

ИНДЕКСЫ ИЗМЕНЕНИЯ СМЕТНОЙ СТОИМОСТИ НА МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ ТЕРм - 2001

ТЕР--2001

Часть 24. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

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. СМЕСИТЕЛЬНОЕ И РАЗДАТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ						
Таблица м24-01-001-1. Таблица 24-01-001 Смесители растворов						
м24-01-001-1	Бегуны смесительные, диаметр катков 1600 мм	8,84	12,23	6,58	12,23	6,12
Таблица м24-01-002-1. Таблица 24-01-002 Болтушки						
м24-01-002-1	Глиноболтушка, диаметр бассейна 12 м	8,72	12,23	6,31	12,23	9,42
Таблица м24-01-003-1. Таблица 24-01-003 Цепные, лопастные и пневматические мешалки						
м24-01-003-1	Мешалка цепная для поддержания нефелинового шлама во взвешенном состоянии, диаметр 4 м	8,17	12,23	6,85	12,23	4,57
Таблица м24-01-003. Мешалка крановая с односторонним мостом для хранения и усреднения шлама, полезная емкость бассейна 5700 м3, диаметр бассейна:						
м24-01-003-2	Мешалка крановая с односторонним мостом для хранения и усреднения шлама, полезная емкость бассейна 5700 м3, диаметр бассейна: 25 м	7,67	12,23	7,07	12,23	4,14
м24-01-003-3	Мешалка крановая с односторонним мостом для хранения и усреднения шлама, полезная емкость бассейна 5700 м3, диаметр бассейна: 35 м	7,73	12,23	7,03	12,23	4,18
м24-01-003-4	Мешалка крановая с двухсторонним мостом для перемешивания твердых частиц нефелинового шлама во взвешенном состоянии, диаметр бассейна 25 м, полезная емкость бассейна 2500 м3	7,72	12,23	7,07	12,23	4,19
м24-01-003-5	Мешалка лопастная с двухсторонним мостом для перемешивания и усреднения грубомолотого шлама, диаметр бассейна 35 м, полезная емкость бассейна 6000 м3	7,88	12,23	7,00	12,23	4,24
м24-01-003-6	Смеситель шламовый для пневматического перемешивания и усреднения шлама, диаметр бассейна 25 м, полезная емкость бассейна 2500 м3	7,58	12,23	7,05	12,23	4,11
Таблица м24-01-004-1. Таблица 24-01-004 Мешалки разные						
м24-01-004-1	Мешалка ковшовая для асбестоцементной массы, производительность 50 м3/ч, вместимость ванны 7 м3	7,58	12,23	5,89	12,23	3,56
Таблица 24-01-005 Бетоноукладчики						
Таблица м24-01-005. Бетоноукладчик для:						
м24-01-005-1	Бетоноукладчик для: производства железобетонных напорных труб, шнековый, с бункером, вместимость 0,82 м3	9,26	12,23	6,37	12,23	4,61
м24-01-005-2	Бетоноукладчик для: поточного производства промышленных железобетонных изделий с бункером, вместимость 2 м3	8,22	12,23	5,85	12,23	8,32
м24-01-005-3	Бетоноукладчик для: выдачи бетона в формы, вместимость 1,8 м3	8,38	12,23	6,06	12,23	8,01
м24-01-005-4	Бетоноукладчик для: изготовления изделий из тяжелого бетона, вместимость 2,5 м3	8,44	12,23	6,11	12,23	8,06
Таблица м24-01-006-1. Таблица 24-01-006 Бункеры для бетона						
м24-01-006-1	Бункер раздаточный	8,03	12,23	5,93	12,23	12,22
Таблица м24-01-006. Бункер раздаточный с прицепом, вместимость 2,4 м3, масса:						
м24-01-006-2	Бункер раздаточный с прицепом, вместимость 2,4 м3, масса: 2,8 т	8,19	12,23	6,00	12,23	12,22
м24-01-006-3	Бункер раздаточный с прицепом, вместимость 2,4 м3, масса: 3,45 т	9,16	12,23	6,11	12,23	4,96
Раздел 2. ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ						
Таблица м24-01-016-1. Таблица 24-01-016 Ленточные прессы						
м24-01-016-1	Пресс шнековый безвакуумный для формования керамических изделий	7,32	12,23	6,44	12,23	3,24
Таблица м24-01-016. Пресс шнековый вакуумный для формования:						
м24-01-016-2	Пресс шнековый вакуумный для формования: глиняного кирпича	7,28	12,23	6,76	12,23	3,33
м24-01-016-3	Пресс шнековый вакуумный для формования: керамических изделий	7,00	12,23	6,56	12,23	3,28
Таблица м24-01-017-1. Таблица 24-01-017 Фрикционные прессы						
м24-01-017-1	Пресс винтовой фрикционный, усилие 980 кН (100 тс)	8,39	12,23	6,69	12,23	4,36

Таблица м24-01-018-1. Таблица 24-01-018 Гидравлические прессы						
м24-01-018-1	Пресс гидравлический для керамических плиток, усилие 1568 кН (160 тс)	7,56	12,23	5,77	12,23	4,29
Таблица м24-01-019. Таблица 24-01-019 Трубные прессы						
м24-01-019-1	Пресс вертикальный вакуумный для изготовления керамических труб, диаметр до 300 мм	8,57	12,23	6,16	12,23	4,06
м24-01-019-2	Установка для гидравлического испытания керамических труб	9,74	12,23	5,93	12,23	4,11
Таблица 24-01-020 Прессы разные						
Таблица м24-01-020. Пресс:						
м24-01-020-1	Пресс: автоматический карусельный для изготовления стеклоблоков	7,81	12,23	5,11	12,23	4,83
м24-01-020-2	Пресс: коленно-рычажный для полусухого прессования кирпича, производительность 2280 шт/ч	6,67	12,23	6,56	12,23	2,81
м24-01-020-3	Пресс: револьверный кривошипно-рычажного типа для силикатного кирпича, производительность 3070 шт/ч	6,74	12,23	6,56	12,23	2,87
Таблица м24-01-021-1. Таблица 24-01-021 Оборудование для резки						
м24-01-021-1	Машина глинорезательная, производительность 25 т/ч	8,11	12,23	6,01	12,23	3,92
Раздел 3. ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ						
Таблица 24-01-030 Вагонетки						
Таблица м24-01-030. Вагонетка:						
м24-01-030-1	Вагонетка: сушильная, вместимость по кирпичу 240 шт.	9,11	12,23	6,22	12,23	12,18
м24-01-030-2	Вагонетка: печная, грузоподъемность 17 т	7,91	12,23	6,04	12,23	12,21
Таблица 24-01-031 Передаточные тележки						
Таблица м24-01-031. Тележка электропередаточная, грузоподъемность:						
м24-01-031-1	Тележка электропередаточная, грузоподъемность: 8 т, ширина колеи 1800 мм	8,42	12,23	6,14	12,23	10,13
м24-01-031-2	Тележка электропередаточная, грузоподъемность: 20 т, ширина колеи 3000-3840 мм	7,87	12,23	6,23	12,23	9,03
Таблица 24-01-032 Толкатели						
Таблица м24-01-032. Толкатель канатный, усилие толкания 9,8 кН (1 тс), длина пути:						
м24-01-032-1	Толкатель канатный, усилие толкания 9,8 кН (1 тс), длина пути: 18 м	9,41	12,23	6,28	12,23	3,87
м24-01-032-2	Толкатель канатный, усилие толкания 9,8 кН (1 тс), длина пути: 36 м	9,19	12,23	6,23	12,23	3,79
Таблица м24-01-032. Подаватель вагонеток канатный, усилие 2,45 кН (0,25 тс), длина пути:						
м24-01-032-3	Подаватель вагонеток канатный, усилие 2,45 кН (0,25 тс), длина пути: 1,5 м	10,50	12,23	6,34	12,23	4,94
м24-01-032-4	Подаватель вагонеток канатный, усилие 2,45 кН (0,25 тс), длина пути: 8 м	9,43	12,23	6,15	12,23	3,91
Таблица м24-01-032. Круг поворотный, ширина колеи 750 мм:						
м24-01-032-5	Круг поворотный, ширина колеи 750 мм: с ручным приводом	8,28	12,23	6,05	12,23	3,63
м24-01-032-6	Круг поворотный, ширина колеи 750 мм: автоматизированный	9,93	12,23	5,99	12,23	4,45
Таблица м24-01-033. Таблица 24-01-033 Конвейеры						
м24-01-033-1	Транспортер подающий пластинчатый для транспортировки стеклянных изделий	10,67	12,23	5,58	12,23	11,94
м24-01-033-2	Откатчик листов стекла	9,26	12,23	5,72	12,23	11,52
м24-01-033-3	Установка визуального контроля качества стеклоизделий	10,65	12,23	5,58	12,23	11,93
Таблица м24-01-034-1. Таблица 24-01-034 Пневможелоба						
м24-01-034-1	Желоб пневмотранспортный	10,36	12,23	6,01	12,23	7,95
Раздел 4. ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫЕ УСТРОЙСТВА						
Таблица 24-01-040 Загрузочные устройства						
Таблица м24-01-040. Загрузчик:						
м24-01-040-1	Загрузчик: конвейерного типа для загрузки стеклоблоков в печь отжига	8,01	12,23	5,58	12,23	3,87
м24-01-040-2	Загрузчик: роторный двухсекционный для подачи шихты в ванную печь	10,60	12,23	5,40	12,23	6,86
Таблица м24-01-041. Таблица 24-01-041 Разгрузочные устройства						
м24-01-041-1	Разгрузочное устройство толкающее двухстороннее скреперное, грузоподъемность 60 т	8,01	12,23	6,45	12,23	5,12
м24-01-041-2	Разгрузчик нерудных материалов из открытого подвижного состава, производительность 320 м ³ /ч	9,18	12,23	6,58	12,23	6,31
Таблица м24-01-042. Таблица 24-01-042 Переставители						
м24-01-042-1	Переставитель стеклоизделий с конвейера в печь отжига	9,37	12,23	5,77	12,23	11,62
м24-01-042-2	Установка съема стеклоизделий с печи отжига	10,63	12,23	5,50	12,23	11,94

