

ИНДЕКСЫ ИЗМЕНЕНИЯ СМЕТНОЙ СТОИМОСТИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ТЕРМ - 2001

ТЕР--2001

Часть 14. ОБОРУДОВАНИЕ ПРОКАТНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

Номера расценок	Наименование	Индексы				
		прямые затраты	оплата труда	эксплуатация машин	оплата труда машинистов	материалы
1	2	3	4	5	6	7
ОТДЕЛ 01. ПРОКАТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ						
Раздел 1. СТАНЫ СОРТОПРОКАТНЫЕ						
Таблица м14-01-001. Таблица 14-01-001 Станы заготовочные						
м14-01-001-1	Стан непрерывный заготовочный 850/700/500 мм	6,45	12,23	5,69	12,23	4,36
м14-01-001-2	Стан крупносортно-заготовочный 1000/850/630 мм	6,53	12,23	5,74	12,23	4,36
м14-01-001-3	Стан трубазаготовочный 900/750x3 мм	6,47	12,23	5,69	12,23	4,36
Таблица м14-01-002. Таблица 14-01-002 Станы крупносортные						
м14-01-002-1	Стан универсально-балочный прокатки широкополочных балок	6,42	12,23	5,72	12,23	4,35
м14-01-002-2	Стан рельсобалочный	6,37	12,23	5,74	12,23	4,34
м14-01-002-3	Стан крупносортный 650 мм	6,52	12,23	5,75	12,23	4,36
Таблица м14-01-003. Таблица 14-01-003 Станы среднесортные, мелкосортные и проволочные						
м14-01-003-1	Стан среднесортный 550 мм	6,35	12,23	5,68	12,23	4,35
м14-01-003-2	Стан среднесортный до 450 мм, мелкосортно-проволочный до 300 мм, сортопроволочный 350/250 мм или проволочный 250 мм	6,62	12,23	5,91	12,23	4,35
Раздел 2. СТАНЫ ЛИСТОПРОКАТНЫЕ						
Таблица 14-01-010 Станы толстолистовые горячей прокатки						
Таблица м14-01-010. Стан толстолистовой горячей прокатки:						
м14-01-010-1	Стан толстолистовой горячей прокатки: 2800 и 3600 мм	6,37	12,23	5,64	12,23	4,35
м14-01-010-2	Стан толстолистовой горячей прокатки: 3000 мм	6,20	12,23	5,51	12,23	4,36
Таблица 14-01-011 Станы среднелистовые и тонколистовые горячей прокатки						
Таблица м14-01-011. Стан непрерывный широкополосовой горячей прокатки:						
м14-01-011-1	Стан непрерывный широкополосовой горячей прокатки: 2500 мм	6,44	12,23	5,71	12,23	4,34
м14-01-011-2	Стан непрерывный широкополосовой горячей прокатки: 2000 мм	6,18	12,23	5,55	12,23	4,34
м14-01-011-3	Стан среднелистовой горячей прокатки 2300 мм	6,41	12,23	5,72	12,23	4,34
м14-01-011-4	Стан широкополосовой 1700 мм и тонколистовой горячей прокатки 1500 мм	6,42	12,23	5,79	12,23	4,33
Таблица 14-01-012 Станы среднелистовые и тонколистовые холодной прокатки						
Таблица м14-01-012. Стан непрерывный широкополосовой холодной прокатки с агрегатами резки и травления:						
м14-01-012-1	Стан непрерывный широкополосовой холодной прокатки с агрегатами резки и травления: 2500 и 1700 мм	6,33	12,23	5,78	12,23	4,32
м14-01-012-2	Стан непрерывный широкополосовой холодной прокатки с агрегатами резки и травления: 2000 мм	6,31	12,23	5,78	12,23	4,32
м14-01-012-3	Стан холодной прокатки электротехнической стали	6,31	12,23	5,85	12,23	4,31
Таблица 14-01-013 Агрегаты, станы холодной и горячей прокатки листов и лент, отдельно стоящие в цехе						
Таблица м14-01-013. Агрегат:						
м14-01-013-1	Агрегат: поперечной резки полос 1,2-4x1850; 0,4-1,2x1550 мм	6,50	12,23	5,75	12,23	4,36
м14-01-013-2	Агрегат: продольной резки полос 1,2-8x1850; 1,5-8x1850 мм	6,53	12,23	5,75	12,23	4,36
м14-01-013-3	Агрегат: нанесения электроизоляционного покрытия и непрерывно-травильный	6,52	12,23	5,74	12,23	4,36
м14-01-013-4	Агрегат: термообработки и травления полос	6,46	12,23	5,68	12,23	4,36
м14-01-013-5	Агрегат: упаковки и обвязки пачек листов 4000 мм	6,54	12,23	5,75	12,23	4,36
м14-01-013-6	Агрегат: упаковки широких рулонов 1500 мм	6,62	12,23	5,71	12,23	4,39
м14-01-013-7	Агрегат: электролитической очистки	6,48	12,23	5,68	12,23	4,39
м14-01-013-8	Стан дрессировочный холодной прокатки 1700 и 2500 мм	6,35	12,23	5,71	12,23	4,35
м14-01-013-9	Стан холодной прокатки четырехклетевой 2500 мм и пятиклетевой 1200 мм, дрессировочный горячей прокатки 2500 мм	6,42	12,23	5,80	12,23	4,34
Таблица м14-01-014. Таблица 14-01-014 Станы прокатки цветных металлов						
м14-01-014-1	Стан пятиклетевой горячей прокатки алюминиевых листов 2800 мм и теплой и холодной прокатки 2000 мм	6,50	12,23	5,77	12,23	4,35
м14-01-014-2	Стан фольгопрокатный 230x550 и 320x750 мм двухвалковый	7,54	12,23	6,28	12,23	4,42

