ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ

ТЕРм 81-03-23-2001

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

TEPM-2001

ЛЕНИНГРАДСКАЯ ОБЛАСТЬ

Часть 23

ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ

ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

ТЕРм 81-03-23-2001

ЛЕНИНГРАДСКАЯ ОБЛАСТЬ

Часть 23

ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Издание официальное

Территориальные сметные нормативы. Территориальные единичные расценки на монтаж оборудования. Ленинградская область

ТЕРм 81-03-23-2001 Часть 23. Оборудование предприятий электротехнической промышленности Санкт-Петербург, 2015 – 25 стр.

Территориальные сметные нормативы. Территориальные единичные расценки на монтаж оборудования (далее – ТЕРм) предназначены для определения затрат при выполнении монтажных работ и составления на их основе сметных расчетов (смет) на производство указанных работ.

III. ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ

ТЕРм-2001

Часть 23. Оборудование предприятий электротехнической промышленности

Номера	Наименование и характеристика			Затраты			
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуата	ция машин	материалы	труда
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	рабочих, челч. Масса обору- дования, т
1	2	3	4	5	6	7	8

Отдел 1. КАБЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Раздел 1. МАШИНЫ КРУТИЛЬНЫЕ

Таблица 23-01-001. Машины крутильные рамочные

Измеритель: 1 шт.

	Машина литцекрутильная рамочная двойной скрутки с приемной катушкой, диаметр щеки:									
23-01-001-01	200 мм	1226,78	711,44	427,35	37,53	87,99	<u>40,4</u>			
							2,04			
23-01-001-02	400 мм	1438,96	831,19	514,54	45,38	93,23	47,2			
							2,65			
23-01-001-03	630 мм	2430,08	1482,76	817,89	72,12	129,43	84,2			
							4,4			
23-01-001-04	1250 мм	11796,11	8043,84	1281,82	112,35	2470,45	441			
							9,3			

Таблица 23-01-002. Машины крутильные сигарного типа

Измеритель: 1 шт.

	Машина крутильная сигарного	типа, диаметј	о щеки отдан	ощей катушк	и 100 мм:				
23-01-002-01	шестикатушечная	4595,63	3660,09	764,47	64,27	171,07	203 3,7		
23-01-002-02	двенадцатикатушечная	4748,90	3642,06	932,32	80,21	174,52	<u>202</u> 5,43		
23-01-002-03	Машина крутильная сигарного типа двухроторная, шестикатушечная, диаметр щеки отдающей катушки 200 мм	6889,38	4885,42	1757,14	185,28	246,82	274 10,8		
	Машина крутильная сигарного типа шестикатушечная, диаметр щеки отдающей катушки:								
23-01-002-04	400 мм	13357,30	8166,14	2603,58	213,90	2587,58	458 15,3		
23-01-002-05	500 мм	17613,23	9699,52	4552,30	390,27	3361,41	544 26,3		
23-01-002-06	630 мм	29392,09	17919,15	7060,07	801,01	4412,87	1005 32,4		
	Машина крутильная сигарного	типа двенадц	атикатушечі	ная, диаметр	щеки отдаю	щей катушк	и:		
23-01-002-07	400 мм	19725,70	11935,86	3659,58	304,91	4130,26	662 22,52		
23-01-002-08	500 мм	27442,20	15119,84	7141,39	606,87	5180,97	848 48,6		

ТЕРм-2001 Ленинградская область. Часть 23. «Оборудование предприятий электротехнической промышленности»

Номера	Наименование и характеристика			В том чи	сле, руб.		Затраты
расценок	строительных работ и конструкций	Правила		эксплуатаг		материалы	труда
Коды	Наименование и характеристика	Прямые затраты,	оплата		в т.ч.	расход	рабочих,
неучтенных	неучтенных расценками материалов,	руб.	труда	всего	оплата	неучтенных	челч.
материалов	единица измерения	1,7	рабочих		труда	материалов	Масса обору-
1	2	3	4	5	машинистов 6	7	дования, т 8
23-01-002-09	Машина крутильная сигарного	40118,84	23268,15	11577,14		5273,55	
23-01-002-09	типа для скрутки изолированной	40116,64	23206,13	113/7,14	1121,42	3213,33	57.1
	жилы, диаметр щеки отдающего						37,1
	барабана 1000 мм						
	oupuounu 1000 mm	<u> </u>					1
T 6 3	2 01 002 34						
1 аолица 2	3-01-003. Машины крути.	льные кле	етьевые				
	Измеритель: 1 шт.						
	Машина крутильная клетьевая	без открутки	, диаметр ще	еки отдающе	ей катушки 5	500 мм, числ	о клетей:
23-01-003-01	12+18	34860,52	19490,43	9112,09	628,29	6258,00	
	!	ŕ	ŕ	ŕ	•	ŕ	44,3
23-01-003-02	6+12+18	38196,86	19977,24	11901,91	781,80	6317,71	1108
		[, l	ĺ		ĺ	45,3
23-01-003-03	12+18+24	40798,97	21383,58	11906,18	846,81	7509,21	1186
	!	ŕ	ŕ	ŕ	•	ŕ	61,8
	Машина крутильная клетьевая	с откруткой,	диаметр щег	ки отдающе	й катушки:		· ·
23-01-003-04	400 мм, число клетей 6+12+18	36371,72	18516,81	10515,92	840,00	7338,99	1027
	,	, ,			,		52,5
23-01-003-05	400 мм, число клетей 6+12+18,	39685,84	20409,96	11856,19	768,15	7419,69	
	для телефонных кабелей	ĺ	,	ŕ	ĺ	,	59,4
23-01-003-06	400 мм, число клетей	54466,35	30406,08	15277,29	1147,85	8782,98	1667
	6+12+18+24, для телефонных	ĺ	,	ŕ	ĺ	,	82,2
	кабелей						ĺ
23-01-003-07	500 мм, число клетей 6+12+18	68342,45	41933,76	17430,85	1054,27	8977,84	2299
		ŕ	ŕ	ŕ	ŕ	,	74,7
23-01-003-08	630 мм, число клетей 18+24	35638,13	18174,24	8932,69	856,18	8531,20	1008
	, i	ĺ	,	ŕ	,	,	73
Таблина 2	3-01-004 Машины обшей	скпутки					
Таблица 2	3-01-004. Машины общей	скрутки					
Таблица 2	Измеритель: 1 шт.						
	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет	гр отдающего					
Таблица 2 23-01-004-01	Измеритель: 1 шт.		барабана 16 25963,20	00 мм: 12276,91	1328,24	6443,22	·
23-01-004-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля	г р отдающег о 44683,33	25963,20	12276,91	·		69,6
	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет	гр отдающего			1328,24 1579,82	6443,22 6535,47	69,6 1676
23-01-004-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля	г р отдающег о 44683,33	25963,20	12276,91	·		1440 69,6 1676 77,8
23-01-004-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля	г р отдающег о 44683,33	25963,20	12276,91	·		69,6 1676
23-01-004-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля	гр отдающего 44683,33 52354,36	25963,20 30218,28	12276,91 15600,61	1579,82		69,6 1676
23-01-004-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лини	гр отдающего 44683,33 52354,36	25963,20 30218,28	12276,91 15600,61	1579,82		69,6 1676
23-01-004-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лини Измеритель: 1 шт.	гр отдающего 44683,33 52354,36	25963,20 30218,28	12276,91 15600,61	1579,82		69,6 1676
23-01-004-01 23-01-004-02 Таблица 2	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лины Измеритель: 1 шт. Машина для скрутки жил:	гр отдающего 44683,33 52354,36 ии для скр	25963,20 30218,28 УТКИ КАБ	12276,91 15600,61 елей связ	1579,82 и	6535,47	69,6 1676 77,8
23-01-004-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лины Измеритель: 1 шт. Машина для скрутки жил: четверок со стирофлексной	гр отдающего 44683,33 52354,36	25963,20 30218,28	12276,91 15600,61	1579,82		69,6 1676 77,8
23-01-004-01 23-01-004-02 Таблица 2 23-01-005-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лины Измеритель: 1 шт. Машина для скрутки жил: четверок со стирофлексной изоляцией	тр отдающего 44683,33 52354,36 ии для скр 2511,62	25963,20 30218,28 РУТКИ КАБО	12276,91 15600,61 елей связ 987,39	1579,82 u 88,31	6535,47	69,6 1676 77,8 78.5 6,1
23-01-004-01 23-01-004-02 Таблица 2	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лины Измеритель: 1 шт. Машина для скрутки жил: четверок со стирофлексной изоляцией из 7 четверок в сердечник с	гр отдающего 44683,33 52354,36 ии для скр	25963,20 30218,28 УТКИ КАБ	12276,91 15600,61 елей связ	1579,82 u 88,31	6535,47	78.5 6,1 77.8
23-01-004-01 23-01-004-02 Таблица 2 23-01-005-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лины Измеритель: 1 шт. Машина для скрутки жил: четверок со стирофлексной изоляцией из 7 четверок в сердечник с кордельно-полистирольной	тр отдающего 44683,33 52354,36 ии для скр 2511,62	25963,20 30218,28 РУТКИ КАБО	12276,91 15600,61 елей связ 987,39	1579,82 u 88,31	6535,47	69,6 1676 77,8 78.5 6,1 385
23-01-004-01 23-01-004-02 Таблица 2 23-01-005-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лины Измеритель: 1 шт. Машина для скрутки жил: четверок со стирофлексной изоляцией из 7 четверок в сердечник с кордельно-полистирольной изоляцией	тр отдающего 44683,33 52354,36 ии для скр 2511,62	25963,20 30218,28 РУТКИ КАБО	12276,91 15600,61 елей связ 987,39	1579,82 u 88,31	6535,47	69,6 1676 77,8 78,5 6,1 385
23-01-004-01 23-01-004-02 Таблица 2 23-01-005-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лини Измеритель: 1 шт. Машина для скрутки жил: четверок со стирофлексной изоляцией из 7 четверок в сердечник с кордельно-полистирольной изоляцией Измеритель: 1 линия	тр отдающего 44683,33 52354,36 ми для скр 2511,62 12699,53	25963,20 30218,28 РУТКИ КАБО	12276,91 15600,61 елей связ 987,39	1579,82 u 88,31	6535,47	69,6 1676 77,8 78,5 6,1 385
23-01-004-01 23-01-004-02 Таблица 2 23-01-005-01 23-01-005-02	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лини Измеритель: 1 шт. Машина для скрутки жил: четверок со стирофлексной изоляцией из 7 четверок в сердечник с кордельно-полистирольной изоляцией Измеритель: 1 линия Линия разнонаправленной скру	тр отдающего 44683,33 52354,36 ми для скр 2511,62 12699,53	25963,20 30218,28 РУТКИ КАБО 1399,66 6864,55	12276,91 15600,61 елей связ 987,39 5501,00	1579,82 W 88,31 482,02	6535,47 124,57 333,98	78.5 6,1 385 30,1
23-01-004-01 23-01-004-02 Таблица 2 23-01-005-01	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лини Измеритель: 1 шт. Машина для скрутки жил: четверок со стирофлексной изоляцией из 7 четверок в сердечник с кордельно-полистирольной изоляцией Измеритель: 1 линия	тр отдающего 44683,33 52354,36 ми для скр 2511,62 12699,53	25963,20 30218,28 РУТКИ КАБО	12276,91 15600,61 елей связ 987,39	1579,82 u 88,31	6535,47	78.5 6,1 385 30,1
23-01-004-01 23-01-004-02 Таблица 2 23-01-005-01 23-01-005-02	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лини Измеритель: 1 шт. Машина для скрутки жил: четверок со стирофлексной изоляцией из 7 четверок в сердечник с кордельно-полистирольной изоляцией Измеритель: 1 линия Линия разнонаправленной скру	тр отдающего 44683,33 52354,36 ми для скр 2511,62 12699,53 тки: 10269,22	25963,20 30218,28 РУТКИ КАБО 1399,66 6864,55	12276,91 15600,61 2577,47	1579,82 W 88,31 482,02	6535,47 124,57 333,98 381,45	78.5 6,1 385 30,1
23-01-004-01 23-01-004-02 Таблица 2 23-01-005-01 23-01-005-02	Измеритель: 1 шт. Машина общей скрутки, диамет 3-х жильного кабеля 4-х жильного кабеля 3-01-005. Машины и лини Измеритель: 1 шт. Машина для скрутки жил: четверок со стирофлексной изоляцией из 7 четверок в сердечник с кордельно-полистирольной изоляцией Измеритель: 1 линия Линия разнонаправленной скру	тр отдающего 44683,33 52354,36 ми для скр 2511,62 12699,53	25963,20 30218,28 РУТКИ КАБО 1399,66 6864,55	12276,91 15600,61 елей связ 987,39 5501,00	1579,82 W 88,31 482,02	6535,47 124,57 333,98	78.5 6,1 385 30,1

Номера	Наименование и характеристика			Затраты			
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуата	ция машин	материалы	труда
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	рабочих, челч. Масса обору- дования, т
1	2	3	4	5	6	7	8

Раздел 2. МАШИНЫ ИЗОЛИРОВОЧНЫЕ

Таблица 23-01-021. Машины изолировочные вертикальные

Измеритель: 1 шт.

23-01-021-01	Машина вертикальная для	1100,76	494,84	191,69	17,17	414,23	28,1
	наложения кордельно-						0,9
	стирофлексной изоляции на жилы						
	кабелей дальней связи						

Таблица 23-01-022. Машины изолировочные горизонтальные

Измеритель: 1 шт.

	измеритель. т шт.						
	Машина горизонтальная для на	пожения бума	ажной изоля	ции на жиль	і силовых ка	белей напря	жением:
23-01-022-01	1-10 кВ	20327,56	14409,60	3244,54	248,73	2673,42	790 21,8
23-01-022-02	35 кВ	18736,38	12330,24	3744,80	312,76	2661,34	<u>676</u> 19,76
23-01-022-03	Машина горизонтальная для наложения на круглую и прямоугольную проволоку сечением 2,5-12,5 мм² изоляции из бумажных или пластмассовых лент	6957,37	4724,16	951,72	77,51	1281,49	<u>259</u> 4,8
23-01-022-04	Машина горизонтальная для наложения изоляции из кабельной или телефонной бумаги на жилы сечением 13-80 мм ²	8363,51	6019,20	1036,18	80,21	1308,13	330 6,1
23-01-022-05	Машина горизонтальная для наложения пленочной изоляции из фторопласта на провода диаметром 0,18-2,0 мм	648,24	423,71	177,18	15,94	47,35	23,5 0,79
	Машина горизонтальная для на	пожения лент	очной изоля	яции из фтор	опласта на п	ровода диам	етром:
23-01-022-06	4-15 мм	3443,87	2650,41	645,68	53,48	147,78	147 4,1
23-01-022-07	1-10 мм	6051,05	3624,03	1166,45	98,86	1260,57	<u>201</u> 6,3
23-01-022-08	Машина горизонтальная для наложения стекловолокнистой изоляции на медные провода диаметром 1-2,5 мм	6525,76	3732,21	1448,94	125,59	1344,61	<u>207</u> 10,7

Таблица 23-01-023. Машины лентобронировочные

Измеритель: 1 шт.

