

Строительные нормы и правила СНиП 4.06-91
 "Сборники расценок на монтаж оборудования"
 Сборник 24 "Оборудование предприятий промышленности
 строительных материалов"
 (утв. постановлением Госстроя СССР от 29 декабря 1990 г. N 114)

Взамен Сборника 24 (приложение к СНиП IV-6-82)

Срок введения в действие 1 января 1991 г.

Техническая часть

1. Сборник содержит расценки на работы по монтажу оборудования при строительстве новых, расширении, реконструкции и техническом перевооружении действующих предприятий промышленности строительных материалов.

2. В расценках учтены затраты на выполнение полного комплекса монтажных работ, определенного на основе соответствующих технических условий или инструкций

на монтаж оборудования, включая затраты на:

а) горизонтальное перемещение оборудования - от приобъектного склада до места установки на расстояние до 1000 м; вертикальное: по отделу 1 - до +-1 м, по отделу 2 - до проектных отметок, кроме групп 322, 324, 327, 328, 329, в которых перемещение учтено до 2 м, а в группах 323, 325, 326 - до +-10 м;

б) установку ограждений, лестниц, площадок и других конструкций, поступающих комплектно с оборудованием;

в) индивидуальное испытание оборудования вхолостую;

г) монтаж систем густой и жидкой смазки (Расц. с 24-101-1М* по 24-101-5М* и с 24-255-4М по 24-255-5М;

д) гидравлическое испытание по расценкам 24-161-3, 24-162-8.

3. В расценках не учтены:

а) затраты по монтажу маслопроводов, не поставляемых комплектно с оборудованием, от системы смазки до точек смазки, определяемые по соответствующим расценкам сборника 12 "Технологические трубопроводы";

б) затраты на работы по теплоизоляции конвейеров твердения, определяемые по соответствующим сборникам СНиП;

в) стоимость приведенных в прил.1 материальных ресурсов на индивидуальное испытание оборудования по расценкам, отмеченным буквой "М".

4. Стоимость шефмонтажа по расценкам, отмеченным звездочкой, приведена в прил.2.

N		Наименование и		Едини-	Прямые	В том числе, руб.				
Затраты		Масса								
расценки	техническая	ца из-	затра-							труда
едини-										
	характеристика	мере-	ты,	Основная	Эксплуатация	Мате-	рабо-			
цы из-			руб.	заработ-	машин	риаль-	чих,			
мере-										
ния, т	или видов мон-			ная пла-			чел.-ч			
	тажных работ			та рабо-	Всего	в том	ресур-			
				чих		числе	сы			
						заработ-				
						ная пла-				

	200 л							
		Группа 5. Про-						
		пеллерные сме-						
		сители						
		Смеситель с						
		винтом, диа-						
		метр, мм:						
24-5-1	500	шт.	30.6	21.4	2.95	0.56	6.25	
29	0.53							
24-5-2	900	шт.	37.1	24.5	6.09	1.15	6.51	
34	1.1							
		Группа 6. Цеп-						
		ные, лопастные						
		и пневматичес-						
		кие мешалки						
24-6-1	Мешалка цепная	шт.	457	176	168	15.9	113	
224	3.1							
		для поддержи-						
		вания нефели-						
		нового шлама						
		во взвешенном						
		состоянии, ди-						
		аметр 4 м						
		Мешалка крано-						
		вая с односто-						
		ронним мостом						
		для хранения и						
		усреднения						
		шлама, полез-						
		ная емкость						
		бассейна 5700						

		го перемешива-							
		ния и усредне-							
		ния шлама, ди-							
		аметр бассейна							
		25 м, полезная							
		емкость бас-							
		сейна 2500 м3							
		Группа 7. Раз-							
		ные мешалки							
24-7-1		Мешалка ковшо-	шт.	93.1	45.9	35.2	6.26	12	
64	6.6	вая для асбес-							
		тоцементной							
		массы, произ-							
		водительность							
		50 м3/ч, ем-							
		кость ванны 7							
		м3							
		Группа 8. Бе-							
		тоноукладчики							
24-8-1		Бетонукладчик	шт.	83.8	49.5	30.2	5.16	4.1	
65	1.23	шнековый для							
		производства							
		железобетонных							
		напорных труб							
		с бункером,							
		емкость 0.82							
		м3							
24-8-2М		Бетонукладчик	шт.	38.6	15.4	21.7	4.01	1.5	
21	3.7								

		для поточного						
		производства						
		промышленных						
		железобетонных						
		изделий с бун-						
		кером, емкость						
		2 м3						
24-8-3М	6.7	Бетоноукладчик	шт.	96.1	37.4	53.4	9.38	5.3
51		для выдачи						
		бетона в формы						
		емкостью 1.8						
		м3						
24-8-4М	9.5	Бетоноукладчик	шт.	145	58.3	78.1	13.8	8.6
79		для изготовле-						
		ния изделий из						
		тяжелого бето-						
		на, емкость						
		2.5 м3						
		Группа 9. Бун-						
		кера для бето-						
		на						
24-9-1	2	Бункер разда-	шт.	28.3	10.6	17.5	3.45	0.2
15		точный						
		Бункер разда-						
		точный с при-						
		цепом, емкость						
		2.4 м3, масса,						
		т:						
24-9-2	-	2.8	шт.	37.1	13.8	23	4.35	0.3
19								
24-9-3	-	3.45	шт.	75.4	43	30.4	5.26	2
60								

Раздел 2. Прессовое оборудование								
Группа 21.								
Ленточные								
прессы								
24-21-1М 87	Пресс шнековый 5.23	шт.	170	67	78	13.3	25	
безвакуумный								
для формирова-								
ния керамичес-								
ких изделий								
Пресс шнековый								
вакуумный для								
формирования:								
24-21-2М 181	глиняного кир- 15.6	шт.	356	139	145	26.1	72	
пича								
24-21-3М 226	керамических 21.3	шт.	487	173	216	34.2	98	
изделий								
Группа 22.								
Фрикционные								
прессы								
24-22-1 107	Пресс винтовой 12	шт.	126.4	80.8	32.1	4.3	13.5	
фрикционный,								
усилие (100								
ТС) 980 кН								
Группа 23.								
Гидравлические								
прессы								

24-25-2М 44	Пресс автома- 2.02	шт. 58.2 33	13.2 2.47 12	
	тический для			
	изготовления			
	стаканов, сто-			
	пок, салатниц			
24-25-3 38	Пресс пневма- 1.71	шт. 31 16.8	11.2 2.11 3	
	тический для			
	выработки из-			
	делий из стек-			
	ла			
24-25-4 224	Пресс колен- 32.6	шт. 651 172	325 42.3 154	
	но-рычажный			
	для полусухого			
	прессования			
	кирпича, про-			
	изводитель-			
	ность 2280			
	шт/ч			
24-25-5 188	Пресс револь- 24.2	шт. 467 144	205 33.2 118	
	верный криво-			
	шипно-рычажно-			
	го типа для			
	силикатного			
	кирпича, про-			
	изводитель-			
	ность 3070			
	шт/ч			
	Группа 26.			
	Оборудование			
	для резки			

24-26-1М 74	8.2	Машина глино-	шт.	113	54.1	49.5	7.77	9.4
		резательная,						
		производитель-						
		ность 25 т/ч						

Раздел 3. Подъемно-транспортное оборудование

		Группа 41.						
		Вагонетки						
24-41-1 5	0.23	Вагонетка су-	шт.	6.71	3.42	3.22	0.56	0.07
		шильная, ем-						
		кость по кир-						
		пичу 240 шт.						
24-41-2 14	2.15	Вагонетка печ-	шт.	29.6	10.6	18.8	3.41	0.2
		ная, грузо-						
		подъемность 17						
		т						
		Группа 42.						
		Передаточные						
		тележки						
		Тележка элект-						
		ропередаточ-						
		ная, грузо-						
		подъемность,						
		т:						
24-42-1 43	5.5	8, ширина ко-	шт.	81.7	33.8	45.9	7.96	2
		леи 1800 мм						
24-42-2М 49	11	20, ширина	шт.	113	36.1	76.3	13	0.6
		колеи 3000 -						