Раздел 3. ОБОРУДОВАНИЕ ЦЕХОВ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПОКРЫТИЙ**Таблица м14-01-020. Таблица 14-01-020 Цехи покрытий листов**

м14-01-020-1	Агрегат горячего оцинкования и алюминирования АНГА-1700 мм	6,31	12,23	5,77	12,23	4,37
м14-01-020-2	Цех по производству жести	6,17	12,23	5,80	12,23	4,35

Раздел 4. ЦЕХИ ТРУБОПРОКАТНЫЕ И ТРУБОСВАРОЧНЫЕ**Таблица 14-01-030 Агрегаты, станы и цехи по производству труб****Таблица м14-01-030. Агрегат:**

м14-01-030-1	Агрегат: трубопрокатный с двумя прошивными и автоматическими станами 400 мм	6,42	12,23	5,81	12,23	4,34
м14-01-030-2	Агрегат: трубопрокатный 200 мм	6,71	12,23	5,94	12,23	4,35
м14-01-030-3	Агрегат: трубопрокатный 200 мм производства подшипниковых труб, трубопрокатный 80 мм	6,78	12,23	5,93	12,23	4,36
м14-01-030-4	Агрегат: трубопрокатный 140 мм	6,54	12,23	5,78	12,23	4,35
м14-01-030-5	Агрегат: трубоволоочильный для труб диаметром 6-114 мм	6,66	12,23	5,95	12,23	4,35
м14-01-030-6	Стан прокатки двухслойных паяных труб диаметром 5-15 мм	6,62	12,23	5,70	12,23	4,40
м14-01-030-7	Стан пилигримовой прокатки труб диаметром 159-351 мм	6,52	12,23	5,78	12,23	4,35
м14-01-030-8	Цех непрерывной прокатки труб диаметром 30-102 мм	6,56	12,23	5,75	12,23	4,37
м14-01-030-9	Цех прессования труб	6,38	12,23	5,74	12,23	4,34
м14-01-030-10	Цех производства труб из сплавов и биметаллических труб	6,36	12,23	5,71	12,23	4,35

Таблица 14-01-031 Агрегаты, станы и цехи трубосварочные**Таблица м14-01-031. Агрегат:**

м14-01-031-1	Агрегат: трубноэлектросварочный для труб диаметром 530-1420 и 2020-2520 мм со спиральным швом; 720-1620 мм	6,42	12,23	5,69	12,23	4,37
м14-01-031-2	Агрегат: трубноэлектросварочный для труб диаметром 426-820 мм, сварка под слоем флюса	6,51	12,23	6,01	12,23	4,34
м14-01-031-3	Агрегат: трубосварочный диаметром 159-529 мм, сварка радиочастотная; диаметром 73-220 мм, сварка сопротивлением	6,68	12,23	5,94	12,23	4,36
м14-01-031-4	Агрегат: трубосварочный для труб диаметром 20-83 или 20-102 мм, сварка радиочастотная	6,72	12,23	5,92	12,23	4,37

Таблица м14-01-031. Стан трубноэлектросварочный для труб диаметром:

м14-01-031-5	Стан трубноэлектросварочный для труб диаметром: 20-76 мм	6,93	12,23	5,97	12,23	4,39
м14-01-031-6	Стан трубноэлектросварочный для труб диаметром: 51-114 мм	6,90	12,23	5,97	12,23	4,39
м14-01-031-7	Стан трубноэлектросварочный для труб диаметром: 203-530 мм и цех трубноэлектросварочный с агрегатами ТЭСА 159-426 мм и ТЭСА 530-1020 мм, со спиральным швом	6,73	12,23	6,03	12,23	4,36

Раздел 5. СТАНЫ ОСОБЫХ ВИДОВ ПРОКАТА**Таблица м14-01-040. Таблица 14-01-040 Станы особых видов проката**

м14-01-040-1	Стан обжимно-сортовой 220 мм винтовой прокатки; цех по производству колес	6,50	12,23	5,96	12,23	4,37
м14-01-040-2	Стан периодической прокатки 120 мм	6,98	12,23	6,10	12,23	4,40
м14-01-040-3	Цех по производству гнутых профилей	6,42	12,23	5,65	12,23	4,40
м14-01-040-4	Цех по производству колец	6,21	12,23	5,86	12,23	4,35
м14-01-040-5	Цех углеродистой ленты	6,29	12,23	5,73	12,23	4,37
м14-01-040-6	Цех по производству баллонов	6,59	12,23	5,89	12,23	4,38

