

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ.
II. ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ
НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ.
Кемеровская область**

ТЕРп-05-2001

Часть 05. МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Понятия расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямая затрата (оплата труда пусконаладочного персонала, руб.	Затрата 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: 1-7)</i>	5764,16	316
05-01-001-02	6300 кН, масса 58 т <i>(зона: 1-7)</i>	6826,88	394
05-01-001-03	8000 кН, масса 110 т <i>(зона: 1-7)</i>	9234,73	544
05-01-001-04	10000 кН, масса 77,9 т <i>(зона: 1-7)</i>	8984,42	512
05-01-001-05	16000 кН, масса 141,5 т <i>(зона: 1-7)</i>	18100,67	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 <i>(зона: 1-7)</i>	10403,65	598
05-01-002-02	двойного действия, усилие 6300/400 кН, масса 115 т <i>(зона: 1-7)</i>	17337,20	974
05-01-002-03	обрезной, усилие 6300 кН, масса 57,6 т <i>(зона: 1-7)</i>	9568,57	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: 1-7)</i>	7699,55	448
05-01-003-02	8000 кН, масса 84,5 т <i>(зона: 1-7)</i>	9968,17	580

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямая оплата (оплата труда посредственного персонала), руб.	Выплаты труда чел.-ч
1	2	3	4
Таблица 05-01-004 Прессы механические двухкривошипные открытые простого действия.			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический двухкривошипный открытый простого действия, усилие:			
05-01-004-01	1600 кН, масса 26,16 т (зона: 1-7)	7190,58	410
05-01-004-02	2500 кН, масса 34 т (зона: 1-7)	11224,32	640
05-01-004-03	6300 кН, масса 106,25 т (зона: 1-7)	28060,80	1600
Таблица 05-01-005 Прессы механические кривошипные горячештамповочные.			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический кривошипный горячештамповочный, :			
05-01-005-01	усилие 40000 кН, масса 361,4 т (зона: 1-7)	31156,39	1900
05-01-005-02	усилие 40000 кН, масса 380 т (зона: 1-7)	33727,44	2030
05-01-005-03	двойного действия, усилие 8000/8000 кН, масса 167 т (зона: 1-7)	31812,31	1940
Таблица 05-01-006 Прессы механические кривошипные горячештамповочные специальные.			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический кривошипный горячештамповочный специальный, усилие:			
05-01-006-01	10000 кН, масса 62,8 т (зона: 1-7)	28708,58	1700
05-01-006-02	16000 кН, масса 115,8 т (зона: 1-7)	30997,80	1800
05-01-006-03	25000 кН, масса 189,8 т (зона: 1-7)	33787,02	1990
05-01-006-04	63000 кН, масса 576,5 т (зона: 1-7)	47351,33	2850
Таблица 05-01-007 Прессы механические четырехкривошипные закрытые.			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический четырехкривошипный закрытый:			
05-01-007-01	простого действия, усилие 5000 кН, масса 185 т (зона: 1-7)	23516,88	1428
05-01-007-02	двойного действия, усилие 6300/4000 кН, масса 269 т (зона: 1-7)	35009,10	2100
Таблица 05-01-008 Прессы механические кривошипно-коленные чеканочные.			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс механический кривошипно-коленный чеканочный, усилие:			
05-01-008-01	25000 кН, масса 124,2 т (зона: 1-7)	17355,86	964
05-01-008-02	40000 кН, масса 240 т (зона: 1-7)	34217,88	1960