		3840 мм							
		Группа 43.							
		Разные тележки							
24-43-1		Тележка само-	шт.	47.3	25.9	20	3.51	1.4	
33	3.45	ходная для							
		готовых изде-							
		лий, грузо-							
		подъемность 20							
		т							
24-43-2		Тележка-при-	шт.	18	5.84	12	2.22	0.16	
8	1.7	цеп, грузо-							
		подъемность 20							
		т							
		Группа 44.							
		Толкатели							
		Толкатель ка-							
		натный, усилие							
		толкания (1							
		ТС) 9,8 КН,							
		длина пути, м:							
24-44-1		18	шт.	52.5	37.6	10.9	1.87	4	
49.5	0.5								
24-44-2		36	шт.	54.5	38	12	2.07	4.5	
49.5	0.7								
		Подаватель							
		вагонеток ка-							
		натный, усилие							
		(0,25 ТС) 2.45							
		КН длина пути,							
		м:							

24-44-3	1.5	шт.	37.5	29.7	6.54	1.11	1.26
38.5	0.2						
24-44-4	8	шт.	45.4	32.7	9.34	1.65	3.36
42.5	0.65						
	Круг поворот-						
	ный, ширина						
	колеи 750 мм:						
24-44-5	с ручным при-	шт.	6.56	3.72	2.21	0.4	0.63
5	0.2						
	водом						
24-44-6	автоматизиро-	шт.	34.4	25.9	7.03	1.27	1.47
33.5	0.65						
	ванный						
	Группа 45.						
	Конвейеры						
24-45-1	Транспортер	шт.	27.5	22.4	4.56	0.8	0.54
29	0.58						
	подающий плас-						
	тинчатый для						
	транспортиро-						
	вания стеклян-						
	ных изделий						
24-45-2	Откатчик лис-	шт.	25.1	15.3	9.41	1.75	0.39
21	1.15						
	тов стекла						
24-45-3	Установка ви-	шт.	26	21.3	4.25	0.74	0.45
27	0.46						
	зуального кон-						
	троля качества						
	стеклоизделий						
	Группа 46.						
	Пневможелоба						
24-46-1М	Желоб пневмо-	м	10.4	6.87	1.13	0.25	2.4
9	0.132						
	транспортный						

Раздел 4. Погрузочно-разгрузочные устройства								
Группа 61.								
Загрузочные устройства								
24-61-1 42	0.81	Загрузчик шихты в стекловаренную печь	шт.	46.1	33.8	6.03	1.13	6.27
Загрузчик: конвейерного типа для загрузки стеклоблоков в печь отжига								
24-61-2М 71	1.42	Роторный двухсекционный для подачи шихты в ванную печь	шт.	86.8	56.5	11.9	2.16	18.4
Группа 62.								
Разгрузочные устройства								
24-62-1 386	131	Разгрузатель толкающий двухсторонний скрепковый, грузоподъемность 60 т	шт.	854	294	544	63.5	16
24-62-2М 525	34.5	Разгрузчик	шт.	795	414	363	59.5	18

		нерудных мате-						
		риалов из отк-						
		рытого подвиж-						
		ного состава,						
		производитель-						
		ность 320 м3/ч						
		Группа 63.						
		Переставители						

24-63-1	Переставитель	шт.	17.9	11.1	6.53	1.24	0.27
15	0.94						
	стеклоизделий						
	с конвейера в						
	печь отжига						
24-63-2	Установка съе-	шт.	25.2	20.6	4.1	0.72	0.5
26	0.56						
	ма стеклоизде-						
	лий с печи от-						
	жига						
24-63-3	Круг-накопи-	шт.	10.8	8.54	2.07	0.39	0.19
11	0.28						
	тель поворот-						
	ный						

Отдел 2. Оборудование специальных производств

Раздел 1. Оборудование для производства цемента

	Группа 101.						
	Печи для про-						
	изводства це-						
	мента						
	Печь вращаю-						

	цементного							
	клинкера и							
	других сыпучих							
	материалов,							
	выходящих из							
	вращающихся							
	печей, произ-							
	водительность,							
	т/ч:							
24-102-1М*	35	шт.	5508	3113	1168	191	1227	
3896	170							
24-102-2М*	50	шт.	6854	3936	1460	238	1458	
4866	208							
24-102-3М*	75	шт.	8366	4816	1716	280	1834	
5875	268							
24-102-4М*	150	шт.	12002	6676	2905	490	2421	
8087	546.5							
	Группа 103.							
	Теплообменники							
24-103-1	Теплообменник	шт.	33839	18741	11428	1615	3670	
23746	521.2							
	циклонный к							
	печному агре-							
	гату, диаметр							
	6.4 - 7 м,							
	длина 95 м							
24-103-2*	Теплообменник	шт.	35759	17084	12603	1664	6072	
21384	660.2							
	циклонный с							
	декарбонизато-							
	ром к печному							
	агрегату, ди-							
	аметр 4.5 м,							
	длина 80 м							
	Группа 104.							

		Упаковочные						
		машины						
24-104-1 343	10.88	Машина упаковочная ротационная четырехнадцатиштыцевая	шт.	369	266	77.9	11.6	25.1
		Группа 105.						
		Пневмотранспортные устройства						
24-105-1 17	0.57	Разгрузатель пневматический боковой, производительность 45 - 120 т/ч	шт.	19.1	13.5	3.23	0.62	2.37
		Переключатель двухходовой с электропневматическим приводом, диаметр условного прохода, мм:						
24-105-2 27	0.26	175	шт.	24	21.3	2.18	0.34	0.52
24-105-3 31	0.46	250	шт.	28.2	24.2	3.42	0.57	0.58
		Насос пневматический винтовой, масса,						

		т:						
24-105-4М 40	0.98 -		шт.	38.1	29.8	7.73	1.2	0.57
24-105-5М 60	2.5 -		шт.	63.5	45.4	17.2	2.85	0.9
24-105-6М 90	2.9 -		шт.	89.7	67.5	20.8	3.22	1.4
24-105-7М 90	3.15 -		шт.	91.4	67.7	22.3	3.52	1.4
		Подъемник						
		пневматический						
		винтовой, мас-						
		са, т:						
24-105-8М 46	0.64 -		шт.	41.5	36	4.73	0.79	0.77
24-105-9М 52	0.9 -		шт.	47.6	40.4	6.35	1.08	0.85
		Насос двухка-						
		мерный, пнев-						
		матический,						
		масса, т:						
24-105-10М 197	7.76 -		шт.	235	145	87.2	15.1	2.8
24-105-11М 216	14.55 -		шт.	291	164	124	21.6	3
		Разгрузчик						
		цемента пнев-						
		матический с						
		самоходным						
		заборным уст-						
		ройством, про-						
		изводитель-						
		ность, т/ч,						
		до:						
24-105-12М 74	50 3.4		шт.	175	56.4	78.2	13.1	40.4
24-105-13М 90	90 5.1		шт.	198	68.8	88.5	15	40.7
		Группа 106.						
		Шламовые зад-						
		вижки						

13	0.03							
24-107-8	600		шт.	16.6	16.1	0.18	0.01	0.32
20	0.06							
24-107-9	1000		шт.	38.6	37.3	0.55	0.03	0.75
46	0.13							

+-----+

Раздел 2. Оборудование для производства легких заполнителей

+-----+

	Группа 124.							
	Вращающиеся							
	печи							
	Печь вращающа-							
	яся для обжига							
	керамзита, ди-							
	аметр, м:							
24-124-1	2.5, длина 40	шт.	7084	3243	2273	287	1363	
3901	110							
	м							
24-124-2	2.8, длина 20	шт.	5909	2873	1774	218	1262	
3389	85.33							
	м							
	Группа 125.							
	Сушильные ба-							
	рабаны							
	Барабан су-							
	шильный, диа-							
	метр, м:							
24-125-1	1.6, длина 8 м	шт.	875	367	251	43.8	257	
471	16.4							
24-125-2М	2.2, длина 14	шт.	1244	469	429	60.8	346	
609	35							
	м							
24-125-3	2.8, длина 14	шт.	2663	851	1171	123	641	
1121	62.4							
	м							
24-125-4	2.8, длина 20	шт.	3473	948	1701	187	824	
1248	81.3							
	м							

