

ИНДЕКСЫ ИЗМЕНЕНИЯ СМЕТНОЙ СТОИМОСТИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ТЕРм - 2001

ТЕР--2001

Часть 17. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ

Номера расценок	Наименование	Индексы				
		прямые затраты	оплата труда	эксплуатация машин	оплата труда машинистов	материалы
1	2	3	4	5	6	7
ОТДЕЛ 01. ОБОРУДОВАНИЕ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ						
Раздел 1. АППАРАТЫ ПОД ДАВЛЕНИЕМ						
Таблица м17-01-001-1. Таблица 17-01-001 Баки						
м17-01-001-1	Бак для пропитки электродов, диаметр 1800 мм, высота 3500 мм	6,63	12,23	6,93	12,23	3,39
Раздел 2. ДОЗАТОРЫ						
Таблица 17-01-005 Дозаторы разные						
Таблица м17-01-005. Дозатор ковшовый, емкость:						
м17-01-005-1	Дозатор ковшовый, емкость: 11 л	8,53	12,23	6,48	12,23	3,64
м17-01-005-2	Дозатор ковшовый, емкость: 21 л	7,74	12,23	6,48	12,23	3,48
м17-01-005-3	Дозатор ковшовый, емкость: 16,7 и 0,85 л, сдвоенный	9,12	12,23	6,49	12,23	3,85
м17-01-005-4	Дозатор алюминиевого раствора, поток 200-180 м3/ч	9,00	12,23	6,41	12,23	3,73
м17-01-005-5	Дозатор диафрагмовый	8,85	12,23	6,99	12,23	3,63
м17-01-005-6	Дозатор диафрагмовый, габариты 1600x2300x1600 мм	8,46	12,23	6,43	12,23	3,63
м17-01-005-7	Дозатор промводный, поток 600 м3/ч	9,21	12,23	6,43	12,23	3,91
м17-01-005-8	Дозатор реагентный для трех жидкостей	8,11	12,23	6,50	12,23	3,55
м17-01-005-9	Дозатор с весовым контролем	8,13	12,23	6,49	12,23	3,60
Таблица 17-01-006 Дозировочные тележки						
Таблица м17-01-006. Тележка электровесовая, ширина колеи 750 мм, грузоподъемность:						
м17-01-006-1	Тележка электровесовая, ширина колеи 750 мм, грузоподъемность: 0,3 т	9,81	12,23	6,76	12,23	12,09
м17-01-006-2	Тележка электровесовая, ширина колеи 750 мм, грузоподъемность: 1,5 т	9,66	12,23	6,71	12,23	12,12
Таблица м17-01-007. Таблица 17-01-007 Тележки, площадки и платформы разные						
м17-01-007-1	Тележка самоходная с опрокидывающимся кузовом, объем 1,7 м3	9,70	12,23	6,74	12,23	12,21
м17-01-007-2	Тележка самоходная для перевозки трансформатора, грузоподъемность 9,2 т	8,75	12,23	6,33	12,23	12,22
м17-01-007-3	Тележка попутортальная для открывания люков вагонов	9,46	12,23	6,67	12,23	12,18
м17-01-007-4	Площадка передвижная для открывания люков вагонов	8,61	12,23	5,90	12,23	12,26
м17-01-007-5	Платформа для открывания люков вагонов	9,59	12,23	6,78	12,23	12,23
м17-01-007-6	Тележка для транспортировки ковшей с алюминием ТК-5	8,33	12,23	6,15	12,23	12,24
Раздел 3. КОТЛЫ						
Таблица 17-01-015 Котлы для рафинирования и плавки						
Таблица м17-01-015. Котел рафинировочный для свинца, вместимость:						
м17-01-015-1	Котел рафинировочный для свинца, вместимость: 260 т	7,64	12,23	6,88	12,23	5,10
м17-01-015-2	Котел рафинировочный для свинца, вместимость: 310 т	7,43	12,23	6,41	12,23	5,11
Таблица м17-01-015. Котел с электрообогревом для плавки и разливки свинца, вместимость:						
м17-01-015-3	Котел с электрообогревом для плавки и разливки свинца, вместимость: 5 т	11,70	12,23	6,13	12,23	8,95
м17-01-015-4	Котел с электрообогревом для плавки и разливки свинца, вместимость: 10 т	11,10	12,23	5,86	12,23	12,23
Раздел 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОМЫВКИ И ЧИСТКИ						
Таблица 17-01-025 Машины и станды для промывки и чистки анодов и катодов						
Таблица м17-01-025. Машина для промывки катодов медьэлектролитного производства, длина:						
м17-01-025-1	Машина для промывки катодов медьэлектролитного производства, длина: 20 м	10,28	12,23	6,73	12,23	12,23
м17-01-025-2	Машина для промывки катодов медьэлектролитного производства, длина: 14 м	10,50	12,23	6,76	12,23	12,23
м17-01-025-3	Машина катодочистительная цинкового производства комплектно с оборудованием пылеулавливания	11,69	12,23	5,41	12,23	12,23
Таблица м17-01-026-1. Таблица 17-01-026 Станки для чистки тиглей и труб вакуум-ковшей						
м17-01-026-1	Станок для чистки тиглей, габариты 6x3 м; 2x3,3 м	6,82	12,23	6,34	12,23	3,38
Таблица м17-01-026. Станок для чистки тиглей, вместимость:						
м17-01-026-2	Станок для чистки тиглей, вместимость: 0,5 т	7,85	12,23	6,59	12,23	3,51