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямая зарплата (оплата труда основного производственного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
Раздел 2. ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ			
Таблица 05-01-013 Прессы гидравлические штамповочные.			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический штамповочный, усилие:			
05-01-013-01	6300 кН, масса 101 т (зона: 1-7)	15721,93	930
05-01-013-02	12500 кН, масса 205 т (зона: 1-7)	30429,54	1800
Таблица 05-01-014 Прессы гидравлические листоштамповочные.			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический листоштамповочный:			
05-01-014-01	простого действия, усилие 2500 кН, рамный, масса 30,8 т (зона: 1-7)	5191,25	296
05-01-014-02	простого действия, усилие 6300 кН, с механизмами загрузки и выгрузки, масса 86 т (зона: 1-7)	6107,27	372
05-01-014-03	двойного действия, усилие 8000 кН, масса 280 т (зона: 1-7)	29879,67	1820
05-01-014-04	двойного действия, усилие 16000 кН, масса 594,4 т (зона: 1-7)	45394,11	2765
05-01-014-05	двойного действия, усилие вытяжной траверсы-16000 кН, прижимной-10000 кН, масса 600 т (зона: 1-7)	31685,58	1930
Таблица 05-01-015 Прессы гидравлические листоштамповочные одностоечные отбортовочные с ЧПУ.			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический листоштамповочный одностоечный отбортовочный с ЧПУ, усилие:			
05-01-015-01	4000 кН, масса 82 т (зона: 1-7)	13464,75	750
05-01-015-02	8000 кН, масса 180 т (зона: 1-7)	16634,02	960
05-01-015-03	12500 кН, масса 320 т (зона: 1-7)	17893,82	980
Таблица 05-01-016 Прессы гидравлические насадочные.			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-016-01	Пресс гидравлический насадочный, усилие 6300 кН, масса 31,9 т (зона: 1-7)	4851,59	280
Таблица 05-01-017 Прессы гидравлические этажные.			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический этажный для:			
05-01-017-01	деревяных полотен, этажей - 12, усилие 4000 кН, масса 57 т (зона: 1-7)	11865,03	682
05-01-017-02	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 96,6 т (зона: 1-7)	13955,20	784
05-01-017-03	листовых пластиков, этажей - 11, усилие 20000 кН, масса 80 т, специальный (зона: 1-7)	16176,22	876
05-01-017-04	древесно-слоистых пластиков, усилие 25000 кН, масса 137 т		692

Номера расценок	Наименование и технические характеристики оборудования	Прямая оплата (оплата труда поскольку работа персонала). руб.	Выплаты труда чел.-ч
1	2	3	4
	(зона: 1-7)	11649,82	
05-01-017-05	древесно-стружечных плит, этажей - 2, усилие 100000 кН, масса 850 т (зона: 1-7)	125010,55	7028
05-01-017-06	склеивания опилочно-стружечных плит с ЧПУ, специальный, количество этажей - 20, усилие 16000 кН, масса 150 т (зона: 1-7)	28744,60	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: 1-7)	6884,54	392
05-01-018-02	31500 кН, усилие выталкивателя 4000 кН, масса 270 т (зона: 1-7)	18501,73	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: 1-7)	68601,60	3970
05-01-019-02	18500 кН, масса 282 т (зона: 1-7)	25747,69	1555
05-01-019-03	20000 кН, масса 340 т (зона: 1-7)	30797,88	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: 1-7)	7149,50	415
05-01-020-02	хлопка-волокна, кассетный, усилие 6300 кН, масса 55 т (зона: 1-7)	8087,29	466
05-01-020-03	легковесных стальных отходов и лома, усилие 2500, масса 70 т (зона: 1-7)	10259,73	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: 1-7)	5456,30	305
Таблица 05-01-022 Прессы гидравлические для вулканизации.			
Измеритель: 1 шт.			
Пресс гидравлический:			
05-01-022-01	специальный для вулканизации резинотканевых лент, усилие 50000 кН, масса 290 т (зона: 1-7)	46894,40	2800
05-01-022-02	специальный для вулканизации диафрагмы, усилие 10000 кН, масса 65,2 т (зона: 1-7)	11630,86	696
05-01-022-03	вулканизационный, усилие 12500 кН, масса 66 т (зона: 1-7)	16906,42	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	Прямая затрата (оплата труда производственного персонала), руб.	Затрата труда чел.-ч
1	2	3	4
	(зона: 1-7)	3673,35	
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: 1-7) 26389,61	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 115 т	(зона: 1-7) 7116,78	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: 1-7) 11205,60	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 21,1 т	(зона: 1-7) 5962,92	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: 1-7) 11318,48	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: 1-7) 48107,36	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: 1-7) 4579,65	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: 1-7) 14498,69	828