	Машина для наложения ленточной брони на кабель диаметром:							
23-01-023-01	до 40 мм	23454,54	15379,59	5176,50	438,60	2898,45		
							28,2	
23-01-023-02	до 60 мм	29805,00	17453,04	9179,05	985,99	3172,91		
							44,7	
23-01-023-03	до 120 мм	31806,34	17957,88	10118,79	1043,36	3729,67		
							51,2	

Номера	Наименование и характеристика			Затраты			
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуата	ция машин	материалы	труда
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	рабочих, челч. Масса обору- дования, т
1	2	3	4	5	6	7	8

Таблица 23-01-024. Линии экструзионные для наложения на кабельные изделия пластмассовой, фторопластовой или резиновой изоляции

	Линия экструзионная для налох	кения поливі	инилхлоридн	юй или поли	этиленовой 1	изоляции на	кабельные
	изделия, диаметр червяка:						
23-01-024-01	45 мм	20507,51	14117,76	3494,04	296,81	2895,71	<u>774</u>
							17
23-01-024-02	52 мм	24381,98	17109,12	4217,37	350,29	3055,49	<u>938</u>
							22
23-01-024-03	63 мм	30027,88	21596,16	5186,97	425,10	3244,75	<u>1184</u>
							24,8
23-01-024-04	90 мм	32574,14	22344,00	5583,04	465,33	4647,10	
							24,2
23-01-024-05	125 мм	34098,53	22052,16	6844,60	580,13	5201,77	<u>1209</u>
							38,8
23-01-024-06	160 мм	32139,50	20738,88	5884,31	494,77	5516,31	
							38

Таблица 23-01-025. Линии экструзионные автоматические для волочения медной проволоки с непрерывным отжигом и наложением пластмассовой изоляции на кабельные изделия

T T	-	
Измеритель:		пиции

Линия экструзионная автоматическая:							
23-01-025-01	диаметр изолируемой	25676,64	17273,28	4033,16	334,34	4370,20	<u>947</u>
	проволоки 0,32-0,8 мм						24
23-01-025-02	диаметр изолированной жилы	20836,02	13515,84	3028,20	254,13	4291,98	<u>741</u>
	1,44 мм						17,7

Таблица 23-01-026. Линии непрерывной вулканизации для наложения резиновой изоляции на кабельные изделия

Измеритель: 1 линия

	Линия непрерывной вулканизации, диаметр червяка:									
23-01-026-01	125 мм	46475,13	32129,46	10026,73	850,21	4318,94	1782 58			
23-01-026-02	160 мм	50903,70	31372,20	12763,22	1693,78	6768,28	1740 66,5			
23-01-026-03	Линия непрерывной вулканизации с двойным наклонным червяком, диаметр червяка 160х160 мм	81463,85	51144,96	18867,43	2407,85	11451,46	2804 108			

Таблица 23-01-027. Машины горизонтальные катушечного типа для оплетки проволокой

	Измеритель: 1 шт.						
23-01-027-01	Машина горизонтальная	1668,11	980,65	573,04	50,78	114,42	<u>55</u>
	катушечного типа для оплетки						3,2
	проволокой, количество катушек						

Таблица 23-01-028. Эмальагрегаты горизонтальные и вертикальные

Измеритель: 1 компл.

	113Mepintens: 1 Hominer						
	Эмальагрегат для эмалировани	я проволоки:	•				
23-01-028-01	горизонтальный двухходовой, диаметр проволоки 0,02-0,05 мм	3624,15	501,02	293,20	26,00	2829,93	28,1 1,65
23-01-028-02	горизонтальный двухходовой, диаметр проволоки 0,04-0,09 мм	4710,41	841,58	427,05	37,53	3441,78	47,2 3,4

Номера							
-	Наименование и характеристика строительных работ и конструкций	-		В том чи		материалы	Затраты труда
расценок	строительных расот и конструкции	Прямые	оплата	эксплуата		материалы	рабочих,
Коды	Наименование и характеристика	затраты,	труда		в т.ч. оплата	расход	челч.
неучтенных	неучтенных расценками материалов,	руб.	рабочих	всего	труда	неучтенных	Масса обору
материалов	единица измерения				машинистов	материалов	дования, т
1	2	3	4	5	6	7	8
23-01-028-03	горизонтальный	3005,33	1660,62	1172,29	96,16	172,42	94,
	восемнадцатиходовой, диаметр						5,
22 01 020 04	проволоки 0,05-0,15 мм	2646.20	2210.06	1210.65	00.06	200.70	10
23-01-028-04	горизонтальный	3646,30	2218,86	1218,65	98,86	208,79	12 8,
	восемнадцатиходовой, диаметр проволоки 0,15-0,40 мм						8,
23-01-028-05	вертикальный, диаметр	14336,59	7085,79	3904,92	546,58	3345,88	39
23-01-026-03	проволоки 0,3-1,1 мм	14330,39	7065,79	3904,92	340,36	3343,00	2
23-01-028-06	вертикальный, диаметр	18516,21	9483,78	5069,15	571,73	3963,28	
23 01 020 00	проволоки 0,6-1,8 мм	10310,21	7405,70	3007,13	371,73	3703,20	29,
23-01-028-07	вертикальный, диаметр	10292,87	5715,51	1514,00	125,59	3063,36	
20 01 020 07	проволоки 0,4-2,5 мм	102>2,07	0,10,01	101.,00	120,00	2002,20	8,7
	Раздел 3. Р						
Таблица 2	3-01-043. Машины трости	ільные					
	Измеритель: 1 шт.						
23-01-043-01	Машина тростильная трехходовая	923,18	607,61	255,51	22,81	60,06	34,
							1,
Таблица 2	3-01-044. Установки галь	ваническо	ого покры	тия			,
	3-01-044. Установки галь Измеритель: 1 шт. Установка гальванического	ваническо 2722,33	ого покры 1540,88	т ия 1057,93	93,70	123,52	
	Измеритель: 1 шт.				93,70	123,52	
23-01-044-01	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование д. Измеритель: 1 шт.	2722,33	1540,88	1057,93		123,52	
23-01-044-01	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование д Измеритель: 1 шт. Агрегат:	2722,33 ля термоо	1540,88	1057,93 проводо	В		5,
23-01-044-01 Таблица 2	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование д. Измеритель: 1 шт.	2722,33	1540,88	1057,93		123,52 98,87	87, 5, 5,
23-01-044-01 Таблица 2	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование д Измеритель: 1 шт. Агрегат:	2722,33 ля термоо	1540,88	1057,93 проводо	В		58,
Таблица 2 23-01-044-01 Таблица 2 23-01-045-01 23-01-045-02	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование д. Измеритель: 1 шт. Агрегат: запечки фторопласта двухходовой для термообработки теплостойких	2722,33 ЛЯ ТЕРМОО 1615,70 2088,70	1540,88 бработки	1057,93 проводо 475,56	B 42,68	98,87	58, 1, 70,
Таблица 2 23-01-044-01 Таблица 2 23-01-045-01 23-01-045-02	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование д. Измеритель: 1 шт. Агрегат: запечки фторопласта двухходовой для термообработки теплостойких проводов	2722,33 ЛЯ ТЕРМОО 1615,70 2088,70	1540,88 бработки	1057,93 проводо 475,56	B 42,68	98,87	58, 1, 70,
Таблица 2 23-01-044-01 Таблица 2 23-01-045-01 23-01-045-02	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование д. Измеритель: 1 шт. Агрегат: запечки фторопласта двухходовой для термообработки теплостойких проводов 3-01-046. Станки перемот Измеритель: 1 шт.	2722,33 ЛЯ ТЕРМОО 1615,70 2088,70	1540,88 бработки	1057,93 проводо 475,56	B 42,68	98,87	58, 1, 70,
Таблица 2 23-01-044-01 Таблица 2 23-01-045-01 23-01-045-02	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование д. Измеритель: 1 шт. Агрегат: запечки фторопласта двухходовой для термообработки теплостойких проводов 3-01-046. Станки перемот	2722,33 ЛЯ ТЕРМОО 1615,70 2088,70	1540,88 бработки	1057,93 проводо 475,56	B 42,68	98,87	58, 1, 70, 3,
23-01-044-01 Таблица 2 23-01-045-01 23-01-045-02 Таблица 2	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование да Измеритель: 1 шт. Агрегат: запечки фторопласта двухходовой для термообработки теплостойких проводов 3-01-046. Станки перемот Измеритель: 1 шт. Станок перемоточный: для проводов диаметром 0,3-2	2722,33 ля термоо 1615,70 2088,70 гочные	1540,88 бработки 1041,27 1260,58	1057,93 проводоп 475,56 686,48	42,68 61,57	98,87 141,64	58, 1, 70, 3,
23-01-044-01 Таблица 2 23-01-045-01 23-01-045-02 Таблица 2 23-01-046-01	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование д. Измеритель: 1 шт. Агрегат: запечки фторопласта двухходовой для термообработки теплостойких проводов 3-01-046. Станки перемот Измеритель: 1 шт. Станок перемоточный: для проводов диаметром 0,3-2 мм	2722,33 ля термоо 1615,70 2088,70 гочные	1540,88 бработки 1041,27 1260,58	1057,93 проводоп 475,56 686,48	42,68 61,57 42,68	98,87 141,64 72,60	58, 1, 70, 3,
Таблица 2 23-01-044-01 Таблица 2 23-01-045-01 Таблица 2 Таблица 2 23-01-046-01	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование да Измеритель: 1 шт. Агрегат: запечки фторопласта двухходовой для термообработки теплостойких проводов 3-01-046. Станки перемот Измеритель: 1 шт. Станок перемоточный: для проводов диаметром 0,3-2 мм для проволоки диаметром 0,2-	2722,33 ля термоо 1615,70 2088,70 гочные	1540,88 бработки 1041,27 1260,58	1057,93 проводоп 475,56 686,48	42,68 61,57 42,68	98,87 141,64 72,60	58 1. 70 3.
Таблица 2 23-01-044-01 Таблица 2 23-01-045-01 23-01-045-02 Таблица 2 23-01-046-01 23-01-046-02	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование да Измеритель: 1 шт. Агрегат: запечки фторопласта двухходовой для термообработки теплостойких проводов 3-01-046. Станки перемот Измеритель: 1 шт. Станок перемоточный: для проводов диаметром 0,3-2 мм для проволоки диаметром 0,2-1,2 мм	2722,33 ЛЯ ТЕРМОО 1615,70 2088,70 ТОЧНЫЕ 1680,20 1142,90	1540,88 бработки 1041,27 1260,58 1127,04 750,19	1057,93 проводол 475,56 686,48 480,56 327,28	42,68 61,57 42,68 29,44	98,87 141,64 72,60 65,43	58 1 70 3
Таблица 2 23-01-044-01 Таблица 2 23-01-045-01 23-01-045-02 Таблица 2 23-01-046-01 23-01-046-02	Измеритель: 1 шт. Установка гальванического покрытия 3-01-045. Оборудование да Измеритель: 1 шт. Агрегат: запечки фторопласта двухходовой для термообработки теплостойких проводов 3-01-046. Станки перемот Измеритель: 1 шт. Станок перемоточный: для проводов диаметром 0,3-2 мм для проволоки диаметром 0,2-	2722,33 ЛЯ ТЕРМОО 1615,70 2088,70 ТОЧНЫЕ 1680,20 1142,90	1540,88 бработки 1041,27 1260,58 1127,04 750,19	1057,93 проводол 475,56 686,48 480,56 327,28	42,68 61,57 42,68 29,44	98,87 141,64 72,60 65,43	58 1 70 3

Таблица 23-02-001. Оборудование для штамповки и выдавливания

 · •-	001.	O o o P.	, 4024111	те дити	 D1111 11	Быди	
Изме	ерител	ь: 1 шт.					

	*						
23-02-001-01 Пре	есс-автомат штамповки	590,86	468,33	89,91	8,09	32,62	26,9
кон	нтактных элементов						0,5

ТЕРм-2001 Ленинградская область. Часть 23. «Оборудование предприятий электротехнической промышленности»

Номера Наименование и характеристика В том числе, руб.

Номера	Наименование и характеристика			В том чи	сле, руб.		Затраты
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуатаі	ция машин	материалы	труда
Коды неучтенных	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов,	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата	расход неучтенных	рабочих, челч. Масса обору-
материалов	единица измерения		раоочих		труда машинистов	материалов	дования, т
1	2	3	4	5	6	7	8
Таблица 2	23-02-002. Оборудование д. Измеритель: 1 шт.	ля подгот	овки проі	водов			
23-02-002-01	Автомат для изготовления выводных проводов электродвигателей	877,53	574,09	222,13	19,87	81,31	32,6 1,2
23-02-002-02	Полуавтомат для соединения и оконцевания пучков обмоточных токопроводов	1000,90	434,97	118,35	10,55	447,58	24,7 0,6
	Станок для резки и рихтовки ме						T
23-02-002-03	каплевидного и прямоугольного сечения	996,00	586,72	327,36		81,92	1,8
23-02-002-04	прямоугольного сечения	1193,69	790,69	317,00		86,00	1,86
23-02-002-05	Станок для зачистки изоляции выводных концов секций, стержней	432,11	316,98	85,35	7,60	29,78	0,45
23-02-002-06	Установка для соединения проводов методом опрессовки	583,30	434,97	84,72	7,60	63,61	24,7 0,5
23-02-003-01 23-02-003-02	23-02-003. Оборудование д. Измеритель: 1 шт. Станок для резки изоляционных материалов Станок для мерной резки и	414,93 532,57	316,98	68,31	6,13 7,85	29,64 31,50	18 0,37
23-02-003-02	маркировки изоляционных трубок Ножницы:	332,37	413,04	07,23	7,03	31,30	0,5
23-02-003-03	для резки изоляционных материалов на полосы	588,34	376,85	164,86	·	46,63	1,05
23-02-003-04	дисковые, для резки рулонных изоляционных материалов на полосы с одновременной намоткой на бобины	3203,66	1450,25	537,88	158,18	1215,53	83, <u>3</u> 7,5
Таблица 2	3-02-004. Оборудование р Измеритель: 1 шт. Устройство для нагрева клея-	азное 485,07	413,84	35,55	3,19	35,68	22.5
	расплава				·		0,16
23-02-004-02	Станок для изготовления изоляционных коробов	625,18 692,16	489,22 489,22	95,21	8,59 13,74	48,93	0,56
23-02-004-03	Устройство поштучной подачи сердечников статоров	092,10	409,22	134,01	15,/4	48,93	$\frac{28,1}{0,86}$
Таблица 2	л 2. ОБОРУДОВАНИН ПАЗОИЗОЛИРО 23-02-020. Оборудование на Измеритель: 1 шт.	ОВОЧН(амоточно	ОЕ И Ф e	OPMOB	ОЧНОЕ		
23-02-020-01	Станок агрегатный для намотки, втягивания и заклинивания пазовыми клиньями катушечных групп статоров	1151,40	684,21	382,89	33,85	84,30	39,3 2,2
í							
23-02-020-02	Станок для намотки: катушечных групп всыпной	659,79	473,71	137,78	12,27	48,30	26,9

