

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ

ТЕРп 81-05-05-2001

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ
НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ**

ТЕРп-2001

НЕНЕЦКИЙ АВТОНОМНЫЙ ОКРУГ

Часть 5

**МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

Нарьян-Мар 2015

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ
НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ**

ТЕРп 81-05-05-2001

НЕНЕЦКИЙ АВТОНОМНЫЙ ОКРУГ

Часть 5

МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Издание официальное

Нарьян-Мар 2015

Территориальные сметные нормативы. Территориальные единичные расценки на пусконаладочные работы. Ненецкий автономный округ

ТЕРп 81-05-05-2001 Часть 5. Металлообрабатывающее оборудование

Нарьян-Мар, 2015 – 16 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

III. ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

ТЕРп-2001

Часть 5. Металлообрабатывающее оборудование

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Отдел 1. КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ			
Раздел 1. ПРЕССЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ			
Таблица 05-01-001. Прессы механические однокривошипные закрытые простого действия			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический однокривошипный закрытый простого действия, усилие:			
05-01-001-01	3150 кН, масса 30,3 т	11953,96	316
05-01-001-02	6300 кН, масса 58 т	14158,35	394
05-01-001-03	8000 кН, масса 110 т	19152,28	544
05-01-001-04	10000 кН, масса 77,9 т	18632,76	512
05-01-001-05	16000 кН, масса 141,5 т	37540,10	1082
Таблица 05-01-002. Прессы механические однокривошипные закрытые двойного действия и обрезающие			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический однокривошипный закрытый:			
05-01-002-01	двойного действия, усилие 3150/2000 кН, масса 58,1 т	21576,20	598
05-01-002-02	двойного действия, усилие 6300/400 кН, масса 115 т	35955,21	974
05-01-002-03	обрезной, усилие 6300 кН, масса 57,6 т	19844,33	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	15968,29	448
05-01-003-02	8000 кН, масса 84,5 т	20673,23	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	14912,52	410
05-01-004-02	2500 кН, масса 34 т	23278,08	640
05-01-004-03	6300 кН, масса 106,25 т	58195,20	1600

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

Таблица 05-01-005. Прессы механические кривошипные горячештамповочные

Измеритель: 1 шт.

Пресс механический кривошипный горячештамповочный, :			
05-01-005-01	усилие 40000 кН, масса 361,4 т	64618,05	1900
05-01-005-02	усилие 40000 кН, масса 380 т	69949,74	2030
05-01-005-03	двойного действия, усилие 8000/8000 кН, масса 167 т	65978,43	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	59540,12	1700
05-01-006-02	16000 кН, масса 115,8 т	64287,00	1800
05-01-006-03	25000 кН, масса 189,8 т	70072,28	1990
05-01-006-04	63000 кН, масса 576,5 т	98205,30	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	48773,63	1428
05-01-007-02	двойного действия, усилие 6300/4000 кН, масса 269 т	72607,71	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	35993,64	964
05-01-008-02	40000 кН, масса 240 т	70964,54	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	32606,45	930
05-01-013-02	12500 кН, масса 205 т	63109,26	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	10766,11	296
05-01-014-02	простого действия, усилие 6300 кН, с механизмами загрузки и выгрузки, масса 86 т	12666,41	372
05-01-014-03	двойного действия, усилие 8000 кН, масса 280 т	61970,09	1820
05-01-014-04	двойного действия, усилие 16000 кН, масса 594,4 т	94146,87	2765
05-01-014-05	двойного действия, усилие вытяжной траверсы-16000 кН, прижимной-10000 кН, масса 600 т	65715,54	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	27924,08	750