ОТДЕЛ 02. УЗЛЫ ПРОКАТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ**Раздел 1. УЗЛЫ СОРТОПРОКАТНЫХ СТАНОВ****Таблица м14-02-001. Таблица 14-02-001 Узлы заготовочных и крупносортовых станов**

м14-02-001-1	Весы	6,69	12,23	5,60	12,23	4,49
м14-02-001-2	Кантователь	6,67	12,23	5,65	12,23	4,41
м14-02-001-3	Клеймитель	6,75	12,23	5,67	12,23	4,45
м14-02-001-4	Клеть ДУО черновая или чистовая; универсальная; шестеренная и манипулятор	6,37	12,23	5,76	12,23	4,33
м14-02-001-5	Клеть ТРИО	6,32	12,23	5,78	12,23	4,33
м14-02-001-6	Конвейер уборки обрезаков	6,68	12,23	5,61	12,23	4,47
м14-02-001-7	Машина сортоправильная	6,19	12,23	5,87	12,23	4,31
м14-02-001-8	Моталка	6,67	12,23	5,61	12,23	4,46
м14-02-001-9	Ножницы холодной и горячей резки	6,54	12,23	5,65	12,23	4,39
м14-02-001-10	Пила холодной и горячей резки	6,42	12,23	5,73	12,23	4,34
м14-02-001-11	Пресс	6,37	12,23	5,75	12,23	4,33
м14-02-001-12	Рольганг рабочий транспортный	6,50	12,23	5,67	12,23	4,37
м14-02-001-13	Стол	6,40	12,23	5,74	12,23	4,34
м14-02-001-14	Толкатель или сталкиватель	6,28	12,23	5,82	12,23	4,32
м14-02-001-15	Упор опускающийся или устройство передаточное	6,37	12,23	5,69	12,23	4,35
м14-02-001-16	Упор передвижной	6,40	12,23	5,65	12,23	4,36
м14-02-001-17	Упор стационарный	6,32	12,23	5,80	12,23	4,32
м14-02-001-18	Холодильник цепной, винтовой	6,54	12,23	5,64	12,23	4,39
м14-02-001-19	Шлеппер цепной, канатный	6,45	12,23	5,68	12,23	4,35

Таблица м14-02-002. Таблица 14-02-002 Узлы среднесортных, мелкосортных и проволочных станов

м14-02-002-1	Весы	6,65	12,23	5,59	12,23	4,47
--------------	------	------	-------	------	-------	------

Часть 14. ОБОРУДОВАНИЕ ПРОКАТНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

м14-02-002-2	Кантователь	6,51	12,23	5,64	12,23	4,39
м14-02-002-3	Клеймитель	7,13	12,23	5,90	12,23	4,43
м14-02-002-4	Клеть рабочая ДУО	6,33	12,23	5,71	12,23	4,34
м14-02-002-5	Клеть шестеренная	6,21	12,23	5,76	12,23	4,33
м14-02-002-6	Конвейер	6,35	12,23	5,68	12,23	4,35
м14-02-002-7	Манипулятор	6,81	12,23	5,96	12,23	4,37
м14-02-002-8	Машина сортоправильная	6,22	12,23	5,73	12,23	4,33
м14-02-002-9	Механизм уборки обрезков	6,28	12,23	5,73	12,23	4,34
м14-02-002-10	Моталка	6,53	12,23	5,63	12,23	4,40
м14-02-002-11	Ножницы горячей и холодной резки	6,44	12,23	5,65	12,23	4,38
м14-02-002-12	Пила горячей и холодной резки	6,33	12,23	5,70	12,23	4,35
м14-02-002-13	Раскладчик	6,46	12,23	5,64	12,23	4,38
м14-02-002-14	Рольганг рабочий транспортный	6,43	12,23	5,65	12,23	4,37
м14-02-002-15	Сбрасыватель	6,50	12,23	5,62	12,23	4,40
м14-02-002-16	Сортоукладчик	6,40	12,23	5,64	12,23	4,37
м14-02-002-17	Стол, тележка передаточная	6,23	12,23	5,75	12,23	4,33
м14-02-002-18	Толкатель или стalker	6,38	12,23	5,66	12,23	4,36
м14-02-002-19	Транспортер	6,40	12,23	5,66	12,23	4,36
м14-02-002-20	Упор исчезающий и передвижной	6,29	12,23	5,67	12,23	4,35
м14-02-002-21	Холодильник	6,26	12,23	5,73	12,23	4,33
м14-02-002-22	Шлеппер цепной канатный	6,39	12,23	5,67	12,23	4,36

Раздел 2. УЗЛЫ ЛИСТОПРОКАТНЫХ СТАНОВ

Таблица м14-02-010. Таблица 14-02-010 Узлы толстолистовых станов горячей прокатки