	ТЕРм-2001 Ленинградская	ооласть. час	ть 23. «Ооо]	рудование і	іредприятии	электротех промышл	
Номера	Наименование и характеристика			В том чи	спе пуб	1	Затраты
расценок	строительных работ и конструкций			эксплуата		материалы	труда
рисценок	строительных расот и конструкции	Прямые	оплата	Skeibiyarai		материалы	рабочих.
Коды	Наименование и характеристика	затраты,	труда		в т.ч. оплата	расход	челч.
неучтенных	неучтенных расценками материалов,	руб.	рабочих	всего		неучтенных	Масса обор
материалов	единица измерения		paco iiii		труда машинистов	материалов	дования,
1	2	3	4	5	6	7	дования, 8
23-02-020-03	катушек из проводов круглого	795,90	494,84	221,35	19,87	79,71	2
0_ 0_ 0_	и прямоугольного сечения без	,,,,,	.,.,.	221,00	1,0,	,,,,,	_
	механической раскладки витков						
23-02-020-04		836,38	533,58	222.42	19,87	90.29	2
23-02-020-04	катушек изолированными	030,30	333,36	222,42	19,87	80,38	3
	проводами с механической						1
	раскладкой витков						
23-02-020-05	катушек неизолированными	1430,78	840,90	480,36	42,19	109,52	4
	проводами на «ребро»						
23-02-020-06	Станок якоренамоточный	792,26	514,21	205,76	18,40	72,29	2
	_						
23-02-021-01	Станок для бандажировки: лобовых частей всыпных	912,53	567,57	263,89	23,30	81,07	3
23-02-021-01		912,53	567,57	263,89	23,30	81,07	
	обмоток сердечников статоров	2200 50	4 420 05		0.0.0	101010	
23-02-021-02	роторов (якорей) стеклолентой и проволокой	3280,70	1620,87	440,71	92,82	1219,12	9
Габлица 2	3-02-022. Оборудование ф	ормовочн	oe				
	Измеритель: 1 шт.	_					
23-02-022-01	Станок для предварительного и	639,46	454,34	137,22	12,27	47,90	2
	окончательного формирования	, ,	- ,-	,	,	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	_
	лобовых частей обмотки статоров						
	электродвигателей с						
	распределенной обмоткой						
	распределенной обмоткой						
	ел 3. ОБОРУДОВАНИ СТАТОР 3-02-040. Оборудование д. Измеритель: 1 шт.	А И СБО	рки п	АКЕТО	В	POTOP	АИ
	Полуавтомат для сборки и сварь	си сердечнико	ов статоров,	наружный д	циаметр:		
23-02-040-01	40-120 мм, марка ВСС-5	1392,46	860,05	416,16	36,80	116,25	4
23-02-040-02	150-250 мм, марка СС-250	3157,80	1465,92	404,06	85,62	1287,82	
23-02-040-03	230-360 мм, марка СС-360	3273,97	1507,71	471,31	100,93	1294,95	<u>8</u>
23-02-040-04	360-500 мм, марка СС-500	4173,88	1775,82	549,63	118,56	1848,43	
	Полуавтомат для сборки и сварь	си сердечнико	ов роторов, і	наружный д	иаметр:		
23-02-040-05	50-80 мм, марка ВСР-10	1595,87	1035,90	430,96	37,53	129,01	5
23-02-040-06	60-180 мм, марка СР-180	3065,66	1438,07	391,90	82,19	1235,69	

Раздел 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОЛЛЕКТОРОВ

Таблица 23-02-050. Станки динамической формовки и контроля монолитности коллекторов

	измеритель: 1 шт.						
23-02-050-01	Станок динамической формовки и	4734,18	2166,03	735,55	144,35	1832,60	<u>123</u>
	контроля монолитности						9
	коллекторов, диаметр до 700 мм						

Номера	Наименование и характеристика			В том чи	ісле, руб.		Затраты
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуата	ция машин	материалы	труда
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	рабочих, челч. Масса обору- дования, т
1	2	3	4	5	6	7	8

Раздел 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОПРЕССОВКИ СТАТОРНЫХ И ЯКОРНЫХ СЕКЦИЙ

Таблица 23-02-060. Оборудование для опрессовки

Измеритель: 1 шт.

	Пресс гидравлический для горя	чей опрессов	ки:				
23-02-060-01	лодочек, катушек, стержней	1175,69	653,33	331,54	29,19	190,82	<u>37,1</u>
	обмотки статоров						2,6
	турбогенераторов и						
	гидрогенераторов						
23-02-060-02	стержней и крупных катушек	13662,91	9591,96	1762,74	156,15	2308,21	<u>532</u>
	статорной обмотки генераторов						15

Раздел 6. ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ И МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ

Таблица 23-02-070. Линии сборки и механической обработки электродвигателей

Измеритель: 1 линия

	Линия тепловой сборки роторог	з электродви	гателей, выс	ота оси врац	цения:		
23-02-070-01	71-100 мм	5789,56	3708,64	1151,70	101,55	929,22	208 7
23-02-070-02	112,132 мм	6644,87	4510,99	1505,65	132,95	628,23	253 9
23-02-070-03	160-225 мм	13438,04	7396,20	3984,57	346,85	2057,27	420 26
	Линия сборки и механической о	бработки ста	торов элект	родвигателе	й, высота оси	вращения:	
23-02-070-04	71-100 мм	8314,27	5402,49	2191,46	192,56	720,32	303 14
23-02-070-05	112, 132 мм	7515,04	6526,86	734,67	66,97	253,51	<u>362</u> 4
23-02-070-06	160, 180 мм	15436,58	12170,25	2423,34	217,83	842,99	675 15
23-02-070-07	200, 225 мм	22188,69	17939,85	3456,86	310,06	791,98	<u>995</u> 21
23-02-070-08	Линия общей сборки электродвигателей, высота оси вращения 112, 132 мм	13854,73	10529,52	2748,24	246,04	576,97	<u>584</u> 18

Таблица 23-02-071. Линии сборки электродвигателей комплексно-механизированные поточные

Измеритель: 1 линия

Линия сборки электродвигателей комплексно-механизированная поточная, высота оси вращения:							
23-02-071-01	160-280 мм	18678,67	14910,81	3103,95	280,87	663,91	827
							14
23-02-071-02	315-450 мм	17140,97	13792,95	2656,49	240,64	691,53	765
							12

	Номера	Наименование и характеристика			В том чи	сле, руб.		Затраты
	расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуата	ция машин	материалы	труда
	Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	рабочих, челч. Масса обору- дования, т
ſ	1	2	3	4	5	6	7	8

Раздел 7. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ХИМИЧЕСКИХ ИСТОЧНИКОВ ТОКА

Таблица 23-02-085. Оборудование для производства свинцовых аккумуляторов

	Измеритель: 1 шт.	-				-	
23-02-085-01	Установка мельничная окисловая	10731,43	6110,91	4155,74	368,93	464,78	351 25,7
	Установка отливки:			•	<u>'</u>		,
23-02-085-02	токоотводов	1174,32	762,56	302,70	26,74	109,06	43,8 1,7
23-02-085-03	сдвоенных токоотводов	2497,13	1446,77	863,43	77,51	186,93	83,1 4,5
23-02-085-04	Автомат карусельный для отливки мелких деталей	1194,63	771,32	298,48	26,74	124,83	43,8 1,6
23-02-085-05	Автомат для отливки паяльных и формационных прутков	1120,86	730,82	266,02	24,04	124,02	41,5 1,5
	Установка:						
23-02-085-06	для обмывки и сушки батарей	843,06	645,91	135,95	12,27	61,20	37,1 0,8
23-02-085-07	для контроля батарей высоким напряжением	495,74	424,84	46,59	4,17	24,31	<u>24,7</u> 0,27
23-02-085-08	отливки токоведущих частей блока	2151,74	1264,40	746,87	66,97	140,47	71,8 4,3
23-02-085-09	набора блоков электродов	948,70	605,87	260,28	23,30	82,55	34,8 1,5
23-02-085-10	контроля блоков на отсутствие коротких замыканий	608,64	514,21	60,16	5,40	34,27	29,2 0,36
23-02-085-11	точечная многоэлектродная сварки борнов через перегородку моноблока	1066,60	672,70	295,10	26,74	98,80	38,2 1,4
23-02-085-12	сварки крышки с моноблоком	1884,96	1638,93	170,79	15,45	75,24	<u>90,9</u> 1
23-02-085-13	Станок полуавтоматический для сборки и пайки блоков	1279,14	750,19	361,59	32,13	167,36	42,6 2,3
23-02-085-14	Полуавтомат сборки блоков	742,40	552,95	137,69	12,27	51,76	31,4 0,8
23-02-085-15	Установка конвертирования электродов	1343,03	790,69	423,41	37,53	128,93	44,9 2,3
23-02-085-16	Электропечь для приготовления свинцово-сурьмянистого сплава	1635,05	1016,74	486,29	42,68	132,02	<u>58,4</u> 3,7
23-02-085-17	Камера выдержки электродов	4838,40	3209,40	1419,23	133,69	209,77	180 7,3
23-02-085-18	Установка контактной сушки электродов	3508,13	2106,61	1178,47	104,25	223,05	121 6,6
23-02-085-19	Сушило сухозаряженных пластин	10053,24	6811,06	2552,25	240,64	689,93	382 14,7
23-02-085-20	Сушилка свеженамазанных пластин после пастирования	3191,95	2389,22	645,36	61,57	157,37	134 2,9
	Измеритель: 1 линия						
23-02-085-21	Линия пастоприготовления	13452,39	7470,77	5179,22	473,18	802,40	419 27,5

ТЕРм-2001 Ленинградская область. Часть 23. «Оборудование предприятий электротехнической промышленности»

Номера Наименование и характеристика В том числе, руб.