Номера расценки	Наименование и технические характеристики оборудования	Прямая оплата (оплата труда посредственного персонала), руб.	Выплаты труда чел.-ч
1	2	3	4
Раздел 3. МАШИНЫ ГОРИЗОНТАЛЬНО-КОВОЧНЫЕ, ГИБОЧНЫЕ И РАДИАЛЬНО-ОБЖИМНЫЕ			
Таблица 05-01-036 Машины горизонтально-ковочные автоматизированные.			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-036-01	Машина горизонтально-ковочная автоматизированная, усилие 8000 кН, масса 87,2 т (зона: 1-7)	19672,84	1190
Таблица 05-01-037 Машины горизонтально-ковочные с вертикальным разъемом матриц.			
Измеритель: 1 шт.			
Машина горизонтально-ковочная с вертикальным разъемом матриц, усилие:			
05-01-037-01	2500 кН, масса 22,3 т (зона: 1-7)	11580,31	665
05-01-037-02	4000 кН, масса 36 т (зона: 1-7)	14035,68	806
05-01-037-03	12500 кН, масса 128 т (зона: 1-7)	26813,28	1560
Таблица 05-01-038 Машины трубогибочные с гидроприводом.			
Измеритель: 1 шт.			
05-01-038-01	Машина трубогибочная с гидроприводом, наибольший диаметр трубы 250 мм, масса 30 т (зона: 1-7)	5184,43	298
Таблица 05-01-039 Машины листогибочные.			
Измеритель: 1 шт.			
Машина листогибочная четырехвальковая:			
05-01-039-01	лист 3150x25 мм, масса 44,5 т (зона: 1-7)	7085,35	404
05-01-039-02	наибольшая ширина листа 3150 мм, масса 58 т (зона: 1-7)	8277,94	472
Таблица 05-01-040 Машины радиально-обжимные.			
Измеритель: 1 шт.			
Машина радиально-обжимная с ЦПУ, усилие:			
05-01-040-01	1600 кН, горизонтальная, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки 50 мм, масса 44 т (зона: 1-7)	15824,90	940
05-01-040-02	4000 кН, максимальный диаметр обрабатываемой заготовки 50 мм, масса 160 т (зона: 1-7)	28619,50	1700
Раздел 4. МОЛОТЫ			
Таблица 05-01-045 Молоты паровоздушные и воздушные.			
Измеритель: 1 шт.			
Молот:			
05-01-045-01	паровоздушный, питательный, энергия удара 80 кДж, общая масса 80 т (зона: 1-7)	8408,07	470

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямая затрата (оплата труда пуассоналадочного персонала), руб.	Затрата труда чел.-ч
1	2	3	4
05-01-045-02	паровоздушный, ковочный, двойного арочного типа, энергия удара 50 кДж, масса 30 т (зона: 1-7)	8063,97	479
05-01-045-03	воздушный, листоштамповочный с контейнером для штамповки эластичной среды, общая масса 22 т (зона: 1-7)	8114,47	482

Раздел 5. АВТОМАТЫ

Таблица 05-01-050 Автоматы холодноштамповочные.

Измеритель: 1 шт.

Автомат холодноштамповочный для:

05-01-050-01	гаек М 12, пятипозиционный, масса 22 т (зона: 1-7)	14882,14	884
05-01-050-02	гаек М 20, многопозиционный, масса 48 т (зона: 1-7)	15723,89	934
05-01-050-03	крепежных изделий стержневого типа, четырехпозиционный, наибольший диаметр стержня 12 мм, усилие 1250 кН, масса 23,5 т (зона: 1-7)	13905,71	826
05-01-050-04	стержневых изделий, многопозиционный, наибольший диаметр заготовки 32 мм, усилие 4000 кН, масса 84 т (зона: 1-7)	20673,38	1228

Таблица 05-01-051 Автоматы горячештамповочные.

Измеритель: 1 шт.

