

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

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	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 <i>(зона: 1-4)</i>	4682,17	316
05-01-001-02	6300 кН, масса 58 т <i>(зона: 1-4)</i>	5545,43	394
05-01-001-03	8000 кН, масса 110 т <i>(зона: 1-4)</i>	7501,32	544
05-01-001-04	10000 кН, масса 77,9 т <i>(зона: 1-4)</i>	7298,30	512
05-01-001-05	16000 кН, масса 141,5 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	8450,82	598
05-01-002-02	двойного действия, усилие 6300/400 кН, масса 115т <i>(зона: 1-4)</i>	14084,04	974
05-01-002-03	обрезной, усилие 6300 кН, масса 57,6 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	6254,30	448
05-01-003-02	8000 кН, масса 84,5 т <i>(зона: 1-4)</i>	8097,09	580

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
Таблица 05-01-004 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: 1-4)</i>	5840,86	410
05-01-004-02	2500 кН, масса 34 т <i>(зона: 1-4)</i>	9117,44	640
05-01-004-03	6300 кН, масса 106,25т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	25309,71	1900
05-01-005-02	усилие 40000 кН, масса 380 т <i>(зона: 1-4)</i>	27397,90	2030
05-01-005-03	двойного действия, усилие 8000/8000 кН, масса 167 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	23320,26	1700
05-01-006-02	16000 кН, масса 115,8 т <i>(зона: 1-4)</i>	25180,20	1800
05-01-006-03	25000 кН, масса 189,8 т <i>(зона: 1-4)</i>	27446,08	1990
05-01-006-04	63000 кН, масса 576,5 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	19103,78	1428
05-01-007-02	двойного действия, усилие 6300/4000 кН, масса 269 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	14099,08	964
05-01-008-02	40000 кН, масса 240 т <i>(зона: 1-4)</i>	27796,13	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 <i>(зона: 1-4)</i>	12770,85	930
05-01-013-02	12500 кН, масса 205 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	4216,82	296
05-01-014-02	простого действия, усилие 6300 кН, с механизмами загрузки и выгрузки, масса 86 т <i>(зона: 1-4)</i>	4961,22	372
05-01-014-03	двойного действия, усилие 8000 кН, масса 280 т <i>(зона: 1-4)</i>	24272,61	1820
05-01-014-04	двойного действия, усилие 16000 кН, масса 594,4 т <i>(зона: 1-4)</i>	36875,70	2765
05-01-014-05	двойного действия, усилие вытяжной траверсы-16000 кН, прижимной-10000 кН, масса 600 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	10938,15	750
05-01-015-02	8000 кН, масса 180 т <i>(зона: 1-4)</i>	13511,71	960
05-01-015-03	12500 кН, масса 320 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	9637,89	682
05-01-017-02	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 96,6 т <i>(зона: 1-4)</i>	11336,64	784
05-01-017-03	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 80 т, специальный <i>(зона: 1-4)</i>	13143,07	876
05-01-017-04	древесно-слоистых пластиков, усилие 25000 кН, масса 137 т		692

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые 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 (зона: 1-4)	101572,17	7028
05-01-017-06	склеивания огнезащитенных плит с ЧПУ, специальный, количество этажей - 20, усилие 16000 кН, масса 150 т (зона: 1-4)	23355,24	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: 1-4)	5594,15	392
05-01-018-02	31500 кН, усилие выталкивателя 4000 кН, масса 270 т (зона: 1-4)	15029,73	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: 1-4)	55738,80	3970
05-01-019-02	18500 кН, масса 282 т (зона: 1-4)	20915,99	1555
05-01-019-03	20000 кН, масса 340 т (зона: 1-4)	25018,49	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 (зона: 1-4)	5808,09	415
05-01-020-02	хлопка-волокна, кассетный, усилие 6300 кН, масса 55 т (зона: 1-4)	6569,44	466
05-01-020-03	легковесных стальных отходов и лома, усилие 2500, масса 70 т (зона: 1-4)	8333,91	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 (зона: 1-4)	4432,11	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 (зона: 1-4)	38097,64	2800
05-01-022-02	специальный для вулканизации диафрагмы, усилие 10000 кН, масса 65,2 т (зона: 1-4)	9448,20	696
05-01-022-03	вулканизационный, усилие 12500 кН, масса 66 т (зона: 1-4)	13735,05	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		212

