

«УТВЕРЖДАЮ»

Директор по производству

АО «Навоийская ТЭС»

Пирманов Ж.Н.

2022 год



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №5

на выполнение работ по

Капитальный ремонт электродвигателей мощностью 0,4 кВт на  
АО "Навои ТЭС"

Акционерное общество «Навоийская ТЭС»

2022 год

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №

на выполнение работ по  
Оказание услуг капитальный ремонт электродвигателей мощностью 0,4 кВт на АО «Навои ТЭС»

№	Перечень основных требований	Содержание основных требований
1	Заказчик	Акционерное общество "Навоийская ТЭС" Адрес: 210612, Навоийская обл., Карманинский район, ССГ «Катта масжид» Р/С №20210000900305993001 в АК "ПСБ" филиал Навои МФО 00207, СТИР 200850647 тел: 79- 532-58-08 факс 79-532-58-11, e-mail: info@nies.uz
2	Наименование и цель осуществления услуг	Оказание услуг капитальный ремонт электродвигателей мощностью 0,4 кВт на АО "Навои ТЭС"
3	Основание для осуществления услуг	Для поддержания требуемых технических параметров и надёжной эксплуатации вспомогательного электрооборудования на АО «Навоийская ТЭС»
4	Условия оказания услуг	Работы осуществляются одной подрядной организацией, имеющей разрешительные документы на выполненные общестроительных работ в промышленных и действующих предприятиях в соответствии нормативными документами и актами законодательства Республики Узбекистан.
5	Требование к участнику оказываемых услуг	1. Наличие лицензии или разрешения на выполнение работ. 2. Предоставление списка квалифицированных специалистов со стажем 3. Перечень о наличие имеющихся механизмов и оснащённость инструментами и приспособлениями 4. Общий опыт работ аналогичной по характеру и объёму. (Присваивается по отзывам Заказчиков по предыдущим аналогичным работам). 5. Финансовая устойчивость (по представленным бухгалтерским отчётам). 6. Расчет прочих затрат и среднечасовой тарифной ставки Подрядчика. 7. Обязательное предоставление письменного заявления о недопущении нарушений антикоррупционных требований.
6	Сроки выполнения работ	В течение 2023 года
7	Требование участнику по сдаче Заказчику завершённых работ	Предоставление исполнителем: 1. Составление графика ремонта 2. Счет-фактуры и сертификат качества на используемые материалы. 3. Сдача работ в комиссию с предоставлением и оформлением необходимой документации.
8	Вид работ	Капитальный ремонт электродвигателей 0,4 кВт на АО "Навои ТЭС"
9	Стоимость работ	Ориентировочная стоимость работ составляет 1 713 803 311 сум с НДС
10	Источник финансирования	За счет собственных средств АО "Навоийская ТЭС".
11	Подрядная организация	Определяется Конкурсной комиссией "Заказчика".

Начальник службы по ремонту АО "Навоиская ТЭС"

Ври.о Начальник ОППР АО "Навоийская ТЭС"

Начальник Эл.цех АО «НТЭС»

Мавлянов У.Р.

Исмаилов Ф.И.

Пулатов М.М.



"Утверждаю"  
 Директор по производству АО "НТЭС"  
 Пирманов Ж.Н  
 2022 г.

**ЗАПЛАНИРОВАННЫЕ ОБЪЕМЫ**

на предоставление услуг, капитальный ремонт электродвигателей мощностью 0,4 кВт на АО «Навои ТЭС»

Комиссия в составе: Начальник службы по ремонту АО «Навои ТЭС» - Мавлянова У.Р.; Ври О Начальник ОППР АО «Навои ТЭС» - Исмаилова Ф.И.; Начальник Эл.цеха АО "Навои ТЭС" - Пулатова М.М; провела осмотр оборудования и выявила следующие предварительные объемы ремонтных работ на, которые необходимо выполнить в период капитального ремонта энергоблока №4 в 2023 году:

№	Наименование работ	Ед.изм	Кол-во
<b>Ремонт эл. двигателей ( 5 штук)</b>			
<b>АО2-92-4 P=100КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	5
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	5
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	5
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	5
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	300
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	5
7	Намотка секций статора	шт.	5
8	Укладка секций в статор	шт.	5
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	5
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	5
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	5
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 П/м	5
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	5
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	5
15	Сборка электродвигателя	шт.	5
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	5
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	30
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,25
	Изофлекс δ=0,3 мм	кг	1,2
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,76
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	4
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,7 мм	кг	50
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	6
	Трубка эл.изол. Ø 2÷6 мм	м	24
	Припой ПМФ-9	кг	0,24
	Стеклолента	м	18
<b>Ремонт эл. двигателей ( 5 штук)</b>			
<b>АО2-92-4 P=100КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	5
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	5
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	5
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	5
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	300
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	5

7	Намотка секций статора	шт.	5
8	Укладка секций в статор	шт.	5
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	5
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	5
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	5
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 П/м	5
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	5
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	5
15	Сборка электродвигателя	шт.	5
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	5
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	30
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,25
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,2
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,76
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	3
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	45
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	6
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	24
	Припой ПМФ-9	кг	0,24
	Стеклолента	м	18
<b>Ремонт эл. двигателей ( 5 штук)</b>			
<b>АО2-92-4 P=100КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	5
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	5
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	5
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	5
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	300
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	5
7	Намотка секций статора	шт.	5
8	Укладка секций в статор	шт.	5
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	5
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	5
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	5
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 П/м	5
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	5
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	5
15	Сборка электродвигателя	шт.	5
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	5
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	30
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,25
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	4
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	46
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	6
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	24
	Припой ПМФ-9	кг	0,24
	Стеклолента	м	18
<b>Ремонт эл. двигателей ( 4 штук)</b>			
<b>АЛ-101-6 P=100КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	4
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	4
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	4
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	4
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	288

6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	4
7	Намотка секций статора	шт.	4
8	Укладка секций в статор	шт.	4
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей	шт.	4
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	4
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	4
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 П/м	4
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	4
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	4
15	Сборка электродвигателя	шт.	4
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	4
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	25
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,25
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	4
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	46
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	6
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	24
	Припой ПМФ-9	кг	0,24
	Стеклолента	м	18
<b>Ремонт эл. двигателей ( 4штук)</b>			
<b>4АН225М2 Р=90КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	4
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	4
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	4
4	Демонтаж обмотки статора	шт	4
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	240
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	4
7	Намотка секций статора	шт.	4
8	Укладка секций в статор	шт.	4
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	4
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	4
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	4
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 П/м	4
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	4
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	4
15	Сборка электродвигателя	шт.	4
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	4
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	25
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,25
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	4
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	40
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	6
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	24
	Припой ПМФ-9	кг	0,24
	Стеклолента	м	18
<b>Ремонт эл. двигателей ( 10штук)</b>			
<b>4А250S2 Р=75КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	10
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	10
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	10
4	Демонтаж обмотки статора	шт	10
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	480
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	10
7	Намотка секций статора	шт.	10
8	Укладка секций в статор	шт.	10

9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	10
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	10
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	10
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	10
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	10
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	10
15	Сборка электродвигателя	шт.	10
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	10
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	20
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,2
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,2
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	4
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	35
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	6
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	20
	Припой ПМФ-9	кг	0,2
	Стеклолента	м	12
<b>Ремонт эл. двигателей ( 4штук)</b>			
<b>4АН200L2 P=75КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	4
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	4
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	4
4	Демонтаж обмотки статора	шт	4
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	192
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	4
7	Намотка секций статора	шт.	4
8	Укладка секций в статор	шт.	4
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	4
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	4
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	4
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	4
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	4
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	4
15	Сборка электродвигателя	шт.	4
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	4
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	20
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,2
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,2
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	4
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	35
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	6
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	шт	20
	Припой ПМФ-9	м	0,2
	Стеклолента	кг	0,2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 3штук)</b>			
<b>АНР-250S4 P=75КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	3
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	3
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	3
4	Демонтаж обмотки статора	шт	3
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	180
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	3
7	Намотка секций статора	шт.	3
8	Укладка секций в статор	шт.	3

