ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ

ФЕРп 81-05-05-2001

ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

ФЕРп-2001

Часть 5

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

Москва 2009

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ

ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

ФЕРп 81-05-05-2001

Часть 5

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Издание официальное



Москва 2009

ББК 65.31
УДК 338.5:69 (083)

Государственные сметные нормативы. Федеральные единичные расценки на пусконаладочные работы. ФЕРп 81-05-05-2001 Часть 5. Металлообрабатывающее оборудование
Москва, 2009 – 16 стр.

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

РАЗРАБОТАНЫ Федеральным центром ценообразования в строительстве и промышленности строительных материалов

УТВЕРЖДЕНЫ приказом Министерства регионального развития Российской Федерации от 04 августа 2009г. №321

© ФГУ ФЦЦС, 2009

*Информация об изменениях к настоящим ФЕРп публикуется в ежемесячно издаваемом "Вестнике ценообразования и сметного нормирования", а текст изменений и поправок – в периодически издаваемых "Дополнениях и изменениях" к ФЕРп-2001. Соответствующая информация и уведомление размещаются также в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Федерального центра ценообразования в строительстве и промышленности строительных материалов (*gost.e-ecolog.ru

ISBN 978-5-91418-421-3

III. Федеральные единичные расценки на пусконаладочные работы.

ФЕРп-05-2001

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 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	4796,25	316
05-01-001-02	6300 кН, масса 58 т	5681,01	394
05-01-001-03	8000 кН, масса 110 т	7684,98	544
05-01-001-04	10000 кН, масса 77,9 т	7475,81	512
05-01-001-05	16000 кН, масса 141,5 т	15062,74	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	8657,37	598
05-01-002-02	двойного действия, усилие 6300/400 кН, масса 115т	14424,94	974
05-01-002-03	обрезной, усилие 6300 кН, масса 57,6 т	7962,46	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	6407,30	448
05-01-003-02	8000 кН, масса 84,5 т	8295,16	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	5983,54	410
05-01-004-02	2500 кН, масса 34 т	9340,16	640
05-01-004-03	6300 кН, масса 106,25т	23350,40	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	25927,40	1900
05-01-005-02	усилие 40000 кН, масса 380 т	28066,78	2030
05-01-005-03	двойного действия, усилие 8000/8000 кН, масса 167 т	26473,24	1940

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-006. Прессы механические кривошипные горячештамповочные специальные			
	Измеритель: 1 шт.		
	Пресс механический кривошипный горячештамповочный специальный, усилие:		
05-01-006-01	10000 кН, масса 62,8 т	23890,44	1700
05-01-006-02	16000 кН, масса 115,8 т	25794,00	1800
05-01-006-03	25000 кН, масса 189,8 т	28115,52	1990
05-01-006-04	63000 кН, масса 576,5 т	39404,10	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	19569,88	1428
05-01-007-02	двойного действия, усилие 6300/4000 кН, масса 269 т	29133,72	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	14440,33	964
05-01-008-02	40000 кН, масса 240 т	28472,53	1960
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	13083,61	930
05-01-013-02	12500 кН, масса 205 т	25323,12	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	4319,82	296
05-01-014-02	простого действия, усилие 6300 кН, с механизмами загрузки и выгрузки, масса 86 т	5082,26	372
05-01-014-03	двойного действия, усилие 8000 кН, масса 280 т	24864,84	1820
05-01-014-04	двойного действия, усилие 16000 кН, масса 594,4 т	37775,43	2765
05-01-014-05	двойного действия, усилие вытяжной траверсы-16000 кН, прижимной-10000 кН, масса 600 т	26367,66	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	11202,90	750
05-01-015-02	8000 кН, масса 180 т	13842,05	960
05-01-015-03	12500 кН, масса 320 т	14887,77	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	4037,26	280