Автомат горячештамповочный гасный, наибольший диаметр резьбы гайки:

05-01-051-01	48 мм, многопозиционный, усилие 8000 кН, масса 105 т (зона: 1-7)	26651,69	1570
05-01-051-02	72 мм, четырехпозиционный, усилие 12500 кН, масса 165 т (зона: 1-7)	29367,79	1730

Таблица 05-01-052 Автоматы для чистовой вырубki.

Измеритель: 1 шт.

05-01-052-01	Автомат для чистовой вырубki, усилие 6300 кН, обрабатываемая лента толщиной 16 мм, шириной 450 мм, масса 31 т (зона: 1-7)	14135,63	806
--------------	--	----------	-----

Таблица 05-01-053 Автоматы гидравлические.

Измеритель: 1 шт.

Автомат гидравлический для допрессовки и объемной калибровки:

05-01-053-01	порошковых изделий, усилие 6300 кН, масса 58 т (зона: 1-7)	13843,62	840
05-01-053-02	изделий наибольшего диаметра в плане 250 мм, усилие 10000 кН, масса 80 т (зона: 1-7)	14436,25	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 закрывания инструмента:

Номера расценок	Наименование и технические характеристики оборудования	Прямая оплата (оплата труда посредствующего персонала), руб.	Выплата 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: 1-7)	16100,70	950
05-01-058-02	10000 кН, наибольший объем впрыска за цикл 5000 см ³ , масса 45 т (зона: 1-7)	17626,02	1040

Раздел 7. НОЖНИЦЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

Таблица 05-01-063 Ножницы гидравлические.

Измеритель: 1 шт.

Ножницы гидравлические:

05-01-063-01	листовые с наклоном пожом, с ЧПУ, наибольшая толщина разрезаемого листа 32 мм, масса 30 т (зона: 1-7)	11952,85	710
05-01-063-02	закрытые, наибольший размер разрезаемой полосы: ширина 700 мм, толщина 80 мм, усилие 6300 кН, масса 120 т (зона: 1-7)	15151,50	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: 1-7)	765,25	50
05-02-001-02	1325Ф3О-01, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 25 мм (зона: 1-7)	765,25	50
05-02-001-03	1В340Ф3О, 1В340РМ, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 40 мм (зона: 1-7)	780,56	51
05-02-001-04	1Е365ПФ3О, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм (зона: 1-7)	1010,13	66
05-02-001-05	1П426ДФ3, тип УЧПУ - 2У22, наибольший диаметр обрабатываемого прутка 65 мм (зона: 1-7)	841,78	55

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 (зона: 1-7)	749,95	49
05-02-002-02	16Б16Т1, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 710 мм (зона: 1-7)	535,68	35
05-02-002-03	16Б16Т1С1, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 320 мм, расстояние между центрами 750 мм (зона: 1-7)	765,25	50
05-02-002-04	16Б16Ф3-31, класс точности П, 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 посредств и материалов) руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
	(зона: 1-7)	826,47	
05-02-002-05	16И05АФ10, класс точности А, тип УЧПУ - «ЛЮМО-61», наибольший диаметр обрабатываемой детали 250 мм, расстояние между центрами 500 мм (зона: 1-7)	198,97	13
05-02-002-06	16К20Т1, класс точности Ц, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемой детали 500 мм, расстояние между центрами 1000 мм (зона: 1-7)	719,34	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: 1-7)	688,73	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: 1-7)	872,39	57
05-02-002-09	16М30Ф33, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р22 (зона: 1-7)	811,17	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: 1-7)	749,95	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: 1-7)	749,95	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: 1-7)	1071,35	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: 1-7)	2555,94	167
05-02-003-03	1А734Ф3; 1А751Ф3, класс точности Н, тип УЧПУ - 2С85-62, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 320; 500 мм (зона: 1-7)	1331,54	87
05-02-003-04	1750РФ3, класс точности П, тип УЧПУ - CNC645, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 630 мм (зона: 1-7)	1698,86	111
05-02-003-05	1П756ДФ311; 1П756Ф401, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм (зона: 1-7)	1408,06	92
05-02-003-06	1П756Ф321, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 500 мм (зона: 1-7)	1316,23	86
05-02-003-07	1716ПФ3С5, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-80-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 250 мм (зона: 1-7)	1025,44	67
05-02-003-08	РГ755Ф341, класс точности П, тип УЧПУ - НЦ-31, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000мм (зона: 1-7)	2525,33	165
05-02-003-09	ТЛ-1000, класс точности П, тип УЧПУ - 2Р32М, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 1000 мм (зона: 1-7)	1362,15	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: 1-7)	3734,42	244
--------------	--	---------	-----