9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	3
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	3
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	3
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	3
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	3
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	3
15	Сборка электродвигателя	шт.	3
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	3
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	20
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,2
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,2
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	3
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	39
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	6
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	20
	Припой ПМФ-9	кг	0,2
	Стеклолента	м	10
<b>Ремонт эл. двигателей ( 4 штук)</b>			
<b>А2-82-2 Р=75КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	4
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	4
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	4
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	4
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	192
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	4
7	Намотка секций статора	шт.	4
8	Укладка секций в статор	шт.	4
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	4
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	4
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	4
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	4
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	4
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	4
15	Сборка электродвигателя	шт.	4
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	4
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	20
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,2
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,2
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	3
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	39
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	6
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	20
	Припой ПМФ-9	кг	0,2
	Стеклолента	м	10
<b>Ремонт эл. двигателей ( 4 штук)</b>			
<b>4А225М2 Р=55КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	8
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	8
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	8
4	Демонтаж обмотки статора	шт	8
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	288
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	8
7	Намотка секций статора	шт.	8
8	Укладка секций в статор	шт.	8

9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	8
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	8
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	8
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	8
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	8
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	8
15	Сборка электродвигателя	шт.	8
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	8
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	15
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,2
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,2
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	3
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	30
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	10
	Припой ПМФ-9	кг	0,1
	Стеклолента	м	10
<b>Ремонт эл. двигателей ( 4 штук)</b>			
<b>АО2-82/4 P=55КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	4
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	4
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	4
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	4
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	192
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	4
7	Намотка секций статора	шт.	4
8	Укладка секций в статор	шт.	4
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	4
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	4
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	4
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	4
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	4
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	4
15	Сборка электродвигателя	шт.	4
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	4
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	15
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,2
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,2
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	3
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	26
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	10
	Припой ПМФ-9	кг	0,1
	Стеклолента	м	10
<b>Ремонт эл. двигателей ( 10штук)</b>			
<b>АО2-82/2 P=55КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	10
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	10
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	10
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	10
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	360
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	10
7	Намотка секций статора	шт.	10



8	Укладка секций в статор	шт.	10
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	10
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	10
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	10
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	10
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	10
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	10
15	Сборка электродвигателя	шт.	10
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	10
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	15
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,2
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,2
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	3
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	27,5
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	10
	Припой ПМФ-9	кг	0,1
	Стеклолента	м	10
<b>Ремонт эл. двигателей ( 8штук)</b>			
<b>АОВ-81/2 P=55КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	8
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	8
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	8
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	8
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	288
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	8
7	Намотка секций статора	шт.	8
8	Укладка секций в статор	шт.	8
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	8
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	8
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	8
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	8
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	8
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	8
15	Сборка электродвигателя	шт.	8
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	8
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	15
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,2
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1,2
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	3
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	27,5
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	10
	Припой ПМФ-9	кг	0,1
	Стеклолента	м	10
<b>Ремонт эл. двигателей ( 10штук)</b>			
<b>А-225М4 P=55КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	10
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	10
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	10
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	10
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	480
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	10

7	Намотка секций статора	шт.	10
8	Укладка секций в статор	шт.	10
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	10
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	10
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	10
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	10
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	10
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	10
15	Сборка электродвигателя	шт.	10
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	10
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	12
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,2
	Изофлекс δ=0,3 мм	кг	1,2
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,8
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	3
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм	кг	30
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2÷6 мм	м	10
	Припой ПМФ-9	кг	0,1
	Стеклолента	м	10
<b>Ремонт эл. двигателей ( 15штук)</b>			
<b>АО2-81/4 Р=40КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	15
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	15
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	15
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	15
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	15
7	Намотка секций статора	шт.	15
8	Укладка секций в статор	шт.	15
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	15
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	15
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	15
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	15
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	15
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	15
15	Сборка электродвигателя	шт.	15
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	15
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	10
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,15
	Изофлекс δ=0,3 мм	кг	1
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм	кг	25
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2÷6 мм	м	8
	Припой ПМФ-9	кг	0,5
	Стеклолента	м	8
<b>Ремонт эл. двигателей ( 15штук)</b>			
<b>Импорт/4 Р=40КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	15
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	15
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	15
4	Демонтаж обмотки статора	шт	15
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	15

7	Намотка секций статора	шт.	15
8	Укладка секций в статор	шт.	15
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	15
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	15
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	15
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	15
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	15
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	15
15	Сборка электродвигателя	шт.	15
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	15
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	10
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,15
	Изофлекс δ=0,3 мм	кг	1
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм	кг	25
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2÷6 мм	м	8
	Припой ПМФ-9	кг	0,5
	Стеклолента	м	8
<b>Ремонт эл. двигателей ( 15штук)</b>			
<b>Импорт/6 Р=40КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	15
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	15
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	15
4	Демонтаж обмотки статора	шт	15
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	15
7	Намотка секций статора	шт.	15
8	Укладка секций в статор	шт.	15
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	15
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	15
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	15
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	15
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	15
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	15
15	Сборка электродвигателя	шт.	15
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	15
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	10
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,15
	Изофлекс δ=0,3 мм	кг	1
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм	кг	27
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2÷6 мм	м	8
	Припой ПМФ-9	кг	0,5
	Стеклолента	м	8
<b>Ремонт эл. двигателей ( 8штук)</b>			
<b>F-225-МО-6 Р=30КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	8
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	8
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	8
4	Демонтаж обмотки статора	шт	8
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	576
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	8
7	Намотка секций статора	шт.	8

8	Укладка секций в статор	шт.	8
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	8
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	8
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	8
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	8
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	8
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	8
15	Сборка электродвигателя	шт.	8
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	8
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	10
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,15
	Изофлекс δ=0,3 мм	кг	1
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм	кг	15
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2÷6 мм	м	8
	Припой ПМФ-9	кг	0,5
	Стеклолента	м	8
<b>Ремонт эл. двигателей ( 20штук)</b>			
<b>4AM180S2 P=30КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	20
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20
4	Демонтаж обмотки статора	шт	20
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	20
7	Намотка секций статора	шт.	20
8	Укладка секций в статор	шт.	20
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	20
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	20
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	20
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	20
15	Сборка электродвигателя	шт.	20
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	20
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	10
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,15
	Изофлекс δ=0,3 мм	кг	1
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм	кг	16
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2÷6 мм	м	8
	Припой ПМФ-9	кг	0,5
	Стеклолента	м	8
<b>Ремонт эл. двигателей ( 30штук)</b>			
<b>ASI P=30КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	30
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30
4	Демонтаж обмотки статора	шт	30
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	30
7	Намотка секций статора	шт.	30
8	Укладка секций в статор	шт.	30

9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	30
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	30
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	30
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	30
15	Сборка электродвигателя	шт.	30
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	30
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	10
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,15
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	18
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	8
	Припой ПМФ-9	кг	0,5
	Стеклолента	м	8
<b>Ремонт эл. двигателей ( 30штук)</b>			
<b>АОВ-71/4 P=30КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	30
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	30
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	30
7	Намотка секций статора	шт.	30
8	Укладка секций в статор	шт.	30
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	30
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	30
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	30
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	30
15	Сборка электродвигателя	шт.	30
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	30
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	10
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,15
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	1
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	17,5
	Кабель ВВГ 1х6-1	м	4,5
	Наконечник 16 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2\div 6$ мм	м	8
	Припой ПМФ-9	кг	0,5
	Стеклолента	м	8
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>АО2-72/6 P=22КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	2880
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40

9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	13,8
	Кабель ВВГ 1х4-1	м	4,5
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>ВАО-71/2 P=22КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	14,2
	Кабель ВВГ 1х4-1	м	4,5
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 30штук)</b>			
<b>АО2-71/4 P=22КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	30
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	30
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	30
7	Намотка секций статора	шт.	30
8	Укладка секций в статор	шт.	30
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	30
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	30
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30