м17-01-026-3	Станок для чистки тиглей, вместимость: 1 т	7,07	12,23	6,34	12,23	3,41
м17-01-026-4	Станок для чистки труб вакуум-ковшей	7,02	12,23	6,34	12,23	3,40
Раздел 5. ОБОРУДОВАНИЕ РАЗЛИВОЧНОЕ						
Таблица 17-01-035 Машины разливочные карусельного типа						
Таблица м17-01-035. Машина разливочная карусельного типа, диаметр карусели:						
м17-01-035-1	Машина разливочная карусельного типа, диаметр карусели: 4000 мм	8,61	12,23	6,15	12,23	4,39
м17-01-035-2	Машина разливочная карусельного типа, диаметр карусели: 5000 мм	8,62	12,23	6,11	12,23	4,48
м17-01-035-3	Машина разливочная карусельного типа, диаметр карусели: 6160 мм	7,34	12,23	6,21	12,23	3,78
м17-01-035-4	Машина разливочная карусельного типа, диаметр карусели: 7000 мм	7,38	12,23	6,19	12,23	3,94
Таблица м17-01-035. Машина разливочная карусельная для медных анодов, диаметр карусели:						
м17-01-035-5	Машина разливочная карусельная для медных анодов, диаметр карусели: 7400 мм	9,08	12,23	6,87	12,23	7,82
м17-01-035-6	Машина разливочная карусельная для медных анодов, диаметр карусели: 10000 мм	9,00	12,23	7,02	12,23	8,03
м17-01-035-7	Машина разливочная карусельная для медных анодов, диаметр карусели: 13000 мм	9,12	12,23	6,84	12,23	6,27
м17-01-035-8	Машина разливочная карусельная для свинцовых чушек, диаметр карусели 6000 мм	8,12	12,23	5,82	12,23	4,50
м17-01-035-9	Съемник анодов	9,67	12,23	6,31	12,23	6,00
Таблица м17-01-036-1. Таблица 17-01-036 Машины разливочные конвейерного типа						
м17-01-036-1	Машина конвейерная для разливки шлака с механизмом опрокидывания ковша, длина 29 м (без ковшей)	6,81	12,23	5,95	12,23	4,21
Таблица м17-01-036. Машина разливочная конвейерного типа, расстояние между осями звездочек:						
м17-01-036-2	Машина разливочная конвейерного типа, расстояние между осями звездочек: 15000 мм, ширина ленты 700 мм	7,64	12,23	6,26	12,23	5,10
м17-01-036-3	Машина разливочная конвейерного типа, расстояние между осями звездочек: 12350 мм, ширина ленты 1060 мм	7,32	12,23	6,21	12,23	4,99
м17-01-036-4	Машина разливочная конвейерного типа, расстояние между осями звездочек: 29350 мм, ширина ленты 1060 мм	8,07	12,23	6,28	12,23	5,43
м17-01-036-5	Машина разливочная конвейерного типа, расстояние между осями звездочек: 12350 мм, ширина ленты 1320 мм	7,19	12,23	6,15	12,23	5,01
Таблица м17-01-037. Таблица 17-01-037 Оборудование непрерывного и полунепрерывного литья						