м14-02-010-1	Агрегат зачистки листов	6,57	12,23	5,67	12,23	4,39
м14-02-010-2	Агрегат огневой резки	6,48	12,23	5,76	12,23	4,34
м14-02-010-3	Агрегат нормализации и отжига	6,28	12,23	5,62	12,23	4,39
м14-02-010-4	Весы	7,30	12,23	5,78	12,23	4,59
м14-02-010-5	Кантователь листов	6,55	12,23	5,70	12,23	4,37
м14-02-010-6	Клеймитель	6,70	12,23	5,62	12,23	4,47
м14-02-010-7	Клеть с вертикальными валками	6,23	12,23	5,60	12,23	4,34
м14-02-010-8	Клеть с горизонтальными валками	6,22	12,23	5,61	12,23	4,33
м14-02-010-9	Клеть КВАРТО реверсивная	6,21	12,23	5,63	12,23	4,33
м14-02-010-10	Листоукладчик или листораскладчик	6,25	12,23	5,50	12,23	4,39
м14-02-010-11	Манипулятор	6,23	12,23	5,57	12,23	4,35
м14-02-010-12	Машина листоправильная	6,14	12,23	5,68	12,23	4,31
м14-02-010-13	Машина роликотная закалочная	6,28	12,23	5,52	12,23	4,38
м14-02-010-14	Ножницы холодной и горячей резки, опрокидыватель	6,19	12,23	5,68	12,23	4,32
м14-02-010-15	Рольганг рабочий или транспортный	6,28	12,23	5,52	12,23	4,38
м14-02-010-16	Стеллаж для зачистки листов	6,19	12,23	5,57	12,23	4,34
м14-02-010-17	Стол, тележка передаточная	6,20	12,23	5,79	12,23	4,31
м14-02-010-18	Толкатель или стalker	6,29	12,23	5,72	12,23	4,33
м14-02-010-19	Транспортер	6,23	12,23	5,57	12,23	4,35
м14-02-010-20	Упор	6,49	12,23	5,70	12,23	4,36
м14-02-010-21	Устройство загрузочное	6,27	12,23	5,77	12,23	4,32
м14-02-010-22	Устройство охлаждения полос	6,71	12,23	5,62	12,23	4,47
м14-02-010-23	Устройство передаточное	6,26	12,23	5,55	12,23	4,36
м14-02-010-24	Устройство уборки крупного скрапа	6,63	12,23	5,74	12,23	4,38
м14-02-010-25	Устройство уборки обрезков	6,19	12,23	5,57	12,23	4,34
м14-02-010-26	Холодильник	6,28	12,23	5,52	12,23	4,38
м14-02-010-27	Шлеппер цепной или канатный	6,22	12,23	5,61	12,23	4,33

Таблица м14-02-011. Таблица 14-02-011 Узлы среднелистовых и тонколистовых станов горячей прокатки черных и цветных металлов

м14-02-011-1	Ванна травления	6,45	12,23	6,46	12,23	4,30
м14-02-011-2	Весы платформенные	6,69	12,23	5,60	12,23	4,47
м14-02-011-3	Кантователь рулонов	6,33	12,23	5,59	12,23	4,36
м14-02-011-4	Клеймитель рулонов	7,70	12,23	6,24	12,23	4,45
м14-02-011-5	Клеть вертикальная	6,23	12,23	5,65	12,23	4,32
м14-02-011-6	Клеть рабочая	6,11	12,23	5,62	12,23	4,31
м14-02-011-7	Клеть шестеренная	6,20	12,23	5,70	12,23	4,31
м14-02-011-8	Конвейер	6,08	12,23	5,59	12,23	4,32
м14-02-011-9	Линейки направляющие	6,47	12,23	5,69	12,23	4,35
м14-02-011-10	Листоукладчик	6,47	12,23	5,66	12,23	4,37
м14-02-011-11	Маркировщик рулонов	8,43	12,23	7,14	12,23	4,46
м14-02-011-12	Машина правильная	6,41	12,23	5,69	12,23	4,34
м14-02-011-13	Машина промасливающая	7,80	12,23	6,62	12,23	4,41
м14-02-011-14	Механизм перевалки валков	6,19	12,23	5,55	12,23	4,34
м14-02-011-15	Механизм уборки обрезков	6,34	12,23	5,74	12,23	4,33
м14-02-011-16	Механизм уборки окалины	7,45	12,23	6,63	12,23	4,37
м14-02-011-17	Моталка	6,19	12,23	5,53	12,23	4,35
м14-02-011-18	Ножницы гильотинные	6,32	12,23	5,78	12,23	4,32
м14-02-011-19	Ножницы дисковые	6,42	12,23	5,69	12,23	4,35
м14-02-011-20	Окалиноломатель	6,39	12,23	5,74	12,23	4,33
м14-02-011-21	Петледержатель, проводки направляющие	6,46	12,23	5,69	12,23	4,35
м14-02-011-22	Разматыватель	6,78	12,23	5,91	12,23	4,35
м14-02-011-23	Рольганг рабочий, транспортный	6,26	12,23	5,49	12,23	4,39
м14-02-011-24	Ролик тянущий, подающий, регулирующий	6,44	12,23	5,70	12,23	4,35
м14-02-011-25	Сбрасыватель	6,98	12,23	5,83	12,23	4,41
м14-02-011-26	Сталкиватель, толкатель	6,28	12,23	5,82	12,23	4,31
м14-02-011-27	Стол	6,41	12,23	5,73	12,23	4,34
м14-02-011-28	Тележка передаточная	6,15	12,23	5,90	12,23	4,30
м14-02-011-29	Транспортер	6,50	12,23	5,67	12,23	4,37
м14-02-011-30	Упор опускающийся	6,36	12,23	5,69	12,23	4,34
м14-02-011-31	Упор передвижной	6,35	12,23	5,70	12,23	4,34
м14-02-011-32	Упор стационарный	6,47	12,23	6,01	12,23	4,32
м14-02-011-33	Устройство шпindelное	6,49	12,23	5,68	12,23	4,36