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые 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 (зона: 1-4)	21437,29	1566
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 (зона: 1-4)	5781,27	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 (зона: 1-4)	9102,25	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 (зона: 1-4)	4843,64	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 (зона: 1-4)	9193,94	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 (зона: 1-4)	39085,48	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 (зона: 1-4)	3720,01	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 (зона: 1-4)	11777,89	828

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые 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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	9407,09	665
05-01-037-02	4000 кН, масса 36 т <i>(зона: 1-4)</i>	11401,68	806
05-01-037-03	12500 кН, масса 128 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	4211,28	298
Таблица 05-01-039 Машины листогибочные.			
Измеритель: 1 шт.			
Машина листогибочная четырехвалковая:			
05-01-039-01	лист 3150x25 мм, масса 44,5 т <i>(зона: 1-4)</i>	5755,38	404
05-01-039-02	наибольшая ширина листа 3150 мм, масса 58т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	12854,50	940
05-01-040-02	4000 кН, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки 50 мм, масса 160 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	6829,81	470

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые 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 <i>(зона: 1-4)</i>	6550,33	479
05-01-045-03	воздушный, листоштамповочный с контейнером для штамповки эластичной среды, общая масса 22 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	12088,70	884
05-01-050-02	гаек М 20, многопозиционный, масса 48 т <i>(зона: 1-4)</i>	12772,45	934
05-01-050-03	крепёжных изделий стержневого типа, четырехпозиционный, наибольший диаметр стержня 12 мм, усилие 1250 кН, масса 23,5 т <i>(зона: 1-4)</i>	11295,55	826
05-01-050-04	стержневых изделий, многопозиционный, наибольший диаметр заготовки 32 мм, усилие 4000 кН, масса 84 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	21649,04	1570
05-01-051-02	72 мм, четырехпозиционный, усилие 12500 кН, масса 165 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	11248,02	840
05-01-053-02	изделий наибольшего диаметра в плане 250 мм, усилие 10000 кН, масса 80 т <i>(зона: 1-4)</i>	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 запираания инструмента:			

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
05-01-058-01	6300 кН, наибольший объем впрыска за цикл 2500 см ³ , масса 28,9 т (зона: 1-4)	13079,32	950
05-01-058-02	10000 кН, наибольший объем впрыска 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	Прямые 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, 16К30Ф30, 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	16К30Ф305, 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	16М30Ф33, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22 (зона: 1-4)	658,95	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 (зона: 1-4)	609,22	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 (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	Прямые 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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	745,98	60
05-02-005-02	ОФ-101АФ2, класс точности П, тип УЧПУ - «Ритм-2», наибольший диаметр сверления 0,4-3 мм <i>(зона: 1-4)</i>	671,38	54
05-02-005-03	ГДВ400ПМ1Ф4, класс точности П, тип УЧПУ - 2С42-65, наибольший диаметр сверления 25 мм <i>(зона: 1-4)</i>	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 250x320; 400x500 мм <i>(зона: 1-4)</i>	1491,96	120
05-02-006-02	2254ВМФ4, класс точности В, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 400x500 мм <i>(зона: 1-4)</i>	2138,48	172
05-02-006-03	ИР200, класс точности П, тип УЧПУ - CNC, рабочая поверхность стола 200x200 мм <i>(зона: 1-4)</i>	1690,89	136
05-02-006-04	ИС500, класс точности П, тип УЧПУ - Фанук-6М5, рабочая поверхность стола 500x500 мм <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 630x1120 мм <i>(зона: 1-4)</i>	1118,97	90
05-02-008-02	24К40СФ4; 24640АФ401, тип УЧПУ - TNC150В, рабочая поверхность стола 400x630; 630x1120 мм <i>(зона: 1-4)</i>	1143,84	92
05-02-008-03	2Д450АФ2, тип УЧПУ - 1П32, рабочая поверхность стола 630x 1120 мм <i>(зона: 1-4)</i>	1417,36	114

