

Строительные нормы и правила СНиП 4.06-91  
"Сборники расценок на монтаж оборудования  
Сборник 14  
Оборудование прокатных производств"  
(утв. постановлением Госстроя СССР от 29 декабря 1990 г. N 114)

(Взамен Сборника 14 (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 металлургических предприятий по производству проката и труб из черных и цветных металлов, а также гальванических цехов предприятий автомобильного и сельскохозяйственного машиностроения.

2. Расценки Отдела 1 предназначены для определения стоимости монтажа и производства расчетов за выполненные работы при монтаже полного комплекса прокатного оборудования, кроме централизованных систем густой и жидкой смазки, гидропневматических систем, систем водяного и эмульсионного охлаждения, гидросистем сбива окалины.

3. Расценки Отдела 2 (кроме Раздела 6) применяются при индивидуальном монтаже отдельных узлов, агрегатов и станов прокатного оборудования.

4. Расценки Разделов 1 и 2 Отдела 3 следует применять при составлении смет на стадии разработки рабочей документации, Раздела 3 Отдела 3 - только при составлении смет на стадии разработки проекта, корректировать расценки Раздела 3 Отдела 3 в зависимости от изменения массы оборудования не допускается.

5. Расценки Отдела 1 определены на 1 т прокатного оборудования без учета массы систем густой и жидкой смазки, гидропневматических систем, систем водяного и эмульсионного охлаждения гидросистем сбива окалины.

6. В расценках сборника учтены затраты на выполнение полного комплекса монтажных работ, определенного на основе соответствующих технических условий и инструкций на монтаж оборудования, включая затраты на:

а) горизонтальное перемещение оборудования и конструкций от места складирования в зоне действия мостового крана до места установки на расстояние до 100 м, кроме расценок группы 38, по которым горизонтальное перемещение учтено от приобъектного склада до места монтажа на расстояние 1000 м, вертикальное - до проектных отметок;

б) укрупненную сборку оборудования, поставленного в разукрупненном виде в соответствии с техническими условиями в виде транспортабельных сборочных единиц (узлов и блоков) для ускорения производства монтажных работ.

7. В расценках Отдела 1 учтены:

а) монтаж трубоотрезных, трубонарезных, муфтонаверточных, кромкострогальных и других станков и прессов, устанавливаемых в поточной линии агрегата или стана;

б) монтаж электродвигателей, поступающих на монтажную площадку отдельно, масса которых при составлении смет должна включаться в массу оборудования;

в) монтаж технологических трубопроводов в пределах линий и их подсоединение к цеховым коммуникациям по расценкам группы 38;

г) испытание оборудования и отдельных механизмов линий вхолостую.



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Отдел 1. Прокатное оборудование									
Раздел 1. Станы сортопрокатные									
	Группа 1.								
	Станы заготовочные								
14-1-1*м	Стан непрерывный заготовочный 850/700/500 мм	т	41.1	10.7	20.3	2.28	10.1	14	-
14-1-2*м	Стан крупносортно-заготовочный 1000/850/630 мм	т	43.8	10.8	22.9	2.35	10.1	14	-
14-1-3*м	Стан трубозаготовочный 900/750x3 мм	т	51.1	10.9	30.1	2.44	10.1	14	-
	Группа 2.								
	Станы крупносортные								
14-2-1*м	Стан универсально-балочный прокатки широкополочных балок	т	37.1	9.44	17.7	2.14	10	12	-
14-2-2*м	Стан рельсобалочный	т	33.3	8.37	14.9	1.78	10	11	-
14-2-3*м	Стан крупносортный 650 мм	т	43.2	10.4	22.7	2.25	10.1	13	-
	Группа 3.								
	Станы среднесортные, мелкосортные и проволочные								
14-3-1*м	Стан среднесортный 550 мм	т	49.7	11.3	25.6	2.58	12.8	14	-
14-3-2*м	Стан среднесортный 450 мм	т	35.1	10.9	11.5	2.42	12.7	14	-
14-3-3*м	Стан среднесортный 350 мм	т	34.8	11.1	11	2.24	12.7	14	-
14-3-4*м	Стан мелко-сортно-проволочный 300 мм	т	35.6	11.7	11.1	2.48	12.8	15	-
14-3-5*м	Стан мелко-	т	33	10.5	9.82	2.11	12.7	13	-

	сортно-про-								
	волочный								
	250 мм								
14-3-6*м	Стан сорто-	т	33.9	10.8	10.4	2.17	12.7	14	-
	проволочный								
	350/250 мм								
14-3-7*м	Стан прово-	т	34.7	11.2	10.7	2.27	12.8	14	-
	лочный 250								
	мм								
Раздел 2. Станы листопрокатные									
	Группа 18.								
	Станы толс-								
	толистовые								
	горячей								
	прокатки								
14-18-1*м	Стан толс-	т	43.4	8.91	26	1.99	8.52	11	-
	толистовой								
	3600 мм								
14-18-2*м	Стан толс-	т	54	9.12	36.4	2.44	8.52	12	-
	толистовой								
	3000 мм								
14-18-3*м	Стан толс-	т	42.6	9.01	25.1	2.06	8.52	11	-
	толистовой								
	2800 мм								
	Группа 19.								
	Станы сред-								
	нелистовые								
	и тонколис-								
	товые горя-								
	чей прокат-								
	ки								
14-19-1*м	Стан непре-	т	43.2	9.83	23.3	2.2	10.1	12	-
	рывный ши-								
	рокополосо-								
	вой 2500 мм								
14-19-2*м	Стан непре-	т	46.7	9.14	27.5	2.04	10.1	12	-
	рывный ши-								
	рокополосо-								
	вой 2000 мм								
14-19-3*м	Стан сред-	т	43.7	9.31	24.3	2.08	10.1	12	-
	нелистовой								
	2300 мм								
14-19-4*м	Стан широ-	т	40.7	8.83	21.8	1.96	10.1	11	-
	кополосовой								
	1700 мм								
14-19-5*м	Стан тонко-	т	41.2	8.52	22.6	1.89	10.1	11	-
	листовой								
	1500 мм								
	Группа 20.								
	Станы сред-								
	нелистовые								
	и тонколис-								
	товые хо-								
	лодной про-								
	катки								
14-20-1*м	Стан непре-	т	36.4	7.53	18.9	1.66	10	10	-

