса 282 т		1555
	(зона: 1-4)	20915,99	
05-01-019-03	20000 кН, масса 340 т		1860
	(зона: 1-4)	25018,49	
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: 1-4)	5808,09	
05-01-020-02	хлопка-волокна, кассетный, усилие 6300 кН, масса 55 т		466
	(зона: 1-4)	6569,44	
05-01-020-03	легковесных стальных отходов и лома, усилие 2500, масса 70 т		585
	(зона: 1-4)	8333,91	
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: 1-4)	4432,11	
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: 1-4)	38097,64	
05-01-022-02	специальный для вулканизации диафрагмы, усилие 10000 кН, масса 65,2 т		696
	(зона: 1-4)	9448,20	
05-01-022-03	вулканизационнный, усилие 12500 кН, масса 66 т		1030
	(зона: 1-4)	13735,05	
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

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
	(зона: 1-4)	2983,84	
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: 1-4)	21437,29	
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 115т		434
	(зона: 1-4)	5781,27	
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: 1-4)	9102,25	
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 21,1т		340
	(зона: 1-4)	4843,64	
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: 1-4)	9193,94	
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: 1-4)	39085,48	
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: 1-4)	3720,01	
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: 1-4)	11777,89	

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
	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 *(зона: 1-4)*	15980,99	1190
	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: 1-4)*	9407,09	665
05-01-037-02	4000 кН, масса 36 т *(зона: 1-4)*	11401,68	806
05-01-037-03	12500 кН, масса 128 т *(зона: 1-4)*	21782,59	1560
	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: 1-4)*	4211,28	298
	Таблица 05-01-039 Машины листогибочные.		
	Измеритель:1 шт.		
	Машина листогибочная четырехвалковая:		
05-01-039-01	лист 3150х25 мм, масса 44,5 т *(зона: 1-4)*	5755,38	404
05-01-039-02	наибольшая ширина листа 3150 мм, масса 58т *(зона: 1-4)*	6724,11	472
	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 *(зона: 1-4)*	12854,50	940
05-01-040-02	4000 кН, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки 50 мм, масса 160 т *(зона: 1-4)*	23247,50	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 *(зона: 1-4)*	6829,81	470

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
05-01-045-02	паровоздушный, ковочный, двойного арочного типа, энергия удара 50 кДж, масса 30 т *(зона: 1-4)*	6550,33	479
05-01-045-03	воздушный, листоштамповочный с контейнером для штамповки эластичной средой, общая масса 22 т *(зона: 1-4)*	6591,35	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 *(зона: 1-4)*	12088,70	884
05-01-050-02	гаек М 20, многопозиционный, масса 48 т *(зона: 1-4)*	12772,45	934
05-01-050-03	крепежных изделий стержневого типа, четырехпозиционный, наибольший диаметр стержня 12 мм, усилие 1250 кН, масса 23,5 т *(зона: 1-4)*	11295,55	826
05-01-050-04	стержневых изделий, многопозиционный, наибольший диаметр заготовки 32 мм, усилие 4000 кН, масса 84 т *(зона: 1-4)*	16792,90	1228

Таблица 05-01-051 Автоматы горячештамповочные.

Измеритель:1 шт.

	Автомат горячештамповочный гаечный, наибольший диаметр резьбы гайки:		
05-01-051-01	48 мм, многопозиционный, усилие 8000 кН, масса 105 т *(зона: 1-4)*	21649,04	1570
05-01-051-02	72 мм, четырехпозиционный, усилие 12500 кН, масса 165 т *(зона: 1-4)*	23855,32	1730

Таблица 05-01-052 Автоматы для чистовой вырубки.

Измеритель:1 шт.

