

## ИНДЕКСЫ ИЗМЕНЕНИЯ СМЕТНОЙ СТОИМОСТИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ТЕРм - 2001

ТЕР--2001

## Часть 23. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Номера расценок	Наименование	Индексы				
		прямые затраты	оплата труда	эксплуатация машин	оплата труда машинистов	материалы
1	2	3	4	5	6	7
<b>ОТДЕЛ 01. КАБЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</b>						
<b>Раздел 1. МАШИНЫ КРУТИЛЬНЫЕ</b>						
<b>Таблица 23-01-001 Машины крутильные рамочные</b>						
<b>Таблица м23-01-001. Машина литцекрутильная рамочная двойной скрутки с приемной катушкой, диаметр щеки:</b>						
м23-01-001-1	Машина литцекрутильная рамочная двойной скрутки с приемной катушкой, диаметр щеки: 200 мм	8,87	12,23	5,69	12,23	6,28
м23-01-001-2	Машина литцекрутильная рамочная двойной скрутки с приемной катушкой, диаметр щеки: 400 мм	8,87	12,23	5,70	12,23	6,47
м23-01-001-3	Машина литцекрутильная рамочная двойной скрутки с приемной катушкой, диаметр щеки: 630 мм	9,09	12,23	5,70	12,23	6,68
м23-01-001-4	Машина литцекрутильная рамочная двойной скрутки с приемной катушкой, диаметр щеки: 1250 мм	8,19	12,23	5,68	12,23	3,91
<b>Таблица 23-01-002 Машины крутильные сигарного типа</b>						
<b>Таблица м23-01-002. Машина крутильная сигарного типа, диаметр щеки отдающей катушки 100 мм:</b>						
м23-01-002-1	Машина крутильная сигарного типа, диаметр щеки отдающей катушки 100 мм: шестикатушечная	10,50	12,23	5,63	12,23	7,79
м23-01-002-2	Машина крутильная сигарного типа, диаметр щеки отдающей катушки 100 мм: двенадцатикатушечная	10,27	12,23	5,66	12,23	7,80
м23-01-002-3	Машина крутильная сигарного типа двухроторная, шестикатушечная, диаметр щеки отдающей катушки 200 мм	9,71	12,23	5,46	12,23	7,97
<b>Таблица м23-01-002. Машина крутильная сигарного типа шестикатушечная, диаметр щеки отдающей катушки:</b>						
м23-01-002-4	Машина крутильная сигарного типа шестикатушечная, диаметр щеки отдающей катушки: 400 мм	7,91	12,23	5,59	12,23	3,98
м23-01-002-5	Машина крутильная сигарного типа шестикатушечная, диаметр щеки отдающей катушки: 500 мм	7,58	12,23	5,66	12,23	3,94
м23-01-002-6	Машина крутильная сигарного типа шестикатушечная, диаметр щеки отдающей катушки: 630 мм	8,17	12,23	5,69	12,23	4,05
<b>Таблица м23-01-002. Машина крутильная сигарного типа двенадцатикатушечная, диаметр щеки отдающей катушки:</b>						
м23-01-002-7	Машина крутильная сигарного типа двенадцатикатушечная, диаметр щеки отдающей катушки: 400 мм	7,76	12,23	5,61	12,23	3,92
м23-01-002-8	Машина крутильная сигарного типа двенадцатикатушечная, диаметр щеки отдающей катушки: 500 мм	7,63	12,23	5,64	12,23	4,01
м23-01-002-9	Машина крутильная сигарного типа для скрутки изолированной жилы, диаметр щеки отдающего барабана 1000 мм	8,00	12,23	5,46	12,23	4,07
<b>Таблица 23-01-003 Машины крутильные клетьевые</b>						
<b>Таблица м23-01-003. Машина крутильная клетьевая без открутки, диаметр щеки отдающей катушки 500 мм, число</b>						
м23-01-003-1	Машина крутильная клетьевая без открутки, диаметр щеки отдающей катушки 500 мм, число клетей: 12+18	7,65	12,23	5,64	12,23	3,94
м23-01-003-2	Машина крутильная клетьевая без открутки, диаметр щеки отдающей катушки 500 мм, число клетей: 6+12+18	7,57	12,23	5,74	12,23	3,96
м23-01-003-3	Машина крутильная клетьевая без открутки, диаметр щеки отдающей катушки 500 мм, число клетей: 12+18+24	7,47	12,23	5,72	12,23	3,93
<b>Таблица м23-01-003. Машина крутильная клетьевая с откруткой, диаметр щеки отдающей катушки:</b>						
м23-01-003-4	Машина крутильная клетьевая с откруткой, диаметр щеки отдающей катушки: 400 мм, число клетей 6+12+18	7,31	12,23	5,80	12,23	3,88
м23-01-003-5	Машина крутильная клетьевая с откруткой, диаметр щеки отдающей катушки: 400 мм, число клетей 6+12+18, для телефонных кабелей	7,40	12,23	5,73	12,23	3,92
м23-01-003-6	Машина крутильная клетьевая с откруткой, диаметр щеки отдающей катушки: 400 мм, число клетей 6+12+18+24, для телефонных кабелей	7,75	12,23	5,69	12,23	3,96
м23-01-003-7	Машина крутильная клетьевая с откруткой, диаметр щеки отдающей катушки: 500 мм, число клетей 6+12+18	8,18	12,23	5,52	12,23	4,03
м23-01-003-8	Машина крутильная клетьевая с откруткой, диаметр щеки отдающей катушки: 630 мм, число клетей 18+24	7,13	12,23	5,78	12,23	3,86
<b>Таблица 23-01-004 Машины общей скрутки</b>						