	рывный ши-								
	рокополосо-								
	вой 2500 мм								
	с агрегата-								
	ми резки и								
	травления								
14-20-2*м	Стан непре-т	38.1	7.45	20.6	1.69	10	9	-	
	рывный ши-								
	рокополосо-								
	вой 2000 мм								
	с агрегата-								
	ми резки и								
	травления								
14-20-3*м	Стан непре-т	35.4	7.41	18	1.63	10	9	-	
	рывный ши-								
	рокополосо-								
	вой 1700 мм								
	с агрегата-								
	ми резки и								
	травления								
14-20-4*м	Стан прока-т	36.8	7.26	19.5	1.61	10	9	-	
	тки элект-								
	ротехничес-								
	кой стали								
	Группа 21.								
	Агрегаты,								
	станы хо-								
	лодной и								
	горячей								
	прокатки								
	листов и								
	лент, от-								
	дельно сто-								
	ящие в цехе								
14-21-1*	Агрегат по-т	48.9	10.3	28.4	2.36	10.2	13	-	
	перечной								
	резки полос								
	1.2-4x1850								
	мм								
14-21-2*	Агрегат по-т	43.9	10.9	22.8	2.44	10.2	14	-	
	перечной								
	резки полос								
	0.4-1.2x								
	1550 мм								
14-21-3*	Агрегат т	44.9	10.7	24	2.38	10.2	14	-	
	продольной								
	резки полос								
	1.5-8x1850								
	мм								
14-21-4*	Агрегат т	44.9	10.7	24	2.39	10.2	14	-	
	продольной								
	резки полос								
	1.2-8x1850								
	мм								
14-21-5*	Агрегат на-т	45.2	10.8	24.2	2.47	10.2	14	-	
	несения								
	электроизо-								
	ляционного								
	покрытия								
14-21-6*	Агрегат не-т	45.7	10.9	24.6	2.52	10.2	14	-	
	прерывно-								
	травильный								

14-21-7*	Агрегат термообработки и травления полос	т	54.5	11.1	33.2	2.54	10.2	14	-
14-21-8*	Агрегат упаковки и обвязки пакек листов 4000 мм	т	39.6	10.6	18.8	2.36	10.2	13	-
14-21-9*	Агрегат упаковки широких рулонов 1500 мм	т	41.7	13.1	18.4	2.96	10.2	16	-
14-21-10*	Агрегат электролитической очистки	т	68.1	13.5	44.4	3.69	10.2	18	-
14-21-11*м	Стан дросировочный 2500 мм холдной прокатки	т	45	9.72	25.1	2.18	10.2	12	-
14-21-12*м	Стан четырехклетевой 2500 мм холдной прокатки	т	39.2	8.03	21.1	1.78	10.1	10	-
14-21-13*м	Стан дросировочный 1700 мм холдной прокатки	т	44.3	10.1	24.1	2.25	10.1	13	-
14-21-14*м	Стан дросировочный 2500 мм горячей прокатки	т	40.7	9.04	21.6	2.03	10.1	11	-
14-21-15*м	Стан пятиклетевой 1200 мм холдной прокатки	т	41.3	8.37	22.8	1.93	10.1	11	-
	Группа 22. Станы прокатки цветных металлов								
14-22-1*м	Стан 2800 мм пятиклетевой горячей прокатки алюминиевых листов	т	42	8.97	22.9	2.01	10.1	11	-
14-22-2*м	Стан 2000 мм теплой и холдной прокатки	т	44	9.6	24.3	2.11	10.1	12	-
14-22-3м	Стан фольгопрокатный 230x550 мм	т	76.4	15.6	50.5	3.57	10.3	19	-

	и 320x750 мм двухвал- ковый								
Раздел 3. Оборудование цехов металлических покрытий									
	Группа 37. Цехи покры- тий листов								
14-37-1*	Агрегат го- рячего оцинкования и алюминии- рования Ан- га-1700 мм	т	37.9	8.93	16.5	2.02	12.5	12	-
14-37-2*м	Цех по про- изводству жести	т	39.1	7.12	19.5	1.58	12.5	9	-
	Группа 38. Комплексные автомати- ческие ли- нии цехов металличес- ких покры- тий								
14-38-1	Линия цин- кования в колоколах комплексная автомати- ческая, производи- тельность по поверх- ности 120 м <sup>2</sup> /ч, масса 103.5 т	компл.	2971	1576	1151	170	244	2013	-
14-38-2	Линия цин- кования комплексная автомати- ческая ба- рабаннопод- весочная автоопера- торная, масса 92.2 т	компл.	1798	865	824	133	109	1129	-
14-38-3	Линия фос- фатирования стальных деталей комплексная автомати- ческая ба- рабаннопод- весочная, масса 43.2 т	компл.	1548	869	536	83	143	1120	-
14-38-4	Линия для	компл.	3278	1610	1428	225	240	2089	-

	твердого									
	хромирова-									
	ния плунже-									
	ров комп-									
	лексная ав-									
	томатичес-									
	кая опера-									
	торного ти-									
	па, масса									
	153 т									
14-38-5	Линия трех-	компл.	2568	1440	914	135	214	1866	-	
	слойного									
	покрытия на									
	подвесках									
	комплексная									
	автомати-									
	ческая,									
	масса									
	82.5 т									