Таблица м14-02-012. Таблица 14-02-012 Узлы среднелистовых и тонколистовых станов холодной прокатки черных и цветных металлов

м14-02-012-1	Весы	6,74	12,23	5,57	12,23	4,59
м14-02-012-2	Задаватель полосы	7,86	12,23	6,61	12,23	4,42
м14-02-012-3	Кантователь рулонов	6,91	12,23	5,86	12,23	4,38

Часть 14. ОБОРУДОВАНИЕ ПРОКАТНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

м14-02-012-4	Клеть рабочая	6,38	12,23	5,75	12,23	4,33
м14-02-012-5	Клеть шестеренная	6,75	12,23	6,06	12,23	4,34
м14-02-012-6	Конвейер	6,33	12,23	5,78	12,23	4,32
м14-02-012-7	Машина для обвязки рулонов	7,12	12,23	5,95	12,23	4,40
м14-02-012-8	Машина правильная	6,55	12,23	5,99	12,23	4,32
м14-02-012-9	Машина стыковсарочная	6,22	12,23	5,51	12,23	4,36
м14-02-012-10	Механизм для перевалки валков	6,63	12,23	5,63	12,23	4,42
м14-02-012-11	Моталка	7,05	12,23	5,84	12,23	4,42
м14-02-012-12	Ножницы гильотинные	6,56	12,23	5,64	12,23	4,39
м14-02-012-13	Ножницы поперечной резки	6,45	12,23	5,71	12,23	4,34
м14-02-012-14	Пресс	6,39	12,23	5,73	12,23	4,33
м14-02-012-15	Разматыватель	6,49	12,23	5,68	12,23	4,36
м14-02-012-16	Ролик прижимной	7,81	12,23	6,62	12,23	4,41
м14-02-012-17	Ролик тянущий	6,59	12,23	5,72	12,23	4,37
м14-02-012-18	Сортировщик листов	6,45	12,23	5,67	12,23	4,36
м14-02-012-19	Тележка передаточная	6,14	12,23	5,93	12,23	4,30
м14-02-012-20	Транспортер цепной	6,45	12,23	5,71	12,23	4,34
м14-02-012-21	Устройство маркировки рулонов	8,07	12,23	6,58	12,23	4,46
м14-02-012-22	Устройство передаточное	6,43	12,23	5,72	12,23	4,34

Раздел 3. УЗЛЫ ЦЕХОВ ПОКРЫТИЙ ЛИСТОВ

Таблица м14-02-020. Таблица 14-02-020 Узлы цехов покрытий листов

м14-02-020-1	Ванна охлаждения оправок	6,00	12,23	5,69	12,23	4,35
м14-02-020-2	Весы платформенные; захлестыватель	7,63	12,23	6,23	12,23	4,48
м14-02-020-3	Машина алюминирования	6,36	12,23	5,69	12,23	4,38
м14-02-020-4	Машина листопрямляющая	6,74	12,23	5,86	12,23	4,41
м14-02-020-5	Машина обвязки рулонов	8,10	12,23	7,14	12,23	4,46
м14-02-020-6	Машина правки полос	6,38	12,23	6,01	12,23	4,36
м14-02-020-7	Машина промасливающая	7,82	12,23	7,15	12,23	4,43
м14-02-020-8	Моталка	6,55	12,23	5,63	12,23	4,43
м14-02-020-9	Ножницы гильотинные	7,66	12,23	7,16	12,23	4,42
м14-02-020-10	Ножницы дисковые	7,12	12,23	6,31	12,23	4,40
м14-02-020-11	Ножницы летучие	7,01	12,23	5,82	12,23	4,46
м14-02-020-12	Разматыватель	6,42	12,23	5,67	12,23	4,40
м14-02-020-13	Ролик подающий	7,05	12,23	6,08	12,23	4,40
м14-02-020-14	Ролик прижимной	7,59	12,23	6,62	12,23	4,43
м14-02-020-15	Ролик тянущий	6,40	12,23	5,67	12,23	4,39
м14-02-020-16	Ролик обводной	6,79	12,23	5,86	12,23	4,41
м14-02-020-17	Ролик центрирующий	7,31	12,23	6,29	12,23	4,42
м14-02-020-18	Стол роликовый	7,78	12,23	7,15	12,23	4,43
м14-02-020-19	Тележка передаточная	6,07	12,23	5,86	12,23	4,34
м14-02-020-20	Устройство выравнивающее	7,33	12,23	6,28	12,23	4,43
м14-02-020-21	Устройство загрузочное	6,31	12,23	5,72	12,23	4,37
м14-02-020-22	Устройство задающее	7,40	12,23	6,27	12,23	4,44
м14-02-020-23	Устройство петлевого	6,33	12,23	5,70	12,23	4,38
м14-02-020-24	Устройство уборочное, центроваль	6,39	12,23	5,68	12,23	4,39