Коды Наименование и характеристика неучтенных неучтенных неучтенных неучтенных расценками материалов, материалов, оплата труда рабочих труда неучтенных труда материалов достоя и достоя прабочих труда материалов материалов достоя прабочих труда на прабочих труда материалов достоя прабочих труда на прабочих труда н	Номера	Наименование и характеристика			В том чи	сле, руб.		Затраты
Пациона изменение в заражериства протител протител протител протител протительной региза протител протительной региза протител протительной региза протител протительной региза протительной региза протительной денты денты денты денты протительной денты д	расценок	строительных работ и конструкций	Прамые		эксплуатаг	ция машин	материалы	труда
полученных митериалов перитегиних распельным нагревалов, единици лимеревная 1 2 3 4 5 6 7 7 8 8 8 8 8 8 8 8	Колы	Наименование и уарактеристика				В Т.Ч.	расхол	рабочих,
Положение в подожительной денты Положентельный денты подожительный денты подожительный денты подожительных денты подожительный денты денты подожительных денты подо					всего	оплата		челч.
Таблица 23-02-086. Оборудование для производства щелочных аккумуляторов Измеритель: 1 ания ———————————————————————————————————	-		1.	раоочих			-	Масса обору-
Таблица 23-02-086. Оборудование для производства шелочных аккумуляторов Измеритель: 1 линия ——————————————————————————————————		•	2	4	<i>-</i>		•	дования, т
23-02-086-01 даноматизирования пропития даноматизирования для доложительных длектродов даноматизирования для для доложительных доложи	1	Z	3	4	3	0	/	δ
Измеритель: I линия Линия Диния								
3-02-086-01 попуавтоматическая для обработки положительных безпаженымих электролов 371,63 1905,54 1905,54 23-02-086-02 автоматическая измязя и сунки электролов 3116,86 2253,75 656,41 58.87 206,70 23-02-086-03 продолювно-поперечной резки 3116,86 2253,75 656,41 58.87 206,70 23-02-086-04 автоматическая кадимрования 8083,98 5741,26 1809,95 165,82 532,77 123-02-086-04 автоматическая кадимрования 7963,33 3997,47 1931,64 171,22 2034,22 123-02-086-06 механизирования для 14142,23 8100,60 5149,98 462,64 891,65 100,000	Таблица 2	3-02-086. Оборудование д	ля произв	водства щ	елочных	аккумуля	торов	
3-02-086-01 попуавтоматическая для обработки положительных безпаженымих электролов 371,63 1905,54 1905,54 23-02-086-02 автоматическая измязя и сунки электролов 3116,86 2253,75 656,41 58.87 206,70 23-02-086-03 продолювно-поперечной резки 3116,86 2253,75 656,41 58.87 206,70 23-02-086-04 автоматическая кадимрования 8083,98 5741,26 1809,95 165,82 532,77 123-02-086-04 автоматическая кадимрования 7963,33 3997,47 1931,64 171,22 2034,22 123-02-086-06 механизирования для 14142,23 8100,60 5149,98 462,64 891,65 100,000			_				_	
23-02-086-01 полувитоматическая для обработки положительных обработки положительной делегия 5093,13 3885,12 912,56 85,61 295,45 23-02-086-03 продольно-поперечной резки 3116,86 2253,75 656,41 58.87 206,70 23-02-086-04 автоматическая кадмирования 8083,98 5741,26 1809,95 165,82 532,77 172,20 2034,22 2034,22 203								
обряботки положительных объемом ватоматическая намазки и сушки электродов доложительных объемом ватоматическая намазки и сушки электродов доложительных закорожительных доложительных д	22 02 096 01		14620 42	9700 10	2024.60	271.62	1005.54	402
Сехамемыных электродов 23-02-086-02 автоматическая намажи и сушки электродов 23-02-086-03 продольно-поперенной резки 3116,86 2253,75 656,41 58,87 206,70 23-02-086-04 автоматическая кадмирования 8083,98 5741,26 1809,95 165,82 532,77 73-02-086-05 мехациирования див пропитки 7963,33 3997,47 1931,64 171,22 2034,22 103,02-086-05 мехациирования див пропитки 14142,23 8100,60 5149,98 462,64 891,65 1090,000 100,000	23-02-080-01	_	14020,42	8/90,19	3924,09	3/1,03	1905,54	
23-02-086-02 автоматическая намажи и сущики электродов 110,020 110,		•						18
сущик электродов 1316,86 2253,75 656,41 58,87 206,70	22.02.096.02		5002.12	2005 12	012.50	05.61	205 45	212
23-02-086-03 продольно-поперечной резки 3116,86 2253,75 656,41 58,87 206,70	23-02-080-02		5093,13	3883,12	912,36	85,61	295,45	
23-02-086-04 автоматическая кадмирования 8083,98 5741,26 1809,95 165,82 532,77	22.02.007.02		2116.06	2252.75	C5C 41	50.07	206.70	4,9
23-02-086-05 механизированная пропитки 7963,33 3997,47 1931,64 171,22 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,23 2034,2	23-02-086-03	продольно-поперечной резки	3116,86	2253,75	656,41	58,87	206,70	
23-02-086-05 механизированная пропитки 7963,33 3997,47 1931,64 171,22 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,22 171,02 2034,23 2034,2	22.02.006.04		0002.00	5741.06	1000.05	165.00	522.77	3,9
23-02-086-05 механизирования пропитки инжелем положительной деяты инжелем положительной деяты пропитки положительных для пропитки положительных для пропитки положительных для пропитки положительных даготовок даготовос даготовок даготовок даготовок даготовос даготовок даготовос даготов даготовос даготов	23-02-086-04		8083,98	5/41,26	1809,95	165,82	532,77	
Никелем положительной ленты 14142,23 8100,60 5149,98 462,64 891,65 пропитки положительных электродов 23-02-086-07 отмывки положительных заготовок 23-02-086-07 отмывки положительных заготовок 23-02-086-08 автоматизированная 21402,92 4617,97 1788,86 155,03 14996,09 производства корпусов Измеритель: 1 иг. 23-02-086-09 Автомат вырубки карточек аккумуляторов Автомат изготовления: 23-02-086-00 дна аккумулятора 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-10 дна аккумулятора 12357,86 1237,98 995,39 124,86 124,49 HKTL-11Д Автомат изготовления: 23-02-086-12 мостиков аккумулятора 3083,81 1492,04 371,05 81,68 1220,72 23-02-086-13 шин аккумулятора 1219,10 790,69 330,34 29,44 98,07 23-02-086-14 борна с крышкой аккумулятора 1106,22 626,76 296,79 26,25 182,67 23-02-086-15 борна с крышкой аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-17 Автомат изготовления крышки 1400,08 910,44 397,50 34,83 92,14 аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-17 Автомат сварки крышки 1400,08 910,44 397,50 34,83 92,14 аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-16 Токосьемника аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-17 Автомат сварки крышки 6аком 656,74 468,33 95,51 8,59 92,90 аккумулятора 123-02-086-18 Автомат сварки крышки 6аком 656,74 468,33 95,51 8,59 92,90 аккумулятора 123-02-086-18 Кантомат сварки крышки 128,86 8	22.02.00<.05		50.62.22	2005.45	1001 64	171.00	2024.22	10
23-02-086-06 автоматизированная для пропитки положительных электродов 23-02-086-07 отмывки положительных заготовок заготовок заготовок заготовок заготовок 21402,92 4617,97 1788,86 155,03 14996,09 149	23-02-086-05		7963,33	3997,47	1931,64	171,22	2034,22	
пропитки положительных электродов 23-02-086-07 отмывки положительных заготовок 23-02-086-07 отмывки положительных заготовок 21402,92 4617,97 1788,86 155,03 14996,09 производства корпусов Измеритель: I шт. 23-02-086-09 Автомат вырубки карточек 2816,15 1505,97 454,56 97,67 855,62 аккумуляторов Автомат изтотовления: 23-02-086-10 дна аккумулятора 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-11 крышки аккумулятора 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-12 мостиков аккумулятора 3083,81 1492,04 371,05 81,68 1220,72 23-02-086-12 мостиков аккумулятора 3083,81 1492,04 371,05 81,68 1220,72 23-02-086-13 шин аккумулятора 1219,10 790,69 330,34 29,44 98,07 23-02-086-14 борна с крышкой аккумулятора 1106,22 626,76 296,79 26,25 182,67 23-02-086-15 борна с мостиком 1020,03 579,64 277,88 24,53 162,51 аккумулятора 23-02-086-16 токосъемника аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-16 токосъемника аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-16 токосъемника аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-17 Автомат изготовления крышки 1400,08 910,44 397,50 34,83 92,14 аккумулятора 1106,22 626,74 468,33 95,51 8,59 92,90 23-02-086-18 Автомат изготовления крышки 1400,08 910,44 397,50 34,83 92,14 38кумулятора 1106,20 366,74 468,33 95,51 8,59 92,90 23-02-086-19 Стенд универсальный 695,55 508,37 136,03 12,27 51,15 400,08 10								11
23-02-086-08 автоматизированная 21402,92 4617,97 1788,86 155,03 14996,09 производства корпусов Измеритель: I шт. 23-02-086-08 автоматизированная 21402,92 4617,97 1788,86 155,03 14996,09 производства корпусов Измеритель: I шт. 23-02-086-09 Автомат вырубки карточек 2816,15 1505,97 454,56 97,67 855,62 аккумуляторов Автомат изготовления: 23-02-086-10 дна аккумулятора 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-11 крышки аккумулятора 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-12 мостиков аккумулятора 3083,81 1492,04 371,05 81,68 1220,72 23-02-086-13 шии аккумулятора 1219,10 790,69 330,34 29,44 98,07 23-02-086-14 борна с крышкой аккумулятора 1106,22 626,76 296,79 26,25 182,67 23-02-086-16 борна с крышкой аккумулятора 1102,003 579,64 277,88 24,53 162,51 аккумулятора 23-02-086-16 токосъемника аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-17 Автомат изготовления крышки 1400,08 910,44 397,50 34,83 92,14 аккумулятора 23-02-086-17 Автомат изготовления крышки 1400,08 910,44 397,50 34,83 92,14 23-02-086-18 Автомат изготовления крышки 1400,08 910,44 397,50 34,83 92,14 23-02-086-18 Автомат изготовления крышки 1400,08 910,44 397,50 34,83 92,14 23-02-086-19 Стенд универсальный 695,55 508,37 136,03 12,27 51,15 40,000 50,000	23-02-086-06	*	14142,23	8100,60	5149,98	462,64	891,65	
23-02-086-07 отмывки положительных заготовок измеритель: 1 шт.		^						32
23-02-086-08 автоматизированная 21402,92 4617,97 1788,86 155,03 14996,09 имеритель: 1 шт.		электродов						
23-02-086-08 автоматизированная производства корпусов Измеритель: 1 шт.	23-02-086-07	отмывки положительных	3546,53	2884,80	482,65	45,38	179,08	
Производства корпусов Измеритель: 1 шт.								2,5
Измеритель: 1 шт. 23-02-086-09 Автомат вырубки карточек аккумуляторов 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-10 дна аккумулятора 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-11 крышки аккумулятора, тип 2357,86 1237,98 995,39 124,86 124,49 HKГЦ-11Д	23-02-086-08	•	21402,92	4617,97	1788,86	155,03	14996,09	
23-02-086-09 Автомат вырубки карточек аккумуляторов 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-10 дна аккумулятора, тип делогивов аккумулятора 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-11 крышки аккумулятора, тип делогивов аккумулятора 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-11 крышки аккумулятора, тип делогивов аккумулятора 1237,98 995,39 124,86 124,49								13
Ваккумуляторов Автомат изготовления: 23-02-086-10 дна аккумулятора 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-11 крышки аккумулятора, тип 2357,86 1237,98 995,39 124,86 124,49 HKГЦ-11Д		Измеритель: 1 шт.						
23-02-086-10 дна аккумулятора 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98	23-02-086-09	Автомат вырубки карточек	2816,15	1505,97	454,56	97,67	855,62	86,5
23-02-086-10 дна аккумулятора 1263,13 810,06 365,09 32,13 87,98 23-02-086-11 крышки аккумулятора, тип 2357,86 1237,98 995,39 124,86 124,49		аккумуляторов						6
23-02-086-11 крышки аккумулятора, тип 2357,86 1237,98 995,39 124,86 124,49		Автомат изготовления:						
НКГЦ-11Д Автомат штамповки: 23-02-086-12 мостиков аккумулятора 3083,81 1492,04 371,05 81,68 1220,72 23-02-086-13 шин аккумулятора 1219,10 790,69 330,34 29,44 98,07	23-02-086-10	дна аккумулятора	1263,13	810,06	365,09	32,13	87,98	46
НКГЦ-11Д Автомат штамповки: 23-02-086-12 мостиков аккумулятора 3083,81 1492,04 371,05 81,68 1220,72 23-02-086-13 шин аккумулятора 1219,10 790,69 330,34 29,44 98,07			,	ŕ	ŕ	ŕ		2,75
НКГЦ-11Д Автомат штамповки: 23-02-086-12 мостиков аккумулятора 3083,81 1492,04 371,05 81,68 1220,72 23-02-086-13 шин аккумулятора 1219,10 790,69 330,34 29,44 98,07	23-02-086-11	крышки аккумулятора, тип	2357,86	1237,98	995,39	124,86	124,49	70,3
23-02-086-12 мостиков аккумулятора 3083,81 1492,04 371,05 81,68 1220,72		НКГЦ-11Д						5,35
23-02-086-13 шин аккумулятора 1219,10 790,69 330,34 29,44 98,07								
23-02-086-13 шин аккумулятора 1219,10 790,69 330,34 29,44 98,07	23-02-086-12	мостиков аккумуцятора	3083.81	1492.04	371.05	81.68	1220.72	85,7
Автомат сварки: 23-02-086-14 борна с крышкой аккумулятора 1106,22 626,76 296,79 26,25 182,67 23-02-086-15 борна с мостиком 1020,03 579,64 277,88 24,53 162,51 аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-16 токосъемника аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-17 Автомат изготовления крышки 1400,08 910,44 397,50 34,83 92,14 аккумулятора, тип МКГЦ 23-02-086-18 Автомат сварки крышки с баком 656,74 468,33 95,51 8,59 92,90 аккумулятора (Стенд универсальный формировочно-испытательный аккумуляторов 23-02-086-20 Устройство для заливки 1889,19 1107,67 664,17 58,87 117,35 электролита в аккумулятор 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 Измеритель: 1 компл.	20 02 000 12	moetimos unitymytarropu	2000,01	1.,2,0.	571,00	01,00	1220,72	6,6
Автомат сварки: 23-02-086-14 борна с крышкой аккумулятора 1106,22 626,76 296,79 26,25 182,67 23-02-086-15 борна с мостиком 1020,03 579,64 277,88 24,53 162,51 аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-16 токосъемника аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-17 Автомат изготовления крышки 1400,08 910,44 397,50 34,83 92,14 аккумулятора, тип МКГЦ 23-02-086-18 Автомат сварки крышки с баком 656,74 468,33 95,51 8,59 92,90 аккумулятора Стенд универсальный формировочно-испытательный аккумуляторов 23-02-086-20 Устройство для заливки 98,19 1107,67 664,17 58,87 117,35 электролита в аккумулятор 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 измеритель: 1 компл.	23-02-086-13	шин аккумулятора	1219.10	790.69	330.34	29.44	98.07	
23-02-086-14 борна с крышкой аккумулятора 1106,22 626,76 296,79 26,25 182,67	20 02 000 10	IIIIII uuu jiijiiiii pu	1217,10	,,,,,,	220,2 .	_>,	, , , , ,	2,55
23-02-086-14 борна с крышкой аккумулятора 1106,22 626,76 296,79 26,25 182,67		Автомят свярки:						2,00
23-02-086-15 борна с мостиком аккумулятора 1020,03 579,64 277,88 24,53 162,51	23-02-086-14	<u> </u>	1106.22	626.76	206.70	26.25	182 67	36
аккумулятора 23-02-086-16 Токосъемника аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-17 Автомат изготовления крышки аккумулятора, тип МКГЦ 23-02-086-18 Автомат сварки крышки с баком аккумулятора 23-02-086-19 Стенд универсальный формировочно-испытательный аккумуляторов 23-02-086-20 Устройство для заливки лектролита из аккумулятора 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 Измеритель: 1 компл.	23-02-000-14	оорна с крышкой аккумулятора	1100,22	020,70	270,77	20,23	102,07	1,7
аккумулятора 23-02-086-16 Токосъемника аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73 23-02-086-17 Автомат изготовления крышки 1400,08 910,44 397,50 34,83 92,14 аккумулятора, тип МКГЦ 23-02-086-18 Автомат сварки крышки с баком 656,74 468,33 95,51 8,59 92,90 аккумулятора 23-02-086-19 Стенд универсальный формировочно-испытательный аккумуляторов 23-02-086-20 Устройство для заливки 1889,19 1107,67 664,17 58,87 117,35 электролита в аккумулятора 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 аккумулятора Измеритель: 1 компл.	23-02-086-15	бориа с мостиком	1020.03	570.64	277.88	24 53	162 51	
23-02-086-16 токосъемника аккумулятора 1119,49 653,33 302,43 26,74 163,73	25 02-000-15	*	1020,03	577,04	277,66	24,33	102,31	1,6
23-02-086-17 Автомат изготовления крышки аккумулятора, тип МКГЦ 23-02-086-18 Автомат сварки крышки с баком аккумулятора 656,74 468,33 95,51 8,59 92,90 923-02-086-19 Стенд универсальный формировочно-испытательный аккумуляторов 23-02-086-20 Устройство для заливки 1889,19 1107,67 664,17 58,87 117,35 93-02-086-21 Кантователь слива электролита из 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 136,03 12,27 117,35 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 1288,90 136,03 12,27 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 1288,90 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 1288,90 136,03 12,27 1288,86 12,27 1288,86 12,27 1288,86 12,27 1288,86 12,27 1288,86 12,27 1288,86 12,27 1288,86 12888,86 12888,86 12888,86 12888,86 128888,86 128888,86 128888,86 128888,86 12888	23_02_086_16		1110 40	653 33	302.43	26.74	163 73	
аккумулятора, тип МКГЦ 23-02-086-18 Автомат сварки крышки с баком аккумулятора 656,74 468,33 95,51 8,59 92,90 23-02-086-19 Стенд универсальный формировочно-испытательный аккумуляторов 695,55 508,37 136,03 12,27 51,15 23-02-086-20 Устройство для заливки электролита в аккумулятор 1889,19 1107,67 664,17 58,87 117,35 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из аккумулятора 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 Измеритель: 1 компл.	23-02-000-10	токоевемника аккумулятора	1117,47	055,55	302,43	20,74	103,73	1,75
аккумулятора, тип МКГЦ 23-02-086-18 Автомат сварки крышки с баком аккумулятора 656,74 468,33 95,51 8,59 92,90 23-02-086-19 Стенд универсальный формировочно-испытательный аккумуляторов 695,55 508,37 136,03 12,27 51,15 23-02-086-20 Устройство для заливки электролита в аккумулятор 1889,19 1107,67 664,17 58,87 117,35 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из аккумулятора 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 Измеритель: 1 компл.	23_02_086_17	Автомат изготовления изглици	1400.09	910.44	307 50	3/1 82	02 14	
23-02-086-18 Автомат сварки крышки с баком аккумулятора 23-02-086-19 Стенд универсальный формировочно-испытательный аккумуляторов 23-02-086-20 Устройство для заливки 1889,19 1107,67 664,17 58,87 117,35 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из аккумулятора 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 34,80	23-02-000-1/		1+00,00	710,44	371,30	54,65	92,14	2,9
аккумулятора 23-02-086-19 Стенд универсальный формировочно-испытательный аккумуляторов 23-02-086-20 Устройство для заливки 1889,19 1107,67 664,17 58,87 117,35 электролита в аккумулятор 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 аккумулятора Измеритель: 1 компл.	23_02_086_19		656 74	168 22	05 51	Q 50	02.00	
23-02-086-19 Стенд универсальный формировочно-испытательный аккумуляторов 695,55 508,37 136,03 12,27 51,15 23-02-086-20 Устройство для заливки электролита в аккумулятор 1889,19 1107,67 664,17 58,87 117,35 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из аккумулятора 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 Измеритель: 1 компл. 1 компл. 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34	23-02-000-10	• •	050,74	400,33	33,31	0,39	92,90	0,55
формировочно-испытательный аккумуляторов 23-02-086-20 Устройство для заливки 1889,19 1107,67 664,17 58,87 117,35 электролита в аккумулятор 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 аккумулятора Измеритель: 1 компл.	22 02 096 10	2 2 1	605 55	509 27	126.02	12 27	51 15	
аккумуляторов 23-02-086-20 Устройство для заливки 1889,19 1107,67 664,17 58,87 117,35 электролита в аккумулятор 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 аккумулятора Измеритель: 1 компл.	23-02-060-19		093,33	306,37	130,03	12,27	31,13	0,8
23-02-086-20 Устройство для заливки 1889,19 1107,67 664,17 58,87 117,35								0,6
электролита в аккумулятор 23-02-086-21 Кантователь слива электролита из 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 аккумулятора Измеритель: 1 компл.	23_02_086_20		1990 10	1107.67	664 17	50 07	117 25	62,9
23-02-086-21 Кантователь слива электролита из 1288,86 810,06 387,46 34,83 91,34 аккумулятора Измеритель: 1 компл.	23-02-060-20	^	1009,19	1107,07	004,17	30,07	117,33	
аккумулятора Измеритель: 1 компл.	22 02 006 21	1 2 2 2 1	1200 0	010.00	207 10	24.02	01.24	3,6
Измеритель: 1 компл.	23-02-000-21	•	1200,00	010,00	367,40	34,63	91,34	46 1,8
							I	1,8
25-02-080-22 Комплект вакуумнои заливки и 894,09 593,46 214,00 19,13 86,63	22.02.007.22	-	00100	700 1°	211.00	10.12	0.5.53	22 =
	25-02-086-22		894,09	593,46	214,00	19,13	86,63	
формировки аккумулятора								1,25
Измеритель: 1 шт.							1	
23-02-086-23 Автомат одевания сепарации на 705,05 552,95 108,73 9,81 43,37	23-02-086-23	_	705,05	552,95	108,73	9,81	43,37	
электрод		электрод						0,65