Раздел 4. Цехи трубопрокатные и трубосварочные

	Группа 52.									
	Агрегаты,									
	станы и це-									
	хи по про-									
	изводству									
	труб									
14-52-1*м	Агрегат	т	38.7	8.08	20.5	1.81	10.1	10	-	
	трубопро-									
	катный с									
	двумя про-									
	шивными и									
	автомати-									
	ческими									
	станами 400									
	мм									
14-52-2*м	Агрегат	т	29.8	9.67	9.89	2.11	10.2	12	-	
	трубопро-									
	катный 250									
	мм									
14-52-3*м	Агрегат	т	31.3	10.7	10.4	2.18	10.2	14	-	
	трубопро-									
	катный 200									
	мм произ-									
	водства									
	подшипнико-									
	вых труб									
14-52-4*м	Агрегат	т	37.7	9.87	17.6	1.99	10.2	13	-	
	трубопро-									
	катный 140									
	мм									
14-52-5*м	Агрегат	т	26.3	9.26	6.84	1.85	10.2	12	-	
	трубоволо-									
	чильный для									
	труб Ф6-114									
	мм									
14-52-6*м	Агрегат	т	30.6	11	9.45	2.11	10.2	14	-	
	трубопро-									
	катный 80									
	мм									
14-52-7	Стан прока-	т	48.9	14.1	24.4	2.97	10.3	18	-	







14-68-1*м	Стан обжим- но-сортовой 220 220 мм винтовой прокатки	т	30.9	9.01	9.36	1.94	12.5	11	-
14-68-2*м	Стан перио- дической прокатки 120 мм	т	36.9	13.3	11	2.68	12.6	17	-
14-68-3*м	Цех по про- изводству гнутых про- филей	т	51.8	13.1	26.1	2.96	12.6	17	-
14-68-4*м	Цех по про- изводству колес	т	30.7	8.87	9.3	1.9	12.5	11	-
14-68-5*м	Цех по про- изводству колец	т	35.6	7.1	16	1.54	12.5	9	-
14-68-6*м	Цех углеро- дистой лен- ты	т	43.1	8.99	21.6	2	12.5	11	-
14-68-7*м	Цех по про- изводству баллонов	т	33.2	11.9	8.75	2.37	12.6	15	-

Отдел 2. Узлы прокатного оборудования

Раздел 1. Узлы сортопрокатных станов

	Группа 98. Узлы заго- товочных и крупносор- товых станов								
14-98-1м	Весы	т	55.4	23	22.1	4.63	10.3	29	-
14-98-2м	Кантователь	т	50.7	15	25.5	3.29	10.2	19	-
14-98-3м	Клеймитель	т	44.8	18.7	15.8	3.85	10.2	23	-
14-98-4м	Клеть дуо черновая или чисто- вая	т	41.1	8.12	23	1.8	10	10	-
14-98-5м	Клеть трио	т	38.3	7.5	20.8	1.66	10	9	-
14-98-6м	Клеть уни- версальная	т	41.7	8.23	23.5	1.83	10	10	-
14-98-7м	Клеть шес- теренная	т	41.5	8.18	23.3	1.82	10	10	-
14-98-8м	Конвейер уборки об- резков	т	51.3	20.4	20.6	4.1	10.3	25	-
14-98-9м	Манипулятор	т	40.7	8.3	22.4	1.83	10	10	-
14-98-10	Машина сор- топравиль- ная	т	30.7	5.83	14.9	1.32	9.97	8	-
14-98-11м	Моталка	т	46.7	19.4	16.5	3.88	10.8	24	-
14-98-12м	Ножницы хо- лодной и горячей резки	т	64.7	14.3	40.3	3.18	10.1	18	-
14-98-13м	Пила холод- ной и горя- чей резки	т	37.3	8.99	18.3	1.99	10	11	-
14-98-14м	Пресс	т	40.3	8.22	22.1	1.81	10	10	-

14-98-15м	Рольганг рабочий транспорт- ный	т	59.2	11.8	37.3	2.67	10.1	15	-
14-98-16м	Стол	т	27.7	8.7	9.03	1.88	10	11	-
14-98-17м	Толкатель или сталки- ватель	т	32.5	6.79	15.7	1.46	9.99	9	-
14-98-18м	Упор опус- кающийся	т	30.3	9.64	10.7	2.14	10	13	-
14-96-19м	Упор пере- движной	т	38.4	11.2	17.1	2.7	10.1	16	-
14-98-20м	Упор стаци- онарный	т	39.4	7.25	22.1	1.76	10	10	-
14-98-21м	Устройство передаточ- ное	т	29.8	9.94	9.89	1.99	9.94	12	-
14-98-22м	Холодильник цепной, винтовой	т	43.7	13.2	20.4	2.88	10.1	17	-
14-98-23м	Шлеппер цепной, ка- натный	т	38.2	10.1	18.1	2.11	10	13	-
	Группа 99. Узлы сред- несортных, мелкосорт- ных и про- волочных станов								
14-99-1м	Весы	т	58.3	24.7	20.6	4.93	13	31	-
14-99-2м	Кантова- тель	т	51.4	15.1	23.5	3.27	12.8	19	-
14-99-3м	Клеймитель	т	51.8	19.4	19.4	3.88	13	24	-
14-99-4м	Клеть ра- бочая дуо	т	35.5	9.79	13	2.07	12.7	12	-
14-99-5м	Клеть шес- теренная	т	43.4	7.96	22.7	1.76	12.7	10	-
14-99-6м	Конвейер	т	34	11	10.2	2.21	12.7	14	-
14-99-7м	Манипуля- тор	т	60.3	13	34.6	2.86	12.7	16	-
14-99-8м	Машина сортопра- вильная	т	33.5	8.53	12.3	1.92	12.7	11	-
14-99-9м	Механизм уборки об- резков	т	29.1	8.39	8	1.81	12.7	11	-
14-99-10м	Моталка	т	40.9	15.6	12.5	3.14	12.8	19	-
14-99-11м	Ножницы горячей и холодной резки	т	44.3	14.3	17.2	3.07	12.8	18	-
14-99-12м	Пила горя- чей и хо- лодной рез- ки	т	34.6	10.4	11.4	2.31	12.8	13	-
14-99-13м	Раскладчик	т	42.8	14.3	15.7	3.32	12.8	19	-
14-99-14м	Рольганг рабочий транспорт-	т	46.1	13.4	19.9	2.89	12.8	17	-