<b>Таблица м23-01-004. Машина общей скрутки, диаметр отдающего барабана 1600 мм:</b>						
м23-01-004-1	Машина общей скрутки, диаметр отдающего барабана 1600 мм: 3-х жильного кабеля	7,99	12,23	5,62	12,23	4,00
м23-01-004-2	Машина общей скрутки, диаметр отдающего барабана 1600 мм: 4-х жильного кабеля	8,07	12,23	5,61	12,23	4,05
<b>Таблица 23-01-005 Машины и линии для скрутки кабелей связи</b>						
<b>Таблица м23-01-005. Машина для скрутки жил:</b>						
м23-01-005-1	Машина для скрутки жил: четверок со стирофлексной изоляцией	8,74	12,23	5,74	12,23	6,57
м23-01-005-2	Машина для скрутки жил: из 7 четверок в сердечник с кордельно-полистирольной изоляцией	8,68	12,23	5,80	12,23	7,70
<b>Таблица м23-01-005. Линия разнонаправленной скрутки:</b>						
м23-01-005-3	Линия разнонаправленной скрутки: жил в пары и пучки	9,87	12,23	5,73	12,23	7,88
м23-01-005-4	Линия разнонаправленной скрутки: пучков в кабель и наложения оболочки	8,90	12,23	5,76	12,23	7,30
<b>Раздел 2. МАШИНЫ ИЗОЛИРОВОЧНЫЕ</b>						
<b>Таблица м23-01-021-1. Таблица 23-01-021 Машины изолировочные вертикальные</b>						
м23-01-021-1	Машина вертикальная для наложения кордельно-стирофлексной изоляции на жилы кабелей дальней связи	6,34	12,23	5,73	12,23	3,81
<b>Таблица 23-01-022 Машины изолировочные горизонтальные</b>						
<b>Таблица м23-01-022. Машина горизонтальная для наложения бумажной изоляции на жилы силовых кабелей</b>						
м23-01-022-1	Машина горизонтальная для наложения бумажной изоляции на жилы силовых кабелей напряжением: 1-10 кВ	8,85	12,23	5,50	12,23	4,09
м23-01-022-2	Машина горизонтальная для наложения бумажной изоляции на жилы силовых кабелей напряжением: 35 кВ	8,49	12,23	5,62	12,23	4,07
м23-01-022-3	Машина горизонтальная для наложения на круглую и прямоугольную проволоку сечением 2,5-12,5 мм <sup>2</sup> изоляции из бумажных или пластмассовых лент	8,34	12,23	5,58	12,23	3,96
м23-01-022-4	Машина горизонтальная для наложения изоляции из кабельной или телефонной бумаги на жилы сечением 13-80 мм <sup>2</sup>	8,76	12,23	5,51	12,23	4,02
м23-01-022-5	Машина горизонтальная для наложения пленочной изоляции из фторопласта на провода диаметром 0,18-2,0 мм	9,41	12,23	5,74	12,23	6,22
<b>Таблица м23-01-022. Машина горизонтальная для наложения ленточной изоляции из фторопласта на провода</b>						
м23-01-022-6	Машина горизонтальная для наложения ленточной изоляции из фторопласта на провода диаметром: 4-15 мм	10,26	12,23	5,60	12,23	7,29
м23-01-022-7	Машина горизонтальная для наложения ленточной изоляции из фторопласта на провода диаметром: 1-10 мм	7,74	12,23	5,64	12,23	3,90
м23-01-022-8	Машина горизонтальная для наложения стекловолокнистой изоляции на медные провода диаметром 1-2,5 мм	7,71	12,23	5,68	12,23	4,05
<b>Таблица 23-01-023 Машины лентобронировочные</b>						
<b>Таблица м23-01-023. Машина для наложения ленточной брони на кабель диаметром:</b>						
м23-01-023-1	Машина для наложения ленточной брони на кабель диаметром: до 40 мм	8,67	12,23	5,64	12,23	4,32
м23-01-023-2	Машина для наложения ленточной брони на кабель диаметром: до 60 мм	8,33	12,23	5,55	12,23	4,48
м23-01-023-3	Машина для наложения ленточной брони на кабель диаметром: до 120 мм	8,12	12,23	5,57	12,23	4,35
<b>Таблица 23-01-024 Линии экструзионные для наложения на кабельные изделия пластмассовой, фторопластовой или резиновой изоляции</b>						
<b>Таблица м23-01-024. Линия экструзионная для наложения поливинилхлоридной или полиэтиленовой изоляции на кабельные изделия, диаметр червяка:</b>						
м23-01-024-1	Линия экструзионная для наложения поливинилхлоридной или полиэтиленовой изоляции на кабельные изделия, диаметр червяка: 45 мм	9,07	12,23	5,63	12,23	5,00
м23-01-024-2	Линия экструзионная для наложения поливинилхлоридной или полиэтиленовой изоляции на кабельные изделия, диаметр червяка: 52 мм	9,25	12,23	5,60	12,23	5,15
м23-01-024-3	Линия экструзионная для наложения поливинилхлоридной или полиэтиленовой изоляции на кабельные изделия, диаметр червяка: 63 мм	9,46	12,23	5,59	12,23	5,30
м23-01-024-4	Линия экструзионная для наложения поливинилхлоридной или полиэтиленовой изоляции на кабельные изделия, диаметр червяка: 90 мм	9,20	12,23	5,61	12,23	5,47
м23-01-024-5	Линия экструзионная для наложения поливинилхлоридной или полиэтиленовой изоляции на кабельные изделия, диаметр червяка: 125 мм	9,01	12,23	5,63	12,23	5,68
м23-01-024-6	Линия экструзионная для наложения поливинилхлоридной или полиэтиленовой изоляции на кабельные изделия, диаметр червяка: 160 мм	8,83	12,23	5,62	12,23	5,32

<b>Таблица 23-01-025 Линии экструзионные автоматические для волочения медной проволоки с непрерывным отжигом и наложением пластмассовой изоляции на кабельные изделия</b>						
<b>Таблица м23-01-025. Линия экструзионная автоматическая:</b>						
м23-01-025-1	Линия экструзионная автоматическая: диаметр изолируемой проволоки 0,32-0,8 мм	8,98	12,23	5,60	12,23	5,29
м23-01-025-2	Линия экструзионная автоматическая: диаметр изолированной жилы 1,44 мм	8,75	12,23	5,61	12,23	5,27
<b>Таблица 23-01-026 Линии непрерывной вулканизации для наложения резиновой изоляции на кабельные изделия</b>						
<b>Таблица м23-01-026. Линия непрерывной вулканизации, диаметр червяка:</b>						
м23-01-026-1	Линия непрерывной вулканизации, диаметр червяка: 125 мм	9,33	12,23	5,63	12,23	5,44
м23-01-026-2	Линия непрерывной вулканизации, диаметр червяка: 160 мм	9,02	12,23	5,76	12,23	6,22
м23-01-026-3	Линия непрерывной вулканизации с двойным наклонным червяком, диаметр червяка 160x160 мм	9,01	12,23	5,73	12,23	6,10
<b>Таблица м23-01-027-1. Таблица 23-01-027 Машины горизонтальные катушечного типа для оплетки проволокой</b>						
м23-01-027-1	Машина горизонтальная катушечного типа для оплетки проволокой, количество катушек 24	8,93	12,23	5,71	12,23	6,22
<b>Таблица 23-01-028 Эмальагрегаты горизонтальные и вертикальные</b>						
<b>Таблица м23-01-028. Эмальагрегат для эмалирования проволоки:</b>						
м23-01-028-1	Эмальагрегат для эмалирования проволоки: горизонтальный двухходовой, диаметр проволоки 0,02-0,05 мм	4,29	12,23	5,71	12,23	3,69
м23-01-028-2	Эмальагрегат для эмалирования проволоки: горизонтальный двухходовой, диаметр проволоки 0,04-0,09 мм	4,50	12,23	5,69	12,23	3,72
м23-01-028-3	Эмальагрегат для эмалирования проволоки: горизонтальный восемнадцатиходовой, диаметр проволоки 0,05-0,15 мм	8,73	12,23	5,69	12,23	7,23
м23-01-028-4	Эмальагрегат для эмалирования проволоки: горизонтальный восемнадцатиходовой, диаметр проволоки 0,15-0,40 мм	9,09	12,23	5,67	12,23	7,22
м23-01-028-5	Эмальагрегат для эмалирования проволоки: вертикальный, диаметр проволоки 0,3-1,1 мм	7,19	12,23	5,68	12,23	4,09
м23-01-028-6	Эмальагрегат для эмалирования проволоки: вертикальный, диаметр проволоки 0,6-1,8 мм	7,34	12,23	5,68	12,23	4,08
м23-01-028-7	Эмальагрегат для эмалирования проволоки: вертикальный, диаметр проволоки 0,4-2,5 мм	7,10	12,23	5,61	12,23	3,89
<b>Раздел 3. РАЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ</b>						
<b>Таблица м23-01-043-1. Таблица 23-01-043 Машины тростильные</b>						
м23-01-043-1	Машина тростильная трехходовая	9,44	12,23	5,72	12,23	6,42
<b>Таблица м23-01-044-1. Таблица 23-01-044 Установки гальванического покрытия</b>						
м23-01-044-1	Установка гальванического покрытия	8,80	12,23	5,71	12,23	7,02
<b>Таблица 23-01-045 Оборудование для термообработки проводов</b>						
<b>Таблица м23-01-045. Агрегат:</b>						
м23-01-045-1	Агрегат: запечки фторопласта	9,37	12,23	5,74	12,23	6,69
м23-01-045-2	Агрегат: двухходовой для термообработки теплостойких проводов	9,09	12,23	5,73	12,23	6,80
<b>Таблица 23-01-046 Станки перемоточные</b>						
<b>Таблица м23-01-046. Станок перемоточный:</b>						
м23-01-046-1	Станок перемоточный: для проводов диаметром 0,3-2 мм	9,54	12,23	5,71	12,23	7,14
м23-01-046-2	Станок перемоточный: для проволоки диаметром 0,2-1,2 мм	9,45	12,23	5,74	12,23	6,71
<b>ОТДЕЛ 02. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЭЛЕКТРОМАШИНОСТРОЕНИЯ</b>						
<b>Раздел 1. ОБОРУДОВАНИЕ ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ</b>						
<b>Таблица м23-02-001-1. Таблица 23-02-001 Оборудование для штамповки и выдавливания</b>						
м23-02-001-1	Пресс-автомат штамповки контактных элементов	10,51	12,23	5,74	12,23	6,82
<b>Таблица м23-02-002. Таблица 23-02-002 Оборудование для подготовки проводов</b>						
м23-02-002-1	Автомат для изготовления выводных проводов электродвигателей	9,41	12,23	5,73	12,23	6,01
м23-02-002-2	Полуавтомат для соединения и оконцевания пучков обмоточных токопроводов	10,83	12,23	5,72	12,23	11,27
<b>Таблица м23-02-002. Станок для резки и рихтовки медных проводов:</b>						
м23-02-002-3	Станок для резки и рихтовки медных проводов: каплевидного и прямоугольного сечения	8,93	12,23	5,70	12,23	6,03
м23-02-002-4	Станок для резки и рихтовки медных проводов: прямоугольного сечения	9,48	12,23	5,74	12,23	6,25
м23-02-002-5	Станок для зачистки изоляции выводных концов секций, стержней	10,02	12,23	5,72	12,23	6,42
м23-02-002-6	Установка для соединения проводов методом опрессовки	9,91	12,23	5,74	12,23	5,27