м17-01-037-1	Установка непрерывной разливки меди, тип УНРМ-12	6,39	12,23	6,10	12,23	3,42
м17-01-037-2	Машина полунепрерывной разливки меди, тип ПНВ7-5,5	7,07	12,23	6,10	12,23	3,45
м17-01-037-3	Агрегат бесслитковой разливки и прокатки, тип АБГ-1600	7,01	12,23	6,19	12,23	3,45
м17-01-037-4	Установка горизонтального непрерывного литья, тип УГНЛ-650	6,50	12,23	6,10	12,23	3,44
м17-01-037-5	Агрегат литейно-прокатный, тип ЛПА-650	6,65	12,23	6,05	12,23	3,42
м17-01-037-6	Установка совмещенного литья и прокатки латунной заготовки	6,90	12,23	6,14	12,23	3,74
м17-01-037-7	Линия производства катанки из бескислородной меди	6,61	12,23	6,05	12,23	3,73
Таблица м17-01-037. Машина полунепрерывного литья алюминия, тип:						
м17-01-037-8	Машина полунепрерывного литья алюминия, тип: ПНГ-60-7,5 Б, грузоподъемность 60 т	5,87	12,23	6,06	12,23	3,31
м17-01-037-9	Машина полунепрерывного литья алюминия, тип: ПНГ-30-7,5 Б, грузоподъемность 30 т	5,48	12,23	6,19	12,23	3,29
м17-01-037-10	Конвейер литейный, тип М145-01	7,28	12,23	6,07	12,23	3,45
Таблица м17-01-037. Ковш разливочный для алюминия, тип:						
м17-01-037-11	Ковш разливочный для алюминия, тип: 122-00, вместимость 3 т	7,75	12,23	6,11	12,23	5,26
м17-01-037-12	Ковш разливочный для алюминия, тип: 1248923, вместимость 3 т	7,76	12,23	6,11	12,23	5,31
м17-01-037-13	Ковш вакуумный для забора алюминия из электролизеров, тип 121-01, вместимость 3 т	7,82	12,23	6,16	12,23	5,30
м17-01-037-14	Машина полунепрерывного литья магниевых слитков	6,59	12,23	6,33	12,23	3,36
м17-01-037-15	Установка полунепрерывного литья слитков с направленной кристаллизацией	6,51	12,23	6,87	12,23	3,34
м17-01-037-16	Установка полунепрерывного литья к печи САН-3Б с двумя гидравлическими подъемниками и давлением 1,5 МПа	7,01	12,23	6,41	12,23	3,39
м17-01-037-17	Станок для заливки алюминия в чушки массой 6 кг на 12 изложниц	7,66	12,23	6,49	12,23	3,47
м17-01-037-18	Станок с гидравлическим приводом для опрокидывания ковша с расплавленным алюминием	6,38	12,23	6,47	12,23	3,34
м17-01-037-19	Конвейер разливочный для чушек алюминия и силумина, ширина ленты 800 мм, длина конвейера 9100 мм	8,11	12,23	5,72	12,23	3,56
м17-01-037-20	Конвейер для защитной обработки магниевых чушек	8,99	12,23	5,50	12,23	3,79
Таблица 17-01-038 Оборудование разное						
Таблица м17-01-038. Устройство кантовательное для ковша, объем:						
м17-01-038-1	Устройство кантовательное для ковша, объем: 3,1 м3	8,44	12,23	6,70	12,23	5,04