14-99-15м	Сбрасыватель	т	82.3	16.8	52.6	4.11	12.9	22	-
14-99-16м	Сортоукладчик	т	57.7	13.9	31	3.37	12.8	18	-
14-99-17м	Стол	т	27.8	8.24	6.84	1.61	12.7	10	-
14-99-18м	Тележка передаточная	т	27.2	7.42	7.13	1.6	12.7	10	-
14-99-19м	Толкатель или сталкиватель	т	49.6	12.4	24.4	2.76	12.8	16	-
14-99-20м	Транспортер	т	37.8	12.4	12.6	2.63	12.8	15	-
14-99-21м	Упор изчазающий и передвижной	т	35.6	10.9	12	2.58	12.7	15	-
14-99-22м	Холодильник	т	30.5	8.84	8.99	1.87	12.7	11	-
14-99-23м	Шлеппер цепной канатный	т	47.8	12	23	2.67	12.8	15	-

Раздел 2. Узлы листопрокатных станов

Группа 114. Узлы толстолистовых станов горячего проката									
14-114-1м	Агрегат зачистки листов	т	48.1	11.7	27.8	2.66	8.57	15	-
14-114-2м	Агрегат огневой резки	т	39.3	8.14	22.6	1.81	8.5	10	-
14-114-3м	Агрегат нормализации и отжига	т	41.2	11.8	20.8	4.21	8.58	16	-
14-114-4м	Весы	т	69.7	28.3	32.5	6.54	8.88	35	-
14-114-5м	Кантователь листов	т	49.8	10.4	30.9	2.33	8.56	13	-
14-114-6м	Клеймитель	т	44.2	17.7	17.8	3.55	8.71	22	-
14-114-7м	Клеть с вертикальными валками	т	38.7	7.53	22.7	1.66	8.49	10	-
14-114-8м	Клеть с горизонтальными валками	т	36	7.3	20.2	1.61	8.49	9	-
14-114-9м	Клеть кварто реверсивная	т	49.1	6.89	33.7	2.02	8.48	9	-
14-114-10м	Листоукладчик или листораскладчик	т	61.6	12	41	2.88	8.58	16	-
14-114-11м	Манипулятор	т	48.3	8.33	31.5	2.15	8.51	10	-
14-114-12м	Машина листопрямляющая	т	28.9	5.68	14.8	1.28	8.46	8	-

14-114-13м	Машина ро- ликовая за- калочная	т	56.7	11	37.2	2.47	8.56	14	-
14-114-14м	Ножницы хо- лодной и горячей резки	т	30.6	5.97	16.1	1.3	8.46	8	-
14-114-15м	Опрокидыва- тель	т	31.4	6.39	16.6	1.4	8.45	8	-
14-114-16м	Рольганг рабочий или транспорт- ный	т	56.2	11.3	36.3	2.56	8.57	14	-
14-114-17м	Стеллаж для зачистки листов	т	23.3	7.96	6.86	1.67	8.5	11	-
14-114-18м	Стол	т	19.5	5.39	5.66	1.16	8.44	7	-
14-114-19м	Тележка пе- редаточная	т	20.6	5.49	6.62	1.23	8.45	7	-
14-114-20м	Толкатель или сталки- ватель	т	32.9	6.69	17.7	1.47	8.47	8	-
14-114-21м	Транспортер	т	41	8.33	24.2	1.86	8.51	10	-
14-114-22м	Упор	т	29.3	9.32	11.4	2.32	8.53	13	-
14-114-23м	Устройство загрузочное	т	29	5.97	14.6	1.3	8.46	8	-
14-114-24м	Устройство охлаждения полос	т	48.3	18.5	21.1	4.25	8.72	23	-
14-114-25м	Устройство передаточ- ное	т	44.8	9.3	27	2.08	8.53	12	-
14-114-26м	Устройство уборки крупного скрапа	т	31.8	11	12.2	2.48	8.54	14	-
14-114-27м	Устройство уборки об- резков	т	25.8	8.04	9.3	1.89	8.51	11	-
14-114-28м	Холодильник	т	93.4	11.5	73.3	3.84	8.57	14	-
14-114-29м	Шлеппер це- пной или канатный	т	37	7.25	21.3	1.6	8.49	9	-
	Группа 115. Узлы сред- нелистовых и тонколис- товых ста- нов горячей прокатки черных и цветных ме- таллов								
14-115-1м	Ванны трав- ления	т	23.6	5.75	7.88	1.59	10	8	-
14-115-2м	Весы плат- форменные	т	51.2	21.8	19.1	4.37	10.3	27	-
14-115-3м	Кантователь рулонов	т	58.5	11.2	37.2	2.54	10.1	14	-
14-115-4м	Клеймитель рулонов	т	44.8	19.4	15.2	3.87	10.2	24	-
14-115-5м	Клеть вер-	т	46	7.97	28	1.84	10	10	-