05-01-052-01	Автомат для чистовой вырубки, усилие 6300 кН, обрабатываемая лента толщиной 16 мм, шириной 450 мм, масса 31 т *(зона: 1-4)*	11482,28	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 *(зона: 1-4)*	11248,02	840
05-01-053-02	изделий наибольшего диаметра в плане 250 мм, усилие 10000 кН, масса 80 т *(зона: 1-4)*	11730,69	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 запирания инструмента:		

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
05-01-058-01	6300 кН, наибольший объем вспрыска за цикл 2500 см^3, масса 28,9 т *(зона: 1-4)*	13079,32	950
05-01-058-02	10000 кН, наибольший объем вспрыска за цикл 5000 см^3, масса 45 т *(зона: 1-4)*	14318,41	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: 1-4)*	9709,25	710
05-01-063-02	закрытые, наибольший размер разрезаемой полосы: ширина 700 мм, толщина 80 мм, усилие 6300 кН, масса 120 т *(зона: 1-4)*	12307,50	900

ОТДЕЛ 02. 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 *(зона: 1-4)*	621,65	50
05-02-001-02	1325ФЗО-01, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 25 мм *(зона: 1-4)*	621,65	50
05-02-001-03	1В340ФЗО, 1В340РМ, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 40 мм *(зона: 1-4)*	634,08	51
05-02-001-04	1Е365ПФЗО, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм *(зона: 1-4)*	820,58	66
05-02-001-05	1П426ДФЗ, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм *(зона: 1-4)*	683,82	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 *(зона: 1-4)*	609,22	49
05-02-002-02	16Б16Т1, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм *(зона: 1-4)*	435,16	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: 1-4)*	621,65	50
05-02-002-04	16Б16ФЗ-31, класс точности Н, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм		54

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
	(зона: 1-4)	671,38	
05-02-002-05	16И05АФ10, класс точности А, тип УЧПУ - «ЛЮМО-61», наибольший диаметр обрабатываемой детали 250 мм, расстояние между центрами 500 мм *(зона: 1-4)*	161,63	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: 1-4)*	584,35	47
05-02-002-07	16К20Т1-02,класс точности П, 16К3ОФ3О, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 400-630 мм, расстояние между центрами 1000-1400 мм *(зона: 1-4)*	559,49	45
05-02-002-08	16К3ОФ305, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 630 мм, расстояние между центрами 1400 мм *(зона: 1-4)*	708,68	57
05-02-002-09	16М3ОФ33, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22 *(зона: 1-4)*	658,95	53
05-02-002-10	16А20ФЗС15, 16А20ФЗС39, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм *(зона: 1-4)*	609,22	49
05-02-002-11	16А20ФЗРМ132, 16А20ФЗС32, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320-400 мм, расстояние между центрами 500-750 мм *(зона: 1-4)*	609,22	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 *(зона: 1-4)*	870,31	70
05-02-003-02	1734Ф3, класс точности П, 1751Ф3, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-1, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм *(зона: 1-4)*	2076,31	167
05-02-003-03	1А734Ф3; 1А751Ф3, класс точности Н, тип УЧПУ - 2С85-62, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм *(зона: 1-4)*	1081,67	87
05-02-003-04	1750РФ3, класс точности П, тип УЧПУ - CNC645, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 630 мм *(зона: 1-4)*	1380,06	111
05-02-003-05	1П756ДФ311; 1П756Ф401, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм *(зона: 1-4)*	1143,84	92
05-02-003-06	1П756Ф321, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм *(зона: 1-4)*	1069,24	86
05-02-003-07	1716ПФ3С5, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 250 мм *(зона: 1-4)*	833,01	67
05-02-003-08	РТ755Ф341, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000мм *(зона: 1-4)*	2051,45	165
05-02-003-09	ТЛ-1000, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р32М, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000 мм *(зона: 1-4)*	1106,54	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 *(зона: 1-4)*	3033,65	244