Раздел 4. УЗЛЫ ТРУБОПРОКАТНЫХ И ТРУБОСВАРОЧНЫХ ЦЕХОВ

Таблица м14-02-030. Таблица 14-02-030 Узлы агрегатов, станов и цехов по производству труб

м14-02-030-1	Агрегат закалочный	6,80	12,23	5,66	12,23	4,48
м14-02-030-2	Ванна	6,19	12,23	5,76	12,23	4,33
м14-02-030-3	Весы	7,19	12,23	5,79	12,23	4,51
м14-02-030-4	Выбрасыватель	6,45	12,23	5,77	12,23	4,35
м14-02-030-5	Клеймитель	6,75	12,23	5,67	12,23	4,44
м14-02-030-6	Клеть рабочая	6,44	12,23	5,80	12,23	4,34
м14-02-030-7	Клеть шестеренная	6,32	12,23	5,89	12,23	4,32
м14-02-030-8	Механизм уборки обрезков	6,38	12,23	5,80	12,23	4,34
м14-02-030-9	Машина правильная	5,70	12,23	5,80	12,23	4,28
м14-02-030-10	Машина промасливающая	6,70	12,23	5,70	12,23	4,41
м14-02-030-11	Ножницы холодной и горячей резки	6,55	12,23	5,74	12,23	4,37
м14-02-030-12	Пила холодной и горячей резки; пресс	6,48	12,23	5,79	12,23	4,35
м14-02-030-13	Рольганг рабочий	6,62	12,23	5,71	12,23	4,39
м14-02-030-14	Стан индукционный	6,39	12,23	5,84	12,23	4,33
м14-02-030-15	Стан калибровочный	6,43	12,23	5,82	12,23	4,34
м14-02-030-16	Стан обкатной	6,43	12,23	5,82	12,23	4,34
м14-02-030-17	Стан прошивной	6,41	12,23	5,83	12,23	4,33
м14-02-030-18	Стан холодной прокатки, стол	6,39	12,23	5,82	12,23	4,33
м14-02-030-19	Транспортер	6,62	12,23	5,71	12,23	4,39
м14-02-030-20	Упор опускающийся	6,49	12,23	5,72	12,23	4,37
м14-02-030-21	Упор передвижной	6,52	12,23	5,70	12,23	4,38
м14-02-030-22	Упор стационарный	6,42	12,23	5,76	12,23	4,35
м14-02-030-23	Устройство задающее	6,44	12,23	5,82	12,23	4,34
м14-02-030-24	Устройство закалочное	6,96	12,23	5,97	12,23	4,38
м14-02-030-25	Устройство передаточное	6,49	12,23	5,78	12,23	4,35
м14-02-030-26	Устройство сбива окалины	6,56	12,23	5,71	12,23	4,38
м14-02-030-27	Холодильник	6,58	12,23	5,72	12,23	4,38

Таблица м14-02-031. Таблица 14-02-031 Узлы агрегатов, станов и цехов трубосварочных

м14-02-031-1	Весы	7,33	12,23	5,87	12,23	4,51
м14-02-031-2	Выбрасыватель, гратосниматель, дозатор	6,90	12,23	5,98	12,23	4,38
м14-02-031-3	Клеймитель	7,17	12,23	5,91	12,23	4,44
м14-02-031-4	Конвейер	6,63	12,23	6,08	12,23	4,35
м14-02-031-5	Машина листопрямляющая	6,46	12,23	6,14	12,23	4,33
м14-02-031-6	Устройство охлаждающее	7,89	12,23	7,15	12,23	4,41
м14-02-031-7	Петлеобразователь	7,18	12,23	5,91	12,23	4,45
м14-02-031-8	Пила для резки труб	6,75	12,23	6,02	12,23	4,36
м14-02-031-9	Пресс	6,55	12,23	6,12	12,23	4,34
м14-02-031-10	Разматыватель рулонов	6,71	12,23	6,05	12,23	4,36
м14-02-031-11	Ролик тянущий	6,94	12,23	5,96	12,23	4,39
м14-02-031-12	Рольганг	6,79	12,23	6,02	12,23	4,37
м14-02-031-13	Стан правильный валковый или редукционный	6,59	12,23	6,08	12,23	4,35
м14-02-031-14	Стан формовочный или холодной калибровки	6,75	12,23	6,04	12,23	4,36

м14-02-031-15	Стол	6,88	12,23	5,98	12,23	4,38
м14-02-031-16	Тележка передаточная	6,39	12,23	6,17	12,23	4,33
м14-02-031-17	Транспортер	6,94	12,23	5,96	12,23	4,39
м14-02-031-18	Упор или устройство загрузочное	6,65	12,23	6,02	12,23	4,36
м14-02-031-19	Холодильник	7,05	12,23	5,95	12,23	4,41
м14-02-031-20	Шлеппер	7,34	12,23	6,05	12,23	4,44