<b>Таблица м23-02-003. Таблица 23-02-003 Оборудование для резки изоляционных материалов и проводов</b>						
м23-02-003-1	Станок для резки изоляционных материалов	10,27	12,23	5,74	12,23	6,41
м23-02-003-2	Станок для мерной резки и маркировки изоляционных трубок	10,38	12,23	5,74	12,23	6,67
<b>Таблица м23-02-003. Ножницы:</b>						
м23-02-003-3	Ножницы: для резки изоляционных материалов на полосы	9,31	12,23	5,73	12,23	6,10
м23-02-003-4	Ножницы: дисковые, для резки рулонных изоляционных материалов на полосы с одновременной намоткой на бобины	6,39	12,23	6,28	12,23	3,79
<b>Таблица м23-02-004. Таблица 23-02-004 Оборудование разное</b>						
м23-02-004-1	Устройство для нагрева клея-расплава	11,03	12,23	5,73	12,23	6,53
м23-02-004-2	Станок для изготовления изоляционных коробов	10,42	12,23	5,75	12,23	6,54
м23-02-004-3	Устройство поштучной подачи сердечников статоров	9,80	12,23	5,72	12,23	6,29
<b>Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ НАМОТОЧНОЕ, БАНДАЖИРОВОЧНОЕ, ПАЗОИЗОЛИРОВОЧНОЕ И ФОРМОВОЧНОЕ</b>						
<b>Таблица м23-02-020-1. Таблица 23-02-020 Оборудование намоточное</b>						
м23-02-020-1	Станок агрегатный для намотки, втягивания и заклинивания пазовыми клиньями катушечных групп статоров	8,97	12,23	5,70	12,23	6,12
<b>Таблица м23-02-020. Станок для намотки:</b>						
м23-02-020-2	Станок для намотки: катушечных групп всыпной обмотки	9,89	12,23	5,72	12,23	6,31
м23-02-020-3	Станок для намотки: катушек из проводов круглого и прямоугольного сечения без механической раскладки витков	9,17	12,23	5,74	12,23	5,91
м23-02-020-4	Станок для намотки: катушек изолированными проводами с механической раскладкой витков	9,29	12,23	5,73	12,23	5,96
м23-02-020-5	Станок для намотки: катушек неизолированными проводами на <ребро>	8,91	12,23	5,69	12,23	6,06
м23-02-020-6	Станок якоренамоточный	9,37	12,23	5,73	12,23	6,01
<b>Таблица 23-02-021 Станки для бандажировки</b>						
<b>Таблица м23-02-021. Станок для бандажировки:</b>						
м23-02-021-1	Станок для бандажировки: лобовых частей всыпных обмоток сердечников статоров	9,16	12,23	5,70	12,23	5,99
м23-02-021-2	Станок для бандажировки: роторов (якорей) стеклолентой и проволокой	6,57	12,23	6,22	12,23	3,80
<b>Таблица м23-02-022-1. Таблица 23-02-022 Оборудование формовочное</b>						
м23-02-022-1	Станок для предварительного и окончательного формирования лобовых частей обмотки статоров электродвигателей с распределенной обмоткой	9,84	12,23	5,73	12,23	6,27
<b>Раздел 3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛИСТОВ РОТОРА И СТАТОРА И СБОРКИ ПАКЕТОВ</b>						
<b>Таблица 23-02-040 Оборудование для шихтовки и сборки пакетов</b>						
<b>Таблица м23-02-040. Полуавтомат для сборки и сварки сердечников статоров, наружный диаметр:</b>						
м23-02-040-1	Полуавтомат для сборки и сварки сердечников статоров, наружный диаметр: 40-120 мм, марка ВСС-5	9,19	12,23	5,70	12,23	6,73
м23-02-040-2	Полуавтомат для сборки и сварки сердечников статоров, наружный диаметр: 150-250 мм, марка СС-250	6,45	12,23	6,23	12,23	3,94
м23-02-040-3	Полуавтомат для сборки и сварки сердечников статоров, наружный диаметр: 230-360 мм, марка СС-360	6,49	12,23	6,26	12,23	3,95
м23-02-040-4	Полуавтомат для сборки и сварки сердечников статоров, наружный диаметр: 360-500 мм, марка СС-500	6,12	12,23	6,28	12,23	3,86
<b>Таблица м23-02-040. Полуавтомат для сборки и сварки сердечников роторов, наружный диаметр:</b>						
м23-02-040-5	Полуавтомат для сборки и сварки сердечников роторов, наружный диаметр: 50-80 мм, марка ВСП-10	9,37	12,23	5,67	12,23	6,46
м23-02-040-6	Полуавтомат для сборки и сварки сердечников роторов, наружный диаметр: 60-180 мм, марка СР-180	6,39	12,23	6,21	12,23	3,83
<b>Раздел 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КОЛЛЕКТОРОВ</b>						
<b>Таблица м23-02-050-1. Таблица 23-02-050 Станки динамической формовки и контроля монолитности коллекторов</b>						
м23-02-050-1	Станок динамической формовки и контроля монолитности коллекторов, диаметр до 700 мм	6,41	12,23	6,27	12,23	3,83
<b>Раздел 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОПРЕССОВКИ СТАТОРНЫХ И ЯКОРНЫХ СЕКЦИЙ</b>						
<b>Таблица 23-02-060 Оборудование для опрессовки</b>						
<b>Таблица м23-02-060. Пресс гидравлический для горячей опрессовки:</b>						
м23-02-060-1	Пресс гидравлический для горячей опрессовки: лодочек, катушек, стержней обмотки статоров турбогенераторов и гидрогенераторов	9,39	12,23	5,69	12,23	9,46
м23-02-060-2	Пресс гидравлический для горячей опрессовки: стержней и крупных катушек статорной обмотки генераторов	8,78	12,23	5,04	12,23	4,82