14-115-6м	тикальная Клеть рабо- чая	т	38.8	7.14	21.6	1.58	10	9	-
14-115-7м	Клеть шес- теренная	т	35.7	6.98	18.7	1.54	10	9	-
14-115-8м	Конвейер	т	42.6	7.83	24.8	1.74	10	10	-
14-115-9м	Линейки на- правляющие	т	32.9	10.9	11.9	2.41	10.1	14	-
14-115-10м	Листоуклад- чик	т	56.5	12.5	33.9	3	10.1	16	-
14-115-11м	Маркировщик рулонов	т	46	20.2	15.9	4.06	9.88	25	-
14-115-12м	Машина пра- вильная	т	52.2	10	32.1	2.39	10.1	13	-
14-115-13м	Машина про- масливающая	т	47.8	15.3	22.5	3.27	10	19	-
14-115-14м	Механизм перевалки валков	т	45.5	9.39	26	2.06	10.1	12	-
14-115-15м	Механизм уборки об- резков	т	26.4	8.09	8.29	1.7	10	11	-
14-115-16м	Механизм уборки ока- лины	т	34.4	12.6	11.5	2.91	10.3	17	-
14-115-17м	Моталка	т	53.8	10.3	33.4	2.32	10.1	13	-
14-115-18м	Ножницы ги- льотинные	т	38.1	7.46	20.6	1.65	10	9	-
14-115-19м	Ножницы ди- сковые	т	51.7	10.3	31.3	2.31	10.1	13	-
14-115-20м	Окалиноло- матель	т	42.2	8.73	23.4	1.95	10.1	11	-
14-115-21м	Петледержа- тель	т	30.5	9.72	10.7	2.18	10.1	12	-
14-115-22м	Проводки направляю- щие	т	30.7	10.8	9.65	2.16	10.1	13	-
14-115-23м	Разматыва- тель	т	45.7	11	24.6	2.48	10.1	14	-
14-115-24м	Рольганг рабочий, транспорт- ный	т	64.8	14.7	39.9	3.35	10.2	18	-
14-115-25м	Ролик тяну- щий, подаю- щий, регу- лирующий	т	31.7	10.3	11.3	2.31	10.1	13	-
14-115-26м	Сбрасыва- тель	т	82.6	16	56.4	3.9	10.2	21	-
14-115-27м	Сталкива- тель, тол- катель	т	35.5	6.79	18.7	1.49	10	9	-
14-115-28м	Стол	т	28.8	8.99	9.72	1.98	10.1	11	-
14-115-29м	Тележка пе- редаточная	т	24	5.41	8.63	1.2	10	7	-
14-115-30м	Транспортер	т	49.2	12.2	26.9	2.77	10.1	15	-
14-115-31м	Упор опус- кающийся	т	31.4	9.85	11.5	2.32	10.1	14	-
14-115-32м	Упор перед- вижной	т	48	9.38	28.5	2.33	10.1	13	-
14-115-33м	Упор стаци- онарный	т	39.4	7.21	22.1	1.73	10.1	10	-
14-115-33м	Устройство шпиндельное	т	51.3	11.3	29.9	2.48	10.1	14	-





	покрытий									
	листов									
14-131-1м	Ванна охлаждения оп- равок	т	48.7	6.91	29.4	2.23	12.4	10	-	
14-131-2м	Весы плат- форменные	т	56.9	21.8	22.1	4.38	13	27	-	
14-131-3м	Захлестыва- тель	т	55.8	21.5	21.6	4.3	12.7	27	-	
14-131-4м	Машина алю- минирования	т	54.6	10.5	31.6	2.37	12.5	13	-	
14-131-5м	Машина лис- топравиль- ная	т	73.8	13.9	47.3	3.36	12.6	18	-	
14-131-6м	Машина об- вязки руло- нов	т	51	19.3	19.5	3.87	12.2	24	-	
14-131-7м	Машина пра- вки полос	т	42.5	7.65	22.4	1.79	12.5	10	-	
14-131-8м	Машина про- масливающая	т	44	15.6	15.7	3.14	12.7	19	-	
14-131-9м	Моталка	т	78.8	15.6	50.5	3.57	12.7	19	-	
14-131-10м	Ножницы ги- льотинные	т	43.2	14.8	14.8	2.95	13.6	18	-	
14-131-11м	Ножницы ди- сковые	т	38.6	13.1	13.1	2.62	12.4	16	-	
14-131-12м	Ножницы ле- тучие	т	96.4	19.4	64.3	4.45	12.7	24	-	
14-131-13м	Разматыва- тель	т	62.9	12.3	38.1	2.79	12.5	15	-	
14-131-14м	Ролик пода- ющий	т	38.5	12.9	13	2.59	12.6	16	-	
14-131-15м	Ролик при- жимной	т	44.3	15.6	15.7	3.13	13	19	-	
14-131-16м	Ролик тяну- щий	т	36.4	11.9	11.9	2.37	12.6	15	-	
14-131-17м	Ролик обво- дной	т	40.4	13.9	14	2.79	12.5	17	-	
14-131-18м	Ролик цент- рирующий	т	42.2	14.8	14.8	2.97	12.6	18	-	
14-131-19м	Стол роли- ковый	т	46.1	15.2	15.2	3.06	15.7	19	-	
14-131-20м	Тележка пе- редаточная	т	25.1	5.98	6.67	1.36	12.5	8	-	
14-131-21м	Устройство выравниваю- щее	т	43	15.2	15.2	3.04	12.6	19	-	
14-131-22м	Устройство загрузочное	т	49.1	9.37	27.2	2.1	12.5	12	-	
14-131-23м	Устройство задающее	т	45.2	16.5	16.5	3.3	12.2	20	-	
14-131-24м	Устройство задачи по- лосы в мо- талку	т	45.6	16.5	16.5	3.29	12.6	20	-	
14-131-25м	Устройство петлевое	т	53.2	10.2	30.5	2.3	12.5	13	-	
14-131-26м	Устройство уборочное	т	34.2	10.8	10.8	2.15	12.6	14	-	
14-131-21м	Центрова- тель	т	35.7	11.5	11.5	2.29	12.7	14	-	