м24-01-042-3	Круг-накопитель поворотный	10,56	12,23	5,78	12,23	11,54
ОТДЕЛ 02. ОБОРУДОВАНИЕ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ						
Раздел 1. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЦЕМЕНТА						
Таблица 24-02-001 Печи для производства цемента						
Таблица м24-02-001. Печь вращающаяся для:						
м24-02-001-1	Печь вращающаяся для: обжига клинкера по мокрому способу, диаметр 4 м, длина 150 м	6,79	12,23	6,68	12,23	4,25
м24-02-001-2	Печь вращающаяся для: обжига клинкера по мокрому способу, диаметр 4,5 м, длина 170 м	6,67	12,23	6,68	12,23	4,23
м24-02-001-3	Печь вращающаяся для: обжига клинкера по мокрому способу, диаметр 5 м, длина 185 м	6,80	12,23	6,72	12,23	4,22
м24-02-001-4	Печь вращающаяся для: обжига клинкера по сухому способу, без циклонных теплообменников, диаметр 6,4-7 м, длина 95 м	6,36	12,23	6,62	12,23	4,24
м24-02-001-5	Печь вращающаяся для: получения клинкера по сухому способу, диаметр 4,5 м, длина 80 м	6,19	12,23	6,65	12,23	4,07
Таблица 24-02-002 Холодильники						
Таблица м24-02-002. Холодильник колосниковый для охлаждения цементного клинкера и других сыпучих материалов, выходящих из вращающихся печей, производительность:						
м24-02-002-1	Холодильник колосниковый для охлаждения цементного клинкера и других сыпучих материалов, выходящих из вращающихся печей, производительность: 35 т/ч	7,55	12,23	6,20	12,23	4,05
м24-02-002-2	Холодильник колосниковый для охлаждения цементного клинкера и других сыпучих материалов, выходящих из вращающихся печей, производительность: 50 т/ч	7,76	12,23	6,20	12,23	4,17
м24-02-002-3	Холодильник колосниковый для охлаждения цементного клинкера и других сыпучих материалов, выходящих из вращающихся печей, производительность: 75 т/ч	7,92	12,23	6,23	12,23	4,32
м24-02-002-4	Холодильник колосниковый для охлаждения цементного клинкера и других сыпучих материалов, выходящих из вращающихся печей, производительность: 150 т/ч	7,92	12,23	6,36	12,23	4,70
Таблица 24-02-003 Теплообменники						
Таблица м24-02-003. Теплообменник циклонный к печному агрегату, диаметр:						
м24-02-003-1	Теплообменник циклонный к печному агрегату, диаметр: 6,4-7 м, длина 95 м	8,31	12,23	6,46	12,23	6,33
м24-02-003-2	Теплообменник циклонный к печному агрегату, диаметр: 4,5 м, длина 80 м с декарбонизатором	8,41	12,23	6,35	12,23	5,97
Таблица м24-02-004-1. Таблица 24-02-004 Упаковочные машины						
м24-02-004-1	Машина упаковочная ротационная четырнадцатитициферная	9,83	12,23	5,78	12,23	4,12
Таблица м24-02-005-1. Таблица 24-02-005 Пневмотранспортные установки						
м24-02-005-1	Разгрузитель пневматический боковой, производительность 45-120 т/ч	10,45	12,23	5,70	12,23	12,23
Таблица м24-02-005. Подъемник пневматический винтовой, масса:						
м24-02-005-2	Подъемник пневматический винтовой, масса: 0,64 т	9,14	12,23	5,45	12,23	4,84
м24-02-005-3	Подъемник пневматический винтовой, масса: 0,9 т	8,74	12,23	5,42	12,23	4,82
Таблица м24-02-005. Насос двухкамерный, пневматический, масса:						
м24-02-005-4	Насос двухкамерный, пневматический, масса: 7,76 т	7,25	12,23	6,29	12,23	4,41
м24-02-005-5	Насос двухкамерный, пневматический, масса: 14,55 т	7,14	12,23	6,18	12,23	4,39
Таблица м24-02-005. Разгрузчик цемента пневматический с самоходным заборным устройством, производительность:						
м24-02-005-6	Разгрузчик цемента пневматический с самоходным заборным устройством, производительность: до 50 т/ч	7,78	12,23	6,41	12,23	5,18
м24-02-005-7	Разгрузчик цемента пневматический с самоходным заборным устройством, производительность: до 90 т/ч	7,91	12,23	6,33	12,23	5,25
Таблица 24-02-006 Шламовые задвижки						
Таблица м24-02-006. Задвижка шламовая с электроприводом, диаметр:						
м24-02-006-1	Задвижка шламовая с электроприводом, диаметр: 250 мм	10,36	12,23	6,28	12,23	10,83
м24-02-006-2	Задвижка шламовая с электроприводом, диаметр: 300 мм	9,69	12,23	6,13	12,23	10,39
м24-02-006-3	Задвижка шламовая с электроприводом, диаметр: 400 мм	9,53	12,23	6,12	12,23	10,29
Таблица м24-02-007-1. Таблица 24-02-007 Вспомогательное оборудование						
м24-02-007-1	Затвор отсекающий с электроприводом, диаметр 200 мм	12,03	12,23	4,77	12,23	12,24
Раздел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЛЕГКИХ ЗАПОЛНИТЕЛЕЙ						
Таблица 24-02-017 Вращающиеся печи						
Таблица м24-02-017. Печь вращающаяся для обжига керамзита, диаметр:						