**Раздел 6. ЛИНИИ АВТОМАТИЧЕСКИЕ И МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ****Таблица 23-02-070 Линии сборки и механической обработки электродвигателей****Таблица м23-02-070. Линия тепловой сборки роторов электродвигателей, высота оси вращения:**

м23-02-070-1	Линия тепловой сборки роторов электродвигателей, высота оси вращения: 71-100 мм	9,06	12,23	5,70	12,23	6,15
м23-02-070-2	Линия тепловой сборки роторов электродвигателей, высота оси вращения: 112, 132 мм	9,76	12,23	5,70	12,23	7,89
м23-02-070-3	Линия тепловой сборки роторов электродвигателей, высота оси вращения: 160-225 мм	8,81	12,23	5,67	12,23	7,16

**Таблица м23-02-070. Линия сборки и механической обработки статоров электродвигателей, высота оси вращения:**

м23-02-070-4	Линия сборки и механической обработки статоров электродвигателей, высота оси вращения: 71-100 мм	9,57	12,23	5,69	12,23	8,29
м23-02-070-5	Линия сборки и механической обработки статоров электродвигателей, высота оси вращения: 112, 132 мм	11,16	12,23	5,74	12,23	8,46
м23-02-070-6	Линия сборки и механической обработки статоров электродвигателей, высота оси вращения: 160, 180 мм	10,56	12,23	5,71	12,23	8,69
м23-02-070-7	Линия сборки и механической обработки статоров электродвигателей, высота оси вращения: 200, 225 мм	10,66	12,23	5,70	12,23	8,90
м23-02-070-8	Линия общей сборки электродвигателей, высота оси вращения 112, 132 мм	10,26	12,23	5,71	12,23	8,29

**Таблица 23-02-071 Линии сборки электродвигателей комплексно-механизированные поточные****Таблица м23-02-071. Линия сборки электродвигателей комплексно-механизированная поточная, высота оси вращения:**

м23-02-071-1	Линия сборки электродвигателей комплексно-механизированная поточная, высота оси вращения: 160-280 мм	10,59	12,23	5,72	12,23	9,17
м23-02-071-2	Линия сборки электродвигателей комплексно-механизированная поточная, высота оси вращения: 315-450 мм	10,66	12,23	5,72	12,23	9,03

**Раздел 7. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ХИМИЧЕСКИХ ИСТОЧНИКОВ ТОКА****Таблица м23-02-085-1. Таблица 23-02-085 Оборудование для производства свинцовых аккумуляторов**

м23-02-085-1	Установка мельничная окисловая	8,85	12,23	5,71	12,23	7,70
--------------	--------------------------------	------	-------	------	-------	------

**Таблица м23-02-085. Установка отливки:**

м23-02-085-2	Установка отливки: токоотводов	9,58	12,23	5,70	12,23	8,13
м23-02-085-3	Установка отливки: сдвоенных токоотводов	9,33	12,23	5,74	12,23	11,26
м23-02-085-4	Автомат карусельный для отливки мелких деталей	9,72	12,23	5,73	12,23	9,03
м23-02-085-5	Автомат для отливки паяльных и формационных прутков	9,80	12,23	5,75	12,23	9,01

**Таблица м23-02-085. Установка:**

м23-02-085-6	Установка: для обмытки и сушки батарей	10,28	12,23	5,75	12,23	6,64
м23-02-085-7	Установка: для контроля батарей высоким напряжением	11,06	12,23	5,73	12,23	7,24
м23-02-085-8	Установка: отливки токоведущих частей блока	8,97	12,23	5,74	12,23	6,67
м23-02-085-9	Установка: набора блоков электродов	9,30	12,23	5,73	12,23	6,06
м23-02-085-10	Установка: контроля блоков на отсутствие коротких замыканий	10,95	12,23	5,73	12,23	6,92
м23-02-085-11	Установка: точечная многоэлектродная сварки борнов через перегородку моноблока	9,29	12,23	5,76	12,23	6,45
м23-02-085-12	Установка: сварки крышки с моноблоком	11,18	12,23	5,75	12,23	7,88
м23-02-085-13	Станок полуавтоматический для сборки и пайки блоков	9,02	12,23	5,72	12,23	6,60
м23-02-085-14	Полуавтомат сборки блоков	10,10	12,23	5,73	12,23	6,35
м23-02-085-15	Установка конвертирования электродов	8,94	12,23	5,71	12,23	6,12
м23-02-085-16	Электродпечь для приготовления свинцово-сурьмянистого сплава	9,20	12,23	5,69	12,23	6,58
м23-02-085-17	Камера выдержки электродов	9,52	12,23	5,77	12,23	7,82
м23-02-085-18	Установка контактной сушки электродов	9,03	12,23	5,70	12,23	6,88
м23-02-085-19	Сушило сухозаряженных пластин	9,73	12,23	5,74	12,23	8,46
м23-02-085-20	Сушилка свеженамазанных пластин после пастирования	10,19	12,23	5,79	12,23	7,83
м23-02-085-21	Линия пастоприготовления	8,85	12,23	5,74	12,23	8,22

**Таблица 23-02-086 Оборудование для производства щелочных аккумуляторов****Таблица м23-02-086. Линия:**

м23-02-086-1	Линия: полуавтоматическая для обработки положительных безламельных электродов	9,27	12,23	5,79	12,23	7,69
м23-02-086-2	Линия: автоматическая намазки и сушки электродов	10,35	12,23	5,78	12,23	8,16
м23-02-086-3	Линия: продольно-поперечной резки	9,87	12,23	5,74	12,23	6,41
м23-02-086-4	Линия: автоматическая кадрирования ленты	10,00	12,23	5,75	12,23	8,67
м23-02-086-5	Линия: механизированная пропитки никелем положительной ленты	9,01	12,23	5,71	12,23	8,05
м23-02-086-6	Линия: автоматизированная для пропитки положительных электродов	8,93	12,23	5,74	12,23	7,63
м23-02-086-7	Линия: отмывки положительных заготовок	10,59	12,23	5,78	12,23	6,61
м23-02-086-8	Линия: автоматизированная производства корпусов	5,72	12,23	5,66	12,23	5,03
м23-02-086-9	Автомат вырубки карточек аккумуляторов	7,10	12,23	6,26	12,23	3,87