м17-01-038-2	Устройство кантовательное для ковша, объем: 4 и 5 м3	8,44	12,23	6,41	12,23	8,68
Раздел 6. ОТСТОЙНИКИ						
Таблица 17-01-050 Отстойники для тиглей						
Таблица м17-01-050. Отстойник для тиглей, вместимость:						
м17-01-050-1	Отстойник для тиглей, вместимость: 500 кг	6,65	12,23	6,47	12,23	4,06
м17-01-050-2	Отстойник для тиглей, вместимость: 2000 кг	6,64	12,23	6,18	12,23	3,77
Раздел 7. ПЕЧИ И НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ						
Таблица м17-01-055-1. Таблица 17-01-055 Печи						
м17-01-055-1	Печь электровакуумная	10,32	12,23	5,86	12,23	10,20
Таблица м17-01-055. Печь кипящего слоя, площадь пода:						
м17-01-055-2	Печь кипящего слоя, площадь пода: 8 м2, габариты 6844x4640x14500 мм	7,54	12,23	6,53	12,23	4,35
м17-01-055-3	Печь кипящего слоя, площадь пода: 20 м2, габариты 8970x8170x13737 мм	7,50	12,23	6,50	12,23	4,40
м17-01-055-4	Печь анодная наклоняющаяся, тип ПА1-200, вместимость 200 т	7,86	12,23	6,82	12,23	7,31
м17-01-055-5	Печь шахтная, сечение в области фурм 23,4 м2	7,98	12,23	6,46	12,23	4,69
м17-01-055-6	Механизм печи для обжига концентратов	8,54	12,23	6,86	12,23	4,29
м17-01-055-7	Печь индукционная для плавки цинка, вместимость 25 т	10,89	12,23	4,31	12,23	12,23
Таблица м17-01-056. Таблица 17-01-056 Установки нагревательные						
м17-01-056-1	Установка водородного восстановления на 24 стержня, работающая в замкнутом цикле <Поликристалл-24>	10,03	12,23	5,41	12,23	10,19
м17-01-056-2	Установка для выращивания монокристаллов методом Чохральского <Редмет-10>	10,29	12,23	5,47	12,23	10,33
м17-01-056-3	Установка для выращивания монокристаллов фосфида галлия методом вытягивания из расплава	10,82	12,23	5,64	12,23	10,04
м17-01-056-4	Установка индукционная <Кристалл-106>	10,72	12,23	5,47	12,23	10,47
м17-01-056-5	Установка для синтеза и направленной кристаллизации <Градиент-2>	10,84	12,23	6,06	12,23	8,85
м17-01-056-6	Установка для получения калиброванных монокристаллов бестигельной зонной плавкой <Зона-1>	10,32	12,23	5,23	12,23	10,46
Таблица м17-01-057-1. Таблица 17-01-057 Оборудование разное						
м17-01-057-1	Сушилка шнековая с паровой рубашкой	9,05	12,23	5,34	12,23	3,78
Раздел 8. СМЕСИТЕЛИ						
Таблица 17-01-070 Смесители						
Таблица м17-01-070. Машина смесительная двухвалковая с паровым обогревом, вместимость:						
м17-01-070-1	Машина смесительная двухвалковая с паровым обогревом, вместимость: 400 л	6,18	12,23	6,06	12,23	3,33
м17-01-070-2	Машина смесительная двухвалковая с паровым обогревом, вместимость: 500 л	7,07	12,23	6,04	12,23	3,41
м17-01-070-3	Машина смесительная двухвалковая с паровым обогревом, вместимость: 800 л	6,49	12,23	6,21	12,23	3,37
м17-01-070-4	Машина смесительная двухвалковая с паровым обогревом, вместимость: 2000 л	6,62	12,23	6,59	12,23	3,35
м17-01-070-5	Смеситель двухвалковый с лопастными мешалками, длина 3000 мм, ширина 1276 мм	7,73	12,23	5,77	12,23	6,60
м17-01-070-6	Смеситель для пресс-порошка, вместимость 1670 л	7,08	12,23	5,96	12,23	3,42
м17-01-070-7	Установка для замешивания твердосплавной массы, вместимость 13 л	11,26	12,23	5,87	12,23	12,24
м17-01-070-8	Установка смесительная для получения анодных масс	6,70	12,23	6,88	12,23	3,38
Раздел 9. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ И ОБСЛУЖИВАНИЯ КАТОДОВ И АНОДОВ						
Таблица м17-01-080. Таблица 17-01-080 Оборудование для обработки катодов и анодов						
м17-01-080-1	Станок для резки ушков у катодных листов	7,65	12,23	5,94	12,23	4,12
м17-01-080-2	Станок для правки катодных основ	8,04	12,23	5,70	12,23	3,71
м17-01-080-3	Линия автоматическая сборки медных матричных катодов	9,70	12,23	6,62	12,23	5,04
м17-01-080-4	Линия автоматизированная пакетирования товарных медных катодов	8,16	12,23	6,05	12,23	5,11
м17-01-080-5	Линия механизированная транспорта катодов, сдирки и стопирования катодного цинка	11,34	12,23	5,37	12,23	7,28
м17-01-080-6	Линия резки катодной меди	6,69	12,23	6,04	12,23	3,40
Таблица 17-01-081 Стеллажи для подвески анодов						
Таблица м17-01-081. Стеллаж для подвески анодов, габариты:						
м17-01-081-1	Стеллаж для подвески анодов, габариты: 7140x1160x1000 мм	7,69	12,23	6,52	12,23	4,81
м17-01-081-2	Стеллаж для подвески анодов, габариты: 8500x1160x1000 мм	7,71	12,23	6,52	12,23	4,82
м17-01-081-3	Стеллаж для подвески анодов, габариты: 1000x1160x1000 мм	7,63	12,23	6,52	12,23	4,93
Таблица м17-01-082-1. Таблица 17-01-082 Оборудование разное						
м17-01-082-1	Стол откидной для анодов	10,50	12,23	5,94	12,23	3,99
Раздел 10. КОНВЕРТЕРЫ						