Номера	Наименование и характеристика			В том чи	сле, руб.		Затраты
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуатаг	ция машин	материалы	труда
Коды	Наименование и характеристика	затраты,	оплата		в т.ч.	расход	рабочих, челч.
неучтенных	неучтенных расценками материалов,	руб.	труда рабочих	всего	оплата	неучтенных	Масса обору-
материалов	единица измерения		раобия		труда машинистов	материалов	дования, т
1	2	3	4	5	6	7	8
23-02-086-24	Установка засыпки и дозировки щелочи	582,26	468,33	84,41	7,60	29,52	26,9 0,44
23-02-086-25	Установка для вырубки контактной планки	1631,21	919,25	599,38	53,48	112,58	<u>52,8</u> 3,5
23-02-086-26	Стан прокатный для электродов	1146,79	730,82	328,79	29,44	87,18	41,5 2
23-02-086-27	Установка для пропитки в аммиаке отрицательных электродов	684,24	483,32	152,35	13,74	48,57	28,1 0,9
23-02-086-28	Установка изготовления минусовых электродов методом электрофореза	626,61	483,32	108,71	9,81	34,58	28,1 0,5
23-02-086-29	Установка для сушки электродов	660,88	489,22	122,43	11,04	49,23	$\frac{28,1}{0,74}$
23-02-086-30	Стенд для формирования заготовок электродов	640,50	483,32	122,48	11,04	34,70	28,1 0,7
23-02-086-31	Машина двухбункерная с механической засыпкой в ламели	976,44	672,70	219,49	19,87	84,25	
23-02-086-32	Станок для приема ламелей	1653,41	1204,52	355,33	32,13	93,56	
23-02-086-33	Установка выбивки анодной массы из отходов ламелей	1383,96	850,56	445,49	39,98	87,91	48,3 2,5
23-02-086-34	Машина роликового брикетирования ламелей	1105,56	692,07	328,85	29,44	84,64	
23-02-086-35	Автомат изготовления и резки ремня	1556,38	900,10	544,22	48,08	112,06	<u>51,7</u> 3,4
	Станок гибки:	•					
23-02-086-36	контактных планок	567,18	430,03	108,95	9,81	28,20	24,7 0,5
23-02-086-37	концов контактных пластин	708,21	494,84	162,87	14,72	50,50	28,1 0,8
23-02-086-38	Автомат профилирования и одевания ребер на заготовки	978,76	672,70	222,66	19,87	83,40	38,2 1,4
Таблипа 2	3-02-087. Машины для ре	зки сепяп	атопной і	пленки и	обработкі	и каптона	
1 400111144 2	Измеритель: 1 шт.	omi cemp	aropnon .		оориооти	i iupioni	,
23-02-087-01	Машина для резки сепараторной	556,46	465,17	54,69	4,91	36,60	25,8
23-02-087-01	пленки	330,40	403,17	34,09	4,91	30,00	$\frac{23,8}{0,2}$
23-02-087-02	Машина для обработки картона	613,38	485,01	95,23	8,59	33,14	26,9 0,5
Табичи 2	2 02 000 05 000 000						0,5
таолица 2	3-02-088. Оборудование д. Измеритель: 1 компл.	ля произв	водства ЛІ	итиевых а	ккумуля	горов	
23-02-088-01	Комплекс автоматизированный растаривания, хранения, дозирования и транспортирования активной массы на смешение	4879,95	3281,46	1115,19	98,86	483,30	182 6,5
23-02-088-02	Пост механизированный для резки и плавки литья	1471,63	880,95	476,40	42,68	114,28	50,6 2,8
	Измеритель: 1 линия			<u> </u>	<u> </u>	I	2,0
23-02-088-03	Линия изготовления карточек	4510,91	3047,07	472,59	42,68	991,25	<u>169</u>
23-02-088-04	положительного электрода Линия по сборке источников тока	7012,36	3976,09	1037,19	93,70	1999,08	2 223
25 52 555-04		7012,30	3770,07	1037,17	75,70	1777,00	5,85
	Измеритель: 1 шт.						
23-02-088-05	Установка заливки:	545,43	424,84	92,49	8,34	28,10	247
23-02-000-03	источника электролитом	343,43	424,84	92,49	0,34	20,10	24,7 0,38

ТЕРм-2001 Ленинградская область. Часть 23. «Оборудование предприятий электротехнической промышленности»

Номера	Наименование и характеристика			В том чи	сле, руб.		Затраты
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуатаг	ция машин	материалы	труда
Коды	Наименование и характеристика	затраты,	оплата		в т.ч.	расход	рабочих,
неучтенных	неучтенных расценками материалов,	руб.	труда	всего	оплата	неучтенных	челч.
материалов	единица измерения		рабочих		труда машинистов	материалов	Масса обору- дования, т
1	2	3	4	5	<u>машинистов</u>	7	8
23-02-088-06	компаунда батарей	565,41	430,03	105,92	9,57	29,46	
23 02 000 00	компаунда оштарен	303,41	430,03	103,72	7,57	25,40	$\frac{247,7}{0,4}$
	Установка:						0,-1
23-02-088-07	изготовления отрицательного	494,18	391,73	65,03	5,89	37,42	22,5
23-02-088-07	*	494,10	391,73	05,05	3,09	37,42	$\frac{22,3}{0,12}$
23-02-088-08	электрода испытания источника тока	339,26	306,00	11,33	0,98	21,93	,
23-02-000-00	испытания источника тока	339,20	300,00	11,33	0,98	21,93	0,07
Таблица 2	3-02-089. Оборудование д Измеритель: 1 шт.	ля произв	одства эл	ементов			,
23-02-089-01	Автомат для изготовления футляров	3538,23	3047,07	360,46	29,44	130,70	169 2,5
23-02-089-02	Пресс для запрессовки агломератов	4778,98	3533,88	1078,46	88,31	166,64	
	Измеритель: 1 компл.	<u>. </u>		i		1	
23-02-089-03	Автомат ротационный для	1095,38	711,44	299,42	26,74	84,52	40,4
	изготовления и укладки					,	2
	отрицательного электрода,						
	заливки пасты, прессования и						
	укладки положительного						
	электрода						
Таблица 2	3-02-090. Оборудование д Измеритель: 1 линия	ля произв	одства хл	ормедны	х источні	іков тока	
	Линия:						1
23-02-090-01	автоматического нанесения сепарации на электрод	4136,67	2758,59	390,18			2,5
23-02-090-02	контроля электродов по толщине и по весу	3623,73	2866,77	531,04	48,08	·	2,8
23-02-090-03	технического обслуживания готового изделия	2762,83	2217,69	414,66	37,53	130,48	123 2,6
	Измеритель: 1 шт.						
	Установка:						
23-02-090-04	автоматизированной плавки монохлорида меди	3530,32	2042,76	1296,54	115,05	191,02	<u>116</u>
23-02-090-05	бесслитковой прокатки хлористомедной ленты	1384,84	869,93	389,42	34,83	125,49	49,4 2,3
23-02-090-06	сухой активации медью	732,64	514,21	153,99	13,74	64,44	
							0,9
	Раздел 8. ОБОРУ	УДОВАН	ие для	я испь	ІТАНИ	Й	
Таблица 2	3-02-100. Установки для і	испытани	я материа	алов			
1	Измеритель: 1 шт.		1				
23-02-100-01	Установка для испытания	734,30	567,57	122,36	11,04	44,37	32,6
23-02-100-01	магнитно-твердых материалов	734,30	307,37	122,30	11,04	44,37	0,6
Таблица 2	3-02-101. Стенды для кон Измеритель: 1 шт.						
22.02.10: 5:	Стенд для контроля и испытани						1
23-02-101-01	71-132 мм	770,11	586,72	130,68	11,77	52,71	33,7
23-02-101-02	160-180 мм	843,76	626,76	163,48	14,72	53,52	0,8 36
	100-100 WW	013,70	020,70	103,40	1 1,7 2	33,32	
23-02-101-03	200-250 мм	795,88	593,46	149,57	13,49		0,93

Номера	Наименование и характеристика		-	В том чи	сле, руб.		Затраты
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуатаг	ция машин	материалы	труда
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	рабочих, челч. Масса обору- дования, т
1	2	3	4	5	6	7	8
23-02-101-04	225-355 мм	1085,22	665,06	333,82	29,44	86,34	38,2
							2.1

Таблица 23-02-102. Установки контроля вибрации электродвигателей

Измеритель: 1 шт.

	Установка контроля вибрации с автооператором электродвигателей с высотой оси вращения:									
23-02-102-01	71-100 мм	1445,51	781,71	570,60	50,78	93,20	<u>44,9</u>			
							2,4			
23-02-102-02	160-180 мм	1785,29	910,44	776,69	69,42	98,16	<u>51,7</u>			
							2,9			
23-02-102-03	112, 132 мм	2181,74	1154,28	903,65	80,21	123,81	<u>66,3</u>			
							4,5			

Таблица 23-02-103. Оборудование приемо-сдаточных испытаний асинхронных электродвигателей

Измеритель: 1 компл.

	Комплекс испытательный авто	матизировані	ный для элег	ктродвигател	іей с высото	й оси враще	ния:
23-02-103-01	71-100 мм	15413,52	12044,04	2789,96	224,69	579,52	668 20
23-02-103-02	112, 132 мм	12904,45	8924,85	3405,34	294,11	574,26	
23-02-103-03	160, 180 мм	19908,56	15073,08	3799,59	296,81	1035,89	836 25
23-02-103-04	Комплекс испытательный механизированный для электродвигателей с высотой оси вращения 280-355 мм	30816,56	17384,25	4775,05	770,88	8657,26	<u>975</u> 65
23-02-103-05	Измеритель: 1 шт. Станция контроля параметров электродвигателей с высотой оси вращения 200-250 мм	19315,33	14838,69	3479,47	280,87	997,17	823 24
23-02-103-06	Стенд испытательный для модификации электродвигателей с высотой оси вращения 160-180 мм	6750,62	3909,42	2031,37	176,37	809,83	222 16

Раздел 9. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОКРАСКИ ИЗДЕЛИЙ

Таблица 23-02-115. Оборудование для подготовки изделий к окраске

Измеритель: 1 шт.

	Камера вытяжная:						
23-02-115-01	тупиковая, периодического	1770,67	1537,96	162,64	14,72	70,07	85,3
	действия						1
23-02-115-02	проходная, непрерывного	3798,60	3101,16	539,93	48,08	157,51	<u>172</u>
	действия						3,2
	Измеритель: 1 компл.						
	Агрегат подготовки поверхност	и, пропускная	я способност	гь:			
23-02-115-03	50 м²/ч	14339,01	11575,26	2094,64	187,16	669,11	<u>642</u>
							14
23-02-115-04	150 м²/ч	20771,23	16840,02	3082,20	275,47	849,01	<u>934</u>
							20

ТЕРм-2001 Ленинградская область. Часть 23. «Оборудование предприятий электротехнической промышленности» Наименование и характеристика

промышле	1	ı		D =:	070 n-F		7.
Номера расценок	Наименование и характеристика строительных работ и конструкций	_ }		В том чи эксплуата		материалы	Затраты труда
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения	Прямые затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда	расход неучтенных материалов	рабочих, челч. Масса обору-
1	2	3	4	5	машинистов 6	7	дования, т 8
Таблица 2	3-02-116. Оборудование д. Измеритель: 1 шт. Камера:	пя окраск	и изделий	[
23-02-116-01	распылительная для окраски изделий	1630,46	1260,58	271,50	24,28	98,38	70,7 1,6
23-02-116-02	для окраски пневмораспылением	6471,74	5300,82	957,30	85,61	213,62	
23-02-116-03	для окраски распылением	8374,57	7013,67	1106,66	98,86	254,24	
23-02-116-04	Установка для окраски пневмораспылением, роботизированная	6822,39	5445,06	1152,18	101,55	225,15	
23-02-116-05	Робот окрасочный	760,17	546,67	162,55	14,72	50,95	31,4 0,9
Таблица 2 23-02-117-01	3-02-117. Оборудование су Измеритель: 1 шт. Установка пропитки и токовой сушки статоров электродвигателей	у шильно- 1 2996,73	1720,11	1100,63	96,16	175,99	98,8
	Установка автоматическая ваку	умной пропи	 ітки:				1
23-02-117-02	АВБ-512	15110,24	11881,77	2627,34	232,54	601,13	659 16
23-02-117-03	АВБ-915	26540,36	20229,66	5085,32	441,29	1225,38	1122 40
23-02-117-04	Шкаф сушильный	1089,74	626,76	363,35	32,13	99,63	
23-02-117-05	Камера сушильная конвекционная тупиковая	1112,30	750,19	252,88	22,81	109,23	42,6 1,7
	Камера сушильная терморадиац	ионно-конве	кционная с э	лектрическ	им обогрево		
23-02-117-06	10 т	6350,45	4243,54	1726,39	155,03		
23-02-117-07 23-02-117-08	12 т Камера сушильная конвекционная для осушки от влаги, с электрическим обогревом	6784,55 9113,82	4384,89 5919,56	1966,67 2669,61	176,37 240,64	432,99 524,65	
	Отдел 3. ОБОРУДОВ ПРО)МЫ ШЈ	ІЕННОС	СТИ			
Разд	ел 1. ОБОРУДОВАНИ	1Е ДЛЯ	ПРОИЗЬ	ЗО ДСТІ	ВА ИЗО	ЛЯТОР	OB
Таблица 2	3-03-001. Оборудование д . Измеритель: 1 линия	тя формон	вки изоля	горов			
23-03-001-01	Линия механизированная для протяжки, резки и укладки заготовок на поддоны Измеритель: 1 шт.	4476,17	2113,20	541,52	113,37	1821,45	120 7,6
23-03-001-02	Машина для обточки изоляторов	943,20	600,87	288,62	26,00	53,71	33,7
23-03-001-03	Станок вертикальный для обточки изделий по фотокопиру со специальным устройством для приема заготовок	994,54	641,88	296,46	26,74	56,20	3 <u>36</u> 1