м24-02-017-1	Печь вращающаяся для обжига керамзита, диаметр: 2,5 м, длина 40 м	8,12	12,23	6,57	12,23	5,20
м24-02-017-2	Печь вращающаяся для обжига керамзита, диаметр: 2,8 м, длина 20 м	8,11	12,23	6,56	12,23	5,09
Таблица 24-02-018 Сушильные барабаны						
Таблица м24-02-018. Барабан сушильный, диаметр:						
м24-02-018-1	Барабан сушильный, диаметр: 1,6 м, длина 8 м	7,39	12,23	6,57	12,23	3,49
м24-02-018-2	Барабан сушильный, диаметр: 2,2 м, длина 14 м	7,14	12,23	6,55	12,23	3,40
м24-02-018-3	Барабан сушильный, диаметр: 2,8 м, длина 14 м	6,96	12,23	6,68	12,23	3,32
м24-02-018-4	Барабан сушильный, диаметр: 2,8 м, длина 20 м	6,92	12,23	6,68	12,23	3,29
Таблица м24-02-019. Таблица 24-02-019 Холодильники, подготовители						
м24-02-019-1	Холодильник слоевой, производительность 7 т/ч	6,89	12,23	6,35	12,23	3,10
м24-02-019-2	Подготовитель слоевой, с бункером для сушки и нагревания сырцовых гранул	6,79	12,23	6,36	12,23	2,74
Раздел 3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТЕКЛА СОРТОВОЙ ПОСУДЫ И СТЕКЛОВОЛОКНА						
Таблица 24-02-030 Прокатные и тянущие машины						
Таблица м24-02-030. Машина вертикального вытягивания листового стекла:						
м24-02-030-1	Машина вертикального вытягивания листового стекла: лодочным способом, высота шахты 7,8 м, ширина ленты 2000 мм	8,51	12,23	5,78	12,23	3,72
м24-02-030-2	Машина вертикального вытягивания листового стекла: безлодочным способом, высота шахты 12 м, ширина ленты 2000 мм	8,31	12,23	5,31	12,23	3,86
м24-02-030-3	Машина вертикального вытягивания листового стекла: безлодочным способом, высота шахты 12 м, ширина ленты 3000 мм	8,53	12,23	5,47	12,23	3,93
м24-02-030-4	Привод выносной для машин вертикального вытягивания листового стекла	11,03	12,23	5,73	12,23	11,53
м24-02-030-5	Машина прокатная непрерывной ленты стекла, ширина 1600 мм	7,22	12,23	5,40	12,23	4,61
Таблица 24-02-031 Переводные клапаны стекловаренных печей						
Таблица м24-02-031. Клапан переводной дымовоздушный шиберный с автоматическим приводом, размеры окна:						
м24-02-031-1	Клапан переводной дымовоздушный шиберный с автоматическим приводом, размеры окна: 800х900 мм	8,92	12,23	6,00	12,23	6,99
м24-02-031-2	Клапан переводной дымовоздушный шиберный с автоматическим приводом, размеры окна: 1400х1400, 1700х1700 мм	9,47	12,23	5,92	12,23	7,36
Таблица м24-02-032. Таблица 24-02-032 Станки для фацетировки, отрезки и отломки						
м24-02-032-1	Отломщик рамный	7,07	12,23	5,84	12,23	3,45
м24-02-032-2	Секция отломки бортов	7,53	12,23	5,74	12,23	3,45
м24-02-032-3	Подрезчик листов стекла автоматический	6,65	12,23	5,75	12,23	3,36
м24-02-032-4	Секция резки листов	6,16	12,23	5,82	12,23	3,34
м24-02-032-5	Стол ручной резки	5,98	12,23	5,74	12,23	3,32
м24-02-032-6	Станок для шлифования поверхностей стеклоизделий	5,65	12,23	5,74	12,23	3,36
м24-02-032-7	Машина для шлифовки края стаканов	6,92	12,23	5,75	12,23	3,49
Таблица м24-02-033-1. Таблица 24-02-033 Стекломоечные машины						
м24-02-033-1	Машина моечная для стеклообоя барабанного типа диаметр 800 мм, длина 3,5 м	7,74	12,23	5,50	12,23	3,69
Таблица м24-02-033. Машина моечно-сушильная для листового стекла, масса:						
м24-02-033-2	Машина моечно-сушильная для листового стекла, масса: 4 т	8,15	12,23	5,75	12,23	4,49
м24-02-033-3	Машина моечно-сушильная для листового стекла, масса: 8 т	9,22	12,23	5,99	12,23	4,62
Таблица м24-02-034. Таблица 24-02-034 Разное оборудование						
м24-02-034-1	Автомат карусельный для сварки стеклоблоков	9,47	12,23	5,73	12,23	4,52
м24-02-034-2	Станок (пресс) гидравлический для запрессовки асбестовых колец на валы машин вертикального вытягивания стекла	8,20	12,23	5,78	12,23	3,69
м24-02-034-3	Стол рольный к прокатной машине непрерывной ленты стекла шириной 1600 мм	7,28	12,23	5,75	12,23	3,45
м24-02-034-4	Установка для нанесения защитных покрытий	10,86	12,23	5,75	12,23	12,26
Таблица 24-02-035 Механические питатели						
Таблица м24-02-035. Питатель механический для автоматического питания стеклоформирующих машин, масса:						
м24-02-035-1	Питатель механический для автоматического питания стеклоформирующих машин, масса: 5 т	8,50	12,23	5,79	12,23	3,71
м24-02-035-2	Питатель механический для автоматического питания стеклоформирующих машин, масса: 8 т	8,77	12,23	5,96	12,23	3,93
Таблица м24-02-036. Таблица 24-02-036 Выдувное оборудование						
м24-02-036-1	Машина прессо-выдувная для изготовления узкогорлой стеклянной тары	7,55	12,23	5,52	12,23	3,75
м24-02-036-2	Автомат вакуумно-выдувной для изготовления узкогорлой стеклянной тары	6,85	12,23	5,70	12,23	3,73
м24-02-036-3	Машина прессово-выдувная для изготовления консервных банок	7,55	12,23	6,09	12,23	3,93
Таблица м24-02-037-1. Таблица 24-02-037 Оборудование для отжига						

Часть 24. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

м24-02-037-1	Печь для отжига стеклоизделий конвейерная, непрерывного действия, на жидком и газообразном топливе	8,64	12,23	5,41	12,23	4,02
Таблица м24-02-038-1. Таблица 24-02-038 Отопочные машины						
м24-02-038-1	Машина отопочная конвейерная для оплавления краев стеклянных изделий	6,54	12,23	5,49	12,23	3,38
Таблица м24-02-039-1. Таблица 24-02-039 Оборудование для упаковок						
м24-02-039-1	Укладчик стеклотары в пакет-поддоны	7,01	12,23	5,87	12,23	3,44
Таблица м24-02-040-1. Таблица 24-02-040 Перемоточное оборудование						
м24-02-040-1	Машина перемоточная бобинажная для кордного волокна	6,85	12,23	5,75	12,23	3,43
Таблица 24-02-041 Сновальное и проборное оборудование						
Таблица м24-02-041. Машина сновальная:						
м24-02-041-1	Машина сновальная: партионная	5,89	12,23	5,75	12,23	3,41
м24-02-041-2	Машина сновальная: ленточная	6,72	12,23	5,87	12,23	3,51
Таблица м24-02-041. Шпулярник для стеклонитей, количество упаковок:						
м24-02-041-3	Шпулярник для стеклонитей, количество упаковок: 600	8,79	12,23	5,99	12,23	12,23
м24-02-041-4	Шпулярник для стеклонитей, количество упаковок: 800	8,52	12,23	5,90	12,23	12,23
м24-02-041-5	Станок проборный	5,96	12,23	5,77	12,23	3,32
Таблица м24-02-042-1. Таблица 24-02-042 Приготовительное оборудование для ткацкого производства						
м24-02-042-1	Машина браковочная	6,08	12,23	5,75	12,23	3,36
Раздел 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА АСБОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ						
Таблица м24-02-052. Таблица 24-02-052 Оборудование массоприготовления						
м24-02-052-1	Турбомеситель	9,14	12,23	5,92	12,23	7,40
м24-02-052-2	Гидропушитель	10,40	12,23	6,01	12,23	7,56
м24-02-052-3	Рекуператор с механизмом пеносъема	9,59	12,23	5,61	12,23	5,84
м24-02-052-4	Бегуны	7,98	12,23	5,81	12,23	10,04
Таблица м24-02-053. Таблица 24-02-053 Оборудование формовочного отделения						
м24-02-053-1	Машина листоформовочная	9,37	12,23	6,09	12,23	7,91
м24-02-053-2	Ножницы раскроя листов	9,54	12,23	6,46	12,23	8,69
Таблица м24-02-053. Укладчик листов, масса:						
м24-02-053-3	Укладчик листов, масса: 8,37 т	9,31	12,23	6,42	12,23	9,11
м24-02-053-4	Укладчик листов, масса: 7,4 т	9,25	12,23	6,40	12,23	8,85
м24-02-053-5	Конвейер твердения листов	9,67	12,23	5,97	12,23	6,89
м24-02-053-6	Съемник стоп-листов	9,44	12,23	6,26	12,23	8,06
м24-02-053-7	Переборщик листов	9,23	12,23	6,15	12,23	7,79
м24-02-053-8	Увлажнитель листов	9,30	12,23	6,07	12,23	5,74
Таблица м24-02-053. Машина трубоформовочная для производства труб длиной:						
м24-02-053-9	Машина трубоформовочная для производства труб длиной: 4 м	9,03	12,23	6,04	12,23	8,30
м24-02-053-10	Машина трубоформовочная для производства труб длиной: 5 м	8,22	12,23	6,15	12,23	8,45
Таблица м24-02-053-1. Конвейер для:						
м24-02-053-11	Конвейер для: комбинированного воздушно-водного твердения труб длиной 4 м	10,00	12,23	5,90	12,23	8,61
м24-02-053-12	Конвейер для: окончательного твердения труб длиной 5 м	9,26	12,23	6,31	12,23	8,03
м24-02-053-13	Волнировщик листов	9,21	12,23	6,43	12,23	8,31
м24-02-053-14	Машина раскроя наката	9,15	12,23	6,32	12,23	8,13
Таблица 24-02-054 Оборудование для обработки и испытания труб						
Таблица м24-02-054. Станок трубообточный для труб длиной:						
м24-02-054-1	Станок трубообточный для труб длиной: 4 м	8,84	12,23	5,96	12,23	7,76
м24-02-054-2	Станок трубообточный для труб длиной: 5 м	8,87	12,23	5,95	12,23	7,87
м24-02-054-3	Станок муфтофрезерный для труб диаметром 100-500 мм	8,88	12,23	5,95	12,23	7,84
м24-02-054-4	Гидропресс-автомат для испытания асбестоцементных труб длиной до 5 м	9,16	12,23	5,95	12,23	7,98
Таблица 24-02-055 Вспомогательное оборудование						
Таблица м24-02-055. Станок для обтяжки сетчатых цилиндров машин:						
м24-02-055-1	Станок для обтяжки сетчатых цилиндров машин: листоформовочных	8,64	12,23	6,28	12,23	7,89
м24-02-055-2	Станок для обтяжки сетчатых цилиндров машин: трубоформовочных	8,44	12,23	6,24	12,23	7,69
м24-02-055-3	Гидропресс-автомат для испытания муфт	8,86	12,23	5,91	12,23	9,86
Раздел 5. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КИРПИЧА, ЧЕРЕПИЦЫ И КЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ						
Таблица м24-02-065. Таблица 24-02-065 Автоматы для производства кирпича						
м24-02-065-1	Автомат для резки, отбора и укладки кирпича-сырца, производительность 10800 шт/ч	9,70	12,23	6,29	12,23	3,81
м24-02-065-2	Автомат-садчик для разгрузки и укладки кирпича с сушильных вагонеток на печные, производительность 10000 шт/ч	8,24	12,23	6,27	12,23	3,19