Номера расценок	Наименование и технические характеристики оборудования	Прямая оплата (оплата труда основного персонала), руб.	Вспомогательная оплата (оплата труда вспомогательного персонала), руб.
1	2	3	4
05-02-004-02	1A512MФ3-473; 1A516MФ3-473, класс точности П, тип УЧПУ - «РАЗМЕР-4», наибольший диаметр 1450-1800 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1000 мм (зона: 1-7)	8188,18	535
05-02-004-03	15132Ф3-271; 1516Ф3-271, класс точности П, тип УЧПУ - П55-2, наибольший диаметр 1250-1600 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1000 мм (зона: 1-7)	3498,75	209
05-02-004-04	1A525MФ3-483; 1A532LMФ3-483, класс точности П, тип УЧПУ - 2С85, наибольший диаметр 2500 мм и наибольшая высота обрабатываемого изделия 1600 мм (зона: 1-7)	8938,12	584
Таблица 05-02-005 Станки вертикально-сверлильные. Измеритель: 1 шт. Станок вертикально-сверлильный, модель:			
05-02-005-01	2P135Ф-1; 2C150PMФ4, класс точности П, тип УЧПУ - 2П32-3; 2C42-65, наибольший диаметр сверления 35-50 мм (зона: 1-7)	918,30	60
05-02-005-02	ОФ-101АФ2, класс точности П, тип УЧПУ - «Ритм-2», наибольший диаметр сверления 0,4-3 мм (зона: 1-7)	826,47	54
05-02-005-03	ГДВ400PM1Ф4, класс точности П, тип УЧПУ - 2C42-65, наибольший диаметр сверления 25 мм (зона: 1-7)	1591,72	104
Таблица 05-02-006 Станки горизонтально-многоцелевые. Измеритель: 1 шт. Станок горизонтально-многоцелевой, модель:			
05-02-006-01	2202BMФ4; 2204BM1Ф4, класс точности В, тип УЧПУ - 2C42-65, рабочая поверхность стола 250х320; 400х500 мм (зона: 1-7)	1836,60	120
05-02-006-02	2254BMФ4, класс точности В, тип УЧПУ - 2C42-65, рабочая поверхность стола 400х500 мм (зона: 1-7)	2632,46	172
05-02-006-03	IP200, класс точности П, тип УЧПУ - CNC, рабочая поверхность стола 200х200 мм (зона: 1-7)	2081,48	136
05-02-006-04	ИС500, класс точности П, тип УЧПУ - Фапук-6M5, рабочая поверхность стола 500х500 мм (зона: 1-7)	2418,19	158
Таблица 05-02-007 Станки радиально-сверлильные. Измеритель: 1 шт.			
05-02-007-01	Станок радиально-сверлильный, модель 2A55HФ2, класс точности Н, тип УЧПУ - 2У32, наибольший диаметр сверления 500 мм, вылет шпинделя 1600 мм (зона: 1-7)	2785,51	182
Таблица 05-02-008 Станки координатно-расточные. Измеритель: 1 шт. Станок координатно-расточной, класс точности А, модель:			
05-02-008-01	2E450AMФ4; 2E450AФ30, тип УЧПУ - 2C42-65, рабочая поверхность стола 630х1120 мм (зона: 1-7)	1377,45	90
05-02-008-02	24K400Ф4; 24640AФ401, тип УЧПУ - TNC150B, рабочая поверхность стола 400х630; 630х1120 мм (зона: 1-7)	1408,06	92
05-02-008-03	2L450AФ2, тип УЧПУ - 1П32, рабочая поверхность стола 630х 1120 мм (зона: 1-7)	1744,77	114