Номера	Наименование и характеристика			В том чи	сле, руб.		Затраты
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуатаі		материалы	труда
Коды	Наименование и характеристика	прямые затраты,	оплата		в т.ч.	расход	рабочих,
неучтенных	неучтенных расценками материалов,	руб.	труда	всего	оплата	неучтенных	челч.
материалов	единица измерения		рабочих		труда	материалов	Масса обору- дования, т
1	2	3	4	5	машинистов 6	7	дования, т 8
23-03-001-04	Станок фотокопировальный с	7371,32	3280,72	611,15	119,48	3479,45	184
23 03 001 04	гидроподъемником для установки	7371,32	3200,72	011,13	115,40	3477,43	11
	заготовок						11
	our of oboti						I
Таблица 2	3-03-002. Станки для обто	очки изоля	яторов				
	Измеритель: 1 шт.						T
23-03-002-01	Станок для обточки заготовок	1480,98	941,42	450,78	39,98	88,78	
	изоляторов со сменными						2,4
	оправками						
Таблица 2	3-03-003. Устройства траі	нспортны	е межопер	рационнь	ıe		
	Измеритель: 1 шт.	-	-				
	Опрокидыватель, грузоподъемн	іость:					
23-03-003-01	0,2 т	584,59	419,01	133,76	12,02	31,82	23,5
25-05-005-01	1 2,0	304,39	717,01	133,70	12,02	31,62	0,5
23-03-003-02	3 т	1306,91	739,95	482,35	42,68	84,61	41,5
		1500,71	, 57,75	702,33	-12,00	57,01	2,9
							_,,,
Тобучую 2	2 02 004 Ofanyyanawa z	ofmony					
таолица 2	3-03-004. Оборудование д	ля оорезк	И				
	Измеритель: 1 шт.						
23-03-004-01	Станок для обрезки бомз	998,67	641,88	272,91	24,53	83,88	36
			ŕ	ŕ	ŕ		1,2
			,				•
Тоблицо 2	3-03-005. Оборудование д	ng ownoor	и и пиоли	DODIM			
таолица 2		ля окраск	.и и глазу	ровки			
	Измеритель: 1 шт.						
23-03-005-01	Автомат для окраски и сушки	1139,49	860,93	222,17	19,62	56,39	<u>47,2</u>
	арматуры						1
	Машина для глазуровки:						
23-03-005-02	покрышек методом окунания	1174,48	700,72	389,56	34,83	84,20	39,3
							1,3
23-03-005-03	проходных изоляторов	857,24	620,48	223,87	19,87	12,89	<u>34,8</u>
							1
23-03-005-04	штыревых изоляторов,	6126,19	5544,96	399,97	34,83	181,26	<u>304</u>
<u> </u>	конвейерная						2
Таблипа 2	3-03-006. Оборудование д	дя армира	ования из	одятопов			
	Измеритель: 1 шт.						
22 02 006 01		(11.40	410.01	1/0.01	1 4 47	20.25	22.5
23-03-006-01	Вибростанок для армирования	611,42	419,01	160,06	14,47	32,35	
	изоляторов					<u> </u>	0,45
Таблица 2	3-03-007. Стенды для гид ј	роиспыта	ний				
	Измеритель: 1 шт.						
23-03-007-01	Стенд для гидравлических	586,11	440,40	117,46	10,55	28,25	24,7
25 05-007-01	испытаний одновременно до	500,11	770,40	117,40	10,55	20,23	$\frac{24,7}{0,45}$
	десяти изделий						0,43
	Maavitti tioMavitti	1					ı
T-6- 3	2 02 000 05.						
таолица 2	3-03-008. Оборудование д	ля намоть	ки остової	в и соорк	и вводов і	напряжен	ием до
	500 кВ						
	Измеритель: 1 шт.						
23-03-008-01	Станок для резки и намотки	708,83	479,63	180,20	15,94	49,00	26,9
23-03-006-01	рулонов шириной 500-750 мм	700,03	417,03	100,20	13,74	49,00	0,8
	Станок для намотки остовов вв	OTOR HORNOW	01111034			<u> </u>	0,8
22 02 000 02			ением: 494,84	200.97	2674	57.04	20.1
23-03-008-02	110 кВ	852,95	494,84	300,87	26,74	57,24	
							1,4

Номера	Наименование и характеристика			В том чи	сле, руб.		Затраты
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуата		материалы	труда
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	рабочих, челч. Масса обор дования, т
1	2	3	4	5	6	7	8
23-03-008-03	220 κΒ	1910,35	1107,67	683,00	98,04	119,68	<u>62</u> 3
23-03-008-04	Стенд для сборки вводов напряжением 220 кВ	2362,70	1520,90	718,46	64,27	123,34	<u>85</u> 4
23-03-008-05	Конвейер с каретками для сборки вводов напряжением 110 кВ	14553,80	13224,00	970,65	82,91	359,15	<u>77</u>
23-03-008-06	Станок для намотки остовов вводов напряжением 500 кВ	3894,05	1644,77	475,17	103,23	1774,11	<u>93</u> 5
Таблица 2 23-03-009-01	3-03-009. Машины проти Измеритель: 1 шт. Машина протирочная для	рочные дл 1083,03	я грануля 661,49	356,89	32,13	64,65	<u>37</u>
	грануляции битума		,		,	,,,,,,	1
23-03-010-01	Измеритель: 1 шт. Установка для испытания изоляторов непрерывным	3477,91	2863,68	453,15	39,98	161,08	<u>1.</u> 2
	потоком искр Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО						
	Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО ел 1. ОБОРУДОВАНИ	ЛЯЦИО Е ПРОП	нных м иточн	МАТЕР ОЕ И Л	ИАЛОВ ІАКИРО		ЮЕ
	Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО ел 1. ОБОРУДОВАНИ 3-04-001. Оборудование д	ЛЯЦИО Е ПРОП	нных м иточн	МАТЕР ОЕ И Л	ИАЛОВ ІАКИРО		ЮE
Таблица 2	Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО ел 1. ОБОРУДОВАНИ 3-04-001. Оборудование д Измеритель: 1 линия	ЛЯЦИО Е ПРОП	ННЫХ М ИТОЧН ки бумаги	МАТЕР ОЕ И Л	ИАЛОВ ІАКИРО	ВАЛЬН	
	Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО ел 1. ОБОРУДОВАНИ 3-04-001. Оборудование д	ЛЯЦИО Е ПРОП	нных м иточн	МАТЕР ОЕ И Л	ИАЛОВ ІАКИРО		250
Таблица 2	Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО ел 1. ОБОРУДОВАНИ 3-04-001. Оборудование д Измеритель: 1 линия Линия пропитки стеклонаполнителя полимерными	ЛЯЦИО Е ПРОП	ННЫХ М ИТОЧН ки бумаги	МАТЕР ОЕ И Л	ИАЛОВ ІАКИРО	ВАЛЬН	250
Таблица 2	Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО 2. 1. ОБОРУДОВАНИ 3-04-001. Оборудование д Измеритель: 1 линия Линия пропитки стеклонаполнителя полимерными смолами Измеритель: 1 шт. Машина вертикальная для пропитки бумаги и ткани, с	ЛЯЦИО Е ПРОП	ННЫХ М ИТОЧН ки бумаги	МАТЕР ОЕ И Л	ИАЛОВ ІАКИРО	ВАЛЬН	250 52
Таблица 2 23-04-001-01	Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО 2. 1. ОБОРУДОВАНИ 3-04-001. Оборудование д Измеритель: 1 линия Линия пропитки стеклонаполнителя полимерными смолами Измеритель: 1 шт. Машина вертикальная для	ЛЯЦИО ТЕ ПРОП ЛЯ пропит 57571,78	ННЫХ М ИТОЧН ки бумаги 45600,00	МАТЕР ОЕ И Л и и ткани 4659,49	ИАЛОВ ІАКИРО 1 621,26	РВАЛЬН 7312,29	25
Таблица 2 23-04-001-01	Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО 2. 1. ОБОРУДОВАНИ 3-04-001. Оборудование д Измеритель: 1 линия Линия пропитки стеклонаполнителя полимерными смолами Измеритель: 1 шт. Машина вертикальная для пропитки бумаги и ткани, с паровым обогревом	ЛЯЦИО ТЕ ПРОП ЛЯ пропит 57571,78	ННЫХ М ИТОЧН ки бумаги 45600,00	МАТЕР ОЕ И Л и и ткани 4659,49	ИАЛОВ ІАКИРО 1 621,26	РВАЛЬН 7312,29	<u>25</u>
Габлица 2 23-04-001-01 23-04-001-02 23-04-001-03	Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО 2. 1. ОБОРУДОВАНИ 3-04-001. Оборудование д Измеритель: 1 линия Линия пропитки стеклонаполнителя полимерными смолами Измеритель: 1 шт. Машина вертикальная для пропитки бумаги и ткани, с паровым обогревом Машина горизонтальная для пр	ЛЯЦИО ТЕ ПРОП ТЯ пропит 57571,78 11284,23 опитки бума	ННЫХ М ИТОЧН ки бумаги 45600,00 9576,00	МАТЕР ОЕ И Л и ткани 4659,49	ИАЛОВ ІАКИРО 1 621,26	7312,29 330,95	2 <u>5</u> 5 2 8
Таблица 2 23-04-001-01 23-04-001-02 23-04-001-03 23-04-001-04	Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО 2. 1. ОБОРУДОВАНИ 3-04-001. Оборудование д Измеритель: 1 линия Линия пропитки стеклонаполнителя полимерными смолами Измеритель: 1 шт. Машина вертикальная для пропитки бумаги и ткани, с паровым обогревом Машина горизонтальная для пр слюдинитовой	ЛЯЦИО ТЕ ПРОП ЛЯ пропит 57571,78 11284,23 ООПИТКИ БУМАІ 5315,30	HНЫХ М ИТОЧН ки бумаги 45600,00 9576,00	МАТЕР ОЕ И Л и ткани 4659,49 1377,28	ИАЛОВ ІАКИРО 136,39	7312,29 330,95	25 5 2 8 8
Таблица 2 23-04-001-01 23-04-001-02 23-04-001-03 23-04-001-04 23-04-001-05	Отдел 4. ОБОРУД ЭЛЕКТРОИЗО 2. 1. ОБОРУДОВАНИ 3-04-001. Оборудование д Измеритель: 1 линия Линия пропитки стеклонаполнителя полимерными смолами Измеритель: 1 шт. Машина вертикальная для пропитки бумаги и ткани, с паровым обогревом Машина горизонтальная для пр слюдинитовой с паровым обогревом Машина вертикальная для изготовления лакотканей, с	ЛЯЦИО ТЕ ПРОП ЛЯ пропит 57571,78 11284,23 ООПИТКИ БУМАТ 5315,30 18474,62 18626,04	HHЫХ М ИТОЧН ки бумаги 45600,00 9576,00 16124,16 16051,20	MATEP OE II J II II TKAHI 4659,49 1377,28 1294,79 1804,77	ИАЛОВ ІАКИРО 136,39 130,99 181,77	7312,29 330,95 281,31 545,69	25

ĺ	Номера	Наименование и характеристика			В том чи	сле, руб.		Затраты
	расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуата	ция машин	материалы	труда
	Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	рабочих, челч. Масса обору- дования, т
I	1	2	3	4	5	6	7	8

Отдел 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИСТОЧНИКОВ СВЕТА

Раздел 1. ОБОРУДОВАНИЕ СБОРОЧНОЕ ДЛЯ МАССОВОГО И СЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА ИСТОЧНИКОВ СВЕТА

Таблица 23-05-001. Линии сборки нормальных осветительных ламп накаливания

Измеритель:	1	линия
-------------	---	-------

23-05-001-01	Линия сборки нормальных	5989,78	3666,24	1324,53	117,74	999,01	<u>201</u>
	осветительных ламп накаливания						6,7
	Линия сборки нормальных осве	тительных л	іамп накали	вания общего	о назначения	і, мощность:	
23-05-001-02	60, 150, 200 кВ	8896,72	5174,61	2176,07	192,56	1546,04	<u>287</u>
							11
23-05-001-03	60, 75, 100 кВ	18023,42	7644,72	1973,20	381,20	8405,50	424
							26

Таблица 23-05-002. Линии сборки автомобильных и иллюминационных ламп

Измеритель: 1 линия

	Линия сборки ламп:						
23-05-002-01	софитных автомобильных	4893,74	3538,56	989,12	88,31	366,06	<u>194</u>
							3,9
23-05-002-02	односветных автомобильных	5165,03	3283,20	1110,15	98,86	771,68	<u>180</u>
							4,7
23-05-002-03	двухсветных автомобильных,	7575,02	4832,04	1279,63	112,35	1463,35	<u>268</u>
	производительность 1200 шт/ч						7,8
23-05-002-04	иллюминационных	5695,95	4056,75	1329,55	117,74	309,65	<u>225</u>
							6,7
23-05-002-05	автомобильных типа «стоп-	7168,67	4741,89	1805,36	157,73	621,42	<u>263</u>
	сигнал»						11,5
23-05-002-06	ассиметричных	9653,89	6454,74	2064,62	181,77	1134,53	<u>358</u>
	автомобильных						12

Таблица 23-05-003. Линии сборки миниатюрных и коммутаторных ламп

Измеритель: 1 линия

	Линия сборки ламп:						
23-05-003-01	коммутаторных накаливания,	6176,47	4814,01	958,21	85,61	404,25	<u>267</u>
	механизированная, поточная						3,5
23-05-003-02	миниатюрных с прямой	4104,86	2704,50	1143,15	101,55	257,21	<u>150</u>
	спиралью, полуавтоматическая						5,5
23-05-003-03	миниатюрных со спиралью	5035,70	3227,37	1504,35	133,69	303,98	<u>179</u>
	углом с поддержкой,						7,1
	полуавтоматическая						

Таблица 23-05-004. Линии сборки газоразрядных люминесцентных ламп

Измеритель: 1 линия

	*						
23-05-004-01	Линия сборки газоразрядных	47293,34	17525,16	3341,86	618,80	26426,32	<u>972</u>
	люминесцентных ламп, роторно-						60
	конвейерная						

Таблица 23-05-005. Линии сборки дуговых люминесцентных ламп

Измеритель: 1 линия

	Линия производства:						
23-05-005-01	ртутно-кварцевых ламп «ДРЛ»,	13924,83	7013,67	2886,93	259,28	4024,23	<u>389</u>
	полуавтоматическая						12,3