Раздел 4. Узлы трубопрокатных и трубосварочных цехов

	Группа 146.									
	Узлы агре-									
	гатов, ста-									
	нов и цехов									
	по произ-									
	водству									
	труб									
14-146-1м	Агрегат за-	т	49.3	21.2	17.7	4.24	10.4	26	-	
	калочный									
14-146-2м	Ванна	т	25.4	7	8.25	1.94	10.1	10	-	
14-146-3м	Весы	т	57.2	24.9	21.8	5.08	10.5	31	-	
14-146-4м	Выбрасыва-	т	38.7	9.19	19.3	2.06	10.2	12	-	
	тель									
14-146-5м	Клеймитель	т	42.3	17.9	14	3.58	10.4	22	-	
14-146-6м	Клеть рабо-	т	32.4	8.56	13.6	1.88	10.2	11	-	
	чая									
14-146-7м	Клеть шес-	т	34.1	6.7	17.3	1.47	10.1	8	-	
	теренная									
14-146-8м	Механизм	т	25.1	8.05	6.86	1.7	10.2	11	-	
	уборки об-									
	резков									
14-146-9м	Машина пра-	т	27.1	8.16	8.88	1.87	10.1	11	-	
	вильная									
14-146-10м	Машина про-	т	39.1	14.4	14.4	2.88	10.3	18	-	
	масливающая									
14-146-11м	Ножницы хо-	т	46.2	11	25	2.46	10.2	14	-	
	лодной и									
	горячей									
	резки									
14-146-12м	Пила холод-	т	34.1	8.98	14.9	1.88	10.2	11	-	
	ной и горя-									
	чей резки									
14-146-13м	Пресс	т	33.8	7.61	16.1	1.67	10.1	10	-	
14-146-14м	Рольганг	т	47.5	13.4	23.9	2.95	10.2	17	-	
	рабочий									
14-146-15м	Стан индук-	т	38.6	7.64	20.9	1.69	10.1	10	-	
	ционный									
14-146-16м	Стан калиб-	т	36	8.08	17.8	1.8	10.1	10	-	
	ровочный									
14-146-17м	Стан обкат-	т	24.6	8.14	6.3	1.63	10.2	10	-	
	ной									
14-146-18м	Стан проши-	т	39.2	7.8	21.3	1.72	10.1	10	-	
	вной									
14-146-19м	Стан холод-	т	27.2	9.02	7.94	1.87	10.2	11	-	
	ной прокат-									
	ки									
14-146-20м	Стол	т	27.7	7.79	9.79	1.63	10.1	10	-	
14-146-21м	Транспортер	т	37.2	13.2	13.8	2.79	10.2	17	-	
14-146-22м	Упор опус-	т	32.8	11.4	11.2	2.54	10.2	16	-	
	кающийся									
14-146-23м	Упор перед-	т	46.4	12.6	23.6	2.95	10.2	18	-	
	вижной									
14-146-24м	Упор стаци-	т	43.3	9.17	24	2.26	10.1	13	-	
	онарный									
14-146-25м	Устройство	т	26.4	8.15	8.06	1.62	10.2	10	-	
	задающее									
14-146-26м	Устройство	т	32.4	12.7	9.47	2.54	10.2	16	-	
	закалочное									
14-146-27м	Устройство	т	29.6	9.42	9.94	1.92	10.2	12	-	
	передаточ-									
	ное									
14-146-28м	Устройство	т	32.3	12.4	9.74	2.63	10.2	16	-	

	сбива ока-									
	лины									
14-146-29м	Холодильник	т	53.6	12.2	31.2	2.73	10.2	15	-	
	Группа 147.									
	Узлы агре-									
	гатов, ста-									
	нов и цехов									
	трубосва-									
	рочных									
14-147-1м	Весы	т	55	24.6	19	4.94	11.4	30	-	
14-147-2м	Выбрасыва-	т	33.8	11	11.6	2.34	11.2	15	-	
	тель									
14-147-3м	Гратоснима-	т	34.7	12.3	11.2	2.45	11.2	15	-	
	тель									
14-147-4м	Дозатор	т	33.5	12.1	10.2	2.56	11.2	16	-	
14-147-5м	Клеймитель	т	46.7	18.2	17.3	3.63	11.2	23	-	
14-147-6м	Конвейер	т	27.8	8.45	8.24	1.68	11.1	11	-	
14-147-7м	Машина лис-	т	25.4	7.02	7.26	1.47	11.1	9	-	
	топравиль-									
	ная									
14-147-8м	Охлаждающее	т	37	14.7	11.6	2.96	10.7	19	-	
	устройство									
14-147-9м	Петлеобра-	т	45.7	18.4	16	3.69	11.3	23	-	
	зователь									
14-147-10м	Пила для	т	30.9	10.2	9.54	2.04	11.2	13	-	
	резки труб									
14-147-11м	Пресс	т	26.5	7.74	7.66	1.54	11.1	10	-	
14-147-12м	Разматыва-	т	29.5	9.46	8.93	1.89	11.1	12	-	
	тель руло-									
	нов									
14-147-13м	Ролик тя-	т	35.2	13.1	10.9	2.63	11.2	16	-	
	нуший									
14-147-14м	Рольганг	т	31.8	10.5	10.2	2.08	11.1	13	-	
14-147-15м	Стан прави-	т	27.9	8.2	8.55	1.72	11.2	11	-	
	льный вал-									
	ковый									
14-147-16м	Стан редук-	т	27.2	8.06	8	1.61	11.1	10	-	
	ционный									
14-147-17м	Стан формо-	т	30.6	9.8	9.71	1.96	11.1	12	-	
	вочный									
14-147-18м	Стан холод-	т	28.6	8.76	8.71	1.75	11.1	11	-	
	ной калиб-									
	ровки									
14-147-19м	Стол	т	32.6	12	9.41	2.38	11.2	15	-	
14-147-20м	Тележка пе-	т	23.6	6.57	5.94	1.37	11.1	9	-	
	редаточная									
14-147-21м	Транспортер	т	35.1	13.2	10.7	2.64	11.2	16	-	
14-147-22м	Упор	т	30	9.42	9.43	2.09	11.1	13	-	
14-147-23м	Устройство	т	29.9	9.85	8.93	1.96	11.1	12	-	
	загрузочное									
14-147-24м	Холодильник	т	37.3	14.2	11.9	2.84	11.2	18	-	
14-147-25м	Шлеппер	т	42.4	17.7	13.3	3.55	11.4	22	-	
-----										
Раздел 5. Узлы станов особых видов проката										
-----										
	Группа 162.									
	Узлы станов									
	особых ви-									
	дов проката									
14-162-1м	Ванны	т	28.5	7.47	8.63	2.21	12.4	10	-	
14-162-2м	Весы плат-	т	53.9	21.7	19.4	4.36	12.8	27	-	



	трения								
	Подшипник жидкостного трения комплектно с подушкой диаметром в мм:								
14-177-1	1000	компл.	659	130	526	29.8	2.62	161	-
14-177-2	1120	компл.	643	158	482	35.7	3.17	197	-
14-177-3	1180	компл.	780	148	629	34	2.97	185	-