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
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 *(зона: 1-4)*	6651,66	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 *(зона: 1-4)*	2598,50	209
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 *(зона: 1-4)*	7260,87	584
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 *(зона: 1-4)*	745,98	60
05-02-005-02	ОФ-101АФ2, класс точности П, тип УЧПУ - «Ритм-2», наибольший диаметр сверления 0,4-3 мм *(зона: 1-4)*	671,38	54
05-02-005-03	ГДВ400ПМ1Ф4, класс точности П, тип УЧПУ - 2С42-65, наибольший диаметр сверления 25 мм *(зона: 1-4)*	1293,03	104
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 *(зона: 1-4)*	1491,96	120
05-02-006-02	2254ВМФ4, класс точности В, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 400х500 мм *(зона: 1-4)*	2138,48	172
05-02-006-03	ИР200, класс точности П, тип УЧПУ - CNC, рабочая поверхность стола 200х200 мм *(зона: 1-4)*	1690,89	136
05-02-006-04	ИС500, класс точности П, тип УЧПУ - Фанук-6М5, рабочая поверхность стола 500х500 мм *(зона: 1-4)*	1964,41	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 *(зона: 1-4)*	2262,81	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 *(зона: 1-4)*	1118,97	90
05-02-008-02	24К40СФ4; 24640АФ401, тип УЧПУ - TNC150B, рабочая поверхность стола 400х630; 630х1120 мм *(зона: 1-4)*	1143,84	92
05-02-008-03	2Д450АФ2, тип УЧПУ - 1П32, рабочая поверхность стола 630х 1120 мм *(зона: 1-4)*	1417,36	114

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
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 *(зона: 1-4)*	671,38	54
05-02-009-02	Станок горизонтально-расточный, модель 2АВ22Ф2-1, класс точности Н, тип УЧПУ - 2П62-3И, диаметр шпинделя 110 мм *(зона: 1-4)*	870,31	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 *(зона: 1-4)*	1964,41	158
05-02-010-02	3М^{2}27ВФ2, класс точности А, тип УЧПУ - 1П1-1, наибольший диаметр шлифуемого изделия 200 мм, длина 200 мм *(зона: 1-4)*	820,58	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 *(зона: 1-4)*	982,21	79
05-02-011-02	3Д711АФ11, тип УЧПУ - У37-807, рабочая поверхность стола 200х630 мм *(зона: 1-4)*	1056,81	85
05-02-011-03	3Д721ВФ3-1, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 320х630 мм *(зона: 1-4)*	907,61	73
05-02-011-04	3Л723АФ2И, тип УЧПУ - К-524, рабочая поверхность стола 400х1250 мм *(зона: 1-4)*	596,78	48
Таблица 05-02-012	**Станки вертикально-фрезерные.**		
	Измеритель:1 шт.		
	Станок вертикально-фрезерный, класс точности Н, модель:		
05-02-012-01	6РМ11МФ3-1, тип УЧПУ - 2Р32, размеры рабочей поверхности стола 250х1000 мм *(зона: 1-4)*	422,72	34
05-02-012-02	6Т12Ф20; 6Т13Ф3-1; 6Т13Ф20-1, тип УЧПУ -К-524; 2С42-61; «ЛЮМО-1», размеры рабочей поверхности стола 320х1250; 400х1600 мм *(зона: 1-4)*	733,55	59
05-02-012-03	6Д12Ф20, тип УЧПУ - К-524, размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм *(зона: 1-4)*	671,38	54
05-02-012-04	ЛФ260МФ3, тип УЧПУ - 2С85, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм *(зона: 1-4)*	658,95	53
05-02-012-05	65А60Ф4-11, тип УЧПУ - 2С42-65, размеры рабочей поверхности стола 630х2000 мм *(зона: 1-4)*	497,32	40
05-02-012-06	65А80Ф4, тип УЧПУ - 2У32, размеры рабочей поверхности стола 800х1250 мм *(зона: 1-4)*	2188,21	176
Таблица 05-02-013	**Станки горизонтально-фрезерные и продольно-фрезерные.**		
	Измеритель:1 шт.		
	Станок:		
05-02-013-01	горизонтально-фрезерный, модель 6Д82ШФ20, класс точности II, тип УЧПУ - «ЛЮМО-61А», размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм *(зона: 1-4)*	957,34	77