12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	30
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	30
15	Сборка электродвигателя	шт.	30
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	30
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	15
	Кабель ВВГ 1х4-1	м	4,5
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 30штук)</b>			
<b>Болгария Р=22КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	30
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30
4	Демонтаж обмотки статора	шт	30
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1080
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	30
7	Намотка секций статора	шт.	30
8	Укладка секций в статор	шт.	30
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	30
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	30
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	30
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	30
15	Сборка электродвигателя	шт.	30
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	30
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	17
	Кабель ВВГ 1х4-1	м	4,5
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 30штук)</b>			
<b>5A160S2 Р=18,5КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	30
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	30
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1080
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	30
7	Намотка секций статора	шт.	30
8	Укладка секций в статор	шт.	30
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	30
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	30
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	30
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	30
15	Сборка электродвигателя	шт.	30
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	30

	Наименование материалов	Ед.изм	Кол-во
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,4$ мм	кг	10
	Кабель ВВГ 1х4-1	м	4,5
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 8штук)</b>			
<b>АНР180S2 P=22КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	8
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	8
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	8
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	8
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	288
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	8
7	Намотка секций статора	шт.	8
8	Укладка секций в статор	шт.	8
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	8
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	8
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	8
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	8
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	8
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	8
15	Сборка электродвигателя	шт.	8
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	8
	Наименование материалов	Ед.изм	Кол-во
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,5$ мм	кг	11,3
	Кабель ВВГ 1х4-1	м	4,5
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 20штук)</b>			
<b>АНР160М2 P=18,5КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	20
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	20
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	20
7	Намотка секций статора	шт.	20
8	Укладка секций в статор	шт.	20
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	20
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	20
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	20
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	20
15	Сборка электродвигателя	шт.	20
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	20
	Наименование материалов	Ед.изм	Кол-во
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1



	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,4$ мм	кг	11,7
	Кабель ВВГ 1x4-1	м	4,5
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 30штук)</b>			
<b>Болгария Р=18,5КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	30
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30
4	Демонтаж обмотки статора	шт	30
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1080
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	30
7	Намотка секций статора	шт.	30
8	Укладка секций в статор	шт.	30
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	30
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	30
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	30
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	30
15	Сборка электродвигателя	шт.	30
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	30
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,4$ мм	кг	11,7
	Кабель ВВГ 1x4-1	м	4,5
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 20штук)</b>			
<b>Болгария Р=18,5КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	20
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20
4	Демонтаж обмотки статора	шт	20
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	20
7	Намотка секций статора	шт.	20
8	Укладка секций в статор	шт.	20
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	20
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	20
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	20
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	20
15	Сборка электродвигателя	шт.	20
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	20
	Наименование материалов	Ед.изм	Кол-во
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,4$ мм	кг	11,7
	Кабель ВВГ 1x4-1	м	4,5

	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 10штук)</b>			
<b>V-101-6 P=18,5КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	10
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	10
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	10
4	Демонтаж обмотки статора	шт	10
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	480
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	10
7	Намотка секций статора	шт.	10
8	Укладка секций в статор	шт.	10
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	10
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	10
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	10
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	10
13	Замена изоляци выводов эл.двигателей	шт.	10
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	10
15	Сборка электродвигателя	шт.	10
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	10
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,3 мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,32 мм	кг	11
	Кабель ВВГ 1х4-1	м	4,5
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 20штук)</b>			
<b>Польша P=17КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	20
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20
4	Демонтаж обмотки статора	шт	20
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	20
7	Намотка секций статора	шт.	20
8	Укладка секций в статор	шт.	20
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	20
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	20
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20
13	Замена изоляци выводов эл.двигателей	шт.	20
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	20
15	Сборка электродвигателя	шт.	20
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	20
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,3 мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,32 мм	кг	12
	Кабель ВВГ 1х4-1	м	4,5
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 20штук)</b>			
<b>Польша P=17КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	20

2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20
4	Демонтаж обмотки статора	шт	20
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	20
7	Намотка секций статора	шт.	20
8	Укладка секций в статор	шт.	20
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	20
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	20
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	20
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	20
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	20
15	Сборка электродвигателя	шт.	20
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	20
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	8
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,3$ мм	кг	0,5
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,7
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	2
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,32$ мм	кг	11
	Кабель ВВГ 1х4-1	м	4,5
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	8
	Стеклолента	м	5
<b>Ремонт эл. двигателей ( 20штук)</b>			
<b>МТКГ-3128 P=11КВт 750 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	20
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20
4	Демонтаж обмотки статора	шт	20
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	20
7	Намотка секций статора	шт.	20
8	Укладка секций в статор	шт.	20
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	20
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	20
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	20
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	20
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	20
15	Сборка электродвигателя	шт.	20
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	20
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	6
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,25$ мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,5
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,25$ мм	кг	9,2
	Кабель ВВГ 1х3-1	м	3
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	5
	Стеклолента	м	3
<b>Ремонт эл. двигателей ( 20штук)</b>			
<b>МТВ-3116 P=11КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	20
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20
4	Демонтаж обмотки статора	шт	20
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1080
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	20

7	Намотка секций статора	шт.	20
8	Укладка секций в статор	шт.	20
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей	шт.	20
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	20
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	20
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	20
15	Сборка электродвигателя	шт.	20
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	20
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	6
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,25$ мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,5
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,25$ мм	кг	10
	Кабель ВВГ 1х3-1	м	3
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	5
	Стеклолента	м	3
<b>Ремонт эл. двигателей ( 30штук)</b>			
<b>АО2-62/8 P=10КВт 750 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	20
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	20
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1080
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	20
7	Намотка секций статора	шт.	20
8	Укладка секций в статор	шт.	20
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	20
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	20
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	20
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	20
15	Сборка электродвигателя	шт.	20
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	20
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	6
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,25$ мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,5
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,25$ мм	кг	12
	Кабель ВВГ 1х3-1	м	3
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	5
	Стеклолента	м	3
<b>Ремонт эл. двигателей ( 20штук)</b>			
<b>Польша P=10КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	20
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20
4	Демонтаж обмотки статора	шт	20
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	20
7	Намотка секций статора	шт.	20
8	Укладка секций в статор	шт.	20
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	20
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	20
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20

12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20
13	Замена изоляци выводов эл.двигателей	шт.	20
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	20
15	Сборка электродвигателя	шт.	20
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	20
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	6
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,25$ мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,5
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,25$ мм	кг	11
	Кабель ВВГ 1х3-1	м	3
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	5
	Стеклолента	м	3
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>Импорт Р=10КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляци выводов эл.двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	6
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,25$ мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,5
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 1,25$ мм	кг	11,5
	Кабель ВВГ 1х3-1	м	3
	Наконечник 10 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	5
	Стеклолента	м	3
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>Импорт Р=7,5КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	2160
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляци выводов эл.двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40

Наименование материалов		Ед.изм	Кол-во
	Лента киперная х/б	м	5
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,25 мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,18 мм	кг	8
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 30штук)</b>			
<b>Электротельфер Р=7,5КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	30
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	30
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1080
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	30
7	Намотка секций статора	шт.	30
8	Укладка секций в статор	шт.	30
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей	шт.	30
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	30
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30
13	Замена изоляци выводов эл.двигателей	шт.	30
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	30
15	Сборка электродвигателя	шт.	30
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	30
Наименование материалов		Ед.изм	Кол-во
	Лента киперная х/б	м	5
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,25 мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,18 мм	кг	5
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>2В112М2 Р=7,5КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляци выводов эл.двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
Наименование материалов		Ед.изм	Кол-во
	Лента киперная х/б	м	5
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,25 мм	кг	0,3

	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing$ 1,18 мм	кг	5
	Кабель ВВГ 1x2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing$ 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>2В112М4 Р=5,5КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляци выводов эл.двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слодолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,25$ мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing$ 1,18 мм	кг	4
	Кабель ВВГ 1x2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing$ 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>МТК /6=5КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1920
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляци выводов эл.двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слодолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,25$ мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing$ 1,06 мм	кг	5,3

	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 20штук)</b>			
<b>АОС2-41/6=4КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	20
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20
4	Демонтаж обмотки статора	шт	20
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	20
7	Намотка секций статора	шт.	20
8	Укладка секций в статор	шт.	20
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей	шт.	20
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	20
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	20
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	20
15	Сборка электродвигателя	шт.	20
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	20
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,25 мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,12 мм	кг	4,3
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 30штук)</b>			
<b>Электротельфер Р=3КВт 1000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	30
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	30
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	30
7	Намотка секций статора	шт.	30
8	Укладка секций в статор	шт.	30
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	30
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	30
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	30
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	30
15	Сборка электродвигателя	шт.	30
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	30
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,25 мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,12 мм	кг	3
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			