Отдел 3. Системы густой и жидкой смазок

Раздел 1. Системы густой смазки

	Группа 211. Системы густой смазки								
14-211-1	Смазка ав-томатическая централизованная	точка	80	7.29	3.08	0.49	69.6	10	0.015

Раздел 2. Узлы систем жидкой смазки

	Группа 226. Станции систем жидкой смазки с трубопроводами в пределах масляного подвала								
	Станция системы жидкой смазки производительностью, л/мин, до:								
14-226-1	50, с фильтром, резервуаром и теплообменником	компл.	578	183	58	5.92	337	245	2.2
14-226-2	100, с фильтром и резервуаром	компл.	1148	164	54	5	930	221	1.9
14-226-3	100, с фильтром, резервуаром и теплообменником	компл.	1430	369	101	11.5	960	487	3.3
14-226-4	250, с фильтром, ре-	компл.	6206	3233	722	91.8	2251	4189	8.3



	по оборудо-									
	ванию									
	Разводка									
	трубопрово-									
	дов по:									
14-229-1	Рабочим	точка	23	11.8	5.66	1	5.54	16	0.03	
	клетям:									
14-229-2	Рабочим	точка	27.6	14.8	7.13	1.28	5.63	20	0.12	
	клетям с									
	подшипника-									
	ми жидкост-									
	ного трения									
14-229-3	Шестеренным	точка	14.8	6.33	3.05	0.5	5.43	8	0.01	
	клетям									
14-229-4	Рольгангам	точка	34.6	19.8	9.12	1.53	5.71	26	0.08	
	с групповым									
	приводом									
	роликов									
14-229-5	Рольгангам	точка	19.4	9.44	4.52	0.77	5.49	12	0.02	
	с индивиду-									
	альным при-									
	водом роли-									
	ков									
14-229-6	Электричес-	точка	25.1	13.2	6.33	1.13	5.56	18	0.02	
	ким машинам									
14-229-7	Крупным ре-	точка	20.2	9.9	4.78	0.82	5.5	13	0.05	
	дукторам									
	(рабочих									
	клетей,									
	ножниц, ка-									
	чающихся									
	столов и									
	др.)									
14-229-8	Средним и	точка	14.1	5.83	2.82	0.49	5.42	8	0.01	
	мелким ре-									
	дукторам									
14-229-9	Другим мел-	точка	14.1	5.81	2.86	0.49	5.42	8	0.01	
	ким меха-									
	низмам									
	Группа 230.									
	Трубопрово-									
	ды магист-									
	ральные									
	Трубопровод									
	магистраль-									
	ный услов-									
	ным диамет-									
	ром, мм:									
14-230-1	25	м	1.56	0.89	0.41	0.07	0.26	1	0.003	
14-230-2	40	м	2.54	1.39	0.65	0.12	0.5	2	0.005	
14-230-3	50	м	2.12	0.98	0.46	0.08	0.68	1	0.007	
14-230-4	70	м	0.93	0.55	0.28	0.04	0.1	1	0.009	
14-230-5	80	м	2.62	1.09	0.54	0.09	0.99	1	0.01	
14-230-6	100	м	2.9	1.14	0.57	0.1	1.19	1	0.013	
14-230-7	125	м	3.43	1.21	0.6	0.1	1.62	2	0.017	
14-230-8	150	м	4.31	1.64	0.81	0.13	1.86	2	0.02	
14-230-9	200	м	6.23	1.7	0.84	0.14	3.69	2	0.039	
14-230-10	250	м	9.5	2.55	1.31	0.2	5.64	3	0.055	
14-230-11	300	м	15	3.34	1.69	0.26	9.94	4	0.083	
14-230-12	350	м	20.4	4.25	2.1	0.33	14.1	5	0.12	





	регатов,									
	станов хо-									
	лодной и									
	горячей									
	прокатки									
	листов и									
	лент, от-									
	дельно сто-									
	ящих в це-									
	хе:									
14-245-11	густой	компл.	50.8	4.56	1.77	0.28	44.5	5		0.009
14-245-12	жидкой	компл.	36.7	4.06	1.33	0.21	33.3	4		0.027
	Система									
	смазки ста-									
	нов прокат-									
	ки цветных									
	металлов;									
14-245-13	густой	компл	141	12.5	4.53	0.72	124	17		0.026
14-245-14	жидкой	компл	107	11.3	3.22	0.5	92.8	15		0.07
	Система									
	смазки це-									
	хов покры-									
	тий листов:									
14-245-15	пустой	компл.	3.2	0.29	0.12	0.02	2.79	1		0.001
14-245-16	жидкой	компл.	2.42	0.24	0.09	0.02	2.09	1		0.001
	Система									
	смазки аг-									
	регатов,									
	станов, це-									
	хов по про-									
	изводству									
	труб:									
14-245-17	густой	компл.	60.3	5.43	2.2	0.35	52.7	7		0.011
14-245-18	жидкой	компл.	45.8	4.89	1.43	0.25	39.5	6		0.033
	Система									
	смазки аг-									
	регатов,									
	станов и									
	цехов тру-									
	босвароч-									
	ных:									
14-245-19	густой	компл.	75.2	6.77	2.7	0.45	65.7	9		0.015
14-245-20	жидкой	компл.	58.5	6.09	1.81	0.3	50.6	8		0.042
	Система									
	смазки ста-									
	нов особых									
	видов про-									
	ката:									
14-245-21	густой	компл.	49	4.36	1.59	0.25	43	6		0.009
14-245-22	жидкой	компл.	37.2	3.62	1.24	0.2	32.3	5		0.02

Приложение 1

Расход материальных ресурсов, необходимых для индивидуального  
испытания оборудования