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-01-015-02	8000 кН, масса 180 т	34497,50	960
05-01-015-03	12500 кН, масса 320 т	37108,97	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	10061,77	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	24606,97	682
05-01-017-02	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 96,6 т	28941,36	784
05-01-017-03	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 80 т, специальный	33549,92	876
05-01-017-04	древесно-слоистых пластиков, усилие 25000 кН, масса 137 т	24161,18	692
05-01-017-05	древесно-стружечных плит, этажей - 2, усилие 100000 кН, масса 850 т	259280,49	7028
05-01-017-06	склеивания огнезащитных плит с ЧПУ, специальный, количество этажей - 20, усилие 16000 кН, масса 150 т	59618,28	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	14279,58	392
05-01-018-02	31500 кН, усилие выталкивателя 4000 кН, масса 270 т	38372,21	1120
Таблица 05-01-019. Прессы гидравлические ковочные			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический ковочный, усилие:			
05-01-019-01	6300 кН, масса 1730 т	142284,80	3970
05-01-019-02	18500 кН, масса 282 т	53400,10	1555
05-01-019-03	20000 кН, масса 340 т	63874,07	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	14827,78	415
05-01-020-02	хлопка-волокна, кассетный, усилие 6300 кН, масса 55 т	16772,32	466
05-01-020-03	легковесных стальных отходов и лома, усилие 2500, масса 70 т	21277,62	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	11315,65	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	97260,52	2800
05-01-022-02	специальный для вулканизации диафрагмы, усилие 10000 кН, масса 65,2 т	24121,97	696
05-01-022-03	вулканизационный, усилие 12500 кН, масса 66 т	35064,29	1030

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Таблица 05-01-023. Прессы гидравлические для холодного выдавливания рельефных полостей			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-023-01	Пресс гидравлический для холодного выдавливания рельефных полостей, усилие 2500 кН, масса 27 т	7618,20	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	54730,76	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	14760,12	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	23239,56	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	12366,48	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	23473,79	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	99777,16	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	9497,54	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	30068,82	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	40801,05	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	24016,48	665
05-01-037-02	4000 кН, масса 36 т	29108,69	806
05-01-037-03	12500 кН, масса 128 т	55608,70	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	10752,02	298
Таблица 05-01-039. Машины листогибочные Измеритель: 1 шт.			
Машина листогибочная четырехвалковая:			
05-01-039-01	лист 3150x25 мм, масса 44,5 т	14694,29	404
05-01-039-02	наибольшая ширина листа 3150 мм, масса 58т	17167,58	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	32820,10	940
05-01-040-02	4000 кН, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки 50 мм, масса 160 т	59355,50	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	17437,24	470
05-01-045-02	паровоздушный, ковочный, двойного арочного типа, энергия удара 50 кДж, масса 30 т	16724,29	479
05-01-045-03	воздушный, листоштамповочный с контейнером для штамповки эластичной средой, общая масса 22 т	16829,03	482

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

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	30864,86	884
05-01-050-02	гаек М 20, многопозиционный, масса 48 т	32610,61	934
05-01-050-03	крепежных изделий стержневого типа, четырехпозиционный, наибольший диаметр стержня 12 мм, усилие 1250 кН, масса 23,5 т	28839,79	826
05-01-050-04	стержневых изделий, многопозиционный, наибольший диаметр заготовки 32 мм, усилие 4000 кН, масса 84 т	42875,62	1228

Таблица 05-01-051. Автоматы горячештамповочные

Измеритель: 1 шт.

Автомат горячештамповочный гачный, наибольший диаметр резьбы гайки:

05-01-051-01	48 мм, многопозиционный, усилие 8000 кН, масса 105 т	55274,05	1570
05-01-051-02	72 мм, четырехпозиционный, усилие 12500 кН, масса 165 т	60907,07	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	29315,83	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	28713,72	840
05-01-053-02	изделий наибольшего диаметра в плане 250 мм, усилие 10000 кН, масса 80 т	29943,64	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 запырания инструмента:

05-01-058-01	6300 кН, наибольший объем впрыска за цикл 2500 см³, масса 28,9 т	33391,93	950
05-01-058-02	10000 кН, наибольший объем впрыска за цикл 5000 см³, масса 45 т	36555,38	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	24789,65	710
05-01-063-02	закрытые, наибольший размер разрезаемой полосы: ширина 700 мм, толщина 80 мм, усилие 6300 кН, масса 120 т	31423,50	900