<b>АО-41/4 P=1,7КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,25 мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 1,06 мм	кг	2
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 20штук)</b>			
<b>АИР80В4 P=1,5КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	20
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 ; ; ;	шт	20
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	20
7	Намотка секций статора	шт.	20
8	Укладка секций в статор	шт.	20
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	20
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	20
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	20
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	20
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	20
15	Сборка электродвигателя	шт.	20
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	20
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,25 мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 0,67 мм	кг	1,4
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>ВА-80/4 P=1,5КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	40

5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слодолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,25 мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 0,71 мм	кг	1,5
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>4А-80А4 Р=1,1КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляции выводов эл. двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слодолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,25 мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 0,63 мм	кг	1,3
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>АИР-80А4 Р=1,1КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40

9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,25 мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 0,63 мм	кг	1,3
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей (40штук)</b>			
<b>ВО-31/4 Р=0,42КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слюдолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс δ=0,25 мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон δ=0,25 мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 Ø 0,56 мм	кг	0,6
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. Ø 2мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей (30штук)</b>			
<b>Румянский Р=0,37КВт 3000 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	30
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	30
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	30
7	Намотка секций статора	шт.	30
8	Укладка секций в статор	шт.	30
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	30
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	30
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30

12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30
13	Замена изоляци выводов эл.двигателей	шт.	30
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	30
15	Сборка электродвигателя	шт.	30
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	30
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слодолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,25$ мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 0,4$ мм	кг	0,5
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>4AA56B2 P=0,25КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40
13	Замена изоляци выводов эл.двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	<b>Наименование материалов</b>	<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>
	Лента киперная х/б	м	5
	Слодолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,25$ мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 0,3$ мм	кг	0,5
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	4
	Стеклолента	м	2
<b>Ремонт эл. двигателей ( 40штук)</b>			
<b>Сименс P=0,25КВт 1500 об/мин.</b>			
1	Разборка электродвигателя	шт	40
2	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40
3	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40
4	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2	шт	40
5	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960
6	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор	шт.	40
7	Намотка секций статора	шт.	40
8	Укладка секций в статор	шт.	40
9	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2	шт.	40
10	Сборка схемы обмотки статора	шт.	40
11	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40
12	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40

13	Замена изоляции выводов эл.двигателей	шт.	40
14	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки	шт.	40
15	Сборка электродвигателя	шт.	40
16	Транспортировка электродвигателя	шт.	40
	Наименование материалов	Ед.изм	Кол-во
	Лента киперная х/б	м	5
	Слодолента ЛСК-110	кг	0,1
	Изофлекс $\delta=0,25$ мм	кг	0,3
	Пленкосинтокартон $\delta=0,25$ мм	кг	0,4
	Лак пропиточный ГФ-92	кг	0,5
	Провод ПЭТВ-2 $\varnothing 0,3$ мм	кг	0,6
	Кабель ВВГ 1х2-1	м	2
	Наконечник 6 мм <sup>2</sup>	шт	3
	Трубка эл.изол. $\varnothing 2$ мм	м	4
	Стеклолента	м	2

Начальник службы по ремонту АО "Навоиская ТЭС"

 Мавлянов У.Р.

Ври.о Начальник ОППР АО "Навоиская ТЭС"

 Исмаилов Ф.И.

Начальник Эл.цех АО «НТЭС»

 Пулатов М.М.



"Утверждаю"  
 Директор по производству  
 АО "Навоийская ТЭС"  
 Пирманов Ж.И.  
 " " " 20 г.

Смета №  
 Норма времени на ремонт электродвигателей переменного тока до100 кВт РН-34-210 977-2009

№ п/п	Наименование ИД и № позиции	Наименование работ	Ед.изм	Кол-во	Норма времени, ч/ч		Сред. разряд	Тарифная ставка	Всего	
					на единицу	всего			Стоимость	прямых затрат
Объект: Ремонт эл. двигателей (5 штук)										
АО2-92-4 Р=100кВт 3000 об/мин.										
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	5	1	3,50	3	17 927,20		62 745
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	5	1	5,00	4	18 685,28		93 426
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	5	0,99	4,95	2	16 955,21		83 928
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К- 1,02 (удаления обмотки пазов вручную).	шт	5	4,3	34,54	3	17 927,20		619 201
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	300	0,12	36,00	3	17 927,20		645 379
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	5	3,68	16,56	3	17 927,20		296 874
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	5	4,1	28,70	3	17 927,20		514 511
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	5	23,5	84,60	3	17 927,20		1 516 641
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	5	61,02	292,90	3	17 927,20		5 250 805
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	5	2,3	12,65	3	17 927,20		226 779
11	п.5.1.7	Покраска обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	5	0,31	1,55	2	16 955,21		26 281
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 П/м	5	0,13	0,75	3	17 927,20		13 401
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	5	0,33	3,30	3	17 927,20		59 160
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	5	0,33	1,32	2	16 955,21		22 381
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	5	1,9	9,50	3	17 927,20		170 308
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	5	0,8	4,00	2,4	17 472,35		69 889
		Итого прямые затраты на труд								9 671 710,13
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)								3 597 876,17
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)								13 269 586,30
		Прочие затраты (22% к п. 3)								2 919 308,99
		Итого (п.3+п.4)								16 188 895,29
		Материалы подрячика								
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во		Цена		Сумма
		Лента киперная х/б			м	30		1000		30 000,00
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,25		258670,6		64 667,65
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг	1,2		122000		146 400,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,76		80000		60 800,00
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	4		37080		148 320,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,7 мм			кг	50		159000		7 950 000,00
		Кабель ВВГ 1х6-1			м	4,5		9415		42 367,50
		Наконечник 16 мм <sup>2</sup>			шт	6		8000		48 000,00
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм			м	24		6500		156 000,00
		Припой ПМФ-9			кг	0,24		243478,26		58 434,78
		Стеклолента			м	18		305		5 490,00
		Итого материалы								8 710 479,93
		Итого с материалами								24 899 375,22
		НДС-15%								3 734 906,28
		Всего:								28 634 281,51
Объект: Ремонт эл. двигателей (5 штук)										
АО2-92-4 Р=100кВт 1500 об/мин.										
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	5	1,35	4,73	3	17 927,20		84 706
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	5	1	5,00	4	18 685,28		93 426
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	5	0,99	4,95	2	16 955,21		83 928
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К- 1,02 (удаления обмотки пазов вручную).	шт	5	4,3	34,54	3	17 927,20		619 201
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	300	0,12	36,00	3	17 927,20		645 379
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	5	3,68	16,56	3	17 927,20		296 874
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	5	4,1	28,70	3	17 927,20		514 511
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	5	21,12	76,03	3	17 927,20		1 363 041
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	5	58,17	279,22	3	17 927,20		5 005 561
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	5	3,2	17,60	3	17 927,20		315 519
11	п.5.1.7	Покраска обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	5	0,31	1,55	2	16 955,21		26 281
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 П/м	5	0,13	0,75	3	17 927,20		13 401
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	5	0,33	3,30	3	17 927,20		59 160
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	5	0,33	1,32	2	16 955,21		22 381
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	5	2,1	10,50	3	17 927,20		188 236
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	5	0,8	4,00	2,4	17 472,35		69 889
		Итого прямые затраты на труд								9 401 493,45
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)								3 497 355,56
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)								12 898 849,01
		Прочие затраты (22% к п. 3)								2 837 746,78
		Итого (п.3+п.4)								15 736 595,79
		Материалы подрячика								
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во		Цена		Сумма
		Лента киперная х/б			м	30		1000		30 000,00
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,25		258670,6		64 667,65
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг	1,2		122000		146 400,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,76		80000		60 800,00
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	3		37080		111 240,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм			кг	45		159000		7 155 000,00
		Кабель ВВГ 1х6-1			м	4,5		9415		42 367,50
		Наконечник 16 мм <sup>2</sup>			шт	6		8000		48 000,00
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм			м	24		6500		156 000,00
		Припой ПМФ-9			кг	0,24		243478,26		58 434,78
		Стеклолента			м	18		305		5 490,00
		Итого материалы								7 878 399,93
		Итого с материалами								23 614 995,73
		НДС-15%								3 542 249,36
		Всего:								27 157 245,08
Объект: Ремонт эл. двигателей (5 штук)										