**Таблица м23-02-086-1. Автомат изготовления:**

м23-02-086-10	Автомат изготовления: dna аккумулятора	9,30	12,23	5,69	12,23	6,27
м23-02-086-11	Автомат изготовления: крышки аккумулятора, тип НКГЦ-11Д	8,64	12,23	6,00	12,23	6,36

**Таблица м23-02-086-1. Автомат штамповки:**

Часть 23. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

м23-02-086-12	Автомат штамповки: мостиков аккумулятора	6,45	12,23	6,26	12,23	3,80
м23-02-086-13	Автомат штамповки: шин аккумулятора	9,40	12,23	5,72	12,23	6,52

**Таблица м23-02-086. Автомат сварки:**

м23-02-086-14	Автомат сварки: борна с крышкой аккумулятора	9,05	12,23	5,70	12,23	7,31
м23-02-086-15	Автомат сварки: борна с мостиком аккумулятора	9,03	12,23	5,70	12,23	7,25
м23-02-086-16	Автомат сварки: токосъемника аккумулятора	9,11	12,23	5,70	12,23	7,19
м23-02-086-17	Автомат изготовления крышки аккумулятора, тип МКГЦ	9,37	12,23	5,68	12,23	6,42
м23-02-086-18	Автомат сварки крышки с баком аккумулятора	10,02	12,23	5,74	12,23	7,07
м23-02-086-19	Стенд универсальный формовочно-испытательный аккумуляторов	10,01	12,23	5,75	12,23	6,47
м23-02-086-20	Устройство для заливки электролита в аккумулятор	8,92	12,23	5,71	12,23	6,29
м23-02-086-21	Кантователь слива электролита из аккумулятора	9,24	12,23	5,74	12,23	6,36
м23-02-086-22	Комплект вакуумной заливки и формовки аккумулятора	9,49	12,23	5,73	12,23	6,16
м23-02-086-23	Автомат одевания сепарации на электрод	10,44	12,23	5,75	12,23	6,75
м23-02-086-24	Установка засыпки и дозировки щелочи	10,61	12,23	5,74	12,23	7,10
м23-02-086-25	Установка для вырубки контактной планки	8,77	12,23	5,72	12,23	6,15
м23-02-086-26	Стан прокатный для электродов	9,29	12,23	5,73	12,23	6,15
м23-02-086-27	Установка для пропитки в аммиаке отрицательных электродов	9,81	12,23	5,75	12,23	6,29
м23-02-086-28	Установка изготовления минусовых электродов методом электрофореза	10,36	12,23	5,75	12,23	7,36
м23-02-086-29	Установка для сушки электродов	10,12	12,23	5,75	12,23	6,93
м23-02-086-30	Стенд для формирования заготовок электродов	10,21	12,23	5,75	12,23	6,96
м23-02-086-31	Машина двухбункерная с механической засыпкой в ламели	9,68	12,23	5,75	12,23	6,15
м23-02-086-32	Станок для приема ламелей	9,99	12,23	5,75	12,23	6,64
м23-02-086-33	Установка выбивки анодной массы из отходов ламелей	9,13	12,23	5,74	12,23	6,34
м23-02-086-34	Машина роликового брикетирования ламелей	9,21	12,23	5,73	12,23	6,17
м23-02-086-35	Автомат изготовления и резки ремня	8,86	12,23	5,70	12,23	6,14

**Таблица м23-02-086-3. Станок гибки:**

м23-02-086-36	Станок гибки: контактных планок	10,23	12,23	5,74	12,23	6,95
м23-02-086-37	Станок гибки: концов контактных пластин	9,75	12,23	5,75	12,23	6,24
м23-02-086-38	Автомат профилирования и одевания ребер на заготовки	9,66	12,23	5,72	12,23	6,12

**Таблица м23-02-087. Таблица 23-02-087 Машины для резки сепараторной пленки и обработки картона**

м23-02-087-1	Машина для резки сепараторной пленки	10,87	12,23	5,74	12,23	6,65
м23-02-087-2	Машина для обработки картона	10,49	12,23	5,75	12,23	6,87

**Таблица м23-02-088. Таблица 23-02-088 Оборудование для производства литевых аккумуляторов**

м23-02-088-1	Комплекс автоматизированный растаривания, хранения, дозирования и транспортирования активной массы на смешение	9,78	12,23	5,71	12,23	8,23
м23-02-088-2	Пост механизированный для резки и плавки лития	9,04	12,23	5,73	12,23	6,49
м23-02-088-3	Линия изготовления карточек положительного электрода	10,07	12,23	5,75	12,23	7,85
м23-02-088-4	Линия по сборке источников тока	9,10	12,23	5,75	12,23	6,84

**Таблица м23-02-088. Установка заливки:**

м23-02-088-5	Установка заливки: источника электролитом	10,40	12,23	5,75	12,23	6,94
м23-02-088-6	Установка заливки: компаунда батарей	10,25	12,23	5,75	12,23	7,04

**Таблица м23-02-088. Установка:**

м23-02-088-7	Установка: изготовления отрицательного электрода	10,49	12,23	5,75	12,23	6,39
м23-02-088-8	Установка: испытания источника тока	11,47	12,23	5,65	12,23	6,82

**Таблица м23-02-089. Таблица 23-02-089 Оборудование для производства элементов**

м23-02-089-1	Автомат для изготовления футляров	11,06	12,23	5,59	12,23	7,93
м23-02-089-2	Пресс для запрессовки агломератов	10,01	12,23	5,59	12,23	7,73
м23-02-089-3	Автомат ротационный для изготовления и укладки отрицательного электрода, заливки пасты, прессования и укладки положительного электрода	9,38	12,23	5,73	12,23	6,17

**Таблица 23-02-090 Оборудование для производства хлормедных источников тока**

**Таблица м23-02-090. Линия:**

м23-02-090-1	Линия: автоматического нанесения сепарации на электрод	10,04	12,23	5,73	12,23	7,91
м23-02-090-2	Линия: контроля электродов по толщине и по весу	10,40	12,23	5,76	12,23	6,02
м23-02-090-3	Линия: технического обслуживания готового изделия	10,62	12,23	5,75	12,23	7,59

**Таблица м23-02-090. Установка:**

м23-02-090-4	Установка: автоматизированной плавки монохлорида меди	8,93	12,23	5,71	12,23	7,46
м23-02-090-5	Установка: беслитковой прокатки хлористомедной ленты	9,19	12,23	5,73	12,23	6,26
м23-02-090-6	Установка: сухой активации медью	9,61	12,23	5,72	12,23	5,73

**Раздел 8. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ**

**Таблица м23-02-100-1. Таблица 23-02-100 Установки для испытания материалов**

м23-02-100-1	Установка для испытания магнитно-твердых материалов	10,35	12,23	5,75	12,23	6,81
--------------	---	-------	-------	------	-------	------