		шахты 7.8 м,							
		ширина ленты							
		2000 мм							
24-136-2 910	33.1	Безлодочным	шт.	1088	723	277	46.7	88	
		способом, вы-							
		сота шахты 12							
		м, ширина							
		ленты 2000 мм							
24-136-3 43.5		Безлодочным	шт.	1406	939	357	58.1	110	1181
		способом, вы-							
		сота шахты 12							
		м, ширина							
		ленты 3000 мм							
24-136-4 52	0.5	Привод вынос-	шт.	47.8	41.5	5.12	0.86	1.18	
		ной для машин							
		вертикального							
		вытягивания							
		листового							
		стекла							
24-136-5М 179	9.66	Машина про-	шт.	232	141	60.6	13.5	30.4	
		катная непре-							
		рывной ленты							
		стекла, шири-							
		на 1600 мм							
		Группа 137.							
		Переводные							
		клапаны стек-							
		ловаренных							
		печей							
		Клапан пере-							

	водной дымо-							
	воздушный							
	шиберный с							
	автоматичес-							
	ким приводом,							
	размер окна,							
	мм:							
24-137-1	800 x 900	шт.	119	51.9	28.4	6.53	38.7	
66	4.7							
24-137-2	1400 x 1400;	шт.	286	153	74.2	15	58.8	
196	10.7							
	1700 x 1700							
	Группа 138.							
	Станки для							
	фацетировки,							
	отрезки и от-							
	ломки							
24-138-1	Отломщик рам-	шт.	71.1	34	24.9	4.49	12.2	
43	2.74							
	ный							
24-138-2	Секция отлом-	шт.	36.3	21.5	8.76	1.65	6.04	
26	1.1							
	ки бортов							
24-138-3	Подрезчик	шт.	59	38.4	5.8	0.67	14.8	
15	0.51							
	листов стекла							
	автоматичес-							
	кий							
24-138-4	Секция резки	шт.	44.6	17.1	16	2.92	11.5	
23	1.6							
	листов							
24-138-5	Стол ручной	шт.	18.9	7.14	6.03	1.13	5.73	
10	0.74							
	резки							
24-138-6	Станок для	шт.	31.8	11.6	8.2	1.55	12	
16	1.2							
	шлифования							
	поверхностей							

		стеклоизделий							
24-138-7 38	3.85	Машина для шлифовки края стаканов	шт.	52.5	28.9	20.8	3.65	2.8	
		Станок для нанесения ал- мазных гра- ней, масса, т, до:							
24-138-8 12	0.3		шт.	16.8	8.76	2.13	0.4	5.91	
24-138-9 13	0.7		шт.	20.5	9.36	5.02	0.95	6.12	
		Группа 139. Стекломоечные машины							
24-139-1 65	2.2	Машина моеч- ная для стек- лобоя бара- банного типа, диаметр 800 мм, длина 3.5 м	шт.	74.5	52	18.3	3.26	4.2	
		Машина моеч- но-сушильная для листового стекла, мас- са, т:							
24-139-2М 135	4		шт.	202	109	35.3	6.23	57.7	
24-139-3 314	8		шт.	378	249	68.3	11.7	60.7	
		Группа 140.							

		Разное обору-						
		дование						
24-140-1М	Автомат кару-	шт.	243	184	42.1	6.78	16.9	
237	5.3	сельный для						
		сварки стек-						
		лоблоков						
24-140-2	Станок для	шт.	13.4	10.2	2.82	0.54	0.38	
11	0.3	заточки стек-						
		лорежущих						
		роликов						
24-140-3	Станок	шт.	97	72.2	18.3	5.99	6.5	
90	4.26	(пресс) гид-						
		равлический						
		для запрес-						
		совки асбес-						
		товых колец						
		на валы машин						
		вертикального						
		вытягивания						
		стекла						
24-140-4	Стол рольный	шт.	33.7	18.3	9.3	1.75	6.1	
23	1.42	к прокатной						
		машине непре-						
		рывной ленты						
		стекла шири-						
		ной 1600 мм						
24-140-5	Установка для	шт.	8.59	7.04	1.32	0.25	0.23	
9	0.14	нанесения за-						
		щитных покры-						
		тий						

		Группа 141.							
		Механические							
		питатели							
		Питатель ме-							
		ханический							
		для автомати-							
		ческого пита-							
		ния стекло-							
		формирующих							
		машин, масса,							
		т:							
24-141-1	5		шт.	147	89.7	43.5	7.63	13.8	
116	-								
24-141-2	8		шт.	229	155	52.4	11.5	21.6	
198	-								
		Группа 142.							
		Выдувное обо-							
		рудование							
24-142-1М	Машина прес-		шт.	481	291	133	23.2	57	
370	25.37	со-выдувная							
		для изготов-							
		ления узко-							
		горлой стек-							
		лотары							
24-142-2М	Автомат ваку-		шт.	123	55.4	52.1	8.44	15.5	
70	8.92	умно-выдувной							
		для изготов-							
		ления узко-							
		горлой стек-							
		лянной тары							
24-142-3М	Машина прес-		шт.	170	96.5	56.4	12.9	17.1	

124	10.7	со-выдувная							
		для изготов-							
		ления консер-							
		вных банок							
		Группа 143.							
		Оборудование							
		для отжига							
24-143-1		Печь отжига	шт.	816	526	217	36.1	73	
694	23.2	стеклоизделий							
		конвейерная							
		непрерывного							
		действия на							
		жидком и га-							
		зообразном							
		топливе							
		Группа 144.							
		Отопочные ма-							
		шины							
24-144-1		Машина ото-	шт.	54	24.9	17.3	3.19	11.8	
32	2.4	почная кон-							
		вейерная для							
		оплавления							
		краев стек-							
		лянных изде-							
		лий							
		Группа 145.							

		Оборудование							
		для упаковки							
24-145-1 46	3.5	Укладчик	шт.	64.8	34.1	28.6	6.62	2.1	
		стеклотары в							
		пакет-поддоны							
		Группа 146.							
		Перемоточное							
		оборудование							
24-146-1 19	1.37	Машина пере-	шт.	31.5	14.2	11.2	2.11	6.1	
		моточная бо-							
		бинажная для							
		кордного во-							
		локна							
		Группа 147.							
		Сновальное и							
		приборное							
		оборудование							
		Машина сно-							
		вальная:							
24-147-1М 19	1.87	партионная	шт.	38.1	13.7	12.9	2.43	11.5	
24-147-2 40	4.3	ленточная	шт.	76.6	29.5	34	7.93	13.1	
		Шпулярник для							
		стеклонитей,							
		количество							
		упаковок:							
24-147-3 24	1.71	600	шт.	28.8	18	10.4	2.64	0.4	
24-147-4 38	3.2	800	шт.	48.8	27.8	20.4	5.4	0.6	

24-147-5 10	Станок про- борный	шт.	16.1	7.3	3.05	0.59	5.75
	Группа 148.						
	Приготови-						
	тельное обо-						
	рудование для						
	ткацкого про-						
	изводства						
24-148-1 22	Машина брако- вочная	шт.	44.2	16.5	15.9	2.99	11.8
	Группа 149.						
	Ткацкое обо-						
	рудование						
	Станок авто-						
	матический						
	ткацкий для						
	выработки:						
24-149-1 20	стеклоткани из стеклянных нитей, двух- челночный	шт.	38.5	15	11.9	2.25	11.6
24-149-2 20	стеклоткани и сеток, пнев- морاپирный	шт.	39	14.9	12.3	2.32	11.8
24-149-3 20	Станок лен- тоткацкий бесчелночный для выработки	шт.	35.9	14.7	9.6	1.79	11.6