м24-02-065-3	Автомат-садчик силикатного кирпича, производительность 3400 шт/ч	9,97	12,23	6,36	12,23	4,25
Таблица 24-02-066 Автоклавы						
Таблица м24-02-066. Автоклав проходной, диаметр:						
м24-02-066-1	Автоклав проходной, диаметр: 2000 мм, длина 17 м	7,19	12,23	6,49	12,23	2,93
м24-02-066-2	Автоклав проходной, диаметр: 2000 мм, длина 19 м	7,15	12,23	6,49	12,23	2,92
м24-02-066-3	Автоклав проходной, диаметр: 2600 мм, длина 19 м	6,79	12,23	6,47	12,23	2,83
м24-02-066-4	Автоклав проходной, диаметр: 3600 мм, длина 27 м	6,55	12,23	6,61	12,23	2,71
Таблица м24-02-066. Автоклав тупиковый, диаметр:						
м24-02-066-5	Автоклав тупиковый, диаметр: 2000 мм, длина 17 м	7,40	12,23	6,51	12,23	2,93
м24-02-066-6	Автоклав тупиковый, диаметр: 2000 мм, длина 19 м	7,35	12,23	6,51	12,23	2,92
м24-02-066-7	Автоклав тупиковый, диаметр: 2600 мм, длина 19 м	6,88	12,23	6,51	12,23	2,83
м24-02-066-8	Автоклав тупиковый, диаметр: 3600 мм, длина 27 м	6,45	12,23	6,51	12,23	2,70
Таблица м24-02-067-1. Таблица 24-02-067 Оборудование для производства керамических изделий						
м24-02-067-1	Устройство глазу ровочное	8,51	12,23	6,45	12,23	3,71
Таблица м24-02-067. Мельница шаровая мокрого помола, диаметр барабана:						
м24-02-067-2	Мельница шаровая мокрого помола, диаметр барабана: 1610 мм, длина 1,69 м	7,62	12,23	6,35	12,23	3,48
м24-02-067-3	Мельница шаровая мокрого помола, диаметр барабана: 890 мм, длина 0,81 м	8,18	12,23	6,29	12,23	3,60
м24-02-067-4	Шпатомайка, производительность 3 т/ч	7,19	12,23	6,39	12,23	3,42
Таблица 24-02-068 Оборудование разное						
Таблица м24-02-068. Дверь подъемная для туннельной печи, ширина канала:						
м24-02-068-1	Дверь подъемная для туннельной печи, ширина канала: 2 м	9,94	12,23	6,21	12,23	6,77
м24-02-068-2	Дверь подъемная для туннельной печи, ширина канала: 4,7 м	9,57	12,23	6,22	12,23	6,70
Таблица м24-02-068. Дверь подъемная с противовесом для туннельных и камерных сушил, размер проема:						
м24-02-068-3	Дверь подъемная с противовесом для туннельных и камерных сушил, размер проема: 980x1480 мм	10,42	12,23	6,28	12,23	6,88
м24-02-068-4	Дверь подъемная с противовесом для туннельных и камерных сушил, размер проема: 1300x1800 мм	10,15	12,23	6,25	12,23	6,81
Таблица м24-02-068. Дверь подъемная с электромеханическим приводом для туннельных и камерных сушил, размер						
м24-02-068-5	Дверь подъемная с электромеханическим приводом для туннельных и камерных сушил, размер проема: 1300x1800 мм	10,07	12,23	6,20	12,23	6,83
м24-02-068-6	Дверь подъемная с электромеханическим приводом для туннельных и камерных сушил, размер проема: 6600x3120 мм	9,76	12,23	6,17	12,23	6,80
Раздел 6. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ГИПСА И ГИПСОВЫХ ИЗДЕЛИЙ						
Таблица м24-02-078. Таблица 24-02-078 Гипсоварочные котлы и гипсопрокатные установки						
м24-02-078-1	Котел гипсоварочный, вместимость 15,2 м ³	8,94	12,23	6,56	12,23	7,62
м24-02-078-2	Комплект оборудования гипсопрокатной установки, производительность 264 м ² /ч	7,50	12,23	6,58	12,23	3,11
Таблица м24-02-078. Комплект оборудования гипсопрокатной установки, производительность 264 м²/ч, в том числе:						
м24-02-078-3	Комплект оборудования гипсопрокатной установки, производительность 264 м ² /ч, в том числе: стол приемный	9,27	12,23	6,48	12,23	3,27
м24-02-078-4	Комплект оборудования гипсопрокатной установки, производительность 264 м ² /ч, в том числе: стан прокатный	7,22	12,23	6,49	12,23	3,00
м24-02-078-5	Комплект оборудования гипсопрокатной установки, производительность 264 м ² /ч, в том числе: установка гипсобетонотомешалки	9,42	12,23	6,38	12,23	4,62
м24-02-078-6	Комплект оборудования гипсопрокатной установки, производительность 264 м ² /ч, в том числе: рольганг	8,07	12,23	6,41	12,23	3,21
м24-02-078-7	Комплект оборудования гипсопрокатной установки, производительность 264 м ² /ч, в том числе: кантователь, грузоподъемность 4 т	7,98	12,23	6,54	12,23	3,17
м24-02-078-8	Комплект оборудования гипсопрокатной установки, производительность 264 м ² /ч, в том числе: установка возврата отходов	8,58	12,23	6,48	12,23	3,39
м24-02-078-9	Комплект оборудования гипсопрокатной установки, производительность 264 м ² /ч, в том числе: отделение дозирочное	7,52	12,23	6,58	12,23	2,94
м24-02-078-10	Комплект оборудования гипсопрокатной установки, производительность 264 м ² /ч, в том числе: отделение вододозирочное	9,72	12,23	6,36	12,23	3,62
Раздел 7. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ШЛАКОБЛОКОВ						
Таблица 24-02-085 Оборудование для производства шлакоблоков						
Таблица м24-02-085. Станок вибрационный для шлакоблоков, производительность:						
м24-02-085-1	Станок вибрационный для шлакоблоков, производительность: 160 шт/ч	7,75	12,23	6,08	12,23	3,12
м24-02-085-2	Станок вибрационный для шлакоблоков, производительность: 360 шт/ч	6,90	12,23	6,07	12,23	2,93
м24-02-085-3	Станок вибрационный для шлакоблоков, производительность: 700 шт/ч	6,52	12,23	6,05	12,23	2,82