АО2-92-4 P=100КВт 1000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	5	1,35	4,73	3	17 927,20	84 706
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	5	1	5,00	4	18 685,28	93 426
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	5	0,99	4,95	2	16 955,21	83 928
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаления обмотки пазов вручную).	шт	5	4,3	34,54	3	17 927,20	619 201
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитпровода	шт. (паз)	300	0,12	36,00	3	17 927,20	645 379
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	5	3,68	16,56	3	17 927,20	296 874
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	5	4,1	28,70	3	17 927,20	514 511
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	5	23,75	85,50	3	17 927,20	1 532 776
9	п.5.2.13	Ускоренные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную).	шт.	5	56,97	273,46	3	17 927,20	4 902 300
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	5	4	22,00	3	17 927,20	394 398
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	5	0,31	1,55	2	16 955,21	26 281
12	5.6.31	Изготовление клин-ев для заклиновки пазов статора эл двигателей	1 П/м	5	0,13	0,75	3	17 927,20	13 401
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл двигателей 2шт	шт.	5	0,33	3,30	3	17 927,20	59 160
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	5	0,33	1,32	2	16 955,21	22 381
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	5	2,25	11,25	3	17 927,20	201 681
16	п.5.6.33	Трансформировка электродвигателя	шт.	5	0,8	4,00	2,4	17 472,35	69 889
		<b>Итого прямые затраты на труд</b>							<b>9 560 292,59</b>
		<b>Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)</b>							<b>3 556 428,84</b>
		<b>Производственная себестоимость (п.1+п.2)</b>							<b>13 116 721,43</b>
		<b>Прочие затраты (22% к п. 3)</b>							<b>2 885 678,71</b>
		<b>Итого (п.3+п.4)</b>							<b>16 002 400,14</b>
		<b>Материалы подрядчика</b>							
		<b>Наименование материалов</b>				<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Цена</b>	<b>Сумма</b>
		Лента киперная х/б				м	30	1000	30 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,25	258670,6	64 667,65
		Изофлекс δ=0,3 мм				кг	1,5	122000	183 000,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,8	80000	64 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	4	37080	148 320,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм				кг	46	159000	7 314 000,00
		Кабель ВВГ 1х6-1				м	4,5	9415	42 367,50
		Наконечник 16 мм²				шт	6	8000	48 000,00
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм				м	24	6500	156 000,00
		Припой ПМФ-9				кг	0,24	243478,26	58 434,78
		Стеклолента				м	18	305	5 490,00
		<b>Итого материалы</b>							<b>8 114 279,93</b>
		<b>Итого с материалами</b>							<b>24 116 680,07</b>
		НДС-15%							<b>3 617 502,01</b>
		<b>Всего:</b>							<b>27 734 182,08</b>
<b>Объект: Ремонт эл. двигателей (4 штук)</b>									
<b>АЛ-101-6 P=100КВт 1000 об/мин.</b>									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	4	1,35	3,78	3	17 927,20	67 765
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	4	1	4,00	4	18 685,28	74 741
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	4	0,99	3,96	2	16 955,21	67 143
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаления обмотки пазов вручную).	шт	4	4,3	27,63	3	17 927,20	495 361
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитпровода	шт. (паз)	288	0,12	34,56	3	17 927,20	619 564
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	4	3,68	13,25	3	17 927,20	237 500
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	4	4,1	22,96	3	17 927,20	411 609
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	4	25	72,00	3	17 927,20	1 290 758
9	п.5.2.13	Ускоренные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей	шт.	4	53,97	207,24	3	17 927,20	3 715 319
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	4	4	17,60	3	17 927,20	315 519
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	4	0,31	1,24	2	16 955,21	21 024
12	5.6.31	Изготовление клин-ев для заклиновки пазов статора эл двигателей	1 П/м	4	0,13	0,60	3	17 927,20	10 720
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл двигателей 2шт	шт.	4	0,33	2,64	3	17 927,20	47 328
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	4	0,33	1,06	2	16 955,21	17 905
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	4	2,25	9,00	3	17 927,20	161 345
16	п.5.6.33	Трансформировка электродвигателя	шт.	4	0,8	3,20	2,4	17 472,35	55 912
		<b>Итого прямые затраты на труд</b>							<b>7 609 511,32</b>
		<b>Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)</b>							<b>2 830 738,21</b>
		<b>Производственная себестоимость (п.1+п.2)</b>							<b>10 440 249,53</b>
		<b>Прочие затраты (22% к п. 3)</b>							<b>2 296 854,90</b>
		<b>Итого (п.3+п.4)</b>							<b>12 737 104,42</b>
		<b>Материалы подрядчика</b>							
		<b>Наименование материалов</b>				<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Цена</b>	<b>Сумма</b>
		Лента киперная х/б				м	25	1000	25 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,25	258670,6	64 667,65
		Изофлекс δ=0,3 мм				кг	1,5	122000	183 000,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,8	80000	64 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	4	37080	148 320,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм				кг	46	159000	7 314 000,00
		Кабель ВВГ 1х6-1				м	4,5	9415	42 367,50
		Наконечник 16 мм²				шт	6	8000	48 000,00
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм				м	24	6500	156 000,00
		Припой ПМФ-9				кг	0,24	243478,26	58 434,78
		Стеклолента				м	18	305	5 490,00
		<b>Итого материалы</b>							<b>8 109 279,93</b>
		<b>Итого с материалами</b>							<b>20 846 384,35</b>
		НДС-15%							<b>3 126 957,65</b>
		<b>Всего:</b>							<b>23 973 342,01</b>
<b>Объект: Ремонт эл. двигателей (4штук)</b>									
<b>4АН125М2 P=90КВт 3000 об/мин.</b>									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	4	1	2,80	3	17 927,20	50 196
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	4	1	4,00	4	18 685,28	74 741
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	4	0,99	3,96	2	16 955,21	67 143
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм.К-0,7 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную); К-1,02	шт	4	4,3	33,16	3	17 927,20	594 433
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитпровода	шт. (паз)	240	0,12	28,80	3	17 927,20	516 303
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	4	3,68	13,25	3	17 927,20	237 500
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	4	4,1	22,96	3	17 927,20	411 609
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	4	23,5	67,68	3	17 927,20	1 213 313
9	п.5.2.13	Ускоренные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную).	шт.	4	61,02	234,32	3	17 927,20	4 200 644
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	4	2,3	10,12	3	17 927,20	181 423
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	4	0,31	1,24	2	16 955,21	21 024
12	п.5.6.31	Изготовление клин-ев для заклиновки пазов статора эл двигателей	1 П/м	4	0,13	0,60	3	17 927,20	10 720
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл двигателей 2шт	шт.	4	0,33	2,64	3	17 927,20	47 328