Таблица 17-01-090 Конвертеры

Таблица м17-01-090. Конвертер горизонтальный для продувки штейна, вместимость:						
м17-01-090-1	Конвертер горизонтальный для продувки штейна, вместимость: 20 т	8,40	12,23	6,44	12,23	3,74
м17-01-090-2	Конвертер горизонтальный для продувки штейна, вместимость: 40 т	8,21	12,23	6,45	12,23	3,84
м17-01-090-3	Конвертер горизонтальный для продувки штейна, вместимость: 80 т	7,47	12,23	6,37	12,23	3,72

Раздел 11. ОБОРУДОВАНИЕ РАЗНОЕ

Таблица м17-01-095. Таблица 17-01-095 Оборудование разное

м17-01-095-1	Ворота шторные с приводом подъема	9,45	12,23	5,56	12,23	4,23
м17-01-095-2	Паучок для осаждения карбоната никеля, диаметр 2830 мм, высота 9280 мм	8,83	12,23	6,05	12,23	4,89
м17-01-095-3	Питатель герметический тарельчатый с вращающимся бункером	9,03	12,23	5,73	12,23	3,74
м17-01-095-4	Рекуператор радиационный	10,33	12,23	6,01	12,23	6,06
м17-01-095-5	Мельница валковая на 4 барабана, вместимость барабана 50 л	10,54	12,23	5,72	12,23	12,23
м17-01-095-6	Блок вакуумный	10,66	12,23	5,91	12,23	12,23
м17-01-095-7	Установка для экстракции	10,44	12,23	5,45	12,23	7,61
м17-01-095-8	Кран трансферный, грузоподъемность 40 т	9,96	12,23	5,76	12,23	12,08
м17-01-095-9	Шибер-мигалка, габариты 290x290x500 мм	11,34	12,23	5,70	12,23	12,24
м17-01-095-10	Вагонетка для перевозки медных анодов, грузоподъемность 10 т	9,61	12,23	6,46	12,23	12,22
м17-01-095-11	Вагонетка для перевозки медных катодов, грузоподъемность 6 т	10,28	12,23	6,77	12,23	12,20
м17-01-095-12	Машина агломерационная площадью спекания 75 м2 с дутьем снизу, тип АКМНД4-75	8,54	12,23	6,25	12,23	6,36

ОТДЕЛ 02. ОБОРУДОВАНИЕ ОТДЕЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ

Раздел 1. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

Таблица м17-02-001. Таблица 17-02-001 Оборудование для обработки вторичных цветных металлов

м17-02-001-1	Вибропитатель для непрерывной подачи шихты, размеры 7000x2260 мм	6,80	12,23	5,86	12,23	3,42
м17-02-001-2	Стол поворотный, грузоподъемность 4 т, скорость вращения стола 3 об/мин	7,22	12,23	5,92	12,23	3,44

Таблица 17-02-002 Оборудование для обработки фольги

Таблица м17-02-002. Машина:

м17-02-002-1	Машина: для тиснения фольги	8,24	12,23	5,86	12,23	3,71
м17-02-002-2	Машина: гелиографировальная для печатания рисунков	6,81	12,23	5,84	12,23	3,48
м17-02-002-3	Машина: для раздвигания лент фольги	7,10	12,23	5,86	12,23	3,53
м17-02-002-4	Машина: для сдавливания лент фольги	6,89	12,23	5,85	12,23	3,51
м17-02-002-5	Машина: лакировальная для фольги	6,67	12,23	5,86	12,23	3,82
м17-02-002-6	Машина: для каширования фольги воском	7,39	12,23	5,88	12,23	4,18
м17-02-002-7	Машина: для каширования фольги клеем	6,60	12,23	5,85	12,23	3,89
м17-02-002-8	Машина: для ламинирования фольги	6,55	12,23	6,16	12,23	3,58

Таблица м17-02-002. Линия:

м17-02-002-9	Линия: продольной резки 0,2-1,2x1600 мм	6,43	12,23	6,05	12,23	3,40
м17-02-002-10	Линия: продольной резки 1-4x1600 мм	6,28	12,23	6,04	12,23	3,38
м17-02-002-11	Линия: непрерывного отжига алюминиевых лент с печью на воздушной подушке	6,40	12,23	6,06	12,23	3,59
м17-02-002-12	Установка печная электрическая двухкамерная для отжига рулонов алюминия в защитной атмосфере	6,39	12,23	6,06	12,23	3,84

Таблица м17-02-002-1. Машина продольной резки алюминиевой фольги шириной:

м17-02-002-13	Машина продольной резки алюминиевой фольги шириной: 800 мм	6,91	12,23	5,99	12,23	3,55
м17-02-002-14	Машина продольной резки алюминиевой фольги шириной: 1560 мм	6,91	12,23	5,91	12,23	3,59
м17-02-002-15	Машина продольной резки гладкой и отделанной фольги	6,76	12,23	5,91	12,23	3,56
м17-02-002-16	Механизация для группы дисковых ножниц	6,44	12,23	5,90	12,23	3,39
м17-02-002-17	Машина печатная пятикрасочная	6,68	12,23	5,87	12,23	3,70
м17-02-002-18	Оборудование для приготовления лаков и красок	6,92	12,23	6,08	12,23	3,48
м17-02-002-19	Установка дожигания паров растворителей	6,35	12,23	5,83	12,23	3,47

Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ЭЛЕКТРОЛИТНЫХ ЦЕХОВ

Таблица м17-02-010-1. Таблица 17-02-010 Разделительные ванны

м17-02-010-1	Ванна разделительная для магния, габариты 3226x2246x2000 мм	6,53	12,23	5,87	12,23	3,37
--------------	---	------	-------	------	-------	------

Таблица 17-02-011 Оборудование электролизеров

Таблица м17-02-011. Газосборник к электролизеру с верхним токоподводом, число секций:

м17-02-011-1	Газосборник к электролизеру с верхним токоподводом, число секций: 16	7,19	12,23	5,87	12,23	3,45
м17-02-011-2	Газосборник к электролизеру с верхним токоподводом, число секций: 26	7,38	12,23	5,85	12,23	3,50
м17-02-011-3	Газосборник к электролизеру С-8БМ	7,50	12,23	5,93	12,23	3,54

Таблица м17-02-011. Горелка для сжигания газа к электролизеру с верхним токоподводом, тип:

м17-02-011-4	Горелка для сжигания газа к электролизеру с верхним токоподводом, тип: С-3	8,20	12,23	5,73	12,23	3,71
--------------	--	------	-------	------	-------	------

Часть 17. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ

м17-02-011-5	Горелка для сжигания газа к электролизеру с верхним токоподводом, тип: С-4	6,40	12,23	5,73	12,23	3,36
м17-02-011-6	Горелка для сжигания газа к электролизеру с верхним токоподводом, тип: С-6	6,10	12,23	5,73	12,23	3,33
м17-02-011-7	Установка горелки к электролизеру С-8БМ; 70-У-40	6,17	12,23	5,72	12,23	3,33
Таблица м17-02-011. Механизм подъема анода, масса:						
м17-02-011-8	Механизм подъема анода, масса: 16 т, с редуктором и полиспастами на анодной раме	6,87	12,23	5,78	12,23	3,38
м17-02-011-9	Механизм подъема анода, масса: 20 т, винтовой с редуктором	6,74	12,23	6,02	12,23	3,39
м17-02-011-10	Механизм подъема анода, масса: 29 т, винтовой с редуктором	7,64	12,23	5,85	12,23	3,46
м17-02-011-11	Механизм подъема анода, масса: 15 т, винтовой с редуктором	6,95	12,23	5,82	12,23	3,39
Таблица м17-02-011-1. Механизм подъема анода:						
м17-02-011-12	Механизм подъема анода: с редуктором и полиспастами, грузоподъемность механизма 36 т	7,64	12,23	5,86	12,23	3,47
м17-02-011-13	Механизм подъема анода: с винтовыми домкратами, грузоподъемностью 20 т и 15 т (по 4 шт.)	6,73	12,23	5,87	12,23	3,37
м17-02-011-14	Механизм подъема анода: со вспомогательными механизмом и тремя приводами	7,08	12,23	5,78	12,23	3,40
м17-02-011-15	Механизм подъема анода: с винтовыми домкратами грузоподъемностью 12 т (4 шт.) электролизера с обожженными анодами	7,19	12,23	5,86	12,23	3,41
м17-02-011-16	Механизм подъема анода: с винтовыми домкратами грузоподъемностью 25 т и 30 т (4 шт.) электролизера с самообжигающимися анодами	7,23	12,23	5,88	12,23	3,41
м17-02-011-17	Механизм подъема створок электролизера с обожженными анодами	8,12	12,23	5,75	12,23	3,53
м17-02-011-18	Конструкция электролизера для алюминиевой промышленности	5,80	12,23	6,09	12,23	3,57
м17-02-011-19	Установка путевых переключателей основного механизма электролизера с верхним токоподводом	12,00	12,23	5,75	12,23	12,19
Таблица м17-02-011-2. Механизм подъема:						
м17-02-011-20	Механизм подъема: анода, масса 0,61 т	7,64	12,23	5,90	12,23	3,45
м17-02-011-21	Механизм подъема: вспомогательный	7,84	12,23	5,90	12,23	3,51
м17-02-011-22	Механизм подъема: катода	7,04	12,23	5,74	12,23	3,38
м17-02-011-23	Механизм подъема: створок, масса 1,02 т	7,86	12,23	5,85	12,23	3,51