	стеклянных							
	электроизоля-							
	ционных лент							

+-----+

Раздел 4. Оборудование для производства асбестоцементных изделий

	Группа 161.							
	Оборудование							
	массоприго-							
	товления							
24-161-1М 59	Турбосмеси- тель	шт.	86.1	49.4	31	5.52	5.7	
24-161-2 105	Гидропушитель	шт.	112	79.7	22.3	3.93	10	
24-161-3 444	Рекуператор с механизмом пеносъема	шт.	498	357	86.7	12.6	54.3	
24-161-4 61	Бегуны	шт.	108	46.3	58.8	9.91	2.9	
	Группа 162.							
	Оборудование							
	формовочного							
	отделения							
24-162-1 729	Машина листо- формовочная	шт.	988	591	353	73.6	44	
24-162-2 221	Ножницы раск- роя листов	шт.	295	167	120	31.1	8	
24-162-3 194	Укладчик лис- тов массой 8.37 т	шт.	272	145	120	31.6	7	
24-162-4 163	Укладчик лис-	шт.	235	122	106	27.9	7	

		тов	массой						
		7.4	т						
24-162-5	51.2	Конвейер	шт.	1623	907	636	160	80	1187
		твердения							
		листов							
24-162-6	211 5.9	Съемник стоп-	шт.	261	163	89.5	23.5	8.5	
		листов							
24-162-7	325 12.6	Переборщик	шт.	424	250	157	38.3	17	
		листов							
24-162-8	44.8	Увлажнитель	шт.	1463	778	523	129	162	1020
		листов							
		Машина трубо-							
		формовочная							
		для производ-							
		ства труб							
		длиной, м:							
24-162-9	1705 70.8	4	шт.	2451	1344	994	207	113	
24-162-10	2148 216	5	шт.	3544	1645	1816	375	83	
24-162-11	10140 269	Конвейер для	шт.	13429	8105	5063	1168	261	
		комбинирован-							
		ного воздуш-							
		но-водного							
		твердения							
		труб длиной 4							
		м							
24-162-12	6691 220	Конвейер	шт.	8981	5195	3508	952	278	
		окончательно-							
		го твердения							
		труб длиной 5							
		м							
24-162-13	225 9.9	Волнировщик	шт.	324	169	147	38.1	8	
		листов							

		Станок для						
		обтяжки сет-						
		чатых цилиндр-						
		ров машин:						
24-164-1	38.1 2.9	листоформо-	шт.	58.4	29.6	27.6	6.1	1.2
		вочных						
24-164-2	40.8 3.54	трубоформо-	шт.	62.9	31.6	30.1	5.77	1.2
		вочных						
24-164-3	62 5.3	Гидропресс-ав-	шт.	91	49.2	39.4	8.09	2.4
		томат для ис-						
		пытания муфт						

+-----+

Раздел 5. Оборудование для производства кирпича,
черепицы и керамических изделий

		Группа 174.						
		Автоматы для						
		производства						
		кирпича						
24-174-1	65 0.6	Автомат реза-	шт.	66.3	51.2	10	1.75	5.1
		тельный од-						
		нострунный						
		для кирпича,						
		производи-						
		тельность						
		10000 шт/ч						
24-174-2	526 9.7	Автомат для	шт.	614	418	139	23.7	57
		резки, отбора						
		и укладки						
		кирпича-сыр-						
		ца, произво-						

		дительность							
		10800 шт/ч							
24-174-3 963	43	Автомат-сад-	шт.	1595	756	624	100	215	
		чик для разг-							
		рузки и ук-							
		ладки кирпича							
		с сушильных							
		вагонеток на							
		печные, про-							
		изводитель-							
		ность 10000							
		шт/ч							
24-174-4 293	3.2	Автомат-сад-	шт.	333	233	79.6	13.7	20.4	
		чик силикат-							
		ного кирпича,							
		производи-							
		тельность							
		3400 шт/ч							
		Группа 175.							
		Автоклавы							
		Автоклав про-							
		ходной, диа-							
		метр, м:							
24-175-1 328	28.33	2000, длина	шт.	633	245	249	38.1	139	
		17 м							
24-175-2 343	30.4	2000, длина	шт.	683	256	283	41	144	
		19 м							
24-175-3 441	51.54	2600, длина	шт.	1186	330	613	71.5	243	
		19 м							
24-175-4		3600, длина	шт.	2576	547	1435	180	594	

736	131.98								
	27 м								
	Автоклав ту-								
	пиковый, диа-								
	метр, мм:								
24-175-5	2000, длина	шт.	597	253	225	34.6	119		
337	24.42								
	17 м								
24-175-6	2000, длина	шт.	655	265	260	37.5	130		
353	26.65								
	19 м								
24-175-7	2600, длина	шт.	990	297	494	62.4	199		
398	42.26								
	19 м								
24-175-8	3600, длина	шт.	2320	467	1341	132	512		
625	114.18								
	27 м								
	Группа 176.								
	Оборудование								
	для производ-								
	ства керами-								
	ческих изде-								
	лий								
24-176-1	Устройство	шт.	181	98.9	68.9	11.6	13.2		
132	1.66								
	глазурочное								
	Мельница ша-								
	ровая мокрого								
	помола, диа-								
	метр бараба-								
	на, мм:								
24-176-2	1610, длина	шт.	215.7	101.6	84.1	13.7	30		
141	8.4								
	1.69 м								
24-176-3	890, длина	шт.	109.6	57.8	40.6	7.03	11.2		
79	2.1								
	0.81 м								
24-176-4	Шпатовойка,	шт.	86	38	33.3	5.68	14.7		

52	1.31								
		производи-							
		тельность	3						
		т/ч							
		Группа	177.						
		Оборудование							
		разное							
		Дверь подъем-							
		ная для тун-							
		нельной печи,							
		ширина кана-							
		ла, м:							
24-177-1М	2		шт.	64	45	12.1	1.1	6.9	
57	0.73								
24-177-2М	4.7		шт.	94	61.5	22.4	2.35	10.8	
77	1.4								
		Дверь подъем-							
		ная с проти-							
		вовесом для							
		туннельных и							
		камерных су-							
		шил, размер							
		проема, мм:							
24-177-3М	980 x 1480		шт.	44.3	33.7	6.38	0.46	4.22	
44	0.26								
24-177-4М	1300 x 1800		шт.	53.6	39.1	8.97	0.74	5.53	
50	0.45								
		Дверь подъем-							
		ная с элект-							
		ромеханичес-							
		ким приводом							
		для туннель-							
		ных и камер-							
		ных сушил,							
		размер про-							

	ема, мм:							
24-177-5М 51	1300 x 1800 0.62	шт.	55	39.4	10	0.93	5.6	
24-177-6 73	6600 x 3120 1.38	шт.	102.4	56.2	29.2	2	17	

Раздел 6. Оборудование для производства гипса и гипсовых изделий

	Группа 187.							
	Гипсоварочные							
	котлы и гип-							
	сопрокатные							
	установки							
24-187-1М 174.5 19	Котел гипсо- варочный, ем-	шт.	308.6	131.1	130.5	21.8	47	
	кость 15.2 м3							
24-187-2М 838 63.26	Комплект обо- рудования	компл.	1630	629	697	93.1	304	
	гипсопрокат-							
	ной установ-							
	ки, произво-							
	дительность							
	264 м2/ч							
	в том числе:							
24-187-3 78.5 2.52	стол приемный	шт.	89.9	58.7	18	2.92	13.2	
24-187-4М 273 25.5	стан прокат- ный	шт.	553	210	223	37.5	120	
24-187-5М 75.5 1.91	установка гипсобетоно-	шт.	80.2	56	14.2	2.23	10	
	мешалки							
24-187-6 105 5.5	рольганг	шт.	150	79	38	6.58	33	
24-187-7М 108 7.1	кантователь,	шт.	164	82	48	8.31	34	