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-017. Прессы гидравлические этажные			
	Измеритель: 1 шт.		
	Пресс гидравлический этажный для:		
05-01-017-01	дверных полотен, этажей - 12, усилие 4000 кН, масса 57 т	9873,45	682
05-01-017-02	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 96,6 т	11611,04	784
05-01-017-03	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 80 т, специальный	13458,86	876
05-01-017-04	древесно-слоистых пластиков, усилие 25000 кН, масса 137 т	9694,92	692
05-01-017-05	древесно-стружечных плит, этажей - 2, усилие 100000 кН, масса 850 т	104014,40	7028
05-01-017-06	склеивания огнезащищенных плит с ЧПУ, специальный, количество этажей - 20, усилие 16000 кН, масса 150 т	23916,80	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	5728,37	392
05-01-018-02	31500 кН, усилие выталкивателя 4000 кН, масса 270 т	15396,42	1120
Таблица 05-01-019. Прессы гидравлические ковочные			
	Измеритель: 1 шт.		
	Пресс гидравлический ковочный, усилие:		
05-01-019-01	6300 кН, масса 1730 т	57080,66	3970
05-01-019-02	18500 кН, масса 282 т	21426,03	1555
05-01-019-03	20000 кН, масса 340 т	25628,57	1860
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	5948,94	415
05-01-020-02	хлопка-волокна, кассетный, усилие 6300 кН, масса 55 т	6729,60	466
05-01-020-03	легковесных стальных отходов и лома, усилие 2500, масса 70 т	8537,49	585
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	4540,23	305
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	39023,04	2800
05-01-022-02	специальный для вулканизации диафрагмы, усилие 10000 кН, масса 65,2 т	9678,58	696
05-01-022-03	вулканизационный, усилие 12500 кН, масса 66 т	14067,74	1030
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	3056,79	212
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	21959,70	1566

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-025. 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	5922,36	434
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	9324,90	652
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	4961,96	340
Таблица 05-01-028. Прессы гидравлические вытяжные			
	Измеритель: 1 шт.		
05-01-028-01	Пресс гидравлический вытяжной, усилие 4000 кН, масса 86,7 т	9418,97	664
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	40031,04	2800
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	3810,71	254
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	12063,96	828
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	16371,07	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	9635,85	665
05-01-037-02	4000 кН, масса 36 т	11678,94	806
05-01-037-03	12500 кН, масса 128 т	22309,87	1560

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-038. Машины трубогибочные с гидроприводом			
	Измеритель: 1 шт.		
05-01-038-01	Машина трубогибочная с гидроприводом, наибольший диаметр трубы 250 мм, масса 30 т	4314,21	298
Таблица 05-01-039. Машины листогибочные			
	Измеритель: 1 шт.		
	Машина листогибочная четырехвалковая:		
05-01-039-01	лист 3150х25 мм, масса 44,5 т	5895,98	404
05-01-039-02	наибольшая ширина листа 3150 мм, масса 58т	6888,37	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	13169,40	940
05-01-040-02	4000 кН, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки 50 мм, масса 160 т	23817,00	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	6996,42	470
05-01-045-02	паровоздушный, ковочный, двойного арочного типа, энергия удара 50 кДж, масса 30 т	6710,79	479
05-01-045-03	воздушный, листоштамповочный с контейнером для штамповки эластичной средой, общая масса 22 т	6752,82	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	12384,84	884
05-01-050-02	гаек М 20, многопозиционный, масса 48 т	13085,34	934
05-01-050-03	крепежных изделий стержневого типа, четырехпозиционный, наибольший диаметр стержня 12 мм, усилие 1250 кН, масса 23,5 т	11572,26	826
05-01-050-04	стержневых изделий, многопозиционный, наибольший диаметр заготовки 32 мм, усилие 4000 кН, масса 84 т	17204,28	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	22179,08	1570
05-01-051-02	72 мм, четырехпозиционный, усилие 12500 кН, масса 165 т	24439,36	1730

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4

Таблица 05-01-052. 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	11762,76	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	11519,76	840
05-01-053-02	изделий наибольшего диаметра в плане 250 мм, усилие 10000 кН, масса 80 т	12012,41	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:		
05-01-058-01	6300 кН, наибольший объем вспрыска за цикл 2500 $см^3$, масса 28,9 т	13397,66	950
05-01-058-02	10000 кН, наибольший объем вспрыска за цикл 5000 $см^3$, масса 45 т	14666,91	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	9947,10	710
05-01-063-02	закрытые, наибольший размер разрезаемой полосы: ширина 700 мм, толщина 80 мм, усилие 6300 кН, масса 120 т	12609,00	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	636,90	50
05-02-001-02	1325ФЗО-01, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 25 мм	636,90	50
05-02-001-03	1В340ФЗО, 1В340РМ, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 40 мм	649,64	51
05-02-001-04	1Е365ПФЗО, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм	840,71	66
05-02-001-05	1П426ДФЗ, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм	700,59	55