14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	4	0,33	1,06	2	16 955,21	17 905
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	4	1,9	7,60	3	17 927,20	136 247
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	4	0,8	3,20	2,4	17 472,35	55 912
		Итого прямые затраты на труд							7 836 440,27
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							2 915 155,78
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							10 751 596,05
		Прочие затраты (22% к п. 3)							2 365 351,13
		Итого (п.3+п.4)							13 116 947,18
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов				Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма
		Лента киперная х/б				м	25	1000	25 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,25	258670,6	64 667,65
		Изофлекс δ=0,3 мм				кг	1,5	122000	183 000,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,8	80000	64 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	4	37080	148 320,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм				кг	40	159000	6 360 000,00
		Кабель ВВГ 1х6-1				м	4,5	9415	42 367,50
		Наконечник 16 мм <sup>2</sup>				шт	6	8000	48 000,00
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм				м	24	6500	156 000,00
		Принной ПМФ-9				кг	0,24	243478,26	58 434,78
		Стеклолента				м	18	305	5 490,00
		Итого материалы							7 155 279,93
		Итого с материалами							20 272 227,11
		НДС-15%							3 040 834,07
		Всего:							23 313 061,18
Объект: Ремонт эл. двигателей (10штук)									
4A250S2 P=75KWt 3000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт.	10	0,93	6,51	3	17 927,20	116 706
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт.	10	0,9	9,00	4	18 685,28	168 168
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт.	10	0,85	8,50	2	16 955,21	144 119
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт.	10	3,3	63,62	3	17 927,20	1 140 482
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	480	0,12	57,60	3	17 927,20	1 032 607
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	10	2,78	25,02	3	17 927,20	448 539
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной обмотки) К-1,1	шт.	10	2,6	28,60	3	17 927,20	512 718
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	10	19,25	138,60	3	17 927,20	2 484 710
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	10	38,4	368,64	3	17 927,20	6 608 683
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	10	2	22,00	3	17 927,20	394 398
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	10	0,28	2,80	2	16 955,21	47 475
12	5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 шт	10	0,13	1,50	3	17 927,20	26 801
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	10	0,3	6,00	3	17 927,20	107 563
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	10	0,3	2,40	2	16 955,21	40 693
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	10	1,65	16,50	3	17 927,20	295 799
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	10	0,68	6,80	3	17 927,20	121 905
		Итого прямые затраты на труд							13 691 364,46
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							5 093 187,58
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							18 784 552,04
		Прочие затраты (22% к п. 3)							4 132 601,45
		Итого (п.3+п.4)							22 917 153,48
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов				Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма
		Лента киперная х/б				м	20	1000	20 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,2	258670,6	51 734,12
		Изофлекс δ=0,3 мм				кг	1,2	122000	146 400,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,8	80000	64 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	4	37080	148 320,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм				кг	35	159000	5 565 000,00
		Кабель ВВГ 1х6-1				м	4,5	9415	42 367,50
		Наконечник 16 мм <sup>2</sup>				шт	6	8000	48 000,00
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм				м	20	6500	130 000,00
		Принной ПМФ-9				кг	0,2	243478,26	48 695,65
		Стеклолента				м	12	305	3 660,00
		Итого материалы							6 268 177,27
		Итого с материалами							29 185 330,76
		НДС-15%							4 377 799,61
		Всего:							33 563 130,37
Объект: Ремонт эл. двигателей (4штук)									
4A11200L2 P=75KWt 3000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт.	4	0,93	2,60	3	17 927,20	46 682
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт.	4	0,9	3,60	4	18 685,28	67 267
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт.	4	0,85	3,40	2	16 955,21	57 648
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт.	4	3,3	25,45	3	17 927,20	456 193
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	192	0,12	23,04	3	17 927,20	413 043
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	4	2,78	10,01	3	17 927,20	179 415
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной обмотки) К-1,1	шт.	4	2,6	11,44	3	17 927,20	205 087
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	4	19,25	55,44	3	17 927,20	993 884
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	4	38,4	147,46	3	17 927,20	2 643 473
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	4	2	8,80	3	17 927,20	157 759
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	4	0,28	1,12	2	16 955,21	18 990
12	5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 шт	4	0,13	0,60	3	17 927,20	10 720
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	4	0,3	2,40	3	17 927,20	43 025
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	4	0,3	0,96	2	16 955,21	16 277
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	4	1,65	6,60	3	17 927,20	118 320
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	4	0,68	2,72	3	17 927,20	48 762
		Итого прямые затраты на труд							5 476 545,78
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							2 037 275,03
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							7 513 820,81
		Прочие затраты (22% к п. 3)							1 653 040,58
		Итого (п.3+п.4)							9 166 861,39
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов				Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма
		Лента киперная х/б				м	20	1000	20 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,2	258670,6	51 734,12
		Изофлекс δ=0,3 мм				кг	1,2	122000	146 400,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,8	80000	64 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	4	37080	148 320,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм				кг	35	159000	5 565 000,00
		Кабель ВВГ 1х6-1				м	4,5	9415	42 367,50
		Наконечник 16 мм <sup>2</sup>				шт	6	8000	48 000,00



		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм			м	20	6500	130 000,00	
		Припой ПМФ-9			кг	0,2	243478,26	48 695,65	
		Стеклолента			м	12	305	3 660,00	
		Итого материалы						6 268 177,27	
		Итого с материалами						15 435 038,67	
		НДС-15%						2 315 255,80	
		Всего:						17 750 294,47	
Объект: Ремонт эл. двигателей (4штук)									
A1P-250S4 P=75KWt 1500 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	3	1,25	2,63	3	17 927,20	47 059
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	3	0,9	2,70	4	18 685,28	50 450
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	3	0,85	2,55	2	16 955,21	43 236
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удалении обмотки пазов вручную) К-1,0?	шт	3	3,5	20,24	3	17 927,20	362 881
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	180	0,12	21,60	3	17 927,20	387 228
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	3	3,07	8,29	3	17 927,20	148 599
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной обмотки) К-1,1	шт.	3	3	9,90	3	17 927,20	177 479
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	3	16,87	36,44	3	17 927,20	653 253
9	п.5.2.13	Узрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	3	32,5	93,60	3	17 927,20	1 677 986
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	3	2,7	8,91	3	17 927,20	159 731
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	3	0,28	0,84	2	16 955,21	14 242
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 шт/м	3	0,13	0,45	3	17 927,20	8 040
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	3	0,3	1,80	3	17 927,20	32 269
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	3	0,3	0,72	2	16 955,21	12 208
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	3	1,85	5,55	3	17 927,20	99 496
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	3	0,68	2,04	3	17 927,20	36 571
		Итого прямые затраты на труд						3 910 727,88	
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)						1 454 790,77	
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)						5 365 518,64	
		Прочие затраты (22% к п. 3)						1 180 414,10	
		Итого (п.3+п.4)						6 545 932,75	
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	20	1000	20 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,2	258670,6	51 734,12	
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг	1,2	122000	146 400,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,8	80000	64 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	3	37080	111 240,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм			кг	39	159000	6 201 000,00	
		Кабель ВВГ 1х6-1			м	4,5	9415	42 367,50	
		Наконечник 16 мм²			шт	6	8000	48 000,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм			м	20	6500	130 000,00	
		Припой ПМФ-9			кг	0,2	243478,26	48 695,65	
		Стеклолента			м	10	305	3 050,00	
		Итого материалы						6 866 487,27	
		Итого с материалами						13 412 420,02	
		НДС-15%						2 011 863,00	
		Всего:						15 424 283,02	
Объект: Ремонт эл. двигателей (4 штуки)									
A2-82-2 P=75KWt 3000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	4	0,93	2,60	3	17 927,20	46 682
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	4	0,9	3,60	4	18 685,28	67 267
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	4	0,85	3,40	2	16 955,21	57 648
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удалении обмотки пазов вручную)	шт	4	3,3	21,21	3	17 927,20	380 161
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	192	0,12	23,04	3	17 927,20	413 043
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	4	2,78	10,01	3	17 927,20	179 415
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной обмотки) К-1,4	шт.	4	2,6	14,56	3	17 927,20	261 020
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	4	19,25	55,44	3	17 927,20	993 884
9	п.5.2.13	Узрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	4	38,4	147,46	3	17 927,20	2 643 473
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	4	2	8,80	3	17 927,20	157 759
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	4	0,28	1,12	2	16 955,21	18 990
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 шт/м	4	0,13	0,60	3	17 927,20	10 720
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	4	0,3	2,40	3	17 927,20	43 025
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	4	0,3	0,96	2	16 955,21	16 277
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	4	1,65	6,60	3	17 927,20	118 320
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	4	0,8	3,20	2,4	17 472,35	55 912
		Итого прямые затраты на труд						5 463 596,06	
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)						2 032 457,73	
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)						7 496 053,79	
		Прочие затраты (22% к п. 3)						1 649 131,83	
		Итого (п.3+п.4)						9 145 185,63	
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	20	1000	20 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,2	258670,6	51 734,12	
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг	1,2	122000	146 400,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,8	80000	64 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	3	37080	111 240,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм			кг	39	159000	6 201 000,00	
		Кабель ВВГ 1х6-1			м	4,5	9415	42 367,50	
		Наконечник 16 мм²			шт	6	8000	48 000,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм			м	20	6500	130 000,00	
		Припой ПМФ-9			кг	0,2	243478,26	48 695,65	
		Стеклолента			м	10	305	3 050,00	
		Итого материалы						6 866 487,27	
		Итого с материалами						16 011 672,90	
		НДС-15%						2 401 750,94	
		Всего:						18 413 423,84	
Объект: Ремонт эл. двигателей (4штуки)									
4A225M2 P=55KWt 3000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	8	0,85	4,76	3	17 927,20	85 333
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	8	0,74	5,92	4	18 685,28	110 617
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	8	0,73	5,84	2	16 955,21	99 018
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удалении обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	8	2,45	37,78	3	17 927,20	677 377
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	288	0,09	25,92	3	17 927,20	464 673