Номера расценок	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямая зарплата (оплата труда производственного персонала), руб.	Затраты труда чел.-ч
1	2	3	4
Таблица 05-02-009 Прочие сверлильные станки.			
Измеритель: 1 шт.			
05-02-009-01	Станок сверлильный специальный, модель КД-42, класс точности Н, тип УЧПУ - 2П22-1, диаметр сверления 0,5-2 мм (зона: 1-7)	826,47	54
05-02-009-02	Станок горизонтально-расточный, модель 2АВ22Ф2-1, класс точности Н, тип УЧПУ - 2П62-3И, диаметр шпинделя 110 мм (зона: 1-7)	1071,35	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 (зона: 1-7)	2418,19	158
05-02-010-02	3М ² 27ВФ2, класс точности А, тип УЧПУ - 1П1-1, наибольший диаметр шлифуемого изделия 200 мм, длина 200 мм (зона: 1-7)	1010,13	66
Таблица 05-02-011 Станки плоскошлифовальные.			
Измеритель: 1 шт.			
Станок плоскошлифовальный, класс точности В, модель:			
05-02-011-01	3Д711ВФ11, тип УЧПУ - У37-807, размеры рабочей поверхности стола 200х600 мм (зона: 1-7)	1209,10	79
05-02-011-02	3Д711АФ11, тип УЧПУ - У37-807, рабочая поверхность стола 200х630 мм (зона: 1-7)	1300,93	85
05-02-011-03	3Д721ВФ3-1, тип УЧПУ - 2С42-65, рабочая поверхность стола 320х630 мм (зона: 1-7)	1117,27	73
05-02-011-04	3Л723АФ2И, тип УЧПУ - К-524, рабочая поверхность стола 400х1250 мм (зона: 1-7)	734,64	48
Таблица 05-02-012 Станки вертикально-фрезерные.			
Измеритель: 1 шт.			
Станок вертикально-фрезерный, класс точности Н, модель:			
05-02-012-01	6РМ11МФ3-1, тип УЧПУ - 2Р32, размеры рабочей поверхности стола 250х1000 мм (зона: 1-7)	520,37	34
05-02-012-02	6Т12Ф20; 6Т13Ф3-1; 6Т13Ф20-1, тип УЧПУ - К-524; 2С42-61; «ЛЮМО-1», размеры рабочей поверхности стола 320х1250; 400х1600 мм (зона: 1-7)	903,00	59
05-02-012-03	6Д12Ф20, тип УЧПУ - К-524, размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм (зона: 1-7)	826,47	54
05-02-012-04	ЛФ260МФ3, тип УЧПУ - 2С85, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм (зона: 1-7)	811,17	53
05-02-012-05	65А60Ф4-11, тип УЧПУ - 2С42-65, размеры рабочей поверхности стола 630х2000 мм (зона: 1-7)	612,20	40
05-02-012-06	65А80Ф4, тип УЧПУ - 2У32, размеры рабочей поверхности стола 800х1250 мм (зона: 1-7)	2693,68	176
Таблица 05-02-013 Станки горизонтально-фрезерные и продольно-фрезерные.			
Измеритель: 1 шт.			
Станок:			
05-02-013-01	горизонтально-фрезерный, модель 6Д82ПФ20, класс точности П, тип УЧПУ - «ЛЮМО-61А», размеры рабочей поверхности стола 320х1250 мм (зона: 1-7)	1178,49	77