Раздел 5. УЗЛЫ СТАНОВ ОСОБЫХ ВИДОВ ПРОКАТА

Таблица м14-02-040. Таблица 14-02-040 Узлы станов особых видов проката

м14-02-040-1	Ванна	6,41	12,23	6,15	12,23	4,36
м14-02-040-2	Весы платформенные	7,05	12,23	5,80	12,23	4,48
м14-02-040-3	Гратосниматель	6,40	12,23	5,67	12,23	4,39
м14-02-040-4	Дозатор	7,14	12,23	6,66	12,23	4,39
м14-02-040-5	Кантователь	6,44	12,23	5,66	12,23	4,40
м14-02-040-6	Клеймитель	6,57	12,23	5,62	12,23	4,45
м14-02-040-7	Клеть рабочая	6,26	12,23	5,75	12,23	4,36
м14-02-040-8	Конвейер	6,49	12,23	5,65	12,23	4,41
м14-02-040-9	Машина листопрямляющая	6,37	12,23	5,66	12,23	4,39
м14-02-040-10	Машина промасливающая	7,94	12,23	7,15	12,23	4,44
м14-02-040-11	Машина стыковочная	6,75	12,23	5,88	12,23	4,40
м14-02-040-12	Моталка	6,34	12,23	5,70	12,23	4,38
м14-02-040-13	Накопитель	6,01	12,23	6,08	12,23	4,34
м14-02-040-14	Ножницы холодной и горячей резки	6,76	12,23	5,88	12,23	4,40
м14-02-040-15	Отгибатель	6,72	12,23	5,88	12,23	4,40
м14-02-040-16	Петлеобразователь	6,52	12,23	5,65	12,23	4,42
м14-02-040-17	Пила холодной и горячей резки	6,42	12,23	6,01	12,23	4,36
м14-02-040-18	Пресс	6,13	12,23	5,83	12,23	4,35
м14-02-040-19	Разматыватель	6,31	12,23	5,72	12,23	4,37
м14-02-040-20	Рольганг рабочий	6,42	12,23	5,67	12,23	4,40
м14-02-040-21	Стан формовочный	6,49	12,23	5,65	12,23	4,41
м14-02-040-22	Стол подъемно-поворотный	6,70	12,23	5,89	12,23	4,39
м14-02-040-23	Тележка передаточная	6,17	12,23	5,77	12,23	4,35
м14-02-040-24	Толкатель, сталкиватель	6,48	12,23	5,98	12,23	4,37
м14-02-040-25	Транспортер	6,91	12,23	5,84	12,23	4,43
м14-02-040-26	Упор опускающийся, передвижной, стационарный	6,52	12,23	5,91	12,23	4,38
м14-02-040-27	Устройство загрузочное	6,12	12,23	5,83	12,23	4,35
м14-02-040-28	Устройство передаточное	6,56	12,23	5,94	12,23	4,37
м14-02-040-29	Холодильник	6,44	12,23	5,66	12,23	4,40
м14-02-040-30	Штабелер	6,13	12,23	5,83	12,23	4,35

Раздел 6. СБОРКА ПОДШИПНИКОВ ЖИДКОСТНОГО ТРЕНИЯ

Таблица 14-02-050 Сборка подшипников жидкостного трения

Таблица м14-02-050. Сборка подшипника жидкостного трения комплектно с подушкой диаметром:

м14-02-050-1	Сборка подшипника жидкостного трения комплектно с подушкой диаметром: 1000 мм	9,46	12,23	6,58	12,23	12,23
м14-02-050-2	Сборка подшипника жидкостного трения комплектно с подушкой диаметром: 1120 мм	8,85	12,23	6,34	12,23	12,23
м14-02-050-3	Сборка подшипника жидкостного трения комплектно с подушкой диаметром: 1180 мм	9,44	12,23	6,61	12,23	12,23

ОТДЕЛ 03. СИСТЕМЫ ГУСТОЙ И ЖИДКОЙ СМАЗКИ

Раздел 1. СИСТЕМЫ ГУСТОЙ СМАЗКИ

Таблица м14-03-001-1. Таблица 14-03-001 Системы густой смазки

м14-03-001-1	Смазка автоматическая централизованная	5,41	12,23	6,88	12,23	3,23
--------------	--	------	-------	------	-------	------

Раздел 2. УЗЛЫ СИСТЕМ ЖИДКОЙ СМАЗКИ

Таблица 14-03-009 Станции систем жидкой смазки с трубопроводами в пределах масляного подвала

Таблица м14-03-009. Станция системы жидкой смазки с фильтром, резервуаром и теплообменником,

м14-03-009-1	Станция системы жидкой смазки с фильтром, резервуаром и теплообменником, производительность: до 50 л/мин	6,61	12,23	6,55	12,23	4,71
м14-03-009-2	Станция системы жидкой смазки с фильтром, резервуаром и теплообменником, производительность: до 100 л/мин	7,00	12,23	6,65	12,23	4,73
м14-03-009-3	Станция системы жидкой смазки с фильтром, резервуаром и теплообменником, производительность: до 250 л/мин	8,78	12,23	6,92	12,23	4,94
м14-03-009-4	Станция системы жидкой смазки с фильтром, резервуаром и теплообменником, производительность: до 600 л/мин	7,05	12,23	6,89	12,23	4,89
м14-03-009-5	Станция системы жидкой смазки с фильтром, резервуаром и теплообменником, производительность: до 320 л/мин	7,46	12,23	6,87	12,23	5,66
м14-03-009-6	Станция системы жидкой смазки с фильтром, резервуаром и теплообменником, производительность: до 3000 л/мин	8,52	12,23	6,91	12,23	5,69
м14-03-009-7	Станция системы жидкой смазки с фильтром и резервуаром, производительность до 100 л/мин	6,04	12,23	6,57	12,23	4,70