		грузоподъем-							
		ность 4 т							
24-187-8М	установка	шт.	117	71	26	4.29	20		
94.5	3.57								
		возврата от-							
		ходов							
24-187-9	отделение до-	шт.	337	138	124	21.6	75		
183	15.4								
		зировочное							
24-187-10	отделение во-	шт.	84.2	60	14	2.18	10.2		
80.5	1.76								
		додозировоч-							
		ное							

+-----+
+-----+

Раздел 7. Оборудование для производства шлакоблоков

		Группа 197.							
		Оборудование							
		для производ-							
		ства шлако-							
		блоков							
		Станок vibra-							
		ционный для							
		шлакоблоков,							
		производи-							
		тельность,							
		шт/ч:							
24-197-1	160	шт.	35.4	15.9	14.1	2.54	5.4		
21	1								
24-197-2	360	шт.	63.7	21.2	28.3	4.91	14.2		
29	2.8								
24-197-3	700	шт.	113	32.9	50.3	8.8	29.8		
45	6.2								
24-197-4	Станок-авто-	шт.	172	55	72.4	11.7	44.6		
76	9.7								
		мат для изго-							
		товления шла-							
		кобетонных							

		ловочный для							
		распиловки							
24-218-8М 157	16.5	Блоков и за-	шт.	376	121	148	26.5	107	
		готовок на							
		облицовочные							
		плиты, произ-							
		водительность							
		до 40 м2/ч							
		Станок распи-							
		ловочный для							
		распиловки							
		блоков обли-							
		цовочного							
		камня алмаз-							
		ными штрипса-							
		ми, произво-							
		дительность,							
		м2/ч:							
24-218-9М 326	43.1		шт.	805	248	374	67.1	183	
24-218-10 375	8.3 55		шт.	937	284	465	82.2	188	
24-218-11М 93	6.5	Станок камне-	шт.	182	71.9	59.7	10.7	50.4	
		отрезной уни-							
		версальный,							
		производи-							
		тельность до							
		10.8 м2/ч							
		Группа 219.							
		Фрезерные							
		станки							
		Станок фре-							

		зерный для							
		обработки							
		грубоколотых							
		камней из							
		туфа и других							
		пород, произ-							
		водитель-							
		ность, м2/ч:							
24-219-1	17, туфофре-	шт.	49.4	17.7	13.6	2.5	18.1		
22	1.6								
		зерный							
24-219-2	2.9, камне-	шт.	75.7	28.1	25.2	4.71	22.4		
36	3.24								
		фрезерный							
24-219-3М	Станок фре-	шт.	308	93.9	139	24.8	75.1		
123	16								
		зерный для							
		раскроя и							
		окантовки							
		плит, обра-							
		ботки фигур-							
		ных изделий							
		из природного							
		камня, произ-							
		водительность							
		17.5 м2/ч							
		Группа 220.							
		Шлифовальные							
		станки							
		Станок шлифо-							
		вальный ко-							
		ленно-рычаж-							
		ный, произво-							

		длительность,							
		м2/ч:							
24-220-1	1.7		шт.	51.6	25.9	7.7	1.4	18	
32	0.97								
24-220-2	1.4		шт.	59.4	27.5	10.4	1.9	21.5	
35	1.2								
		Конвейер шли-							
		фовально-по-							
		лировальный							
		для обработки							
		облицовочных							
		плит из камня							
		декоративных							
		пород, произ-							
		водитель-							
		ность, м2/ч:							
24-220-3М	7.2		шт.	207	73.5	49.5	9	85	
94	5								
24-220-4М	25		шт.	613	185	262	46.4	166	
237	24								
		Группа 221.							
		Технологичес-							
		кие поточные							
		линии							
24-221-1М		Линия поточ-	шт.	501	161	178	32.3	162	
208	18	ная для рас-							
		пиловки,							
		окантовки и							
		упаковки об-							
		лицовочных							
		плит, произ-							
		водительность							
		200 тыс.м2							
		плит в год							

		Группа 222.							
		Оборудование							
		разное							
24-222-1 17	0.4	Установка гидроклиновая для отделения блоков при- родного камня от массива, а также для дробления негабарита в карьерах	шт.	17.8	13.4	4	0.7	0.4	

+-----+

Раздел 9. Оборудование для производства аглопорита

+-----+

		Группа 232.							
		Оборудование							
		для производ-							
		ства аглопо-							
		рита							
24-232-1 161	5.2	Шихтосмеси- тель	шт.	264	122	110	18.5	32	
24-232-2 275	10.7	Гранулятор барабанный	шт.	419	197	168	28.4	54	
24-232-3М 103	6.65	Дробилка пер- вичного дроб- ления, марка СМ-962	шт.	181	78.4	70.1	12	32.5	

24-232-4 154.6	Машина агло- мерационная, марка СМ-961	шт.	3272	1265	1309	208	698	1664
--------------------	--	-----	------	------	------	-----	-----	------

+-----+
+-----+

| Раздел 10. Оборудование для производства предметов
| |
| отопительных и санитарно-технических устройств
| |

+-----+
+-----+

	Группа 242.							
	Оборудование							
	для стального							
	литья							

24-242-1М 21	Станок ко- 0.53 кильный для производства фасонных час- тей труб	шт.	20.5	16.3	3.88	0.73	0.32	
-----------------	---	-----	------	------	------	------	------	--

	Группа 243.							
	Оборудование							
	для изготов- ления секций радиаторов и котлов							

24-243-1М 16	Станок для 0.14 гидроиспыта- ний отливок секций и кот- ла ВНИИСТОМ-4 на прочность	шт.	15.1	12.7	1.91	0.36	0.49	
-----------------	---	-----	------	------	------	------	------	--

24-243-2М 19	Устройство 0.48	шт.	19.9	15.2	4.41	0.83	0.29	
-----------------	---------------------	-----	------	------	------	------	------	--

		для разгрузки						
		секций ради-						
		аторов с под-						
		весного кон-						
		вейера						
		Группа 244.						
		Оборудование						
		разное						
24-244-1		Механизм уп-	шт.	10.7	10.4	0.09	0.01	0.21
13	0.01							
		равления						
		круглыми кла-						
		панами на						
		трубопроводах						
24-244-2М		Механизм	шт.	22.6	16	5.98	1.12	0.62
20	0.89							
		подъема зас-						
		лонки						
24-244-3М		Плужок двух-	шт.	14.8	12.7	1.79	0.34	0.31
16	0.22							
		сторонний с						
		пневмоприво-						
		дом						
24-244-4М		Рольганг при-	шт.	49.5	33.8	14.6	2.55	1.1
44	2.16							
		водной						
24-244-5		Устройство	шт.	32.3	23	8.2	1.31	1.1
30	0.74							
		для окунания						
		труб в битум						
24-244-6		Ванна для ас-	шт.	25.2	18.8	6	1.13	0.4
25	0.79							
		фальтирования						
		труб						
24-244-7М		Камера стока	шт.	139	63.5	72.1	13.1	3.4
83	9.78							
		битума						

24-244-8М	Автооператор	шт.	24.9	16.5	7.44	1.4	0.96
21	0.84						
24-244-9М	Вращатель	шт.	26.3	16.5	8.49	1.51	1.31
21	0.91						
	ванн						
24-244-10М	Машина поса-	шт.	43.3	24.1	18.7	3.22	0.5
31	2.48						
	дочная для						
	ванн						
24-244-11М	Камера распы-	шт.	42.6	25.5	16.4	2.83	0.7
33	2.3						
	ления краски						
24-244-12М	Устройство	шт.	21.57	17.67	3.56	0.62	0.34
22	0.34						
	подъемно-по-						
	воротное для						
	навешивания и						
	съема ванн						
24-244-13М	Вагранка,	шт.	2850	1420	1301	147	129
1891	51.56						
	производи-						
	тельность 20						
	т/ч						
24-244-14М	Пресс для	шт.	16.9	14.1	2.51	0.47	0.29
18	0.33						
	правки эле-						
	ментов нагрее-						
	вателя						
24-244-15М	Станок для	шт.	31.6	17.3	11.8	1.85	2.5
22	1.45						
	накатывания						
	резьбы						
24-244-16М	Ванна никели-	шт.	15.5	12.3	2.82	0.54	0.38
16	0.3						
	рованная						