Примые оплата и пружения и примые заграты, пруже рабочих материаль и неутенных деневами и терриаль материалов и труда рабочих материалов и труда рабочих материалов и труда рабочих материалов и труда примые дел-чения и дел-чения и труда рабочих материалов и труда примые дел-чения и труда деневами и труда примые дел-чения и труда деневами и труда примые дел-чения и труда деневами и труда денев	ных работ и конструкций ование и характеристика их расценками материалов, циница измерения 2 вых горелок для амп, натическая 5. Линии сборки мель: 1 линия орки натриевых ламп, ительность 500 шт/ч 7. Линии сборки кель: 1 линия орки кварцевох ламп рки кварцевох ламп 2 линия орки кварцевох ламп 3 Линии сборки сель: 1 линия	затраты, руб. 3 13944,64 12648,81 27415,75	труда рабочих 4 4617,97 ых натрие 5598,62 алогенны 8059,16	эксплуатац всего 5 2328,89 ВВЫХ ЛАМІ 3010,47	ия машин В т.ч. оплата труда машинистов 6 205,81	расход неучтенных материалов 7 6997,78	25 14 31 1
Наименование и характеристика неучтенных распеняеми материалов, единица измернилов неучтенных распеняеми материалов, единица измернилов неучтенных дамен неу	рвание и характеристика их расценками материалов, циница измерения 2 вых горелок для амп, натическая 5. Линии сборки мерь: 1 линия орки натриевых ламп, ительность 500 шт/ч 7. Линии сборки кель: 1 линия орки карцево-х ламп 2 рки кварцево-х ламп 3 Линии сборки сель: 1 линия	затраты, руб. 3 13944,64 12648,81 27415,75	труда рабочих 4 4617,97 ых натрие 5598,62 алогенны 8059,16	всего 5 2328,89 ВВЫХ ЛАМІ 3010,47	в т.ч. оплата труда машинистов 6 205,81	неучтенных материалов 7 6997,78 4039,72	челч. Масса оборудования, т 8 25 14
неучтенных материалов единица измерения рабочих должная вего труда неучтенных даминистов 1 2 3 4 5 6 7 7 8 8 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	х расценками материалов, циница измерения 2 вых горелок для амп, натическая 5. Линии сборки мель: 1 линия рки натриевых ламп, натичесть 500 шт/ч 7. Линии сборки кель: 1 линия рки кварцево- х ламп 8. Линии сборки сель: 1 линия	руб. 3 13944,64 12648,81 12648,81 27415,75	рабочих 4 4617,97 ых натрис 5598,62 алогенны 8059,16	5 2328,89 28ых ламі 3010,47	труда машинистов 6 205,81 I 267,38	неучтенных материалов 7 6997,78 4039,72	Масса обору дования, т 8 25 14
материалов сдиница измерения расочих пруда мащинистов материалов Ласса машения материалов Ласса машения материалов Дара вырачения дара дара дара дара дара дара дара дар	диница измерения 2 вых горелок для амп, ватическая 5. Линии сборки м ель: 1 линия рки натриевых ламп, втельность 500 шт/ч 7. Линии сборки к ель: 1 линия рки кварцево- х ламп 8. Линии сборки с ель: 1 линия	3 13944,64 1аломощнь 12648,81 27415,75	4 4617,97 ых натрис 5598,62 алогенны 8059,16	5 2328,89 28ых ламі 3010,47	машинистов 6 205,81 I	материалов 7 6997,78 4039,72	дования, т 8 25 14 31 1
1 2 3 4 5 6 7 7 8 8 23-05-005-02 кварцевых родок для 13944,64 4617,97 2328,89 205,81 6997,78 ртутных дамп, полуавтоматическая Таблица 23-05-006. Линии сборки маломощных натриевых ламп Измеритель: 1 линия 23-05-006-01 Линия сборки натриевых ламп, производительность 500 шт/ч 12648,81 5598,62 3010,47 267,38 4039,72 1265-006-01 Линия сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-007. Линии сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-007. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных дамп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных дамп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных дамп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия аборки стартеров для дамин накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 23-05-020-01 Линия для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 23-05-020-01 Линия автоматическая с 12281,08 6900,21 3562,84 318,15 1818,03 Вакработки колб дамиетром 30-120 мм Линия автоматическая с 12281,08 6900,21 3562,84 318,15 1818,03 Вакработки колб диаметром 30-120 мм Линия автоматическая с 12281,08 6900,21 3562,84 318,15 2818,03 Вакработки колб диаметром 30-120 мм Линия автоматическая с пеперывной подачей ленты стеклюмассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 1	2 вых горелок для вых горелок для вымп, ватическая 5. Линии сборки м ель: 1 линия рки натриевых ламп, втельность 500 шт/ч 7. Линии сборки к ель: 1 линия рки кварцево- х ламп 8. Линии сборки с ель: 1 линия	13944,64 1аломощнь 12648,81 28арцево-га 27415,75	4617,97 ых натрис 5598,62 алогенны 8059,16	5 2328,89 2BЫХ ЛАМІ 3010,47	6 205,81 I 267,38	7 6997,78 4039,72	8 25 14 31 1
23-05-00-02 Кварцевых горелок для ргутных ламп для рогутных дрегутных рогутных	амп, патическая Б. Линии сборки мель: 1 линия рки натриевых ламп, птельность 500 шт/ч Г. Линии сборки кель: 1 линия рки кварцево- х ламп В. Линии сборки сель: 1 линия	13944,64 1аломощнь 12648,81 28арцево-га 27415,75	4617,97 ых натрис 5598,62 алогенны 8059,16	2328,89	205,81 I 267,38	6997,78 4039,72	25 14 31 1
Таблица 23-05-006. Линии сборки маломощных натриевых ламп Измеритель: 1 линия 23-05-006-01 Линии сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 500 шт/ч Таблица 23-05-007. Линии сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-007-01 Линия сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-007-01 Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия Таблица 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для лиминесцентных дамп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для лиминесцентных дамп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для лиминесцентных дамп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для лиминесцентных дамп Измеритель: 1 линия 23-05-020-01 Линия для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 23-05-020-01 Линия автоматическая с 12281,08 6900,21 3562,84 318,15 1818,03 вакуумным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 1	амп, патическая Б. Линии сборки мель: 1 линия рки натриевых ламп, птельность 500 шт/ч Г. Линии сборки кель: 1 линия рки кварцево- х ламп В. Линии сборки сель: 1 линия	12648,81 12648,81 28арцево-га	5598,62 алогенны 8059,16	З010,47	267,38	4039,72	31 1
Таблица 23-05-006. Линии сборки маломощных натриевых ламп Измеритель: 1 линия 23-05-006-01 Линия сборки натриевых ламп, производительность 500 шт/ч Таблица 23-05-007. Линии сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-007-01 Линия сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия Таблица 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫРАБОТКИ СТЕКЛЯННЫХ ДЕТАЛЕ Таблица 23-05-020. Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 23-05-020-01 Линия автоматическая с 12281,08 6900,21 3562,84 318,15 1818,03 вакуунным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм Линия автоматическая конвейерная с непрерывной полачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57]	атическая Б. Линии сборки мель: 1 линия рки натриевых ламп, тельность 500 шт/ч Г. Линии сборки кель: 1 линия рки кварцево- х ламп В. Линии сборки сель: 1 линия	12648,81 Варцево-га 27415,75	5598,62 алогенны 8059,16	3010,47	267,38		3 <u>1</u>
Таблица 23-05-006. Линии сборки маломощных натриевых ламп Измеритель: 1 линия 23-05-006-01 Линия сборки натриевых ламп, производительность 500 шт/ч Таблица 23-05-007. Линии сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-007-01 Линия сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия Таблица 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия Таблица 23-05-020. Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 23-05-020-01 Линия автоматическая с праводительность: 23-05-020-02 по млн шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 Л	5. Линии сборки мель: 1 линия рки натриевых ламп, тельность 500 шт/ч 7. Линии сборки кель: 1 линия рки кварцево- х ламп 8. Линии сборки сель: 1 линия	12648,81 Варцево-га 27415,75	5598,62 алогенны 8059,16	3010,47	267,38		1 45
Измеритель: 1 линия 23-05-006-01 Линия сборки натриевых ламп, производительность 500 шт/ч Таблица 23-05-007. Линии сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-007-01 Линия сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 23-05-020. Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 23-05-020-01 Линия автоматическая с вакуумным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 1	ель: 1 линия рки натриевых ламп, тельность 500 шт/ч Линии сборки к ель: 1 линия рки кварцево- х ламп В. Линии сборки с ель: 1 линия	12648,81 Варцево-га 27415,75	5598,62 алогенны 8059,16	3010,47	267,38		1 45
23-05-006-01 Линия сборки натриевых ламп, производительность 500 шт/ч 12648,81 5598,62 3010,47 267,38 4039,72	рки натриевых ламп, тельность 500 шт/ч Линии сборки к ель: 1 линия рки кварцево- х ламп Линии сборки с ель: 1 линия	гварцево-га 27415,75	алогенны 8059,16	х ламп			1 45
Таблица 23-05-007. Линии сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-007-01 Линия сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия Таблица 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫРАБОТКИ СТЕКЛЯННЫХ ДЕТАЛЕ Таблица 23-05-020. Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 23-05-020-01 Линия автоматическая с вакуумным набором стекломассы для выработки колб дамп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия ——————————————————————————————————	тельность 500 шт/ч 7. Линии сборки кель: 1 линия рки кварцево- х ламп 8. Линии сборки сель: 1 линия	гварцево-га 27415,75	алогенны 8059,16	х ламп			1 45
Таблица 23-05-007. Линии сборки кварцево-галогенных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-007-01 Линия сборки кварцево-галогенных ламп Таблица 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫРАБОТКИ СТЕКЛЯННЫХ ДЕТАЛЕ Таблица 23-05-020. Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 23-05-020-01 Линия автоматическая с 12281,08 6900,21 3562,84 318,15 1818,03 вакуумным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 1	7. Линии сборки к ель: 1 линия рки кварцево- х ламп В. Линии сборки с ель: 1 линия	27415,75	8059,16		475,88	14047,47	<u>45</u>
Измеритель: 1 линия 23-05-007-01 Линия сборки кварцево-	ель: 1 линия рки кварцево- х ламп В. Линии сборки с ель: 1 линия	27415,75	8059,16		475,88	14047,47	
23-05-007-01 Линия сборки кварцево- галогенных ламп 27415,75 8059,16 5309,12 475,88 14047,47	рки кварцево- х ламп В. Линии сборки с ель: 1 линия	,		5309,12	475,88	14047,47	
Таблица 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для	х ламп В. Линии сборки с ель: 1 линия	,		5309,12	475,88	14047,47	
Таблица 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп	3. Линии сборки с ель: 1 линия	тартеров д		Į.			1
Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для 5520,29 3520,32 1292,04 115,05 707,93 1000 115,05 707,93 1000 115,05 707,93 1000 100	ель: 1 линия	тартеров д					
Измеритель: 1 линия 23-05-008-01 Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп, механизированная Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫРАБОТКИ СТЕКЛЯННЫХ ДЕТАЛЕ Таблица 23-05-020. Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 23-05-020-01 Диния автоматическая с вакуумным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 3	ель: 1 линия	тартсров д	па пими	неспенти	лу памп		
Пиния сборки стартеров для доминесцентных ламп, механизированная 5520,29 3520,32 1292,04 115,05 707,93			J171 J110 W171	псецентни	JIA JIWIIII		
люминесцентных ламп, механизированная Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫРАБОТКИ СТЕКЛЯННЫХ ДЕТАЛЕ Таблица 23-05-020. Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 12281,08 6900,21 3562,84 318,15 1818,03 Вакуумным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 1	DEM CTARTEMAN TOTAL	5520.20	3520 32	1202 04	115.05	707 02	19
механизированная Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫРАБОТКИ СТЕКЛЯННЫХ ДЕТАЛЕ Таблица 23-05-020. Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 23-05-020-01 Линия автоматическая с вакуумным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм 12281,08 6900,21 3562,84 318,15 1818,03 Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 1		3320,29	3320,32	1292,04	113,03	101,93	5
Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫРАБОТКИ СТЕКЛЯННЫХ ДЕТАЛЕ Таблица 23-05-020. Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп Измеритель: 1 линия 1 линия 23-05-020-01 Линия автоматическая с вакуумным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм 12281,08 6900,21 3562,84 318,15 1818,03 Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 1	· ·	[3
23-05-020-01 Линия автоматическая с вакуумным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм). Линии для выра	аботки кол	б ламп н	акаливан	ия и ради	оламп	
23-05-020-01 Линия автоматическая с вакуумным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм 30-120 мм Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 1	ель: 1 линия						
вакуумным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 1		12281.08	6900.21	3562.84	318.15	1818.03	38
для выработки колб диаметром 30-120 мм ——————————————————————————————————		,,,,,	,	,,,	, -		
Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 1							
стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57 1	·						
23-05-020-02 100 млн. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70 874,25 2730,30 23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57					екломассы д	іля выработ	ки
23-05-020-03 400 млн. шт. в год 35815,85 19687,98 10869,30 949,07 5258,57							
	н. шт. в год	28005,21	15162,21	10112,70	874,25	2730,30	86
		25015.05	10.07.00	10050 20	0.40.05	5250.55	4
Таблица 23-05-021. Линии автоматические горизонтального вытягивания трубок со	1 . ШТ. В ГОД	35815,85	19687,98	10869,30	949,07	5258,57	<u>111</u>
Таблица 23-05-021. Линии автоматические горизонтального вытягивания трубок со		1					4
1 doing 20 00 021. Vinnin abromain recenc rophson and burn inbann region co							
сливом стекла из выработочной части стекловаренной печи		лческие го	пизонтял	ьного вы т	гягивани	я трубок	co
•	. Линии автоматі						co
Измеритель: 1 линия Линия автоматическая горизонтального вытягивания трубок со сливом стекла из выработочной част	. Линии автоматі сливом стекла и						co
	. Линии автоматі сливом стекла и	з выработ	очной час	сти стекл	оваренно	й печи	
	. Линии автоматі сливом стекла и ель: 1 линия втоматическая горизон	з выработ от тального выта	очной час	сти стекл	оваренно	й печи	
стекловаренной печи диаметром:	. Линии автоматі сливом стекла и ель: 1 линия втоматическая горизон	з выработо тального выти	очной час ягивания тр	сти стекло убок со слив	оваренно ом стекла из	й печи в выработочн	юй части
	. Линии автоматі сливом стекла и ель: 1 линия втоматическая горизон	з выработо тального выти	очной час ягивания тр	сти стекло убок со слив	оваренно ом стекла из	й печи в выработочн	
стекловаренной печи диаметром:	. Линии автоматі сливом стекла и ель: 1 линия втоматическая горизон пренной печи диаметром	тального выти: 11533,66	очной час ягивания тр 8773,44	убок со слив 1281,88	ом стекла из	й печи выработочі 1478,34	юй части
стекловаренной печи диаметром:	. Линии автоматі сливом стекла и ель: 1 линия втоматическая горизон	з выработо тального выти	очной час ягивания тр	сти стекло убок со слив	оваренно ом стекла из	й печи в выработочн	юй части
линия автоматическая горизонтального вытигивания трубок со сливом стекла из выпаботочной част	. Линии автоматі сливом стекла и	з выработ	очной час	сти стекл	оваренно	й печи	
стекловаренной печи диаметром:	. Линии автоматі сливом стекла и ель: 1 линия втоматическая горизон	з выработо тального выти	очной час ягивания тр	сти стекло убок со слив	оваренно ом стекла из	й печи в выработочн	юй части
стекловаренной печи диаметром:	. Линии автоматі сливом стекла и ель: 1 линия втоматическая горизон	з выработо тального выти	очной час ягивания тр	сти стекло убок со слив	оваренно ом стекла из	й печи в выработочн	юй части
стекловаренной печи диаметром: 23-05-021-01 2-8 мм 11533,66 8773,44 1281,88 117,74 1478,34	. Линии автоматі сливом стекла и ель: 1 линия втоматическая горизон пренной печи диаметром	тального выти: 11533,66	очной час ягивания тр 8773,44	убок со слив 1281,88	ом стекла из	й печи выработочі 1478,34	юй части <u>4</u>
		Э. Линии для выра ель: 1 линия оматическая с м набором стекломассы отки колб диаметром втоматическая конвейе ных колб диаметром 19	р. Линии для выработки колель: 1 линия оматическая с м набором стекломассы отки колб диаметром втоматическая конвейерная с непрерных колб диаметром 19-65 мм, произнашт. в год 28005,21	Э. Линии для выработки колб ламп нель: 1 линия оматическая с 12281,08 6900,21 отки колб диаметром втоматическая конвейерная с непрерывной поданых колб диаметром 19-65 мм, производительносн. шт. в год 28005,21 15162,21	Э. Линии для выработки колб ламп накаливан ель: 1 линия оматическая с 12281,08 6900,21 3562,84 м набором стекломассы отки колб диаметром втоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стых колб диаметром 19-65 мм, производительность: н. шт. в год 28005,21 15162,21 10112,70	Э. Линии для выработки колб ламп накаливания и радины: 1 линия оматическая с инабором стекломассы отки колб диаметром 12281,08 6900,21 3562,84 318,15 31	О. Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп ель: 1 линия оматическая с инабором стекломассы отки колб диаметром 12281,08 6900,21 3562,84 318,15 1818,03