m24-02-085-4	Станок-автомат для изготовления шлакобетонных камней, производительность 600 шт/ч	6,75	12,23	6,17	12,23	2,79
Таблица m24-02-085. Съёмник камней пневматический, грузоподъемность:						
m24-02-085-5	Съёмник камней пневматический, грузоподъемность: 60 кг	8,61	12,23	6,08	12,23	3,34
m24-02-085-6	Съёмник камней пневматический, грузоподъемность: 80 кг	8,01	12,23	5,99	12,23	3,14
Раздел 9. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДОБЫЧИ И ОБРАБОТКИ ОБЛИЦОВОЧНОГО КАМНЯ						
Таблица 24-02-090 Камнерезные машины						
Таблица m24-02-090. Машина камнерезная баровая для выпиливания стеновых камней или блоков из массива горных пород, производительность:						
m24-02-090-1	Машина камнерезная баровая для выпиливания стеновых камней или блоков из массива горных пород, производительность: 1,6 м ³ /ч, для подземных разработок	9,50	12,23	5,90	12,23	9,85
m24-02-090-2	Машина камнерезная баровая для выпиливания стеновых камней или блоков из массива горных пород, производительность: 4,6 м ³ /ч, для разработок открытым способом	8,68	12,23	5,94	12,23	9,66
Таблица m24-02-090. Машина камнерезная для выпиливания стеновых камней или блоков, производительность:						
m24-02-090-3	Машина камнерезная для выпиливания стеновых камней или блоков, производительность: 2 м ³ /ч, в подземных разработках, дисковая	8,59	12,23	6,02	12,23	9,56
m24-02-090-4	Машина камнерезная для выпиливания стеновых камней или блоков, производительность: 4,1 м ³ /ч, планировочная	8,96	12,23	6,02	12,23	10,01
m24-02-090-5	Машина камнерезная для выпиливания стеновых камней или блоков, производительность: 4 м ³ /ч, крупноблочная	8,38	12,23	6,05	12,23	9,60
m24-02-090-6	Машина камнерезная для выпиливания стеновых камней или блоков, производительность: 6,1 м ³ /ч, крупноблочная	8,22	12,23	6,02	12,23	9,56
m24-02-090-7	Машина камнерезная алмазно-канатная для вырезки и пассивировки крупных монолитов стенового камня, производительность до 8,87 м ³ /ч	9,58	12,23	6,01	12,23	9,75
Таблица 24-02-091 Распиловочные и раскройные станки						
Таблица m24-02-091. Станок окантовочный для окантовки плит, производительность:						
m24-02-091-1	Станок окантовочный для окантовки плит, производительность: 2 м ² /ч	5,53	12,23	5,98	12,23	3,32
m24-02-091-2	Станок окантовочный для окантовки плит, производительность: 12 м ² /ч	6,47	12,23	5,83	12,23	3,39
m24-02-091-3	Станок окантовочный для окантовки плит, производительность: 19 м ² /ч	5,61	12,23	5,92	12,23	3,34
m24-02-091-4	Станок окантовочный для окантовки плит, производительность: 86 м ² /ч	5,53	12,23	5,99	12,23	3,37
Таблица m24-02-091. Станок распиловочный для распиловки блоков и заготовок на облицовочные плиты, производительность:						
m24-02-091-5	Станок распиловочный для распиловки блоков и заготовок на облицовочные плиты, производительность: 85 м ² /ч, семидисковый	4,81	12,23	5,89	12,23	3,37
m24-02-091-6	Станок распиловочный для распиловки блоков и заготовок на облицовочные плиты, производительность: 202 м ² /ч, многопильный	5,48	12,23	6,02	12,23	3,50
m24-02-091-7	Станок распиловочный для распиловки блоков и заготовок на облицовочные плиты, производительность: 32 м ² /ч, с алмазными дисками	5,88	12,23	5,98	12,23	3,66
m24-02-091-8	Станок распиловочный для распиловки блоков и заготовок на облицовочные плиты, производительность: до 40 м ² /ч	5,93	12,23	6,04	12,23	3,66
Таблица m24-02-091. Станок распиловочный для распиловки блоков облицовочного камня алмазными штрипсами, производительность:						
m24-02-091-9	Станок распиловочный для распиловки блоков облицовочного камня алмазными штрипсами, производительность: 27 м ² /ч	6,09	12,23	6,01	12,23	3,42
m24-02-091-10	Станок распиловочный для распиловки блоков облицовочного камня алмазными штрипсами, производительность: 8,3 м ² /ч	6,37	12,23	6,20	12,23	3,42
m24-02-091-11	Станок камнеотрезной универсальный, производительность до 10,8 м ² /ч	6,15	12,23	6,00	12,23	3,42
Таблица 24-02-092 Фрезерные станки						
Таблица m24-02-092. Станок фрезерный для обработки грубоколотых камней из туфа и других пород,						
m24-02-092-1	Станок фрезерный для обработки грубоколотых камней из туфа и других пород, производительность: 17 м ² /ч, туффрезерный	5,54	12,23	5,90	12,23	3,32
m24-02-092-2	Станок фрезерный для обработки грубоколотых камней из туфа и других пород, производительность: 2,9 м ² /ч, камнефрезерный	5,98	12,23	5,89	12,23	3,37
m24-02-092-3	Станок фрезерный для раскроя и окантовки плит, обработки фигурных изделий из природного камня, производительность 17,5 м ² /ч	6,01	12,23	6,04	12,23	3,46

Таблица 24-02-093 Шлифовальные станки

Таблица м24-02-093. Станок шлифовальный коленно-рычажный, производительность:						
м24-02-093-1	Станок шлифовальный коленно-рычажный, производительность: 1,7 м2/ч	7,69	12,23	5,87	12,23	3,53
м24-02-093-2	Станок шлифовальный коленно-рычажный, производительность: 1,4 м2/ч	7,76	12,23	5,88	12,23	3,54

Таблица м24-02-093. Конвейер шлифовально-полировальный для обработки облицовочных плит из камня декоративных пород, производительность:

м24-02-093-3	Конвейер шлифовально-полировальный для обработки облицовочных плит из камня декоративных пород, производительность: 7,2 м2/ч	5,99	12,23	5,98	12,23	3,42
м24-02-093-4	Конвейер шлифовально-полировальный для обработки облицовочных плит из камня декоративных пород, производительность: 25 м2/ч	6,37	12,23	6,03	12,23	3,59

Таблица м24-02-094-1. Таблица 24-02-094 Технологические поточные линии

м24-02-094-1	Линия поточная для распиловки, окантовки и упаковки облицовочных плит, производительность 200 тыс. м2 плит в год	5,70	12,23	6,01	12,23	3,54
--------------	--	------	-------	------	-------	------

Таблица м24-02-095-1. Таблица 24-02-095 Оборудование разное

м24-02-095-1	Установка гидроклинов для отделения блоков природного камня от массива, а также для дробления негабарита в карьерах	10,45	12,23	5,97	12,23	11,15
--------------	---	-------	-------	------	-------	-------

Раздел 9. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА АГЛОПОРТА

Таблица м24-02-105. Таблица 24-02-105 Оборудование для производства аглопорита

м24-02-105-1	Шихтосмеситель	7,60	12,23	6,51	12,23	3,59
м24-02-105-2	Гранулятор барабанный	7,64	12,23	6,48	12,23	3,18
м24-02-105-3	Дробилка первичного дробления, марка СМ-962	7,32	12,23	6,40	12,23	3,25
м24-02-105-4	Машина агломерационная, марка СМ-961	7,12	12,23	6,35	12,23	2,79

Раздел 10. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПРЕДМЕТОВ ОТОПИТЕЛЬНЫХ И САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ

Таблица м24-02-110-1. Таблица 24-02-110 Оборудование для изготовления секций радиаторов и котлов