Раздел 11. Оборудование для производства

железобетонных изделий

	Группа 254.						
	Приводы,						

		транспортные							
		линии и кан-							
		тователи							
24-254-1 284	7.97	Привод для	шт.	340	226	98.5	23.6	15.5	
		перемещения							
		форм по пос-							
		там техноло-							
		гического							
		потока, коли-							
		чество пере-							
		мещаемых форм							
		- 5							
		Линия транс-							
		портная для							
		транспортиро-							
		вания с поста							
		на пост пане-							
		лей для их							
		отделки, ко-							
		личество пос-							
		тов:							
24-254-2 39.5		5	линия	2577	1743	755	200	79	2224
24-254-3 53.5		7	линия	3057	2024	939	244	94	2587
		Линия транс-							
		портная для							
		перемещения							
		сантехкабин							
		по технологи-							
		ческим постам							
		отделки, ко-							
		личество пос-							

	тов:							
24-254-4 628	8 8.5							
24-254-5 817	11 9.9							
24-254-6 11.8	14							
24-254-7 13	16							
24-254-8 15.2	20							
24-254-9 20	1.15							
	Кантователь	шт.	30.1	15.1	11.8	1.86	3.2	
	для поворота							
	форм для труб							
24-254-10 238	5.6							
	Кантователь	шт.	284	181	92.6	21.9	10.4	
	для механизиро-							
	ванного поворота							
	изделий из наклонного							
	в горизонтальное							
	положение, груз							
	13 т							
24-254-11 310	7.5							
	Кантователь	шт.	365	236	116	27	13	
	для поворота							
	форм с изделями							
	в наклонное							
	положение, груз							
	20 т							
24-254-12 392	9.6							
	Кантователь	шт.	466	299	151	35.9	16	
	для механизиро-							
	ванного поворота							
	железобетонных							
	изделий из							

		наклонного							
		положения в							
		горизонталь-							
		ное, а также							
		из горизон-							
		тального по-							
		ложения на							
		180°							
24-254-13 77	7.3	Устройство	шт.	113	59.2	52.7	9.74	1.1	
		передаточное							
		для попереч-							
		ного переме-							
		щения форм на							
		двухъярусном							
		стане							
24-254-14 287	21	Подъемник для	шт.	469	222	209	41	38	
		подъема и							
		опускания							
		передаточной							
		тележки							
24-254-15 34	1.9	Установка для	шт.	46.2	26.3	19	4.09	0.9	
		вращения форм							
		для труб							
		Группа 255.							
		Вибромашины							
		Виброплощад-							
		ка, грузо-							
		подъемность,							
		т:							
24-255-1М 53	10 5.8		шт.	82.6	40.3	40.5	7.08	1.8	

		стали							
		Станок для							
		изготовления							
		арматурных							
		каркасов ме-							
		тодом гибки							
		плоских се-							
		ток:							
24-256-7	7	головная сек-	шт.	11.6	5.44	6.02	1.24	0.14	
	0.94	ция							
24-256-8	7	дополнитель-	шт.	11.2	5.4	5.65	1.17	0.15	
	0.9	ная секция							
24-256-9	14	Станок для	шт.	23	9.88	12.9	2.6	0.22	
	2.05	гибки арма-							
		турной стали							
		до 80 мм							
24-256-10M	79	Станок для	шт.	157	57.9	98	18.2	1.1	
	13.5	изготовления							
		спиральных							
		каркасов для							
		напорных же-							
		лезобетонных							
		труб							
24-256-11M	14	Установка для	шт.	22.6	10.1	12.3	2.5	0.2	
	1.88	штамповки							
		полос							
24-256-12M	10	Установка для	шт.	16.2	7.29	8.75	1.72	0.16	
	0.87	удлинения ар-							
		матурных							
		стержней ме-							
		тодом элект-							
		ронагрева							

24-256-13М	Машина для	шт.	38.2	15.4	22.5	4.29	0.3
21	2.75						
	высадки анке-						
	ров на стерж-						
	невой армату-						
	ре						
	Комплект обо-						
	рудования для						
	изготовления						
	арматурных						
	сеток железо-						
	бетонных из-						
	делий шириной						
	до 800 мм:						
24-256-14	бухтодержа-	шт.	20.4	10.7	9.53	1.82	0.17
14	1.198						
	тель						
24-256-15	устройство	шт.	14.4	9.19	5.01	1.06	0.2
12	0.55						
	правильное						
24-256-16	ножницы для	шт.	18.5	8.83	9.53	1.95	0.14
12	1.46						
	резки сеток						
24-256-17	пакетировщик	шт.	14.6	8.01	6.43	1.32	0.16
11	0.73						
	сеток						
24-256-18	механизм до-	шт.	6.14	4.24	1.82	0.4	0.08
6	0.255						
	сылки сеток						
	Группа 257.						
	Оборудование						
	для сварки						
	арматурных						
	каркасов						
24-257-1М	Машина сва-	шт.	7.39	4.93	2.36	0.51	0.1
7	0.34						
	рочная стыко-						

		вая для свар-							
		ки стержней							
24-257-2М 11	1.69	Машина сва-	шт.	18.7	7.88	10.7	2.19	0.12	
		рочная точеч-							
		ная для свар-							
		ки деталей							
		Машина сва-							
		рочная точеч-							
		ная многоэ-							
		лектродная							
		для сварки							
		сеток, шири-							
		на, мм, до:							
24-257-3М 20	3.335	2000	шт.	35.7	14.8	20.6	3.92	0.3	
24-257-4М 25	6.26	2650	шт.	52.4	18.4	33.6	6.34	0.4	
24-257-5М 32	8.9	3800	шт.	77.2	23.5	53.2	8.9	0.5	
		Установка для							
		сварки стерж-							
		невых плетей,							
		длиной, м,							
		до:							
24-257-6М 38	5.7	12.5	шт.	72.5	28.1	43.8	7.97	0.6	
24-257-7М 41	5.9	18.5	шт.	76.2	30.5	45.1	8.32	0.6	
24-257-8М 42	6.1	24.5	шт.	77.2	30.8	45.8	8.42	0.6	
		Установка							
		вертикальная							
		для сварки							
		арматурных							
		каркасов:							
24-257-9 84	3.15	с двумя сва-	шт.	104	64.6	36.7	7.69	2.7	
		рочными маши-							
		нами							

24-257-10 174	с 6.6	четырьмя сварочными машинами	шт.	222	135	79.9	17.6	7.1	
24-257-11М 9	0.67	Установка горизонталь- ная для свар- ки арматурных каркасов Группа 258. Формовочное оборудование Машина для распалубки и сборки кассет с гидроприво- дом, масса, т:	шт.	14	6.78	6.93	1.37	0.29	
24-258-1 218	12.8 -		шт.	307	169	125	25	12	
24-258-2 327	25.3 -		шт.	507	253	229	41.9	25	
24-258-3М 73	7.5	Портал само- ходный с бортоснасткой и виброщитом	шт.	130	53.5	67.2	11.8	9.3	
24-258-4 137	6.24	Машина формо- вочная для образования пустот в па- нелях перек- рытий	шт.	170	114	47.3	8.84	8.7	
24-258-5М 559	16.6	Станок для	шт.	674	427	221	49.9	26	