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
05-02-013-02	продольно-фрезерный, модель 6М610ФЗ-1, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-2, размеры рабочей поверхности стола 1000х1660 мм *(зона: 1-4)*	3070,95	247

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 *(зона: 1-4)*	957,34	77
05-02-014-02	6720ВФ2; 67К20ПФ20; 67К25ПФ2-0, тип УЧПУ - УЦИ-524; ОСУ-4; «ЛЮМО-61», рабочая поверхность стола 200х500; 250х630 мм *(зона: 1-4)*	435,16	35
05-02-014-03	6725ПФ2, тип УЧПУ - ОСУ-4, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм *(зона: 1-4)*	559,49	45

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 *(зона: 1-4)*	1628,72	131

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 *(зона: 1-4)*	1143,84	92
05-02-021-02	2455АФ1, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х900 мм *(зона: 1-4)*	2523,90	203
05-02-021-03	2Е450АФ1-1, тип УЦИ-«Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х1200 мм *(зона: 1-4)*	1951,98	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 *(зона: 1-4)*	596,78	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 *(зона: 1-4)*	1031,94	83
05-02-023-02	ЗМ162МВФ2, тип УЦИ – ХШ-9-11, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 280 мм *(зона: 1-4)*	820,58	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		286

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямы затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
	(зона: 1-4)	3555,84	
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	3Н763Ф1, диаметр стола 1600 мм; высота изделия 600 мм		665
	(зона: 1-4)	8267,95	
05-02-025-02	3Н764Ф1, диаметр стола 2500 мм; высота изделия 800 мм		655
	(зона: 1-4)	8143,62	
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: 1-4)	1964,41	
05-02-026-02	65А60Ф1		169
	(зона: 1-4)	2101,18	
	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: 1-4)	3245,01	
05-02-026-04	6М^{3}10Ф1		243
	(зона: 1-4)	3021,22	

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		906
	(зона: 1-4)	11856,82	
05-02-035-02	токарно-карусельный, модель 1540Ф1, наибольший диаметр изделия 4000 мм, масса 105 т		400
	(зона: 1-4)	5234,80	
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		1867
	(зона: 1-4)	24433,43	

========== **ДЛЯ ДОПОЛНЕНИЙ** ==========

СОДЕРЖАНИЕ:

Часть 5. МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ . . . 3
ОТДЕЛ 01. 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. . . . 3
Таблица 05-01-003 Прессы механические двухкривошипные закрытые простого действия. . . . 3
Таблица 05-01-004 Прессы механические двухкривошипные открытые простого действия. . . . 4
Таблица 05-01-005 Прессы механические кривошипные горячештамповочные. . . . 4
Таблица 05-01-006 Прессы механические кривошипные горячештамповочные специальные. . . . 4
Таблица 05-01-007 Прессы механические четырехкривошипные закрытые. . . . 4
Таблица 05-01-008 Прессы механические кривошипно-коленные чеканочные. . . . 4
Раздел 2. ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ . . . 5
Таблица 05-01-013 Прессы гидравлические штамповочные. . . . 5
Таблица 05-01-014 Прессы гидравлические листоштамповочные. . . . 5
Таблица 05-01-015 Прессы гидравлические листоштамповочные одностоечные отбортовочные с ЧПУ. . . . 5
Таблица 05-01-016 Прессы гидравлические насадочные. . . . 5
Таблица 05-01-017 Прессы гидравлические этажные. . . . 5
Таблица 05-01-018 Прессы гидравлические для пластмасс. . . . 6
Таблица 05-01-019 Прессы гидравлические ковочные. . . . 6
Таблица 05-01-020 Прессы гидравлические для пакетирования. . . . 6
Таблица 05-01-021 Прессы гидравлические для брикетирования. . . . 6
Таблица 05-01-022 Прессы гидравлические для вулканизации. . . . 6
Таблица 05-01-023 Прессы гидравлические для холодного выдавливания рельефных полостей. . . . 6
Таблица 05-01-024 Прессы гидравлические многоплунжерные для безоблойной штамповки. . . . 7
Таблица 05-01-025 Прессы гидравлические с нижним вытяжным ползуном с механизмами загрузки и выгрузки. . . . 7
Таблица 05-01-026 Прессы гидравлические для закалки листа. . . . 7
Таблица 05-01-027 Прессы гидравлические листогибочные с ЧПУ. . . . 7
Таблица 05-01-028 Прессы гидравлические вытяжные. . . . 7
Таблица 05-01-029 Прессы гидравлические электродные с вакуумированием массы. . . . 7
Таблица 05-01-030 Прессы гидравлические специальные для прессования абразивов. . . . 7
Таблица 05-01-031 Прессы гидравлические для дробления чугунного лома. . . . 7
Раздел 3. МАШИНЫ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫЕ, ГИБОЧНЫЕ И РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНЫЕ . . . 8
Таблица 05-01-036 Машины горизонтально-ковочные автоматизированные. . . . 8
Таблица 05-01-037 Машины горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц. . . . 8
Таблица 05-01-038 Машины трубогибочные с гидроприводом. . . . 8
Таблица 05-01-039 Машины листогибочные. . . . 8
Таблица 05-01-040 Машины радиально-обжимные. . . . 8
Раздел 4. МОЛОТЫ . . . 8
Таблица 05-01-045 Молоты паровоздушные и воздушные. . . . 8
Раздел 5. АВТОМАТЫ . . . 9
Таблица 05-01-050 Автоматы холодноштамповочные. . . . 9
Таблица 05-01-051 Автоматы горячештамповочные. . . . 9
Таблица 05-01-052 Автоматы для чистовой вырубки. . . . 9
Таблица 05-01-053 Автоматы гидравлические. . . . 9
Раздел 6. МАШИНЫ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ ПЛАСТМАСС . . . 9
Таблица 05-01-058 Машины для литья под давлением термопластичных материалов. . . . 9
Раздел 7. НОЖНИЦЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ . . . 10
Таблица 05-01-063 Ножницы гидравлические. . . . 10
ОТДЕЛ 02. МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ С ЧПУ И УЦИ . . . 10
Раздел 1. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧПУ . . . 10
Таблица 05-02-001 Станки токарно-револьверные. . . . 10
Таблица 05-02-002 Станки токарно-универсальные. . . . 10
Таблица 05-02-003 Полуавтоматы токарные. . . . 11
Таблица 05-02-004 Станки токарно-карусельные. . . . 11
Таблица 05-02-005 Станки вертикально-сверлильные. . . . 12
Таблица 05-02-006 Станки горизонтально-многоцелевые. . . . 12
Таблица 05-02-007 Станки радиально-сверлильные. . . . 12
Таблица 05-02-008 Станки координатно-расточные. . . . 12
Таблица 05-02-009 Прочие сверлильные станки. . . . 13
Таблица 05-02-010 Станки круглошлифовальные. . . . 13
Таблица 05-02-011 Станки плоскошлифовальные. . . . 13
Таблица 05-02-012 Станки вертикально-фрезерные. . . . 13
Таблица 05-02-013 Станки горизонтально-фрезерные и продольно-фрезерные. . . . 13
Таблица 05-02-014 Станки широкоуниверсальные. . . . 14
Раздел 2. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ (УЦИ) . . . 14
Таблица 05-02-020 Станки горизонтально-расточные. . . . 14

Таблица 05-02-021 Станки координатно-расточные. 14
Таблица 05-02-022 Станки плоскошлифовальные. 14
Таблица 05-02-023 Станки круглошлифовальные. 14
Таблица 05-02-024 Станки координатно-шлифовальные. 14
Таблица 05-02-025 Станки карусельно-шлифовальные. 15
Таблица 05-02-026 Станки фрезерные. 15
Раздел 3. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ УНИКАЛЬНЫЕ МАССОЙ СВЫШЕ 100 Т С УЦИ 15
Таблица 05-02-035 Станки токарные. 15
Таблица 05-02-036 Станки фрезерные. 15

gost.e-ecolog.ru