м24-02-110-1	Устройство для разгрузки секций радиаторов с подвешного конвейера	10,29	12,23	5,76	12,23	9,88
--------------	---	-------	-------	------	-------	------

Таблица м24-02-111. Таблица 24-02-111 Оборудование разное

м24-02-111-1	Механизм подъема заслонки	9,97	12,23	5,82	12,23	10,93
м24-02-111-2	Плужок двухсторонний с пневмоприводом	11,16	12,23	5,76	12,23	11,95
м24-02-111-3	Рольганг приводной	9,97	12,23	5,85	12,23	11,14
м24-02-111-4	Устройство для окупания труб в битум	10,19	12,23	5,86	12,23	7,79
м24-02-111-5	Камера стока битума	9,04	12,23	6,15	12,23	8,72
м24-02-111-6	Автооператор	9,72	12,23	5,81	12,23	10,12
м24-02-111-7	Вращатель ванн	9,57	12,23	5,90	12,23	8,83
м24-02-111-8	Машина посадочная для ванн	9,10	12,23	5,92	12,23	9,70
м24-02-111-9	Камера распыления краски	9,31	12,23	5,84	12,23	8,85
м24-02-111-10	Устройство подъемно-поворотное для навешивания и съема ванн	10,76	12,23	5,76	12,23	10,19
м24-02-111-11	Вагранка, производительность 20 т/ч	9,78	12,23	6,36	12,23	7,08

Раздел 11. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

Таблица м24-02-115-1. Таблица 24-02-115 Приводы, транспортные линии и кантователи

м24-02-115-1	Привод для перемещения форм по постам технологического потока, количество перемещаемых форм 5	8,74	12,23	6,37	12,23	9,53
--------------	---	------	-------	------	-------	------

Таблица м24-02-115. Кантователь для:

м24-02-115-2	Кантователь для: поворота форм для труб	9,02	12,23	6,07	12,23	7,31
м24-02-115-3	Кантователь для: механизированного поворота изделий из наклонного в горизонтальное положение, грузоподъемность 13 т	8,57	12,23	6,39	12,23	9,19
м24-02-115-4	Кантователь для: поворота форм с изделиями в наклонное положение, грузоподъемность 20 т	8,68	12,23	6,38	12,23	9,24
м24-02-115-5	Кантователь для: механизированного поворота железобетонных изделий из наклонного положения в горизонтальное, а также из горизонтального положения на 180 град.	8,58	12,23	6,40	12,23	9,26
м24-02-115-6	Устройство передаточное для поперечного перемещения форм на двухъярусном стане	8,55	12,23	6,20	12,23	12,23
м24-02-115-7	Подъемник для подъема и опускания передаточной тележки	8,21	12,23	6,30	12,23	7,90
м24-02-115-8	Установка для вращения форм для труб	8,25	12,23	6,11	12,23	11,07

Таблица м24-02-115. Линия транспортная для перемещения по технологическим постам отделки:

м24-02-115-9	Линия транспортная для перемещения по технологическим постам отделки: панелей, количество постов 5	7,84	12,23	6,11	12,23	9,77
м24-02-115-10	Линия транспортная для перемещения по технологическим постам отделки: панелей, количество постов 7	7,81	12,23	6,11	12,23	9,70
м24-02-115-11	Линия транспортная для перемещения по технологическим постам отделки: сантехкабин, количество постов 8	8,54	12,23	6,40	12,23	10,59

м24-02-115-12	Линия транспортная для перемещения по технологическим постам отделки: сантехкабин, количество постов 11	8,54	12,23	6,41	12,23	10,57
м24-02-115-13	Линия транспортная для перемещения по технологическим постам отделки: сантехкабин, количество постов 14	8,51	12,23	6,41	12,23	10,42
м24-02-115-14	Линия транспортная для перемещения по технологическим постам отделки: сантехкабин, количество постов 16	8,51	12,23	6,41	12,23	10,41
м24-02-115-15	Линия транспортная для перемещения по технологическим постам отделки: сантехкабин, количество постов 20	7,83	12,23	6,10	12,23	10,45

Таблица 24-02-116 Вибромашины

Таблица м24-02-116. Виброплощадка, грузоподъемность:

м24-02-116-1	Виброплощадка, грузоподъемность: 10 т	8,46	12,23	6,06	12,23	8,59
м24-02-116-2	Виброплощадка, грузоподъемность: 15 т	8,47	12,23	6,07	12,23	8,54
м24-02-116-3	Виброплощадка, грузоподъемность: 18 т	8,58	12,23	6,03	12,23	8,54
м24-02-116-4	Виброплощадка, грузоподъемность: 20 т	8,61	12,23	6,15	12,23	8,52
м24-02-116-5	Виброплощадка, грузоподъемность: 30 т	8,08	12,23	6,16	12,23	8,52

Таблица м24-02-117-1. Таблица 24-02-117 Оборудование для изготовления каркасов из арматурной стали

м24-02-117-1	Установка для перемотки проволоки с заводских бухт на специальную катушку	8,50	12,23	6,11	12,23	12,23
--------------	---	------	-------	------	-------	-------

Таблица м24-02-117. Машина для упрочнения стержней методом вытяжки, длина стержней:

м24-02-117-2	Машина для упрочнения стержней методом вытяжки, длина стержней: 6 м	8,62	12,23	6,09	12,23	9,14
м24-02-117-3	Машина для упрочнения стержней методом вытяжки, длина стержней: 12 м	8,72	12,23	6,11	12,23	9,38
м24-02-117-4	Машина для упрочнения стержней методом вытяжки, длина стержней: 18 м	8,47	12,23	6,09	12,23	9,44
м24-02-117-5	Машина для упрочнения стержней методом вытяжки, длина стержней: 24 м	8,50	12,23	6,09	12,23	9,58
м24-02-117-6	Установка для правки и резки арматурной стали	8,39	12,23	5,91	12,23	9,40

Таблица м24-02-117. Станок для изготовления арматурных каркасов методом гибки плоских сеток:

м24-02-117-7	Станок для изготовления арматурных каркасов методом гибки плоских сеток: головная секция	8,39	12,23	5,89	12,23	12,21
м24-02-117-8	Станок для изготовления арматурных каркасов методом гибки плоских сеток: дополнительная секция	8,48	12,23	5,90	12,23	12,21
м24-02-117-9	Станок для гибки арматурной стали до 80 мм	8,26	12,23	5,86	12,23	12,24
м24-02-117-10	Станок для изготовления спиральных каркасов для напорных железобетонных труб	8,14	12,23	6,03	12,23	9,34
м24-02-117-11	Установка для штамповки полос	8,31	12,23	5,86	12,23	9,12
м24-02-117-12	Установка для удлинения арматурных стержней методом электронагрева	8,46	12,23	5,99	12,23	8,96
м24-02-117-13	Машина для высадки анкеров на стержневой арматуре	8,32	12,23	6,06	12,23	9,37

Таблица м24-02-117-1. Комплект оборудования для изготовления арматурных сеток железобетонных изделий шириной до 800 мм:

м24-02-117-14	Комплект оборудования для изготовления арматурных сеток железобетонных изделий шириной до 800 мм: бухтодержатель	8,84	12,23	5,98	12,23	12,24
м24-02-117-15	Комплект оборудования для изготовления арматурных сеток железобетонных изделий шириной до 800 мм: устройство правильное	9,55	12,23	5,92	12,23	12,25
м24-02-117-16	Комплект оборудования для изготовления арматурных сеток железобетонных изделий шириной до 800 мм: пакетировщик сеток	9,13	12,23	6,08	12,23	12,21
м24-02-117-17	Комплект оборудования для изготовления арматурных сеток железобетонных изделий шириной до 800 мм: механизм досылки сеток	10,11	12,23	6,00	12,23	12,25

Таблица м24-02-118-1. Таблица 24-02-118 Оборудование для сварки арматурных каркасов

м24-02-118-1	Машина сварочная точечная многоэлектродная для сварки сеток, ширина до 3800 мм	7,82	12,23	6,02	12,23	8,67
--------------	--	------	-------	------	-------	------

Таблица м24-02-118. Установка для сварки стержневых плетей длиной:

м24-02-118-2	Установка для сварки стержневых плетей длиной: до 12,5 м	8,16	12,23	5,99	12,23	9,19
м24-02-118-3	Установка для сварки стержневых плетей длиной: до 18,5 м	8,21	12,23	6,02	12,23	9,24
м24-02-118-4	Установка для сварки стержневых плетей длиной: до 24,5 м	8,22	12,23	6,03	12,23	9,25