	1	2	3	4	5	6	7	8	9
14-1-1	1.86	-	-	0.018	0.018X2	0.018	0.018	5	
14-1-2	1.86	-	-	0.018	0.018X2	0.018	0.018	5	
14-1-3	2.24	-	-	0.022	0.022X2	0.022	0.022	5	
14-2-1	1.19	-	0.007	0.007	0.007X4	0.007	0.007	8	
14-2-2	1.23	-	-	0.012	0.012X2	0.012	0.012	5	
14-2-3	2.05	-	-	0.02	0.02X2	0.02	0.02	5	
14-3-1	4.06	-	-	0.023	0.023X3	0.023X2	0.023X3	9	
14-3-2	1.59	-	-	0.015	0.015X2	0.015	0.015	5	
14-3-3	4.17	-	-	0.023	0.023X3	0.023X2	0.023X3	9	
14-3-4	2.51	-	-	0.024	0.024X2	0.024	0.024	5	
14-3-5	3.02	-	-	0.029	0.029X2	0.029	0.029	5	
14-3-6	2.36	-	-	0.037	0.037	0.037	-	3	
14-3-7	2.47	-	-	0.04	0.04	-	0.04	3	
14-18-1	1.04	0.005	0.005	0.005	0.005X3	0.005X2	0.005X3	11	
14-18-2	1.03	0.005	0.005	0.005	0.005X3	0.005X2	0.005X3	11	
14-18-3	2.30	-	-	0.019	0.019X3	0.019	0.019	6	
14-19-1	1.49	-	0.009	0.009	0.009X3	0.009	0.009X2	8	
14-19-2	1.16	-	0.007	0.007	0.007X3	0.007	0.007X2	8	
14-19-3	3.55	-	-	0.043	0.043X2	-	0.043	4	
14-19-4	1.40	0.008	0.008	0.008	0.008X3	0.008	0.008	8	
14-19-5	2.66	-	-	0.041	0.041	0.041	-	3	
14-20-1	2.89	0.01	0.01	0.01X2	0.01X5	0.01X2	0.01X3	14	
14-20-2	2.65	-	0.014	0.014	0.014X4	0.014	0.014X2	9	
14-20-3	2.51	-	0.013	0.013	0.013X4	0.013	0.013X2	9	
14-20-4	3.30	-	-	0.02	0.02X4	0.02	0.02X2	8	
14-21-1	3.07	-	-	0.069	0.069	-	-	2	
14-21-2	3.78	-	-	0.083	0.083	-	-	2	
14-21-3	3.60	-	-	0.055	0.055	0.055	-	3	
14-21-4	3.64	-	-	0.056	0.056	0.056	-	3	
14-21-5	2.94	-	-	0.065	0.065	-	-	2	
14-21-6	1.01	-	-	0.022	0.022	-	-	2	
14-21-7	3.19	-	0.035	0.035	0.035X2	-	-	4	
14-21-8	2.12	-	-	0.044	0.044	-	-	2	
14-21-9	3.8	-	-	0.079	0.079	-	-	2	
14-21-10	2.84	-	-	0.043	0.043	0.043	-	3	
14-21-11	3.32	-	-	0.051	0.051	0.051	-	3	
14-21-12	1.87	-	-	0.042	0.042	-	-	2	
14-21-13	3.01	-	-	0.067	0.067	-	-	2	
14-21-14	3.21	-	-	0.071	0.071	-	-	2	
14-21-15	2.59	-	-	0.058	0.058	-	-	2	
14-22-1	1.76	-	-	0.027	0.027	0.027	-	3	
14-22-2	1.54	-	-	0.034	0.034	-	-	2	
14-37-1	1.87	-	-	0.029	0.029	0.029	-	3	
14-37-2	1.64	-	0.01	0.01	0.01X3	0.01	0.01X2	8	
14-52-1	4.23	-	-	0.051	0.051X2	-	0.051	4	
14-52-2	2.95	0.013	0.013	0.013	0.013X3	0.013X2	0.013X3	11	
14-52-3	3.15	0.015	0.015	0.015	0.015X3	0.015	0.015X3	10	
14-52-4	4.23	-	0.039	0.039	0.039X2	-	0.039	5	
14-52-5	1.3	-	-	0.012	0.012X2	0.012	0.012	5	
14-52-6	4.96	-	-	0.06	0.06X2	-	0.06	4	
14-52-8	3.2	0.011	0.011	0.011X2	0.011X5	0.011X2	0.011X3	14	
14-52-9	3.81	0.017	0.017	0.017	0.017X3	0.017X2	0.017x3	11	
14-52-10	6.08	0.027	0.027	0.027	0.027X3	0.027X2	0.027X3	11	
14-52-11	1.49	-	-	0.033	0.033	-	-	2	
14-53-1	4.54	-	-	0.054	0.054X2	-	0.054	4	
14-53-2	2.94	0.019	0.019	0.019	0.019X2	0.019	0.019	7	
14-53-3	4.1	-	-	0.09	0.09	-	-	2	
14-53-4	3.29	-	-	0.051	0.051	0.051	-	3	
14-53-5	2.86	-	-	0.063	0.063	-	-	2	
14-53-6	3.95	-	-	0.038	0.038X2	0.038	0.038	5	
14-53-7	4.44	-	-	0.053	0.053X2	-	0.053	4	

14-53-8	5.14	-	-	0.062	0.062	0.062	0.062	4	
14-53-9	4.43	-	-	0.097	0.097	-	-	2	
14-53-10	4.33	-	-	0.095	0.095	-	-	2	
14-53-11	2.71	-	0.016	0.016	0.016X3	0.010	0.016X2	8	
14-53-12	5.01	-	-	0.08	0.08	-	0.08	3	
14-53-13	1.49	-	-	0.033	0.033	-	-	2	
14-68-1	2.16	-	-	0.048	0.048	-	-	2	
14-68-2	4.1	-	-	0.086	0.086	-	-	2	
14-68-3	2.71	-	-	0.06	0.06	-	-	2	
14-68-4	2.81	-	0.015	0.015	0.015X4	0.015	0.015x2	9	
14-68-5	2.23	-	-	0.022	0.022X2	0.022	0.022	5	
14-68-6	4.36	-	-	0.025	0.025X3	0.025X2	0.025X3	9	
14-68-7	4.93	-	-	0.077	0.077	0.077	-	3	
+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+									