**Таблица 23-02-101 Стенды для контроля и испытания статоров электродвигателей**

**Таблица м23-02-101. Стенд для контроля и испытания статоров электродвигателей, высота оси вращения:**

м23-02-101-1	Стенд для контроля и испытания статоров электродвигателей, высота оси вращения: 71-132 мм	10,26	12,23	5,74	12,23	6,60
--------------	---	-------	-------	------	-------	------

m23-02-101-2	Стенд для контроля и испытания статоров электродвигателей, высота оси вращения: 160-180 мм	10,11	12,23	5,74	12,23	6,67
m23-02-101-3	Стенд для контроля и испытания статоров электродвигателей, высота оси вращения: 200-250 мм	10,13	12,23	5,75	12,23	6,62
m23-02-101-4	Стенд для контроля и испытания статоров электродвигателей, высота оси вращения: 225-355 мм	9,10	12,23	5,69	12,23	6,21

**Таблица 23-02-102 Установки контроля вибрации электродвигателей**

**Таблица m23-02-102. Установка контроля вибрации с автооператором электродвигателей с высотой оси вращения:**

m23-02-102-1	Установка контроля вибрации с автооператором электродвигателей с высотой оси вращения: 71-100 мм	8,63	12,23	5,72	12,23	6,45
m23-02-102-2	Установка контроля вибрации с автооператором электродвигателей с высотой оси вращения: 160-180 мм	8,44	12,23	5,73	12,23	6,62
m23-02-102-3	Установка контроля вибрации с автооператором электродвигателей с высотой оси вращения: 112, 132 мм	8,54	12,23	5,71	12,23	6,47

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

**Таблица m23-02-103. Комплекс испытательный автоматизированный для электродвигателей с высотой оси вращения:**

m23-02-103-1	Комплекс испытательный автоматизированный для электродвигателей с высотой оси вращения: 71-100 мм	10,38	12,23	5,56	12,23	8,55
m23-02-103-2	Комплекс испытательный автоматизированный для электродвигателей с высотой оси вращения: 112, 132 мм	9,73	12,23	5,67	12,23	8,24
m23-02-103-3	Комплекс испытательный автоматизированный для электродвигателей с высотой оси вращения: 160, 180 мм	10,23	12,23	5,53	12,23	8,67
m23-02-103-4	Комплекс испытательный механизированный для электродвигателей с высотой оси вращения 280-355 мм	8,45	12,23	5,68	12,23	5,91
m23-02-103-5	Станция контроля параметров электродвигателей с высотой оси вращения 200-250 мм	10,34	12,23	5,56	12,23	8,67
m23-02-103-6	Стенд испытательный для модификации электродвигателей с высотой оси вращения 160-180 мм	9,13	12,23	5,67	12,23	8,02

**Раздел 9. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОКРАСКИ ИЗДЕЛИЙ**

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

**Таблица m23-02-115. Камера вытяжная:**

m23-02-115-1	Камера вытяжная: тупиковая, периодического действия	11,17	12,23	5,75	12,23	7,79
m23-02-115-2	Камера вытяжная: проходная, непрерывного действия	10,71	12,23	5,73	12,23	7,53

**Таблица m23-02-115. Агрегат подготовки поверхности, пропускная способность:**

m23-02-115-3	Агрегат подготовки поверхности, пропускная способность: 50 м <sup>2</sup> /ч	10,77	12,23	5,73	12,23	9,99
m23-02-115-4	Агрегат подготовки поверхности, пропускная способность: 150 м <sup>2</sup> /ч	10,76	12,23	5,73	12,23	9,78

**Таблица 23-02-116 Оборудование для окраски изделий**

**Таблица m23-02-116. Камера:**

m23-02-116-1	Камера: распылительная для окраски изделий	10,34	12,23	5,73	12,23	6,70
m23-02-116-2	Камера: для окраски пневмораспылением	10,73	12,23	5,73	12,23	8,12
m23-02-116-3	Камера: для окраски распылением	10,89	12,23	5,73	12,23	8,60
m23-02-116-4	Установка для окраски пневмораспылением, роботизированная	10,54	12,23	5,71	12,23	8,19
m23-02-116-5	Робот окрасочный	9,92	12,23	5,75	12,23	6,50

**Таблица m23-02-117-1. Таблица 23-02-117 Оборудование сушильно-пропиточное**

m23-02-117-1	Установка пропитки и токовой сушки статоров электродвигателей	8,87	12,23	5,68	12,23	7,28
--------------	---	------	-------	------	-------	------

**Таблица m23-02-117. Установка автоматическая вакуумной пропитки:**

m23-02-117-2	Установка автоматическая вакуумной пропитки: АВБ-512	10,48	12,23	5,70	12,23	8,51
m23-02-117-3	Установка автоматическая вакуумной пропитки: АВБ-915	10,30	12,23	5,66	12,23	8,47
m23-02-117-4	Шкаф сушильный	8,89	12,23	5,70	12,23	6,54
m23-02-117-5	Камера сушильная конвекционная тупиковая	9,65	12,23	5,75	12,23	6,78

**Таблица m23-02-117. Камера сушильная терморadiационно-конвекционная с электрическим обогревом, масса:**

m23-02-117-6	Камера сушильная терморadiационно-конвекционная с электрическим обогревом, масса: 10 т	9,63	12,23	5,74	12,23	8,09
m23-02-117-7	Камера сушильная терморadiационно-конвекционная с электрическим обогревом, масса: 12 т	9,48	12,23	5,74	12,23	8,15
m23-02-117-8	Камера сушильная конвекционная для осушки от влаги, с электрическим обогревом	9,48	12,23	5,74	12,23	7,93

**ОТДЕЛ 03. ОБОРУДОВАНИЕ ЭЛЕКТРОКЕРАМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

**Раздел 1. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗОЛЯТОРОВ**

**Таблица m23-03-001. Таблица 23-03-001 Оборудование для формовки изоляторов**

m23-03-001-1	Линия механизированная для протяжки, резки и укладки заготовок на поддоны	6,37	12,23	6,19	12,23	3,84
m23-03-001-2	Машина для обточки изоляторов	9,31	12,23	5,74	12,23	6,66