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
Отдел 2. МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ С ЧПУ И УЦИ			
Раздел 1. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧПУ			
Таблица 05-02-001. Станки токарно-револьверные			
Измеритель: 1 шт.			
Станок токарно-револьверный, класс точности П, модель:			
05-02-001-01	11Б40ПФ4, тип УЧПУ - 2Р32, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 40 мм	1587,20	50
05-02-001-02	1325ФЗО-01, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 25 мм	1587,20	50
05-02-001-03	1В340ФЗО, 1В340РМ, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 40 мм	1618,94	51
05-02-001-04	1Е365ПФЗО, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм	2095,10	66
05-02-001-05	1П426ДФЗ, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм	1745,92	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	1555,46	49
05-02-002-02	16Б16Т1, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм	1111,04	35
05-02-002-03	16Б16Т1С1, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм	1587,20	50
05-02-002-04	16Б16ФЗ-31, класс точности Н, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм	1714,18	54
05-02-002-05	16И05АФ10, класс точности А, тип УЧПУ - «ЛЮМО-61», наибольший диаметр обрабатываемой детали 250 мм, расстояние между центрами 500 мм	412,67	13
05-02-002-06	16К20Т1, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 500 мм, расстояние между центрами 1000 мм	1491,97	47
05-02-002-07	16К20Т1-02, класс точности П, 16К30ФЗО, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 400-630 мм, расстояние между центрами 1000-1400 мм	1428,48	45
05-02-002-08	16К30ФЗ05, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 630 мм, расстояние между центрами 1400 мм	1809,41	57
05-02-002-09	16М30ФЗ3, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22	1682,43	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	1555,46	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	1555,46	49
Таблица 05-02-003. Полуавтоматы токарные			
Измеритель: 1 шт.			
Полуавтомат токарный, модель:			
05-02-003-01	1700ФЗ0, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31	2222,08	70
05-02-003-02	1734ФЗ, класс точности П, 1751ФЗ, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-1, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм	5301,25	167
05-02-003-03	1А734ФЗ; 1А751ФЗ, класс точности Н, тип УЧПУ - 2С85-62, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм	2761,73	87
05-02-003-04	1750РФЗ, класс точности П, тип УЧПУ - CNC645, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 630 мм	3523,58	111

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-003-05	1П756ДФ311; 1П756Ф401, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм	2920,45	92
05-02-003-06	1П756Ф321, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм	2729,98	86
05-02-003-07	1716ПФЗС5, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 250 мм	2126,85	67
05-02-003-08	РТ755Ф341, класс точности Н, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000мм	5237,76	165
05-02-003-09	ТЛ-1000, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р32М, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000 мм	2825,22	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	7745,54	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	16983,04	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	6634,50	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	18538,50	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	1904,64	60
05-02-005-02	ОФ-101АФ2, класс точности П, тип УЧПУ - «Ритм-2», наибольший диаметр сверления 0,4-3 мм	1714,18	54
05-02-005-03	ГДВ400ПМ1Ф4, класс точности П, тип УЧПУ - 2С42-65, наибольший диаметр сверления 25 мм	3301,38	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	3809,28	120
05-02-006-02	2254ВМФ4, класс точности В, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 400х500 мм	5459,97	172
05-02-006-03	ИР200, класс точности П, тип УЧПУ - CNC, рабочая поверхность стола 200х200 мм	4317,18	136
05-02-006-04	ИС500, класс точности П, тип УЧПУ - Фанук-6М5, рабочая поверхность стола 500х500 мм	5015,55	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	5777,41	182
--------------	--	---------	-----