Таблица 14-03-010 Машины маслоочистительные с подогревателем и обслуживающими трубопроводами

Таблица м14-03-010. Машина маслоочистительная с подогревателем типа:

м14-03-010-1	Машина маслоочистительная с подогревателем типа: СЦ-1,5А	10,13	12,23	6,96	12,23	4,92
--------------	--	-------	-------	------	-------	------

Часть 14. ОБОРУДОВАНИЕ ПРОКАТНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

м14-03-010-2	Машина маслоочистительная с подогревателем типа: СЦ-ЗА	10,51	12,23	7,05	12,23	5,70
Таблица 14-03-011 Резервуары дополнительные						
Таблица м14-03-011. Резервуар дополнительный для станций системы смазки объемом:						
м14-03-011-1	Резервуар дополнительный для станций системы смазки объемом: до 1 м3	6,20	12,23	6,82	12,23	4,78
м14-03-011-2	Резервуар дополнительный для станций системы смазки объемом: до 3,15 м3	6,09	12,23	6,79	12,23	4,74
м14-03-011-3	Резервуар дополнительный для станций системы смазки объемом: до 6,5 м3	6,08	12,23	6,70	12,23	4,72
м14-03-011-4	Резервуар дополнительный для станций системы смазки объемом: до 10 м3	6,42	12,23	6,77	12,23	4,70
м14-03-011-5	Резервуар дополнительный для станций системы смазки объемом: до 16 м3	8,99	12,23	6,89	12,23	4,85
м14-03-011-6	Резервуар дополнительный для станций системы смазки объемом: до 25 м3	8,07	12,23	6,85	12,23	4,71
м14-03-011-7	Резервуар дополнительный для станций системы смазки объемом: до 31,5 м3	8,01	12,23	6,90	12,23	4,69
м14-03-011-8	Резервуар дополнительный для станций системы смазки объемом: до 40 м3	8,31	12,23	6,83	12,23	4,71
м14-03-011-9	Резервуар дополнительный для станций системы смазки объемом: до 50 м3	9,29	12,23	6,88	12,23	4,84
Таблица 14-03-012 Разводка трубопроводов смазки по оборудованию						
Таблица м14-03-012. Разводка трубопроводов по клетям:						
м14-03-012-1	Разводка трубопроводов по клетям: рабочим	9,43	12,23	7,01	12,23	7,01
м14-03-012-2	Разводка трубопроводов по клетям: рабочим с подшипниками жидкостного трения	9,65	12,23	7,00	12,23	7,10
м14-03-012-3	Разводка трубопроводов по клетям: шестеренным	8,96	12,23	7,01	12,23	6,86
Таблица м14-03-012. Разводка трубопроводов по рольгангам:						
м14-03-012-4	Разводка трубопроводов по рольгангам: с групповым приводом роликов	9,60	12,23	6,93	12,23	7,22
м14-03-012-5	Разводка трубопроводов по рольгангам: с индивидуальным приводом роликов	9,25	12,23	7,00	12,23	6,94
Таблица м14-03-012. Разводка трубопроводов по:						
м14-03-012-6	Разводка трубопроводов по: электрическим машинам	9,55	12,23	7,00	12,23	7,06
м14-03-012-7	Разводка трубопроводов по: крупным редукторам (рабочих клеток, ножниц, качающихся столов и др.)	9,31	12,23	7,01	12,23	6,96
м14-03-012-8	Разводка трубопроводов по: средним и мелким редукторам или другим мелким механизмам	9,01	12,23	7,00	12,23	6,85
Таблица 14-03-013 Трубопроводы магистральные						
Таблица м14-03-013. Трубопровод магистральный, условный диаметр:						
м14-03-013-1	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 25 мм	10,15	12,23	6,96	12,23	12,61
м14-03-013-2	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 40 мм	9,73	12,23	6,99	12,23	12,72
м14-03-013-3	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 50 мм	10,27	12,23	6,94	12,23	12,77
м14-03-013-4	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 70 мм	10,19	12,23	6,77	12,23	12,76
м14-03-013-5	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 80 мм	9,99	12,23	6,87	12,23	12,78
м14-03-013-6	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 100 мм	10,25	12,23	6,91	12,23	12,78
м14-03-013-7	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 125 мм	10,77	12,23	6,91	12,23	12,78
м14-03-013-8	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 150 мм	10,52	12,23	6,91	12,23	12,77
м14-03-013-9	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 200 мм	10,80	12,23	6,89	12,23	12,79
м14-03-013-10	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 250 мм	10,74	12,23	6,89	12,23	12,66
м14-03-013-11	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 300 мм	10,82	12,23	6,88	12,23	12,78
м14-03-013-12	Трубопровод магистральный, условный диаметр: 350 мм	10,94	12,23	6,88	12,23	12,80