м23-03-001-3	Станок вертикальный для обточки изделий по фотокопиру со специальным устройством для приема заготовок	9,38	12,23	5,75	12,23	6,78
м23-03-001-4	Станок фотокопировальный с гидropодъемником для установки заготовок	5,95	12,23	6,02	12,23	3,74
<b>Таблица м23-03-002-1. Таблица 23-03-002 Станки для обточки изоляторов</b>						
м23-03-002-1	Станок для обточки заготовок изоляторов со сменными оправками	9,27	12,23	5,71	12,23	6,40
<b>Таблица 23-03-003 Устройства транспортные межоперационные</b>						
<b>Таблица м23-03-003. Опрокидыватель, грузоподъемность:</b>						
м23-03-003-1	Опрокидыватель, грузоподъемность: 0,2 т	9,89	12,23	5,74	12,23	6,71
м23-03-003-2	Опрокидыватель, грузоподъемность: 3 т	8,78	12,23	5,70	12,23	6,19
<b>Таблица м23-03-004-1. Таблица 23-03-004 Оборудование для обрезки</b>						
м23-03-004-1	Станок для обрезки бонз	9,34	12,23	5,74	12,23	6,12
<b>Таблица м23-03-005-1. Таблица 23-03-005 Оборудование для окраски и глазуковки</b>						
м23-03-005-1	Автомат для окраски и сушки арматуры	10,19	12,23	5,71	12,23	6,95
<b>Таблица м23-03-005. Машина для глазуковки:</b>						
м23-03-005-2	Машина для глазуковки: покрышек методом окунания	9,00	12,23	5,72	12,23	6,16
м23-03-005-3	Машина для глазуковки: проходных изоляторов	9,94	12,23	5,71	12,23	12,01
м23-03-005-4	Машина для глазуковки: штыревых изоляторов, конвейерная	11,49	12,23	5,68	12,23	8,96
<b>Таблица м23-03-006-1. Таблица 23-03-006 Оборудование для армирования изоляторов</b>						
м23-03-006-1	Вибростанок для армирования изоляторов	9,66	12,23	5,75	12,23	6,74
<b>Таблица м23-03-007-1. Таблица 23-03-007 Стенды для гидроиспытаний</b>						
м23-03-007-1	Стенд для гидравлических испытаний одновременно до десяти изделий	10,17	12,23	5,74	12,23	6,98
<b>Таблица м23-03-008-1. Таблица 23-03-008 Оборудование для намотки остовов и сборки вводов напряжением до 500 кВ</b>						
м23-03-008-1	Станок для резки и намотки рулонов шириной 500-750 мм	9,57	12,23	5,70	12,23	6,35
<b>Таблица м23-03-008. Станок для намотки остовов вводов напряжением:</b>						
м23-03-008-2	Станок для намотки остовов вводов напряжением: 110 кВ	8,88	12,23	5,71	12,23	6,23
м23-03-008-3	Станок для намотки остовов вводов напряжением: 220 кВ	8,94	12,23	5,80	12,23	6,38
м23-03-008-4	Стенд для сборки вводов напряжением 220 кВ	9,34	12,23	5,73	12,23	6,58
м23-03-008-5	Конвейер с каретками для сборки вводов напряжением 110 кВ	11,52	12,23	5,66	12,23	9,91
м23-03-008-6	Станок для намотки остовов вводов напряжением 500 кВ	5,98	12,23	6,28	12,23	3,76
<b>Таблица м23-03-009-1. Таблица 23-03-009 Машины протирочные для грануляции</b>						
м23-03-009-1	Машина протирочная для грануляции битума	9,13	12,23	5,74	12,23	6,63
<b>Таблица м23-03-010-1. Таблица 23-03-010 Оборудование разное</b>						
м23-03-010-1	Установка для испытания изоляторов непрерывным потоком искр	10,79	12,23	5,69	12,23	8,00
<b>ОТДЕЛ 04. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОИЗОЛЯЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ</b>						
<b>Раздел 1. ОБОРУДОВАНИЕ ПРОПИТОЧНОЕ И ЛАКИРОВАЛЬНОЕ</b>						
<b>Таблица м23-04-001. Таблица 23-04-001 Оборудование для пропитки бумаги и ткани</b>						
м23-04-001-1	Линия пропитки стеклонаполнителя полимерными смолами	9,54	12,23	5,41	12,23	4,40
м23-04-001-2	Машина вертикальная для пропитки бумаги и ткани, с паровым обогревом	11,02	12,23	5,82	12,23	9,80
<b>Таблица м23-04-001. Машина горизонтальная для пропитки бумаги:</b>						
м23-04-001-3	Машина горизонтальная для пропитки бумаги: слюдинитовой	9,89	12,23	5,86	12,23	8,11
м23-04-001-4	Машина горизонтальная для пропитки бумаги: с паровым обогревом	11,25	12,23	5,83	12,23	10,26
м23-04-001-5	Машина вертикальная для изготовления лакотканей, с паровым обогревом	11,12	12,23	5,84	12,23	10,11
<b>Таблица м23-04-002-1. Таблица 23-04-002 Машины для лакирования бумаги</b>						
м23-04-002-1	Машина для лакирования и сушки фольги, горизонтальная	7,20	12,23	6,18	12,23	3,98
<b>ОТДЕЛ 05. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИСТОЧНИКОВ СВЕТА</b>						
<b>Раздел 1. ОБОРУДОВАНИЕ СБОРОЧНОЕ ДЛЯ МАССОВОГО И СЕРИЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА ИСТОЧНИКОВ СВЕТА</b>						
<b>Таблица м23-05-001-1. Таблица 23-05-001 Линии сборки нормальных осветительных ламп накаливания</b>						
м23-05-001-1	Линия сборки нормальных осветительных ламп накаливания	9,39	12,23	5,71	12,23	7,32
<b>Таблица м23-05-001. Линия сборки нормальных осветительных ламп накаливания общего назначения, мощность:</b>						



m23-05-001-2	Линия сборки нормальных осветительных ламп накаливания общего назначения, мощность: 60, 150, 200 кВт	9,28	12,23	5,70	12,23	7,81
m23-05-001-3	Линия сборки нормальных осветительных ламп накаливания общего назначения, мощность: 60, 75, 100 кВт	8,00	12,23	5,98	12,23	6,20

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

**Таблица m23-05-002. Линия сборки ламп:**

m23-05-002-1	Линия сборки ламп: софитных автомобильных	10,01	12,23	5,72	12,23	7,49
m23-05-002-2	Линия сборки ламп: односветных автомобильных	10,41	12,23	5,72	12,23	11,99
m23-05-002-3	Линия сборки ламп: двухсветных автомобильных, производительность 1200 шт/ч	9,88	12,23	5,69	12,23	8,64
m23-05-002-4	Линия сборки ламп: иллюминационных	9,85	12,23	5,70	12,23	7,17
m23-05-002-5	Линия сборки ламп: автомобильных типа <стоп-сигнал>	9,69	12,23	5,68	12,23	8,62
m23-05-002-6	Линия сборки ламп: ассиметричных автомобильных	9,80	12,23	5,69	12,23	8,21

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

**Таблица m23-05-003. Линия сборки ламп:**

m23-05-003-1	Линия сборки ламп: коммутаторных накаливания, механизированная, поточная	10,70	12,23	5,72	12,23	10,56
m23-05-003-2	Линия сборки ламп: миниатюрных с прямой спиралью, полуавтоматическая	9,47	12,23	5,71	12,23	7,09
m23-05-003-3	Линия сборки ламп: миниатюрных со спиралью углом с поддержкой, полуавтоматическая	9,33	12,23	5,71	12,23	7,02

**Таблица m23-05-004-1. Таблица 23-05-004 Линии сборки газоразрядных люминесцентных ламп**

m23-05-004-1	Линия сборки газоразрядных люминесцентных ламп, роторно-конвейерная	6,93	12,23	6,17	12,23	5,35
--------------	---	------	-------	------	-------	------

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

**Таблица m23-05-005. Линия производства:**

m23-05-005-1	Линия производства: ртутно-кварцевых ламп <ДРЛ>, полуавтоматическая	9,05	12,23	5,73	12,23	7,76
m23-05-005-2	Линия производства: кварцевых горелок для ртутных ламп, полуавтоматическая	9,05	12,23	5,70	12,23	8,79

**Таблица m23-05-006-1. Таблица 23-05-006 Линии сборки маломощных натриевых ламп**

m23-05-006-1	Линия сборки натриевых ламп, производительность 500 шт/ч	8,90	12,23	5,71	12,23	8,21
--------------	--	------	-------	------	-------	------