м17-02-011-24	Механизм подъема: анода к электролизеру С-8БМ (2 механизма)	7,10	12,23	5,70	12,23	3,41
м17-02-011-25	Механизм подъема: вспомогательный (комплект) к электролизеру С-8БМ	7,27	12,23	5,73	12,23	3,42
м17-02-011-26	Механизм подъема: анода, масса 1,23т	8,23	12,23	5,72	12,23	3,57
м17-02-011-27	Механизм подъема: створок, масса 0,9 т	8,04	12,23	5,88	12,23	3,52
м17-02-011-28	Электролизер барабанный БЭЛ-12 с барабаном диаметром 900 мм	8,47	12,23	6,20	12,23	4,19
м17-02-011-29	Аппарат для обработки фольги, тип АПФ	10,17	12,23	6,35	12,23	5,54
Таблица 17-02-012 Оборудование для непрерывного питания глиноземом						
Таблица м17-02-012. Система непрерывного питания глиноземом для электролизера с боковым токоподводом,						
м17-02-012-1	Система непрерывного питания глиноземом для электролизера с боковым токоподводом, состоящая из: 8 комплектов загрузочных труб и затворов	8,21	12,23	5,76	12,23	3,50
м17-02-012-2	Система непрерывного питания глиноземом для электролизера с боковым токоподводом, состоящая из: двух аэрозолобов, пневмоцилиндров и мелких деталей	7,86	12,23	6,19	12,23	4,60
м17-02-012-3	Установка для питания глиноземом	7,89	12,23	6,27	12,23	4,58
м17-02-012-4	Секция автоматизированного питания глиноземом АПГ	6,11	12,23	6,07	12,23	3,33
Таблица м17-02-012. Питатель автоматизированный АПГ:						
м17-02-012-5	Питатель автоматизированный АПГ: с секторным дозатором (точечного типа)	7,52	12,23	5,82	12,23	3,45
м17-02-012-6	Питатель автоматизированный АПГ: балочного типа	6,15	12,23	6,09	12,23	3,33
Таблица м17-02-012. Машина:						
м17-02-012-7	Машина: напольно-рельсовая МНР-2	8,68	12,23	6,86	12,23	3,57
м17-02-012-8	Машина: для пробивки корки электролита МПТ-2	8,54	12,23	6,40	12,23	3,68
м17-02-012-9	Машина: для раздачи глинозема М408У <Нева>	8,79	12,23	6,43	12,23	3,71
м17-02-012-10	Машина: для перевозки обожженных анодов	7,74	12,23	6,09	12,23	5,26
м17-02-012-11	Машина: пылеуборочная МПУ-2М	8,18	12,23	6,04	12,23	12,23
м17-02-012-12	Машина: пневматическая МПК-75	8,52	12,23	6,04	12,23	12,23
Раздел 3. УСТРОЙСТВА ПЕРЕМЕШИВАЮЩИЕ						
Таблица 17-02-020 Перемешивающие механизмы сгустителей						
Таблица м17-02-020. Механизм перемешивания для одноярусного сгустителя, диаметр:						
м17-02-020-1	Механизм перемешивания для одноярусного сгустителя, диаметр: 3600 мм	7,12	12,23	6,46	12,23	3,47
м17-02-020-2	Механизм перемешивания для одноярусного сгустителя, диаметр: 7320 мм	9,38	12,23	6,71	12,23	3,94
м17-02-020-3	Механизм перемешивания для одноярусного сгустителя, диаметр: 8000 мм	8,94	12,23	6,57	12,23	3,81
м17-02-020-4	Механизм перемешивания для одноярусного сгустителя, диаметр: 9000 мм	8,89	12,23	6,54	12,23	3,81
м17-02-020-5	Механизм перемешивания для одноярусного сгустителя, диаметр: 15000 мм	8,91	12,23	6,92	12,23	3,64
м17-02-020-6	Механизм перемешивания для одноярусного сгустителя, диаметр: 20000 мм	8,05	12,23	6,52	12,23	3,51

Часть 17. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ

м17-02-020-7	Механизм перемешивания для одноярусного сгустителя, диаметр: 32000 мм	7,51	12,23	6,50	12,23	3,43
м17-02-020-8	Механизм перемешивания для одноярусного сгустителя, диаметр: 40000 мм, масса 61,7 т	6,84	12,23	6,43	12,23	3,37
м17-02-020-9	Механизм перемешивания для одноярусного сгустителя, диаметр: 40000 мм, масса 54,0 т	7,16	12,23	6,41	12,23	3,40

Таблица м17-02-020-1. Механизм перемешивания для двухъярусного сгустителя, диаметр:

м17-02-020-10	Механизм перемешивания для двухъярусного сгустителя, диаметр: 9000 мм	8,32	12,23	6,34	12,23	3,67
м17-02-020-11	Механизм перемешивания для двухъярусного сгустителя, диаметр: 12000 мм	8,36	12,23	6,62	12,23	3,58
м17-02-020-12	Механизм перемешивания для двухъярусного сгустителя, диаметр: 14000 мм	8,34	12,23	6,60	12,23	3,58
м17-02-020-13	Механизм перемешивания для двухъярусного сгустителя, диаметр: 15000 мм	8,59	12,23	6,92	12,23	3,56
м17-02-020-14	Механизм перемешивания для двухъярусного сгустителя, диаметр: 20000 мм	8,62	12,23	6,92	12,23	3,56

Таблица м17-02-020-1. Механизм перемешивания для трехъярусного сгустителя, диаметр:

м17-02-020-15	Механизм перемешивания для трехъярусного сгустителя, диаметр: 9000 мм	8,85	12,23	6,57	12,23	3,82
м17-02-020-16	Механизм перемешивания для трехъярусного сгустителя, диаметр: 11000 мм	9,09	12,23	6,73	12,23	3,81
м17-02-020-17	Механизм перемешивания для трехъярусного сгустителя, диаметр: 12000 мм	8,94	12,23	6,55	12,23	3,77
м17-02-020-18	Механизм перемешивания для трехъярусного сгустителя, диаметр: 14000 мм	8,86	12,23	6,52	12,23	3,78

Таблица м17-02-020. Механизм перемешивания для пятиярусного сгустителя, диаметр:

м17-02-020-19	Механизм перемешивания для пятиярусного сгустителя, диаметр: 14000 мм	8,55	12,23	6,31	12,23	3,78
м17-02-020-20	Механизм перемешивания для пятиярусного сгустителя, диаметр: 15000 мм	8,77	12,23	6,40	12,23	3,72
м17-02-020-21	Механизм перемешивания для пятиярусного сгустителя, диаметр: 16000 мм	8,66	12,23	6,26	12,23	3,79
м17-02-020-22	Механизм перемешивания для пятиярусного сгустителя, диаметр: 20000 мм, массой 30,4 т	8,24	12,23	6,26	12,23	3,65
м17-02-020-23	Механизм перемешивания для пятиярусного сгустителя, диаметр: 20000 мм, массой 38,1 т	8,68	12,23	6,51	12,23	3,63
м17-02-020-24	Механизм перемешивания для пятиярусного сгустителя, диаметр: 40000 мм, (Г-40)	8,20	12,23	6,44	12,23	3,55
м17-02-020-25	Холодильник кипящего слоя, площадь пода 73,5 м2	5,84	12,23	6,46	12,23	3,48

Раздел 4. ОБОРУДОВАНИЕ МАГНИЕВЫХ ЦЕХОВ

Таблица м17-02-030-1. Таблица 17-02-030 Фильтры

м17-02-030-1	Фильтр для хлора, диаметр 2300 мм	6,07	12,23	6,28	12,23	3,32
--------------	-----------------------------------	------	-------	------	-------	------

Раздел 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ЗОЛОТА

Таблица 17-02-040 Оборудование ионообменных смол

Таблица м17-02-040. Колонна регенерационная, диаметр:

м17-02-040-1	Колонна регенерационная, диаметр: 530 мм, высота 10000 мм	6,95	12,23	6,20	12,23	3,54
м17-02-040-2	Колонна регенерационная, диаметр: 1020 мм, высота 7000 мм	6,42	12,23	6,09	12,23	3,64

Таблица м17-02-040. Пачук:

м17-02-040-3	Пачук: сорбционный диаметр 630 мм, высота 2700 мм	8,71	12,23	6,13	12,23	4,31
м17-02-040-4	Пачук: цианирования, диаметр 1120 мм, высота 4330 мм	6,80	12,23	6,08	12,23	3,68

Раздел 6. ОБОРУДОВАНИЕ ТРУБНОЕ И ПРУТКОВО ПРОВОЛОЧНОЕ

Таблица 17-02-050 Линии отделки труб

Таблица м17-02-050. Линия:

м17-02-050-1	Линия: волочения и отделки труб диаметром 6-25 мм	6,45	12,23	5,83	12,23	3,42
м17-02-050-2	Линия: автоматизированная для контроля, счета и увязки труб диаметром 10-30 мм	6,76	12,23	5,84	12,23	3,44
м17-02-050-3	Линия: правки и контроля мельхиоровых труб диаметром 10-30 мм	6,82	12,23	6,01	12,23	3,43

Таблица м17-02-051-1. Таблица 17-02-051 Оборудование разное

м17-02-051-1	Станция насосно-аккумуляторная, давление 32 Мпа	5,72	12,23	6,08	12,23	3,31
--------------	---	------	-------	------	-------	------