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
Таблица 05-02-009 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: 1-4)</i>	671,38	54
05-02-009-02	Станок горизонтально-расточный, модель 2АВ22Ф2-1, класс точности Н, тип УЧПУ - 2П62-3И, диаметр шпинделя 110 мм <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 200x600 мм <i>(зона: 1-4)</i>	982,21	79
05-02-011-02	3Д711АФ11, тип УЧПУ - У37-807, рабочая поверхность стола 200x630 мм <i>(зона: 1-4)</i>	1056,81	85
05-02-011-03	3Д721ВФ3-1, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 320x630 мм <i>(зона: 1-4)</i>	907,61	73
05-02-011-04	3Л723АФ2И, тип УЧПУ - К-524, рабочая поверхность стола 400x1250 мм <i>(зона: 1-4)</i>	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 250x1000 мм <i>(зона: 1-4)</i>	422,72	34
05-02-012-02	6Т12Ф20; 6Т13Ф3-1; 6Т13Ф20-1, тип УЧПУ - К-524; 2С42-61; «ЛЮМО-1», размеры рабочей поверхности стола 320x1250; 400x1600 мм <i>(зона: 1-4)</i>	733,55	59
05-02-012-03	6Д12Ф20, тип УЧПУ - К-524, размеры рабочей поверхности стола 320x1250 мм <i>(зона: 1-4)</i>	671,38	54
05-02-012-04	ЛФ260МФ3, тип УЧПУ - 2С85, размеры рабочей поверхности стола 250x630 мм <i>(зона: 1-4)</i>	658,95	53
05-02-012-05	65А60Ф4-11, тип УЧПУ - 2С42-65, размеры рабочей поверхности стола 630x2000 мм <i>(зона: 1-4)</i>	497,32	40
05-02-012-06	65А80Ф4, тип УЧПУ - 2У32, размеры рабочей поверхности стола 800x1250 мм <i>(зона: 1-4)</i>	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 320x1250 мм <i>(зона: 1-4)</i>	957,34	77

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 6М610ФЗ-1, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-2, размеры рабочей поверхности стола 1000х1660 мм <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	435,16	35
05-02-014-03	6725ПФ2, тип УЧПУ - ОСУ-4, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	1143,84	92
05-02-021-02	2455АФ1, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х900 мм <i>(зона: 1-4)</i>	2523,90	203
05-02-021-03	2Е450АФ1-1, тип УЦИ-«Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х1200 мм <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	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 <i>(зона: 1-4)</i>	1031,94	83
05-02-023-02	ЗМ162МВФ2, тип УЦИ – ХП-9-11, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 280 мм <i>(зона: 1-4)</i>	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	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
	<i>(зона: 1-4)</i>	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	ЗН763Ф1, диаметр стола 1600 мм; высота изделия 600 мм <i>(зона: 1-4)</i>	8267,95	665
05-02-025-02	ЗН764Ф1, диаметр стола 2500 мм; высота изделия 800 мм <i>(зона: 1-4)</i>	8143,62	655
Таблица 05-02-026 Станки фрезерные. Измеритель: 1 шт.			
Станок вертикально-фрезерный, класс точности Н, тип УЦИ-Ф5147, размеры рабочей поверхности стола 630x1600 мм, модель:			
05-02-026-01	6560Ф1 <i>(зона: 1-4)</i>	1964,41	158
05-02-026-02	65А60Ф1 <i>(зона: 1-4)</i>	2101,18	169
Станок продольно-фрезерный, класс точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей по- верхности стола 1000x3150 мм, модель:			
05-02-026-03	6М610Ф1 <i>(зона: 1-4)</i>	3245,01	261
05-02-026-04	6М ³ 10Ф1 <i>(зона: 1-4)</i>	3021,22	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»:			
05-02-035-01	токарно-винторезный, модель 1А670Ф1, масса 117,7 т <i>(зона: 1-4)</i>	11856,82	906
05-02-035-02	токарно-карусельный, модель 1540Ф1, наибольший диаметр изделия 4000 мм, мас- са 105 т <i>(зона: 1-4)</i>	5234,80	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 4000x12000 мм, масса 620 т <i>(зона: 1-4)</i>	24433,43	1867

===== 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 многошпунжерные 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