**Таблица m23-05-007-1. Таблица 23-05-007 Линии сборки кварцево-галогенных ламп**

m23-05-007-1	Линия сборки кварцево-галогенных ламп	16,12	12,23	5,73	12,23	20,57
--------------	---------------------------------------	-------	-------	------	-------	-------

**Таблица m23-05-008-1. Таблица 23-05-008 Линии сборки стартеров для люминесцентных ламп**

m23-05-008-1	Линия сборки стартеров для люминесцентных ламп, механизированная	9,64	12,23	5,72	12,23	8,29
--------------	--	------	-------	------	-------	------

**Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫРАБОТКИ СТЕКЛЯННЫХ ДЕТАЛЕЙ**

**Таблица m23-05-020-1. Таблица 23-05-020 Линии для выработки колб ламп накаливания и радиоламп**

m23-05-020-1	Линия автоматическая с вакуумным набором стекломассы для выработки колб диаметром 30-120 мм	8,68	12,23	5,72	12,23	6,29
--------------	---	------	-------	------	-------	------

**Таблица m23-05-020. Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность:**

m23-05-020-2	Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 100 млн. шт. в год	8,59	12,23	5,65	12,23	6,74
m23-05-020-3	Линия автоматическая конвейерная с непрерывной подачей ленты стекломассы для выработки стеклянных колб диаметром 19-65 мм, производительность: 400 млн. шт. в год	8,67	12,23	5,68	12,23	6,65

**Таблица 23-05-021 Линии автоматические горизонтального вытягивания трубок со сливом стекла из выработочной части стекловаренной печи**

**Таблица m23-05-021. Линия автоматическая горизонтального вытягивания трубок со сливом стекла из выработочной части стекловаренной печи диаметром:**

m23-05-021-1	Линия автоматическая горизонтального вытягивания трубок со сливом стекла из выработочной части стекловаренной печи диаметром: 2-8 мм	9,95	12,23	5,72	12,23	5,53
m23-05-021-2	Линия автоматическая горизонтального вытягивания трубок со сливом стекла из выработочной части стекловаренной печи диаметром: 8-50 мм, с обрезкой и оплавкой концов трубок	9,70	12,23	5,69	12,23	5,82

**Таблица 23-05-022 Линии автоматические горизонтального вытягивания трубок с подачей стекломассы фидером**

**Таблица m23-05-022. Линия автоматическая горизонтального вытягивания трубок с подачей стекломассы фидером**

m23-05-022-1	Линия автоматическая горизонтального вытягивания трубок с подачей стекломассы фидером диаметром: 2-8 мм	8,17	12,23	5,89	12,23	4,44
m23-05-022-2	Линия автоматическая горизонтального вытягивания трубок с подачей стекломассы фидером диаметром: 8-50 мм, с обрезкой и оплавкой концов трубок	8,19	12,23	5,89	12,23	4,65

<b>Таблица м23-05-023-1. Таблица 23-05-023 Автоматы для оплавки и калибровки штабиков и штангелей</b>						
м23-05-023-1	Автомат резки и сортировки штангелей и штабиков	9,69	12,23	5,73	12,23	6,22
<b>Раздел 3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОДОВ, КАТОДОВ И СПИРАЛЕЙ</b>						
<b>Таблица м23-05-035-1. Таблица 23-05-035 Автоматы для навивки поддержек</b>						
м23-05-035-1	Автомат для навивки поддержек	10,38	12,23	5,74	12,23	6,67
<b>Таблица м23-05-036-1. Таблица 23-05-036 Печи для отжига спиралей</b>						
м23-05-036-1	Печь для отжига спиралей автомобильных и специальных ламп	9,79	12,23	5,74	12,23	8,45
<b>Таблица м23-05-037-1. Таблица 23-05-037 Оборудование для перемотки проволоки</b>						
м23-05-037-1	Установка для перемотки проволоки	9,87	12,23	5,75	12,23	6,87
<b>Таблица м23-05-038. Таблица 23-05-038 Оборудование разное</b>						
м23-05-038-1	Стол контрольный	10,71	12,23	5,75	12,23	6,96
м23-05-038-2	Преобразователь частоты	9,93	12,23	5,73	12,23	7,01
<b>Раздел 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЦОКОЛЕЙ И АРМАТУРЫ</b>						
<b>Таблица 23-05-050 Оборудование для обработки цоколей</b>						
<b>Таблица м23-05-050. Автомат заливки цоколей, производительность:</b>						
м23-05-050-1	Автомат заливки цоколей, производительность: 3600 шт/ч	9,46	12,23	5,73	12,23	5,74
м23-05-050-2	Автомат заливки цоколей, производительность: 6000 шт/ч	9,52	12,23	5,73	12,23	5,82
<b>Таблица 23-05-051 Оборудование для изготовления штырьков люминесцентных ламп и стартеров</b>						
<b>Таблица м23-05-051. Автомат для изготовления штырьков:</b>						
м23-05-051-1	Автомат для изготовления штырьков: люминесцентных ламп	10,43	12,23	5,75	12,23	6,80
м23-05-051-2	Автомат для изготовления штырьков: стартеров люминесцентных ламп	9,20	12,23	5,69	12,23	6,01
<b>Раздел 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ТЕХНО-ХИМИЧЕСКИХ ПОЛУФАБРИКАТОВ И ОБРАБОТКИ КОЛБ</b>						
<b>Таблица м23-05-060. Таблица 23-05-060 Автоматы несерийные для обработки колб</b>						
м23-05-060-1	Полуавтомат алюминирования колб	10,23	12,23	5,64	12,23	7,19
м23-05-060-2	Автомат покрытия колб светорассеивающим слоем	10,30	12,23	5,66	12,23	8,04
м23-05-060-3	Автомат алюминирования колб	10,29	12,23	5,62	12,23	7,30
<b>Таблица м23-05-060. Полуавтомат:</b>						
м23-05-060-4	Полуавтомат: травливания алюминия в колбах диаметром 120-180 мм	10,13	12,23	5,64	12,23	7,41
м23-05-060-5	Полуавтомат: мойки колб	10,18	12,23	5,64	12,23	7,31
м23-05-060-6	Полуавтомат: травливания алюминия в колбах диаметром 70-130 мм	10,22	12,23	5,65	12,23	7,34
м23-05-060-7	Полуавтомат: мойки и матирования колб	10,18	12,23	5,64	12,23	7,26
<b>Таблица м23-05-061-1. Таблица 23-05-061 Печи карусельные для обжига матированных колб</b>						
м23-05-061-1	Печь карусельная для обжига матированных колб	10,25	12,23	5,74	12,23	7,83
<b>Раздел 6. ОБОРУДОВАНИЕ ИСПЫТАТЕЛЬНОЕ</b>						
<b>Таблица м23-05-070. Таблица 23-05-070 Оборудование для испытания ламп</b>						
м23-05-070-1	Линия автоматическая для приемосдаточных испытаний спецламп	10,82	12,23	5,62	12,23	8,52
м23-05-070-2	Стенд полуавтоматический для испытания на ударопрочность автомобильных ламп	10,65	12,23	5,74	12,23	6,85
<b>Таблица м23-05-070. Фотометр:</b>						
м23-05-070-3	Фотометр: распределительный	10,74	12,23	5,73	12,23	6,79
м23-05-070-4	Фотометр: шаровой	10,11	12,23	5,71	12,23	6,23