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-02-002. Станки токарно-универсальные			
	Измеритель: 1 шт.		
	Станок токарно-универсальный, модель:		
05-02-002-01	16А20Ф3С15, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм	624,16	49
05-02-002-02	16Б16Т1, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм	445,83	35
05-02-002-03	16Б16Т1С1, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм	636,90	50
05-02-002-04	16Б16Ф3-31, класс точности Н, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм	687,85	54
05-02-002-05	16И05АФ10, класс точности А, тип УЧПУ - «ЛЮМО-61», наибольший диаметр обрабатываемой детали 250 мм, расстояние между центрами 500 мм	165,59	13
05-02-002-06	16К20Т1, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 500 мм, расстояние между центрами 1000 мм	598,69	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	573,21	45
05-02-002-08	16К3ОФ305, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 630 мм, расстояние между центрами 1400 мм	726,07	57
05-02-002-09	16М3ОФ33, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22	675,11	53
05-02-002-10	16А20Ф3С15, 16А20Ф3С39, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм	624,16	49
05-02-002-11	16А20Ф3РМ132, 16А20Ф3С32, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320-400 мм, расстояние между центрами 500-750 мм	624,16	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	891,66	70
05-02-003-02	1734Ф3, класс точности П, 1751Ф3, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-1, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм	2127,25	167
05-02-003-03	1А734Ф3; 1А751Ф3, класс точности Н, тип УЧПУ - 2С85-62, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм	1108,21	87
05-02-003-04	1750РФ3, класс точности П, тип УЧПУ - CNC645, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 630 мм	1413,92	111
05-02-003-05	1П756ДФ311; 1П756Ф401, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм	1171,90	92
05-02-003-06	1П756Ф321, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм	1095,47	86
05-02-003-07	1716ПФ3С5, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 250 мм	853,45	67
05-02-003-08	РТ755Ф341, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000мм	2101,77	165
05-02-003-09	ТЛ-1000, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р32М, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000 мм	1133,68	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	3108,07	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	6814,83	535

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-004-03	1512ФЗ-271; 1516ФЗ-271, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-2, наибольший диаметр 1250-1600 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1000 мм	2662,24	209
05-02-004-04	1А525МФЗ-483; 1А532ЛМФЗ-483, класс точности П, тип УЧПУ - 2С85, наибольший диаметр 2500 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1600 мм	7438,99	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	764,28	60
05-02-005-02	ОФ-101АФ2, класс точности П, тип УЧПУ - «Ритм-2», наибольший диаметр сверления 0,4-3 мм	687,85	54
05-02-005-03	ГДВ400ПМ1Ф4, класс точности П, тип УЧПУ - 2С42-65, наибольший диаметр сверления 25 мм	1324,75	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	1528,56	120
05-02-006-02	2254ВМФ4, класс точности В, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 400х500 мм	2190,94	172
05-02-006-03	ИР200, класс точности П, тип УЧПУ - CNC, рабочая поверхность стола 200х200 мм	1732,37	136
05-02-006-04	ИС500, класс точности П, тип УЧПУ - Фанук-6М5, рабочая поверхность стола 500х500 мм	2012,60	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	2318,32	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	1146,42	90
05-02-008-02	24К40СФ4; 24640АФ401, тип УЧПУ - TNC150B, рабочая поверхность стола 400х630; 630х1120 мм	1171,90	92
05-02-008-03	2Д450АФ2, тип УЧПУ - 1П32, рабочая поверхность стола 630х 1120 мм	1452,13	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	687,85	54
05-02-009-02	Станок горизонтально-расточный, модель 2АВ22Ф2-1, класс точности Н, тип УЧПУ - 2П62-3И, диаметр шпинделя 110 мм	891,66	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	2012,60	158
05-02-010-02	3М227ВФ2, класс точности А, тип УЧПУ - 1П1-1, наибольший диаметр шлифуемого изделия 200 мм, длина 200 мм	840,71	66