6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	8	2,34	16,85	3	17 927,20	302 037
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,1	шт.	8	2,1	18,48	3	17 927,20	331 295
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	8	13,12	75,57	3	17 927,20	1 354 780
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	8	26,72	205,21	3	17 927,20	3 678 834
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	8	1,65	14,52	3	17 927,20	260 303
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	8	0,26	2,08	2	16 955,21	35 267
12	п.5.6.31	Изготовление клиншей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 шт/м	8	0,13	1,20	3	17 927,20	21 441
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	8	0,27	4,32	3	17 927,20	77 446
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	8	0,28	1,79	2	16 955,21	30 384
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	8	1,45	11,60	3	17 927,20	207 956
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	8	0,68	5,44	3	17 927,20	97 524
		<b>Итого прямые затраты на труд</b>							<b>7 834 284,00</b>
		<b>Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)</b>							<b>2 914 353,65</b>
		<b>Производственная себестоимость (п.1+п.2)</b>							<b>10 748 637,65</b>
		<b>Прочие затраты (22% к п. 3)</b>							<b>2 364 700,28</b>
		<b>Итого (п.3+п.4)</b>							<b>13 113 337,93</b>
		<b>Материалы подрядчика</b>							
		<b>Наименование материалов</b>				<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Цена</b>	<b>Сумма</b>
		Лента киперная х/б				м	15	1000	15 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,2	258670,6	51 734,12
		Изофлекс δ=0,3 мм				кг	1,2	122000	146 400,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,8	80000	64 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	3	37080	111 240,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм				кг	30	159000	4 770 000,00
		Кабель ВВГ 1х6-1				м	4,5	9415	42 367,50
		Наконечник 16 мм <sup>2</sup>				шт	3	8000	24 000,00
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм				м	10	6500	65 000,00
		Припой ПМФ-9				кг	0,1	243478,26	24 347,83
		Стеклолента				м	10	305	3 050,00
		<b>Итого материалы</b>							<b>5 317 139,45</b>
		<b>Итого с материалами</b>							<b>18 430 477,38</b>
		<b>НДС-15%</b>							<b>2 764 571,61</b>
		<b>Всего:</b>							<b>21 195 048,98</b>
Объект: Ремонт эл. двигателей (4 штук)									
АО2-824 Р=55КВт 1500 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	4	1,1	3,08	3	17 927,20	55 216
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	4	0,74	2,96	4	18 685,28	55 308
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	4	0,73	2,92	2	16 955,21	49 509
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К- 1,02 (удаления обмотки пазов вручную).	шт	4	2,65	17,03	3	17 927,20	305 280
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	192	0,09	17,28	3	17 927,20	309 782
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	4	2,56	9,22	3	17 927,20	165 217
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	4	2,26	12,66	3	17 927,20	226 887
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	4	11,75	33,84	3	17 927,20	606 656
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	4	27,42	105,29	3	17 927,20	1 887 605
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	4	2,3	10,12	3	17 927,20	181 423
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	4	0,26	1,04	2	16 955,21	17 633
12	п.5.6.31	Изготовление клиншей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 шт/м	4	0,13	0,60	3	17 927,20	10 720
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	4	0,27	2,16	3	17 927,20	38 723
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	4	0,28	0,90	2	16 955,21	15 192
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	4	1,6	6,40	3	17 927,20	114 734
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	4	0,68	2,72	2,4	17 472,35	47 525
		<b>Итого прямые затраты на труд</b>							<b>4 087 411,82</b>
		<b>Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)</b>							<b>1 520 517,20</b>
		<b>Производственная себестоимость (п.1+п.2)</b>							<b>5 607 929,02</b>
		<b>Прочие затраты (22% к п. 3)</b>							<b>1 233 744,38</b>
		<b>Итого (п.3+п.4)</b>							<b>6 841 673,40</b>
		<b>Материалы подрядчика</b>							
		<b>Наименование материалов</b>				<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Цена</b>	<b>Сумма</b>
		Лента киперная х/б				м	15	1000	15 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,2	258670,6	51 734,12
		Изофлекс δ=0,3 мм				кг	1,2	122000	146 400,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,8	80000	64 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	3	37080	111 240,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм				кг	26	159000	4 134 000,00
		Кабель ВВГ 1х6-1				м	4,5	9415	42 367,50
		Наконечник 16 мм <sup>2</sup>				шт	3	8000	24 000,00
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм				м	10	6500	65 000,00
		Припой ПМФ-9				кг	0,1	243478,26	24 347,83
		Стеклолента				м	10	305	3 050,00
		<b>Итого материалы</b>							<b>4 681 139,45</b>
		<b>Итого с материалами</b>							<b>11 522 812,85</b>
		<b>НДС-15%</b>							<b>1 728 421,93</b>
		<b>Всего:</b>							<b>13 251 234,78</b>
Объект: Ремонт эл. двигателей (10 штук)									
АО2-82/2 Р=55КВт 3000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	10	0,85	5,95	3	17 927,20	106 667
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	10	0,74	7,40	4	18 685,28	138 271
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	10	0,73	7,30	2	16 955,21	123 773
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К- 1,02 (удаления обмотки пазов вручную).	шт	10	2,45	39,36	3	17 927,20	705 601
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	360	0,09	32,40	3	17 927,20	580 841
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	10	2,34	21,06	3	17 927,20	377 547
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	10	2,1	29,40	3	17 927,20	527 060
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	10	13,12	94,46	3	17 927,20	1 693 475
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	10	26,72	256,51	3	17 927,20	4 598 542
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	10	1,65	18,15	3	17 927,20	325 379
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	10	0,26	2,60	2	16 955,21	44 084
12	п.5.6.31	Изготовление клиншей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 шт/м	10	0,13	1,50	3	17 927,20	26 801
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	10	0,27	5,40	3	17 927,20	96 807
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	10	0,28	2,24	2	16 955,21	37 980
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	10	1,45	14,50	3	17 927,20	259 944
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	10	0,68	6,80	2,4	17 472,35	118 812
		<b>Итого прямые затраты на труд</b>							<b>9 761 583,15</b>
		<b>Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)</b>							<b>3 631 308,93</b>