Номера расценок	Наименование и технические характеристики оборудования	Прямая оплата (оплата труда посредственного персонала), руб.	Выплаты труда чел.-ч
1	2	3	4
05-02-013-02	продольно-фрезерный, модель 6М610ФЗ-1, класс точности П, тип УЧПУ - П155-2, размеры рабочей поверхности стола 1000х1660 мм (зона: 1-7)	3780,34	247
Таблица 05-02-014 Станки широкоуниверсальные. Измеритель: 1 шт.			
Станок широкоуниверсальный, класс точности П, модель:			
05-02-014-01	6Б76ПФ2, тип УЧПУ - «Размер-2М-1200», рабочая поверхность стола 250х630 мм (зона: 1-7)	1178,49	77
05-02-014-02	6720ВФ2; 67К20ПФ20; 67К25ПФ2-0, тип УЧПУ - УЦИ-524; ОСУ-4; «ПЮМО-61», рабочая поверхность стола 200х500; 250х630 мм (зона: 1-7)	535,68	35
05-02-014-03	6725ПФ2, тип УЧПУ - ОСУ-4, размеры рабочей поверхности стола 250х630 мм (зона: 1-7)	688,73	45
Раздел 2. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ (УЦИ)			
Таблица 05-02-020 Станки горизонтально-расточные. Измеритель: 1 шт.			
05-02-020-01	Станок горизонтально-расточный, модель 2Н636ГФ1 и 2Н637ГФ1, класс точности Н, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», диаметр шпинделя 125-160 мм, размеры рабочей поверхности стола 1600х1800 мм (зона: 1-7)	2004,96	131
Таблица 05-02-021 Станки координатно-расточные. Измеритель: 1 шт.			
Станок координатно-расточный, класс точности А, модель:			
05-02-021-01	2431СФ10, тип УЦИ - «Искра», размеры рабочей поверхности стола 250х360 мм (зона: 1-7)	1408,06	92
05-02-021-02	2455АФ1, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х900 мм (зона: 1-7)	3106,92	203
05-02-021-03	2Е450АФ1-1, тип УЦИ-«Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 630х1200 мм (зона: 1-7)	2402,89	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 (зона: 1-7)	734,64	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 (зона: 1-7)	1270,32	83
05-02-023-02	3М162МВФ2, тип УЦИ - ХШ-9-11, наибольший диаметр обрабатываемого изделия 280 мм (зона: 1-7)	1010,13	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	Прямая затрата (оплата труда поскользящего персонала), руб.	Затрата труда мел.-ч
1	2	3	4
	(зона: 1-7)	4377,23	
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 (зона: 1-7)	10177,83	665
05-02-025-02	3Н764Ф1, диаметр стола 2500 мм; высота изделия 800 мм (зона: 1-7)	10024,78	655
Таблица 05-02-026 Станки фрезерные.			
Измеритель: 1 шт.			
Станок вертикально-фрезерный, класс точности II, тип УЦИ-Ф5147, размеры рабочей поверхности стола 630х1600 мм, модель:			
05-02-026-01	6560Ф1 (зона: 1-7)	2418,19	158
05-02-026-02	65А60Ф1 (зона: 1-7)	2586,55	169
Станок продольно-фрезерный, класс точности II, тип УЦИ - «Размер-2М-1104», размеры рабочей поверхности стола 1000х3150 мм, модель:			
05-02-026-03	6М610Ф1 (зона: 1-7)	3994,61	261
05-02-026-04	6М ³ 10Ф1 (зона: 1-7)	3719,12	243
Раздел 3. СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ УНИКАЛЬНЫЕ МАССОЙ СВЫШЕ 100 Т С УЦИ			
Таблица 05-02-035 Станки токарные.			
Измеритель: 1 шт.			
Станок, класс точности II, тип УЦИ - «Размер-2М-1104»:			
05-02-035-01	токарно-винторезный, модель 1А670Ф1, масса 117,7 т (зона: 1-7)	14596,57	906
05-02-035-02	токарно-карусельный, модель 1540Ф1, наибольший диаметр изделия 4000 мм, масса 105 т (зона: 1-7)	6444,40	400
Таблица 05-02-036 Станки фрезерные.			
Измеритель: 1 шт.			
05-02-036-01	Станок фрезерный, модель 6640, класс точности II, тип УЦИ-12П13-430, размеры рабочей поверхности стола 4000х12000 мм, масса 620 т (зона: 1-7)	30079,24	1867

----- ДЛЯ ДОПОЛНЕНИЙ -----

ТЕРп-2001 Кемеровская область

СОДЕРЖАНИЕ:

Часть 05. 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 обрезающие.	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 пасадочные.	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 многопунжковые 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