		ний безнапор-							
		ных железобе-							
		тонных труб							
		диаметром 300							
		- 1400 мм							
24-259-2М 193	27.2	Установка для	шт.	372	152	210	40.1	10	
		гидроиспыта-							
		ний железобе-							
		тонных напор-							
		ных труб ди-							
		аметром 1400,							
		1600 мм							
24-259-3М 66	12.41	Машина для	шт.	140	49.7	89	16.1	1.3	
		гидроиспыта-							
		ния труб ди-							
		аметром 500 -							
		1200 мм							
		Группа 260.							
		Оборудование							
		для заводской							
		отделки пане-							
		лей объемных							
		блоков							
24-260-1М 56	9.9	Машина для	шт.	114	42.9	68.3	12	2.8	
		шлифовки рас-							
		трубов							
24-260-2М 24	5.2	Машина шпак-	шт.	70	17	44.1	6.65	8.9	
		левочная							
24-260-3М 22	6.8	Машина отде-	шт.	53.3	15.8	37.2	6.34	0.3	
		лочная							

		для удержания						
		форм с изме-						
		нениями в ям-						
		ных камерах,						
		количество						
		этажей:						
24-264-2	5		шт.	44.1	19.3	16.8	2.53	8
26	1.286							
24-264-3	7		шт.	56.1	27.5	19.1	3.21	9.5
37	1.346							
24-264-4		Устройство	шт.	128	71.8	52.5	10.3	3.7
97	4.2							
		для открыва-						
		ния и закры-						
		вания бортов						
24-264-5		Оборудование	шт.	59.4	32.5	17.6	2.96	9.3
41	1.1							
		для щелевых						
		камер						
24-264-6		Установка	шт.	7.74	5.2	2.44	0.52	0.1
7	0.335							
		насосная, ем-						
		кость бака						
		250 л						
24-264-7М		Установка для	шт.	30.5	13.4	16.8	3.11	0.3
18	2.1							
		приготовления						
		эмульсионной						
		смазки						

Раздел 12. Оборудование для производства изделий

из ячеистого бетона

		Группа 277.						
		Оборудование						
		для производ-						
		ства изделий						
		из ячеистого						

		бетона						
24-277-1 102	7.8	Виброгазобе- тономешалка	шт.	154	81.3	61	10.3	11.7
24-277-2 230	20.5	Мост электро- передаточный	шт.	333	180	135	22.4	18
24-277-3 21	2.98	Тележка авто- клавная	шт.	34.9	16	17.7	3.3	1.2
24-277-4 96	8.1	Ударная пло- щадка	шт.	132	76.4	48.8	8.02	6.8

+-----+
+-----+

Раздел 13. Оборудование для производства извести

		Группа 287.						
		Механизмы						
		загрузки пе- чей						
		Устройство						
		загрузочное						
		известеобжи- гательных						
		печей, произ- водитель-						
		ность, т/сут:						
24-287-1М 139.6	50 5.68		шт.	209	109	60	8.5	40
24-287-2М 149	100 6.4		шт.	225	115	67	9.6	43
24-287-3М 180	200 9.24		шт.	292	147	89	13.3	56
24-287-4М 196	Устройство 9.94		шт.	305	151	94	14.3	60
		загрузочное						
		бесповоротной						
		чаши и отбой-						

24-290-2	500	шт.	22.6	11.4	10.4	1.75	0.83
14.4	0.22						
24-290-3	800	шт.	31.9	14.8	15.6	2.64	1.46
18.5	0.25						
24-290-4	1000	шт.	33.5	15.4	16.5	2.75	1.6
19.3	0.42						
24-290-5	1200	шт.	37.1	16.3	18.5	3.1	2.3
21.1	0.61						
24-290-6	1500	шт.	40.9	18	20.7	3.52	2.2
23.1	0.8						
	Заслонка						
	дроссельная						
	поворотная,						
	диаметр, мм:						
24-290-7	500	шт.	17.5	7.63	8.98	1.49	0.89
10	0.08						
24-290-8	700	шт.	23.2	9.62	12.3	2.05	1.28
12	0.15						
24-290-9	1000	шт.	25.7	10.5	13.6	2.27	1.6
14	0.2						
24-290-10	1200	шт.	27.1	11.1	14.4	2.42	1.6
14	0.25						

+-----+
+-----+

Раздел 14. Оборудование для обработки слюды и слюдяной пульпы

+-----+
+-----+

	Группа 311.						
	Оборудование						
	для обработки						
	слюды						
24-311-1	Машина для	шт.	2154	1225	758	126	171
1583	19.27						
	производства						
	рулонного						
	слюдопласта						
	шириной 940						
	мм						
24-311-2	Станок про-	шт.	98.5	58.5	27.8	15.4	12.2
76	1.28						
	катный много-						
	валковый						
24-311-3	Машина моеч-	шт.	119	62.1	32.6	6.7	24.3
81	1.82						
	ная непрерыв-						

		ного действия						
24-311-4 126	1.88	Машина удар- ная	шт.	155.2	83.4	49	8.3	22.8
24-311-5 699	7.66	Машина уни- версальная для производ- ства электро- изоляционных материалов	шт.	931.1	541.3	318.6	53.8	71.2
		Мельница ро- торная быст- роходная, ди- аметр, мм:						
24-311-6 130	1.68	430	шт.	194.6	107.4	76.6	12.9	10.6
24-311-7 143.7	3.14	750	шт.	217.3	118	88.7	14.9	10.6
		Классификатор вихревой цир- куляционный						
		масса, т:						
24-311-8 95	0.99		шт.	109.2	76.3	13.7	2.4	19.2
24-311-9 110	3.78		шт.	141.1	86.9	26.8	4.6	27.4
24-311-10 64	0.45	Бункер-нако- питель	шт.	62.1	48.5	4.2	0.7	9.4
24-311-11 46	0.45	Диспергатор обойной слюды	шт.	53.5	34.8	9.5	2.6	9.2
24-311-12 43	0.35	Диспергатор комков слюды после сушила	шт.	50.6	32.4	8.6	2.32	9.6
24-311-13 70	0.35	Загрузчик- смеситель	шт.	69.6	55.5	3.9	0.62	10.2
24-311-14 131	1.32	Сепаратор ба- рабанный ва-	шт.	164.7	104	43.3	13.3	17.4

	куумный							
24-311-15 93	Дезинтегратор 1.24	шт.	120.4	70.6	21.5	3.73	28.3	
	центробежный							
	вертикальный							
24-311-16 153	Грохот бара- 4.8	шт.	188	116.3	54.3	13.9	17.4	
	банный спи-							
	рально-щеле-							
	вой							
	Группа 312.							
	Оборудование							
	для обработки							
	слюдяной							
	пульпы							
24-312-1 83	Бассейн ме- 2.56	шт.	153.9	65.4	77.2	13	11.3	
	шальный							
24-312-2 142	Сгуститель 3.86	шт.	228.8	110.1	94.4	15.9	24.3	
	цилиндричес-							
	кий							
24-312-3 173	Сгуститель- 4.07	шт.	284.3	132.6	118.1	19.8	33.6	
	накопитель							
24-312-4 64	Классификатор 0.43	шт.	64.3	36.13	15.63	4.9	12.5	
	гидравличес-							
	кий							
24-312-5 43	Дезинтегратор 0.48	шт.	57.7	32.6	8.29	2.74	16.8	

Раздел 15. Оборудование для производства древесно-стружечных

работ

	Группа 322.							
	Стружечные							

		Группа 325.							
		Рассевы для							
		стружки							
		Рассев для							
		сортировки							
		стружки, мас-							
		са, т:							
24-325-1 64	-	1.5	компл.	71.4	48.5	18.8	3.55	4.1	
24-325-2 90	-	5	компл.	117	66.9	43.4	7.67	6.7	
		Группа 326.							
		Бункера							
24-326-1 64	14	Бункер гори-	т	64.4	50	12.4	2.14	2	
		зонтальный с							
		весовым доза-							
		тором стружки							
24-326-2 26	24	Бункер верти-	т	31.1	20.8	9.5	1.73	0.77	
		кальный для							
		стружки и							
		пыли							
		Группа 327.							
		Дробилки							
		Дробилка мо-							
		лотковая,							
		масса, т:							
24-327-1М 102	-	3	компл.	106	77.8	24	4.49	4.2	
24-327-2М 149	-	7.5	компл.	190	113	61	11.2	16	