Таблица м24-02-118. Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов:

м24-02-118-5	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов: с двумя сварочными машинами	9,45	12,23	6,60	12,23	10,59
м24-02-118-6	Установка вертикальная для сварки арматурных каркасов: с четырьмя сварочными машинами	9,31	12,23	6,70	12,23	10,14
м24-02-118-7	Установка горизонтальная для сварки арматурных каркасов	8,69	12,23	6,02	12,23	8,82

Таблица 24-02-119 Формовочное оборудование

Таблица м24-02-119. Машина для распалубки и сборки кассет, с гидроприводом, масса:

м24-02-119-1	Машина для распалубки и сборки кассет, с гидроприводом, масса: 12,8 т	8,51	12,23	6,36	12,23	9,12
м24-02-119-2	Машина для распалубки и сборки кассет, с гидроприводом, масса: 25,3 т	8,40	12,23	6,34	12,23	8,38
м24-02-119-3	Портал самоходный с бортоснастой и виброцитом	8,54	12,23	6,26	12,23	7,72

Часть 24. ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

м24-02-119-4	Машина формовочная для образования пустот в панелях перекрытия	9,89	12,23	6,21	12,23	9,61
м24-02-119-5	Станок для изготовления железобетонных колец методом радиального прессования	9,64	12,23	6,59	12,23	8,76
Таблица м24-02-119. Станок для изготовления безнапорных труб методом радиального прессования, диаметр:						
м24-02-119-6	Станок для изготовления безнапорных труб методом радиального прессования, диаметр: 300-600 мм	9,72	12,23	6,66	12,23	8,93
м24-02-119-7	Станок для изготовления безнапорных труб методом радиального прессования, диаметр: 800-1200 мм	9,61	12,23	6,60	12,23	8,85
Таблица м24-02-119. Установа для формования:						
м24-02-119-8	Установа для формования: сантехкабин	9,02	12,23	6,62	12,23	9,76
м24-02-119-9	Установа для формования: шахт лифтов	8,62	12,23	6,34	12,23	8,32
м24-02-119-10	Установа для формования: вентиляционных блоков	9,22	12,23	6,60	12,23	8,54
Таблица 24-02-120 Оборудование для испытания						
Таблица м24-02-120. Установа для гидроиспытания железобетонных труб:						
м24-02-120-1	Установа для гидроиспытания железобетонных труб: безнапорных, диаметром 300-1400 мм	8,67	12,23	6,21	12,23	10,23
м24-02-120-2	Установа для гидроиспытания железобетонных труб: напорных, диаметром 1400; 1600 мм	8,15	12,23	6,17	12,23	8,71
м24-02-120-3	Установа для гидроиспытания труб диаметром 500-1200 мм	7,88	12,23	6,04	12,23	9,81
Таблица 24-02-121 Оборудование для заводской отделки панелей объемных блоков						
Таблица м24-02-121. Машина:						
м24-02-121-1	Машина: для шлифовки раструбов	8,02	12,23	6,06	12,23	8,51
м24-02-121-2	Машина: шлаклевочная	7,66	12,23	6,02	12,23	7,36
м24-02-121-3	Машина: отделочная	7,78	12,23	6,04	12,23	8,90
м24-02-121-4	Машина: моечная	9,32	12,23	5,89	12,23	10,45
м24-02-121-5	Машина для окраски	9,18	12,23	5,93	12,23	10,45
м24-02-121-6	Установа для нанесения грунта	8,35	12,23	5,88	12,23	10,23
м24-02-121-7	Устройство для сушки панелей	7,75	12,23	6,03	12,23	9,08
Таблица м24-02-122. Таблица 24-02-122 Поворотные воронки и желоба						
м24-02-122-1	Воронка поворотная приводная	10,49	12,23	5,45	12,23	12,23
м24-02-122-2	Желоб поворотный приводной	10,70	12,23	5,46	12,23	12,23
Таблица 24-02-123 Автоматические захваты и траверсы						
Таблица м24-02-123. Захват автоматический, масса:						
м24-02-123-1	Захват автоматический, масса: 0,74 т	9,73	12,23	6,73	12,23	12,23
м24-02-123-2	Захват автоматический, масса: 1,5 т	9,27	12,23	6,50	12,23	12,24
Таблица м24-02-123. Траверса, грузоподъемность:						
м24-02-123-3	Траверса, грузоподъемность: 5 т	10,07	12,23	6,95	12,23	12,23
м24-02-123-4	Траверса, грузоподъемность: 10 т	9,65	12,23	6,68	12,23	12,23
м24-02-123-5	Траверса, грузоподъемность: 12 т	9,13	12,23	6,46	12,23	12,23
м24-02-123-6	Траверса, грузоподъемность: 25 т	9,55	12,23	6,62	12,23	12,23
Таблица 24-02-124 Формы						
Таблица м24-02-124. Форма для изготовления железобетонных изделий:						
м24-02-124-1	Форма для изготовления железобетонных изделий: негабаритная, переналаживаемая	10,71	12,23	6,70	12,23	12,23
м24-02-124-2	Форма для изготовления железобетонных изделий: стендовая	9,43	12,23	6,68	12,23	12,23
Таблица м24-02-125-1. Таблица 24-02-125 Разное оборудование						
м24-02-125-1	Обрушитель сводов песка	9,93	12,23	6,13	12,23	6,87
Таблица м24-02-125. Пакетировщик для удержания форм с изменениями в ямных камерах, количество этажей:						
м24-02-125-2	Пакетировщик для удержания форм с изменениями в ямных камерах, количество этажей: 5	8,91	12,23	6,32	12,23	6,95
м24-02-125-3	Пакетировщик для удержания форм с изменениями в ямных камерах, количество этажей: 7	9,13	12,23	6,44	12,23	7,04
м24-02-125-4	Устройство для открывания и закрывания бортов	9,37	12,23	6,51	12,23	9,48
м24-02-125-5	Оборудование для щелевых камер	9,43	12,23	6,54	12,23	7,32
м24-02-125-6	Установа для приготовления эмульсионной смазки	8,51	12,23	6,02	12,23	8,79
Раздел 12. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ЯЧЕИСТОГО БЕТОНА						
Таблица м24-02-135. Таблица 24-02-135 Оборудование для производства изделий из ячеистого бетона						
м24-02-135-1	Виброгазобетономешалка	8,89	12,23	6,04	12,23	5,91
м24-02-135-2	Мост электропередаточный	8,95	12,23	5,88	12,23	6,43
м24-02-135-3	Тележка автоклапанная	8,19	12,23	5,73	12,23	6,63
м24-02-135-4	Площадка ударная	9,18	12,23	5,85	12,23	6,65
Раздел 13. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗВЕСТИ						
Таблица 24-02-140 Механизмы загрузки печей						
Таблица м24-02-140. Устройство загрузочное известеобжигательных печей, производительность:						
м24-02-140-1	Устройство загрузочное известеобжигательных печей, производительность: 50 т/сут	8,32	12,23	6,11	12,23	4,13
м24-02-140-2	Устройство загрузочное известеобжигательных печей, производительность: 100 т/сут	8,24	12,23	6,09	12,23	4,03