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пуконаладоного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
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	2856,96	90
05-02-008-02	24К40СФ4; 24640АФ401, тип УЧПУ - ТNC150В, рабочая поверхность стола 400х630; 630х1120 мм	2920,45	92
05-02-008-03	2Д450АФ2, тип УЧПУ - 1П32, рабочая поверхность стола 630х 1120 мм	3618,82	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	1714,18	54
05-02-009-02	Станок горизонтально-расточный, модель 2АВ22Ф2-1, класс точности Н, тип УЧПУ - 2П62-3И, диаметр шпинделя 110 мм	2222,08	70
Таблица 05-02-010. Станки круглошлифовальные			
Измеритель: 1 шт.			
Станок круглошлифовальный, модель:			
05-02-010-01	3М151Ф2 и 3М153ДФ2, класс точности П, тип УЧПУ - ХШ9М, наибольший диаметр шлифуемого изделия 200-140 мм; длина 700-500 мм	5015,55	158
05-02-010-02	3М227ВФ2, класс точности А, тип УЧПУ - 1П1-1, наибольший диаметр шлифуемого изделия 200 мм, длина 200 мм	2095,10	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	2507,78	79
05-02-011-02	3Д711АФ11, тип УЧПУ - У37-807, рабочая поверхность стола 200х630 мм	2698,24	85
05-02-011-03	3Д721ВФ3-1, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 320х630 мм	2317,31	73
05-02-011-04	3Л723АФ2И, тип УЧПУ - К-524, рабочая поверхность стола 400х1250 мм	1523,71	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	1079,30	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	1872,90	59
05-02-012-03	6Д12Ф20, тип УЧПУ - К-524, размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм	1714,18	54
05-02-012-04	ЛФ260МФ3, тип УЧПУ - 2С85, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм	1682,43	53
05-02-012-05	65А60Ф4-11, тип УЧПУ - 2С42-65, размеры рабочей поверхности стола 630х2000 мм	1269,76	40
05-02-012-06	65А80Ф4, тип УЧПУ - 2У32, размеры рабочей поверхности стола 800х1250 мм	5586,94	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	2444,29	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 6М610Ф3-1, класс точности Н, тип УЧПУ - Н55-2, размеры рабочей поверхности стола 1000x1660 мм	7840,77	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 250x630 мм	2444,29	77
05-02-014-02	6720ВФ2; 67К20ПФ20; 67К25ПФ2-0, тип УЧПУ - УЦИ-524; ОСУ-4; «ЛЮМО-61», рабочая поверхность стола 200x500; 250x630 мм	1111,04	35
05-02-014-03	6725ПФ2, тип УЧПУ - ОСУ-4, размеры рабочей поверхности стола 250x630 мм	1428,48	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 1600x1800 мм	4158,46	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 250x360 мм	2920,45	92
05-02-021-02	2455АФ1, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630x900 мм	6444,03	203
05-02-021-03	2Е450АФ1-1, тип УЦИ-«Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630x1200 мм	4983,81	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 630x350 мм	1523,71	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	2634,75	83
05-02-023-02	ЗМ162МВФ2, тип УЦИ — ХШ-9-11, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 280 мм	2095,10	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 630x900 мм	9078,78	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	ЗН763Ф1, диаметр стола 1600 мм; высота изделия 600 мм	21109,76	665
--------------	---	----------	-----

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч.
1	2	3	4
05-02-025-02	3Н764Ф1, диаметр стола 2500 мм; высота изделия 800 мм	20792,32	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	5015,55	158
05-02-026-02	65А60Ф1	5364,74	169
Станок продольно-фрезерный, класс точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 1000х3150 мм, модель:			
05-02-026-03	6М610Ф1	8285,18	261
05-02-026-04	6М310Ф1	7713,79	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	30272,18	906
05-02-035-02	токарно-карусельный, модель 1540Ф1, наибольший диаметр изделия 4000 мм, масса 105 т	13365,20	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	62382,07	1867

===== **ДЛЯ ДОПОЛНЕНИЙ** =====

Содержание

Часть 5. Металлообрабатывающее оборудование	3
Отдел 1. КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	3
Раздел 1. ПРЕССЫ МЕХАНИЧЕСКИЕ	3
Таблица 05-01-001. Прессы механические однокривошипные закрытые простого действия	3
Таблица 05-01-002. Прессы механические однокривошипные закрытые двойного действия и обрезные	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	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	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	5
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	6
Таблица 05-01-024. Прессы гидравлические многоплунжерные для безоблойной штамповки	6
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 чугуна	6
Раздел 3. МАШИНЫ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫЕ, ГИБОЧНЫЕ И РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНЫЕ	7
Таблица 05-01-036. Машины горизонтально-ковочные автоматизированные	7
Таблица 05-01-037. Машины горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц	7
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	8
Таблица 05-01-050. Автоматы холодноштамповочные	8
Таблица 05-01-051. Автоматы горячештамповочные	8
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 2. МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ СТАНКИ С ЧПУ И УЦИ	9
Раздел 1. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЧПУ	9
Таблица 05-02-001. Станки токарно-револьверные	9
Таблица 05-02-002. Станки токарно-универсальные	9
Таблица 05-02-003. Полуавтоматы токарные	9
Таблица 05-02-004. Станки токарно-карусельные	10
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	11
Таблица 05-02-009. Прочие сверлильные станки	11
Таблица 05-02-010. Станки круглошлифовальные	11
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	12
Раздел 2. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ (УЦИ)	12
Таблица 05-02-020. Станки горизонтально-расточные	12
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	13
Раздел 3. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ УНИКАЛЬНЫЕ МАССОЙ СВЫШЕ 100 Т С УЦИ	13
Таблица 05-02-035. Станки токарные	13
Таблица 05-02-036. Станки фрезерные	13