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-02-011. 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	1006,30	79
05-02-011-02	3Д711АФ11, тип УЧПУ - У37-807, рабочая поверхность стола 200х630 мм	1082,73	85
05-02-011-03	3Д721ВФ3-1, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 320х630 мм	929,87	73
05-02-011-04	3Л723АФ2И, тип УЧПУ - К-524, рабочая поверхность стола 400х1250 мм	611,42	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	433,09	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	751,54	59
05-02-012-03	6Д12Ф20, тип УЧПУ - К-524, размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм	687,85	54
05-02-012-04	ЛФ260МФ3, тип УЧПУ - 2С85, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм	675,11	53
05-02-012-05	65А60Ф4-11, тип УЧПУ - 2С42-65, размеры рабочей поверхности стола 630х2000 мм	509,52	40
05-02-012-06	65А80Ф4, тип УЧПУ - 2У32, размеры рабочей поверхности стола 800х1250 мм	2241,89	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 П, тип УЧПУ - «ЛЮМО-61А», размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм	980,83	77
05-02-013-02	продольно-фрезерный, модель 6М610ФЗ-1, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-2, размеры рабочей поверхности стола 1000х1660 мм	3146,29	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	980,83	77
05-02-014-02	6720ВФ2; 67К20ПФ20; 67К25ПФ2-0, тип УЧПУ - УЦИ-524; ОСУ-4; «ЛЮМО-61», рабочая поверхность стола 200х500; 250х630 мм	445,83	35
05-02-014-03	6725ПФ2, тип УЧПУ - ОСУ-4, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм	573,21	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	1668,68	131

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-02-021. 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	1171,90	92
05-02-021-02	2455АФ1, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х900 мм	2585,81	203
05-02-021-03	2Е450АФ1-1, тип УЦИ-«Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х1200 мм	1999,87	157
Таблица 05-02-022. Станки плоскошлифовальные			
	Измеритель: 1 шт.		
05-02-022-01	Станок плоскошлифовальный, модель 3Л74Ф10, класс точности В, тип УЦИ - Ф5290, размеры шлифуемого изделия 630х350 мм	611,42	48
Таблица 05-02-023. Станки круглошлифовальные			
	Измеритель: 1 шт.		
	Станок круглошлифовальный, класс точности А, модель:		
05-02-023-01	3У10МАФ10, тип УЦИ - К-525, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 100 мм	1057,25	83
05-02-023-02	3М162МВФ2, тип УЦИ — ХШ-9-11, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 280 мм	840,71	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	3643,07	286
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	8470,77	665
05-02-025-02	3Н764Ф1, диаметр стола 2500 мм; высота изделия 800 мм	8343,39	655
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	2012,60	158
05-02-026-02	65А60Ф1	2152,72	169
	Станок продольно-фрезерный, класс точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 1000х3150 мм, модель:		
05-02-026-03	6М610Ф1	3324,62	261
05-02-026-04	6М310Ф1	3095,33	243

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»:		

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-035-01	токарно-винторезный, модель 1А670Ф1, масса 117,7 т	12146,74	906
05-02-035-02	токарно-карусельный, модель 1540Ф1, наибольший диаметр изделия 4000 мм, масса 105 т	5362,80	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	25030,87	1867

ДЛЯ ДОПОЛНЕНИЙ

СОДЕРЖАНИЕ:

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

Таблица 05-02-011. Станки плоскошлифовальные 11
Таблица 05-02-012. Станки вертикально-фрезерные 11
Таблица 05-02-013. Станки горизонтально-фрезерные и продольно-фрезерные 11
Таблица 05-02-014. Станки широкоуниверсальные 11
Раздел 2. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ (УЦИ) 11
Таблица 05-02-020. Станки горизонтально-расточные 11
Таблица 05-02-021. Станки координатно-расточные 12
Таблица 05-02-022. Станки плоскошлифовальные 12
Таблица 05-02-023. Станки круглошлифовальные 12
Таблица 05-02-024. Станки координатно-шлифовальные 12
Таблица 05-02-025. Станки карусельно-шлифовальные 12
Таблица 05-02-026. Станки фрезерные 12
Раздел 3. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ УНИКАЛЬНЫЕ МАССОЙ СВЫШЕ 100 Т С УЦИ 12
Таблица 05-02-035. Станки токарные 12
Таблица 05-02-036. Станки фрезерные 13

Заказ № 1706 Тираж 100 экз.
Отпечатано в тип. ООО «Корина-офсет», Б. Якиманка, 38 «А»

gost.e-ecolog.ru