м24-02-140-3	Устройство загрузочное известеобжигательных печей, производительность: 200 т/сут	7,78	12,23	5,69	12,23	3,76
м24-02-140-4	Устройство загрузочное бесповоротной чаши и отбойного панциря известеобжигательных печей, производительность 500 т/сут	7,79	12,23	5,68	12,23	3,71
Таблица 24-02-141 Механизмы выгрузки печей						
Таблица м24-02-141. Устройство выгрузочное кареточного типа известеобжигательных печей, производительность:						
м24-02-141-1	Устройство выгрузочное кареточного типа известеобжигательных печей, производительность: 50 т/сут	7,50	12,23	6,26	12,23	2,92
м24-02-141-2	Устройство выгрузочное кареточного типа известеобжигательных печей, производительность: 100 т/сут	7,65	12,23	6,30	12,23	2,98
м24-02-141-3	Устройство выгрузочное кареточного типа известеобжигательных печей, производительность: 200 т/сут	7,68	12,23	6,39	12,23	2,97
м24-02-141-4	Устройство выгрузочное кареточного типа известеобжигательных печей, производительность: 500 т/сут	6,99	12,23	6,34	12,23	2,79
Таблица 24-02-142 Шлюзовые и барабанные затворы						
Таблица м24-02-142. Затвор шлюзовый к выгрузочным устройствам известеобжигательных печей,						
м24-02-142-1	Затвор шлюзовый к выгрузочным устройствам известеобжигательных печей, производительность: 50-200 т/сут	6,60	12,23	6,19	12,23	3,73
м24-02-142-2	Затвор шлюзовый к выгрузочным устройствам известеобжигательных печей, производительность: 500 т/сут	6,05	12,23	6,17	12,23	3,69
м24-02-142-3	Затвор барабанного типа к выгрузочным устройствам шахтных печей, производительность 50-200 т/сут	6,56	12,23	6,18	12,23	3,72
Таблица м24-02-143-1. Таблица 24-02-143 Клапаны, шиберы, заслонки						
м24-02-143-1	Клапан взрывной предохранительный, диаметр 800 мм	8,83	12,23	6,48	12,23	6,23
Таблица м24-02-143. Шибер поворотный автоматический, диаметр:						
м24-02-143-2	Шибер поворотный автоматический, диаметр: 500 мм	8,98	12,23	6,43	12,23	6,74
м24-02-143-3	Шибер поворотный автоматический, диаметр: 800 мм	8,79	12,23	6,46	12,23	6,30
м24-02-143-4	Шибер поворотный автоматический, диаметр: 1000 мм	8,76	12,23	6,43	12,23	6,33
м24-02-143-5	Шибер поворотный автоматический, диаметр: 1200 мм	8,69	12,23	6,38	12,23	6,40
м24-02-143-6	Шибер поворотный автоматический, диаметр: 1500 мм	8,68	12,23	6,35	12,23	6,49
Таблица м24-02-143. Заслонка дроссельная поворотная, диаметр:						
м24-02-143-7	Заслонка дроссельная поворотная, диаметр: 500 мм	8,77	12,23	6,52	12,23	6,36
м24-02-143-8	Заслонка дроссельная поворотная, диаметр: 700 мм	8,55	12,23	6,51	12,23	6,12
м24-02-143-9	Заслонка дроссельная поворотная, диаметр: 1000 мм	8,63	12,23	6,50	12,23	6,07
м24-02-143-10	Заслонка дроссельная поворотная, диаметр: 1200 мм	8,53	12,23	6,48	12,23	6,07
Раздел 14. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ СЛЮДЫ И СЛЮДНОЙ ПУЛЬПЫ						
Таблица м24-02-148. Таблица 24-02-148 Оборудование для обработки слюды						
м24-02-148-1	Машина для производства рулонного слюдопласта шириной 940 мм	9,30	12,23	6,46	12,23	5,51
м24-02-148-2	Станок прокатный многовалковый	8,45	12,23	6,00	12,23	3,58
м24-02-148-3	Машина моечная непрерывного действия	8,55	12,23	6,16	12,23	3,60
м24-02-148-4	Машина ударная	9,10	12,23	6,18	12,23	3,78
м24-02-148-5	Машина универсальная для производства электроизоляционных материалов	9,26	12,23	6,40	12,23	5,29
Таблица м24-02-148. Мельница роторная быстроходная, диаметр:						
м24-02-148-6	Мельница роторная быстроходная, диаметр: 430 мм	8,88	12,23	6,40	12,23	5,55
м24-02-148-7	Мельница роторная быстроходная, диаметр: 750 мм	8,86	12,23	6,36	12,23	6,11
Таблица м24-02-148. Классификатор вихревой циркуляционный, масса:						
м24-02-148-8	Классификатор вихревой циркуляционный, масса: 0,99 т	9,35	12,23	5,81	12,23	4,84
м24-02-148-9	Классификатор вихревой циркуляционный, масса: 3,78 т	8,51	12,23	5,69	12,23	4,92
м24-02-148-10	Бункер-накопитель	9,32	12,23	5,68	12,23	4,07
Таблица м24-02-148-1. Диспергатор:						
м24-02-148-11	Диспергатор: обойной слюды	8,89	12,23	6,43	12,23	3,65
м24-02-148-12	Диспергатор: комков слюды после сушила	8,82	12,23	6,45	12,23	3,70
м24-02-148-13	Разгрузчик-смеситель	9,59	12,23	5,60	12,23	4,21
м24-02-148-14	Сепаратор барабанный вакуумный	8,90	12,23	6,85	12,23	4,10
м24-02-148-15	Дезинтегратор центробежный вертикальный	8,26	12,23	6,17	12,23	4,31
м24-02-148-16	Грохот барабанный спирально-щелевой	8,98	12,23	6,28	12,23	4,16
Таблица м24-02-149. Таблица 24-02-149 Оборудование для обработки слюдяной пульпы						
м24-02-149-1	Бассейн мешальный	7,92	12,23	6,41	12,23	3,65
м24-02-149-2	Сгуститель цилиндрический	8,34	12,23	6,38	12,23	4,31
м24-02-149-3	Сгуститель-накопитель	8,40	12,23	6,41	12,23	4,60
м24-02-149-4	Классификатор гидравлический	8,73	12,23	6,31	12,23	4,24
м24-02-149-5	Дезинтегратор	8,04	12,23	6,21	12,23	4,38
Раздел 15. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ						
Таблица 24-02-154 Стружечные форматные и круглопильные станки						
Таблица м24-02-154. Станок стружечный, масса:						

м24-02-154-1	Станок стружечный, масса: 6 т	7,70	12,23	5,83	12,23	3,76
м24-02-154-2	Станок стружечный, масса: 11 т	8,05	12,23	5,86	12,23	4,15
м24-02-154-3	Станок стружечный, масса: 18 т	7,89	12,23	5,70	12,23	4,03
м24-02-154-4	Станок форматный	8,93	12,23	5,72	12,23	3,73
м24-02-154-5	Станок круглопильный	7,83	12,23	5,86	12,23	3,77
Таблица 24-02-155 Смесители						
Таблица м24-02-155. Смеситель для стружки и пыли, масса:						
м24-02-155-1	Смеситель для стружки и пыли, масса: 5 т	8,54	12,23	5,69	12,23	3,74
м24-02-155-2	Смеситель для стружки и пыли, масса: 10 т	8,58	12,23	5,83	12,23	3,79
Таблица м24-02-156-1. Таблица 24-02-156 Формирующие машины						
м24-02-156-1	Машина формирующая для пыли и стружки	8,25	12,23	5,77	12,23	3,56
Таблица 24-02-157 Рассевы для стружки						
Таблица м24-02-157. Рассев для сортировки стружки, масса:						
м24-02-157-1	Рассев для сортировки стружки, масса: 1,5 т	6,62	12,23	5,94	12,23	3,38
м24-02-157-2	Рассев для сортировки стружки, масса: 5 т	6,82	12,23	6,00	12,23	3,40
Таблица 24-02-158 Бункеры						
Таблица м24-02-158. Бункер:						
м24-02-158-1	Бункер: горизонтальный, с весовым дозатором стружки, масса 14 т	9,96	12,23	5,94	12,23	4,23
м24-02-158-2	Бункер: вертикальный, для стружки и пыли, масса 24 т	9,19	12,23	6,00	12,23	4,17
Таблица 24-02-159 Дробилки						
Таблица м24-02-159. Дробилка молотковая, масса:						
м24-02-159-1	Дробилка молотковая, масса: 3 т	7,30	12,23	5,85	12,23	3,64
м24-02-159-2	Дробилка молотковая, масса: 7,5 т	7,26	12,23	5,90	12,23	3,59
м24-02-159-3	Дробилка молотковая, масса: 10 т	7,55	12,23	5,68	12,23	4,09
Таблица м24-02-160-1. Таблица 24-02-160 Автоматические линии						
м24-02-160-1	Линия автоматическая шлифования плит, марка ДЛШ-50М, масса 83 т	8,04	12,23	6,07	12,23	4,19
Раздел 16. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА АСБЕСТА						
Таблица 24-02-164 Оборудование для производства асбеста						
Таблица м24-02-164. Распушитель:						
м24-02-164-1	Распушитель: вентиляторный	9,08	12,23	5,89	12,23	8,05
м24-02-164-2	Распушитель: бечевой, со смазочной станцией	8,43	12,23	5,85	12,23	8,36
м24-02-164-3	Классификатор барабанный	9,54	12,23	5,84	12,23	7,03