						промышл	енности//
Номера	Наименование и характеристика	-		В том чи			Затраты
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые	оплоте	эксплуатаі		материалы	труда рабочих,
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда	расход неучтенных материалов	челч.
1	2	3	4	5	машинистов 6	7	дования, т
Таблица 2	3-05-023. Автоматы для о	плавки и	калибров	ки штабі	иков и шт	ангелей	
22.02.02.01	Измеритель: 1 шт.		440.04	1.10.00			1
23-05-023-01	Автомат резки и сортировки штангелей и штабиков	606,46	419,01	140,03	12,51	47,42	$\frac{23}{0}$
	ел 3. ОБОРУДОВАНИ КАТО 3-05-035. Автоматы для н	одов и	СПИРА		ва эле	ктродо	OB,
	Измеритель: 1 шт.		<u>-</u>				T
23-05-035-01	Автомат для навивки поддержек	423,04	328,52	68,04	6,13	26,48	19 0,
Таблица 2	3-05-036. Печи для отжига Измеритель: 1 шт.	а спиралеі	—-				
23-05-036-01	Печь для отжига спиралей автомобильных и специальных ламп	729,43	494,84	177,24	15,94	57,35	<u>28</u>
Таблица 2 23-05-037-01	3-05-037. Оборудование до Измеритель: 1 шт. Установка для перемотки	ля перемо [*]	ТКИ ПРОВ	ОЛОКИ 152,09	13,74	33,68	25
	проволоки	0.0,70	.00,01	102,00	10,7.	22,00	0,
Таблица 2	3-05-038. Оборудование р Измеритель: 1 шт.	азное					
23-05-038-01	Стол контрольный	539,16	440,40	70,52	6,38	28,24	<u>24</u> 0,
23-05-038-02	Преобразователь частоты	662,72	473,71	137,24	12,27	51,77	
	II .			157,2	12,27	01,77	20
	дел 4. ОБОРУДОВАН 3-05-050. Оборудование д. Измеритель: 1 шт.	АРМА' ля обработ	ТУРЫ гки цокол	вводст	·		(
Таблица 2	3-05-050. Оборудование д Измеритель: 1 шт. Автомат заливки цоколей, прои	АРМА' ля обработ зводительнос	ТУРЫ гки цокол ть:	вводст	ГВА ЦОІ	КОЛЕЙ	И
Таблица 2	3-05-050. Оборудование д. Измеритель: 1 шт. Автомат заливки цоколей, прои 3600 шт/ч	АРМА' ля обработ	ТУРЫ гки цокол	вводст	·	КОЛЕЙ	И 3
Габлица 2 23-05-050-01	3-05-050. Оборудование д Измеритель: 1 шт. Автомат заливки цоколей, прои	АРМА' ля обработ зводительнос	ТУРЫ гки цокол ть:	вводст	ГВА ЦОІ	КОЛЕЙ	И <u>3</u>
Таблица 2 23-05-050-01 23-05-050-02	3-05-050. Оборудование до Измеритель: 1 шт. Автомат заливки цоколей, прои 3600 шт/ч 6000 шт/ч 3-05-051. Оборудование до стартеров Измеритель: 1 шт.	АРМА ля обработ зводительнос 1032,71 1050,40 ля изготов	ТУРЫ гки цокол ть: 700,72 720,33	ВВОДСТ 11ей 224,63 222,02	ГВА ЦО І 20,11 19,87	КОЛЕЙ 107,36 108,05	И <u>3</u> 4 1
Таблица 2 23-05-050-01 23-05-050-02 Таблица 2	3-05-050. Оборудование д. Измеритель: 1 шт. Автомат заливки цоколей, прои 3600 шт/ч 6000 шт/ч 3-05-051. Оборудование д. стартеров Измеритель: 1 шт. Автомат для изготовления шты	АРМА ля обработ зводительное 1032,71 1050,40 ля изготов	ТУРЫ тки цокол ть:	ВВОДСТ 1ей 224,63 222,02 гырьков	20,11 19,87	107,36	И <u>3</u> 4 1 1 ламп и
Таблица 2 23-05-050-01 23-05-050-02	3-05-050. Оборудование до Измеритель: 1 шт. Автомат заливки цоколей, прои 3600 шт/ч 6000 шт/ч 3-05-051. Оборудование до стартеров Измеритель: 1 шт.	АРМА ля обработ зводительнос 1032,71 1050,40 ля изготов	ТУРЫ гки цокол ть: 700,72 720,33	ВВОДСТ 11ей 224,63 222,02	ГВА ЦО І 20,11 19,87	КОЛЕЙ 107,36 108,05	И 3 4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
Таблица 2 23-05-050-01 23-05-050-02 Таблица 2	3-05-050. Оборудование д. Измеритель: 1 шт. Автомат заливки цоколей, прои 3600 шт/ч 6000 шт/ч 3-05-051. Оборудование д. стартеров Измеритель: 1 шт. Автомат для изготовления шты	АРМА ля обработ зводительное 1032,71 1050,40 ля изготов	ТУРЫ тки цокол ть:	ВВОДСТ 1ей 224,63 222,02 гырьков	20,11 19,87	107,36	И 3 4 1 7 7 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8

Номера	Наименование и характеристика			В том чи	сле, руб.		Затраты
расценок	строительных работ и конструкций	Прямые		эксплуата	ция машин	материалы	труда
Коды неучтенных материалов	Наименование и характеристика неучтенных расценками материалов, единица измерения	затраты, руб.	оплата труда рабочих	всего	в т.ч. оплата труда машинистов	расход неучтенных материалов	рабочих, челч. Масса обору- дования, т
1	2	3	4	5	6	7	8

Раздел 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ТЕХНО-ХИМИЧЕСКИХ ПОЛУФАБРИКАТОВ И ОБРАБОТКИ КОЛБ

Таблица 23-05-060. Автоматы несерийные для обработки колб

Измеритель: 1 шт.			
Полуавтомат алюминирования	2389,23	1822,18	442,41

23-05-060-01	Полуавтомат алюминирования	2389,23	1822,18	442,41	37,53	124,64	<u>99,9</u>
	колб						1,6
23-05-060-02	Автомат покрытия колб	2396,83	1761,98	375,93	32,13	258,92	<u>96,6</u>
	светорассеивающим слоем						1,6
23-05-060-03	Автомат алюминирования колб	2647,56	2042,88	476,40	39,98	128,28	$\frac{112}{2,3}$
							2,3
	Полуавтомат:						
23-05-060-04	стравливания алюминия в	3007,16	2261,76	629,55	53,48	115,85	<u>124</u>
	колбах диаметром 120-180 мм						2,9
23-05-060-05	мойки колб	2979,64	2261,76	600,03	50,78	117,85	<u>124</u>
							2,9
23-05-060-06	стравливания алюминия в	4746,23	3629,76	939,06	80,21	177,41	<u>199</u>
	колбах диаметром 70-130 мм						3,7
23-05-060-07	мойки и матирования колб	5442,58	4140,48	1104,20	93,70	197,90	227
	_						4,4

Таблица 23-05-061. Печи карусельные для обжига матированных колб

Измеритель:	1	шт.
-------------	---	-----

измеритель. 1 шт.						
23-05-061-01 Печь карусельная для обжига	586,43	440,40	106,44	9,57	39,59	24,7
матированных колб						0,3

Раздел 6. ОБОРУДОВАНИЕ ИСПЫТАТЕЛЬНОЕ

Таблица 23-05-070. Оборудование для испытания ламп

	115Mepitteris: 1 timini						
23-05-070-01	Линия автоматическая для приемосдаточных испытаний	6090,57	4851,84	572,42	48,08	666,31	<u>266</u> 3
	спецламп						
	Измеритель: 1 шт.						
23-05-070-02	Стенд полуавтоматический для испытания на ударопрочность автомобильных ламп	489,11	396,23	65,42	5,89	27,46	22,5 0,3
Фотометр:							
23-05-070-03	распределительный	489,73	401,18	54,99	4,91	33,56	22,5 0,35
23-05-070-04	шаровой	966,99	720,33	160,40	14,23	86,26	40,4 1,03

Содержание

Часть 23. Оборудование предприятий электротехнической промышленности	
Отдел 1. КАБЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
Раздел 1. МАШИНЫ КРУТИЛЬНЫЕ	
Таблица 23-01-001. Машины крутильные рамочные	3
Таблица 23-01-002. Машины крутильные сигарного типа	
Таблица 23-01-003. Машины крутильные клетьевые	
Таблица 23-01-004. Машины общей скрутки	
Таблица 23-01-005. Машины и линии для скрутки кабелей связи	
Раздел 2. МАШИНЫ ИЗОЛИРОВОЧНЫЕ	
Таблица 23-01-021. Машины изолировочные вертикальные	
Таблица 23-01-022. Машины изолировочные горизонтальные	5
Таблица 23-01-023. Машины лентобронировочные	5
Таблица 23-01-024. Линии экструзионные для наложения на кабельные изделия пластмассовой,	_
фторопластовой или резиновой изоляции	6
Таблица 23-01-025. Линии экструзионные автоматические для волочения медной проволоки с	
непрерывным отжигом и наложением пластмассовой изоляции на кабельные изделия	6
Таблица 23-01-026. Линии непрерывной вулканизации для наложения резиновой изоляции на	
кабельные изделия	
Таблица 23-01-027. Машины горизонтальные катушечного типа для оплетки проволокой	
Таблица 23-01-028. Эмальагрегаты горизонтальные и вертикальные	
Таблица 23-01-043. Машины тростильные	
Таблица 23-01-043. Изашины тростильные	
Таблица 23-01-044. Эстановки гальванического покрытия	
Таблица 23-01-045. Соорудование для термооорасотки проводов	
Отдел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЭЛЕКТРОМАШИНОСТРОЕНИЯ	
Раздел 1. ОБОРУДОВАНИЕ ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ	7
Таблица 23-02-001. Оборудование для штамповки и выдавливания	
Таблица 23-02-002. Оборудование для подготовки проводов	
Таблица 23-02-003. Оборудование для резки изоляционных материалов и проводов	
Таблица 23-02-004. Оборудование разное	
Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ НАМОТОЧНОЕ, БАНДАЖИРОВОЧНОЕ, ПАЗОИЗОЛИРОВОЧНОЕ И	
ФОРМОВОЧНОЕ	8
Таблица 23-02-020. Оборудование намоточное	8
Таблица 23-02-021. Станки для бандажировки	
Таблица 23-02-022. Оборудование формовочное	
Раздел 3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛИСТОВ РОТОРА И СТАТОРА И СБОРКИ ПАКЕТОВ	
Таблица 23-02-040. Оборудование для шихтовки и сборки пакетов	
Раздел 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОЛЛЕКТОРОВ	
Таблица 23-02-050. Станки динамической формовки и контроля монолитности коллекторов	
Раздел 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОПРЕССОВКИ СТАТОРНЫХ И ЯКОРНЫХ СЕКЦИЙ	
Таблица 23-02-060. Оборудование для опрессовки	10
Раздел 6. ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ И МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ	
Таблица 23-02-070. Линии сборки и механической обработки электродвигателей	
Таблица 23-02-071. Линии сборки электродвигателей комплексно-механизированные поточные	
Раздел 7. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ХИМИЧЕСКИХ ИСТОЧНИКОВ ТОКА	
Таблица 23-02-085. Оборудование для производства свинцовых аккумуляторов	
Таблица 23-02-086. Оборудование для производства щелочных аккумуляторов	
Таблица 23-02-087. Машины для резки сепараторной пленки и обработки картона	
Таблица 23-02-088. Оборудование для производства литиевых аккумуляторов	
Таблица 23-02-089. Оборудование для производства элементов	
Раздел 8. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ	
Таблица 23-02-100. Установки для испытания материалов	
Таблица 23-02-100. Установки для испытания материалов	
Таблица 23-02-101. Установки контроля вибрации электродвигателей	
Таблица 23-02-103. Оборудование приемо-сдаточных испытаний асинхронных электродвигателей	
Раздел 9. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОКРАСКИ ИЗДЕЛИЙ	
Таблица 23-02-115. Оборудование для подготовки изделий к окраске	
Таблица 23-02-116. Оборудование для окраски изледий	16

ПЕРм-2001 Ленинградская область. Часть 23. «Оборудование предприятий электротехнич промышленн	
Таблица 23-02-117. Оборудование сушильно-пропиточное	
Отдел 3. ОБОРУДОВАНИЕ ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ	16
Раздел 1. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗОЛЯТОРОВ	16
Таблица 23-03-001. Оборудование для формовки изоляторов	
Таблица 23-03-002. Станки для обточки изоляторов	
Таблица 23-03-003. Устройства транспортные межоперационные	
Таблица 23-03-004. Оборудование для обрезки	
Таблица 23-03-005. Оборудование для окраски и глазуровки	
Таблица 23-03-006. Оборудование для армирования изоляторов	
Таблица 23-03-007. Стенды для гидроиспытаний	
Таблица 23-03-008. Оборудование для намотки остовов и сборки вводов напряжением до 500 кВ	
Таблица 23-03-009. Машины протирочные для грануляции	
Таблица 23-03-010. Оборудование разное	
Отдел 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ	18
Раздел 1. ОБОРУДОВАНИЕ ПРОПИТОЧНОЕ И ЛАКИРОВАЛЬНОЕ	18
Таблица 23-04-001. Оборудование для пропитки бумаги и ткани	
Таблица 23-04-002. Машины для лакирования бумаги	
Отдел 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИСТОЧНИКОВ СВЕТА	
Раздел 1. ОБОРУДОВАНИЕ СБОРОЧНОЕ ДЛЯ МАССОВОГО И СЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА	-
ИСТОЧНИКОВ СВЕТА	19
Таблица 23-05-001. Линии сборки нормальных осветительных ламп накаливания	
Таблица 23-05-002. Линии сборки автомобильных и иллюминационных ламп	
Таблица 23-05-003. Линии сборки миниатюрных и коммутаторных ламп	
Таблица 23-05-004. Линии сборки газоразрядных люминесцентных ламп	
Таблица 23-05-005. Линии сборки дуговых люминесцентных ламп	
Таблица 23-05-006. Линии сборки маломощных натриевых ламп	
Таблица 23-05-007. Линии сборки кварцево-галогенных ламп	
Таблица 23-05-008. Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп	
Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫРАБОТКИ СТЕКЛЯННЫХ ДЕТАЛЕЙ	20
Таблица 23-05-020. Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп	
Таблица 23-05-021. Линии автоматические горизонтального вытягивания трубок со сливом стекла из	20
выработочной части стекловаренной печи	20
Таблица 23-05-022. Линии автоматические горизонтального вытягивания трубок с подачей	20
стекломассы фидером	20
Таблица 23-05-023. Автоматы для оплавки и калибровки штабиков и штангелей	
Раздел 3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОДОВ, КАТОДОВ И СПИРАЛЕЙ	
Таблица 23-05-035. Автоматы для навивки поддержек.	
Таблица 23-05-036. Печи для отжига спиралей	
Таблица 23-05-037. Оборудование для перемотки проволоки	
Таблица 23-05-038. Оборудование разное	
Раздел 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЦОКОЛЕЙ И АРМАТУРЫ	21
Таблица 23-05-050. Оборудование для обработки цоколей	
Таблица 23-05-051. Оборудование для изготовления штырьков люминесцентных ламп и стартеров	
Раздел 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ТЕХНО-ХИМИЧЕСКИХ ПОЛУФАБРИКАТОВ И	
ОБРАБОТКИ КОЛБ	22
Таблица 23-05-060. Автоматы несерийные для обработки колб	
Таблица 23-05-061. Печи карусельные для обжига матированных колб	22
Раздел 6. ОБОРУДОВАНИЕ ИСПЫТАТЕЛЬНОЕ	
Таблица 23-05-070. Оборудование для испытания ламп	