24-327-3М 169	10 -	компл.	218	128	80.8	13.6	9.2	
		Группа 328.						
		Клеемешалки						
24-328-1 32	0.5	Клеемешалка	шт.	31.1	24.5	4.41	0.81	2.19
		Группа 329.						
		Автоматичес-						
		кие линии						
24-329-1 17	83	Линия автома-	т	22.8	12.3	8.8	1.47	1.7
		тическая шли-						
		фования плит						
		марки ДЛШ-50М						

+-----+
+-----+

Раздел 16. Оборудование для производства асбеста

+-----+
+-----+

		Группа 345.						
		Оборудование						
		для производ-						
		ства асбеста						
24-345-1М 38	2.22	Распушитель	шт.	52.1	30.4	20.1	3.75	1.6
		вентиляторный						
24-345-2М 54	8.7	Распушитель	шт.	92.5	42.5	48.2	8.54	1.8
		бечевой со						
		смазочной						
		станцией						
24-345-3 79	4.325	Классификатор	шт.	96	62.5	29.5	5.51	4
		барабанный						

+-----+
+-----+

Приложение 1

Расход материальных ресурсов, необходимых
для индивидуального испытания оборудования

N расценки	Электро- энергия, кВт х ч	Сжатый воздух, м3	Вода, м3	Пар, т	Газ, м3
1	2	3	4	5	6
24-1-3	168	-	-	-	-
24-2-2	650	-	-	-	-
24-2-3	55	-	-	-	-
24-3-1	448	-	-	-	-
24-4-1	105	-	-	-	-
24-4-2	190	-	-	-	-
24-8-2	35	-	-	-	-
24-8-3	135	-	-	-	-
24-8-4	263	-	-	-	-
24-21-1	110	-	-	-	-
24-21-2	520	-	-	-	-
24-21-3	660	-	-	-	-
24-23-1	48	-	130	-	-
24-24-1	112	-	-	-	-
24-25-1	-	2100	-	-	-
24-25-2	-	2160	-	-	-
24-26-1	88	-	-	-	-
24-42-2	208	-	-	-	-
24-46-1	14	-	-	-	-
24-61-2	-	300	-	-	18
24-62-2	-	-	-	400	-
24-101-1*	35325	-	-	-	-
24-101-2*	49596	-	-	-	-
24-101-3*	66686	-	-	-	-
24-101-4*	81986	-	-	-	-
24-101-5*	51966	-	-	-	-
24-102-1*	11276	-	-	-	-
24-102-2*	11578	-	-	-	-
24-102-3*	12754	-	-	-	-
24-102-4*	26040	-	-	-	-
24-105-4	79	3375	-	-	-
24-105-5	221	7590	-	-	-
24-105-6	631	18696	-	-	-
24-105-7	758	20172	-	-	-
24-105-8	62	1920	-	-	-
24-105-9	112	2880	-	-	-
24-105-10	-	18000	-	-	-
24-105-11	-	24000	-	-	-
24-105-12	96	-	-	-	-
24-105-13	120	-	-	-	-
24-125-2	825	-	-	-	-
24-126-1	373	-	-	-	-
24-136-5	-	-	400	-	-
24-139-2	-	-	120	-	-
24-140-1	-	107	-	-	144
24-142-1	-	5600	-	-	-
24-142-2	-	2160	-	-	-
24-142-3	-	3600	-	-	-
24-147-1	30	-	-	-	-
24-161-1	174.6	-	-	-	-
24-177-1	178	-	-	-	-

24-177-2	283	-	-	-	-
24-177-3	105	-	-	-	-
24-177-4	140	-	-	-	-
24-177-5	143	-	-	-	-
24-187-1	320	-	-	-	-
24-187-2	1038	-	-	-	-
24-187-4	305	-	-	-	-
24-187-5	288	-	-	-	-
24-187-7	130	-	-	-	-
24-187-8	130	-	-	-	-
24-217-1	44.2	-	-	-	-
24-217-2	71.4	-	-	-	-
24-217-3	115.5	-	-	-	-
24-217-4	115.5	-	-	-	-
24-217-5	239.1	-	-	-	-
24-217-6	310.8	-	-	-	-
24-217-7	103.6	-	-	-	-
24-218-4	150	-	-	-	-
24-218-5	243.6	-	-	-	-
24-218-6	616	-	-	-	-
24-218-7	1136.8	-	-	-	-
24-218-8	1150.8	-	-	-	-
24-218-9	487.8	-	-	-	-
24-218-11	132.8	-	-	-	-
24-219-3	321.3	-	-	-	-
24-220-3	168	-	-	-	-
24-220-4	831.6	-	-	-	-
24-221-1	1184.4	-	-	-	-
24-232-3	160	-	-	-	-
24-242-1	89	-	-	-	-
24-243-1	-	-	2	-	-
24-243-2	24	-	-	-	-
24-244-2	8	-	-	-	-
24-244-3	-	1	-	-	-
24-244-4	13.6	-	-	-	-
24-244-7	25	-	-	-	-
24-244-8	20	-	-	-	-
24-244-9	24	-	-	-	-
24-244-10	48	-	-	-	-
24-244-11	120	-	-	-	-
24-244-12	-	3.2	-	-	-
24-244-13	672	-	-	-	-
24-244-14	-	8.4	-	-	-
24-244-15	-	3.2	-	-	-
24-244-16	24	-	-	-	-
24-255-1	672	-	-	-	-
24-255-2	1030	-	-	-	-
24-255-3	1210	-	-	-	-
24-255-4	1320	-	-	-	-
24-255-5	1434	-	-	-	-
24-256-2	70	-	-	-	-
24-256-3	70	-	-	-	-
24-256-4	70	-	-	-	-
24-256-5	70	-	-	-	-
24-256-6	30	-	-	-	-
24-256-10	198	-	-	-	-
24-256-11	50	-	-	-	-
24-256-12	50	-	-	-	-
24-256-13	50	-	-	-	-
24-257-1	30	-	-	-	-
24-257-2	70	-	-	-	-
24-257-3	140	-	-	-	-
24-257-4	440	-	-	-	-
24-257-5	440	-	-	-	-

24-257-6	120	-	-	-	-
24-257-7	120	-	-	-	-
24-257-8	120	-	-	-	-
24-257-11	31	-	-	-	-
24-258-3	112	-	-	-	-
24-258-5	910	-	-	-	-
24-258-7	1023	-	-	-	-
24-259-2	266	-	-	-	-
24-259-3	90	-	-	-	-
24-260-1	510	-	-	-	-
24-260-2	131	-	-	-	-
24-260-3	131	-	-	-	-
24-260-7	120	-	-	-	-
24-264-7	145	-	-	-	-
24-287-1	350	-	-	-	-
24-287-2	350	-	-	-	-
24-287-3	350	-	-	-	-
24-287-4	362	-	-	-	-
24-322-1	322	-	-	-	-
24-322-2	687.6	-	-	-	-
24-322-3	484.8	-	-	-	-
24-327-1	210.8	-	-	-	-
24-327-2	210.8	-	-	-	-
24-327-3	687.6	-	-	-	-
24-345-1	154	-	-	-	-
24-345-2	448	-	-	-	-

Приложение 2

Стоимость шефмонтажа

N расценки	Стоимость шефмонтажа, руб.	Продолжительность работы шефмонтажного персонала, дни			Количество шефмонтажного персонала, чел.
		Инженер 1-ой категории	Инженер 2-ой категории	Техник 1-ой категории	
1	2	3	4	5	6
24-101-1М	5607	90	90	90	3
24-101-2М	5607	90	90	90	3
24-101-3М	6527	105	105	105	3
24-101-4М	6527	105	105	105	3
24-101-5М	5607	90	90	90	3
24-102-1М	1180	50	-	-	1
24-102-2М	1180	50	-	-	1
24-102-3М	1180	50	-	-	1
24-102-4М	2100	90	-	-	1
24-103-2	7446	120	120	120	3