		Припой ПМФ-9			кг	0,1	243478,26	24 347,83	
		Стеклолента			м	10	305	3 050,00	
		Итого материалы						5 314 139,45	
		Итого с материалами						22 418 322,95	
		НДС-15%						3 362 748,44	
		Всего:						25 781 071,39	
Объект: Ремонт эл. двигателей ( 15штук)									
АО2-81/4 P=40КВт 1500 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	15	0,84	8,82	3	17 927,20	158 118
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	15	0,58	8,70	4	18 685,28	162 562
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	15	0,49	7,35	2	16 955,21	124 621
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаления обмотки пазов вручную)	шт	15	2,1	50,60	3	17 927,20	907 201
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720	0,09	64,80	3	17 927,20	1 161 683
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	15	2,28	30,78	3	17 927,20	551 799
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	15	1,96	41,16	3	17 927,20	737 884
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	15	9,38	101,30	3	17 927,20	1 816 097
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	15	23,2	334,08	3	17 927,20	5 989 119
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	15	1,75	28,88	3	17 927,20	517 648
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	15	0,23	3,45	2	16 955,21	58 495
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 шт/м	15	0,13	2,24	3	17 927,20	40 202
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	15	0,23	6,90	3	17 927,20	123 698
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	15	0,25	3,00	2	16 955,21	50 866
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	15	1,25	18,75	3	17 927,20	336 135
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	15	0,68	10,20	2,4	17 472,35	178 218
		Итого прямые затраты на труд						12 914 344,88	
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)						4 804 136,30	
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)						17 718 481,18	
		Прочие затраты (22% к п. 3)						3 898 065,86	
		Итого (п.3+п.4)						21 616 547,04	
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	10	1000	10 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,15	258670,6	38 800,59	
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг	1	122000	122 000,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,7	80000	56 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	2,5	37080	92 700,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм			кг	25	159000	3 975 000,00	
		Кабель ВВГ 1х6-1			м	4,5	9415	42 367,50	
		Наконечник 16 мм <sup>2</sup>			шт	3	8000	24 000,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм			м	8	6500	52 000,00	
		Припой ПМФ-9			кг	0,5	243478,26	121 739,13	
		Стеклолента			м	8	305	2 440,00	
		Итого материалы						4 537 047,22	
		Итого с материалами						26 153 594,26	
		НДС-15%						3 923 039,14	
		Всего:						30 076 633,39	
Объект: Ремонт эл. двигателей ( 15штук)									
Импорт/4 P=40КВт 1500 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	15	0,84	8,82	3	17 927,20	158 118
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	15	0,58	8,70	4	18 685,28	162 562
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	15	0,49	7,35	2	16 955,21	124 621
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм.К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	15	2,1	60,73	3	17 927,20	1 088 642
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720	0,09	64,80	3	17 927,20	1 161 683
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	15	2,28	30,78	3	17 927,20	551 799
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	15	1,96	41,16	3	17 927,20	737 884
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	15	9,38	101,30	3	17 927,20	1 816 097
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	15	27,3	393,12	3	17 927,20	7 047 541
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	15	1,75	28,88	3	17 927,20	517 648
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	15	0,23	3,45	2	16 955,21	58 495
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 шт/м	15	0,13	2,24	3	17 927,20	40 202
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	15	0,23	6,90	3	17 927,20	123 698
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	15	0,25	3,00	2	16 955,21	50 866
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	15	1,25	18,75	3	17 927,20	336 135
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	15	0,68	10,20	2,4	17 472,35	178 218
		Итого прямые затраты на труд						14 154 207,06	
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)						5 265 365,03	
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)						19 419 572,09	
		Прочие затраты (22% к п. 3)						4 272 305,86	
		Итого (п.3+п.4)						23 691 877,95	
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	10	1000	10 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,15	258670,6	38 800,59	
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг	1	122000	122 000,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,7	80000	56 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	2,5	37080	92 700,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм			кг	25	159000	3 975 000,00	
		Кабель ВВГ 1х6-1			м	4,5	9415	42 367,50	
		Наконечник 16 мм <sup>2</sup>			шт	3	8000	24 000,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2+6 мм			м	8	6500	52 000,00	
		Припой ПМФ-9			кг	0,5	243478,26	121 739,13	
		Стеклолента			м	8	305	2 440,00	
		Итого материалы						4 537 047,22	
		Итого с материалами						28 228 925,17	
		НДС-15%						4 234 338,78	
		Всего:						32 463 263,95	
Объект: Ремонт эл. двигателей ( 15штук)									
Импорт/6 P=40КВт 1000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	15	0,84	8,82	3	17 927,20	158 118
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	15	0,58	8,70	4	18 685,28	162 562
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	15	0,49	7,35	2	16 955,21	124 621
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм.К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	15	2,1	60,73	3	17 927,20	1 088 642
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720	0,09	64,80	3	17 927,20	1 161 683
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	15	2,28	30,78	3	17 927,20	551 799





		Итого с материалами								46 202 124,45
		НДС-15%								6 930 318,67
		Всего:								53 132 443,12
Объект: Ремонт эл. двигателей (40штук)										
АО2-72/6 P=22КВт 1000 об/мин.										
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,84	23,52	3		17 927,20	421 648
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,58	23,20	4		18 685,28	433 498
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,49	19,60	2		16 955,21	332 322
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаление обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаление обмотки пазов вручную).	шт	40	2,6	167,08	2		16 955,21	2 832 809
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	2880	0,09	259,20	2		16 955,21	4 394 790
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	3,24	116,64	3		17 927,20	2 091 029
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	40	2,9	162,40	3		17 927,20	2 911 377
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	16,25	468,00	3		17 927,20	8 389 930
9	п.5.2.13	Улучшенные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удаление обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	36,34	1 395,46	3		17 927,20	25 016 619
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	40	2,2	96,80	3		17 927,20	1 735 353
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,23	9,20	2		16 955,21	155 988
12	п.5.6.31	Изготовление клинса для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 шт/м	40	0,13	5,98	3		17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	40	0,23	18,40	3		17 927,20	329 860
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,25	8,00	2		16 955,21	135 642
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	1,4	56,00	3		17 927,20	1 003 923
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,68	27,20	2,4		17 472,35	475 248
		Итого прямые затраты на труд								50 767 240,57
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)								18 885 413,49
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)								69 652 654,07
		Прочие затраты (22% к п. 3)								15 323 583,89
		Итого (п.3+п.4)								84 976 237,96
		Материалы подрядчика								
		Наименование материалов			Ед.изм		Кол-во		Цена	Сумма
		Лента киперная х/б			м		8		1000	8 000,00
		Слодолента ЛСК-110			кг		0,1		258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг		0,5		122000	61 000,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг		0,7		80000	56 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92			кг		2		37080	74 160,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм			кг		13,8		159000	2 194 200,00
		Кабель ВВГ 1х4-1			м		4,5		9415	42 367,50
		Наконечник 10 мм²			шт		3		7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м		8		6500	52 000,00
		Стеклолента			м		5		305	1 525,00
		Итого материалы								2 537 619,56
		Итого с материалами								87 513 857,52
		НДС-15%								13 127 078,63
		Всего:								100 640 936,15
Объект: Ремонт эл. двигателей (40штук)										
ВАО-71/2 P=22КВт 3000 об/мин.										
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,68	19,04	3		17 927,20	341 334
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,58	23,20	4		18 685,28	433 498
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,49	19,60	2		16 955,21	332 322
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаление обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаление обмотки пазов вручную).	шт	40	1,9	122,09	2		16 955,21	2 070 129
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440	0,09	129,60	2		16 955,21	2 197 395
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	2,07	74,52	3		17 927,20	1 335 935
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	40	1,78	99,68	3		17 927,20	1 786 983
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	11,25	324,00	3		17 927,20	5 808 413
9	п.5.2.13	Улучшенные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удаление обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	23,26	893,18	3		17 927,20	16 012 288
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	40	1,35	59,40	3		17 927,20	1 064 876
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,23	9,20	2		16 955,21	155 988
12	п.5.6.31	Изготовление клинса для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 шт/м	40	0,13	5,98	3		17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	40	0,23	18,40	3		17 927,20	329 860
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,25	8,00	2		16 955,21	135 642
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	1,2	48,00	3		17 927,20	860 506
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,68	27,20	2,4		17 472,35	475 248
		Итого прямые затраты на труд								33 447 622,32
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)								12 442 515,50
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)								45 890 137,82
		Прочие затраты (22% к п. 3)								10 095 830,32
		Итого (п.3+п.4)								55 985 968,14
		Материалы подрядчика								
		Наименование материалов			Ед.изм		Кол-во		Цена	Сумма
		Лента киперная х/б			м		8		1000	8 000,00
		Слодолента ЛСК-110			кг		0,1		258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг		0,5		122000	61 000,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг		0,7		80000	56 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92			кг		2		37080	74 160,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм			кг		14,2		159000	2 257 800,00
		Кабель ВВГ 1х4-1			м		4,5		9415	42 367,50
		Наконечник 10 мм²			шт		3		7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м		8		6500	52 000,00
		Стеклолента			м		5		305	1 525,00
		Итого материалы								2 601 219,56
		Итого с материалами								58 587 187,70
		НДС-15%								8 788 078,16
		Всего:								67 375 265,86
Объект: Ремонт эл. двигателей (30штук)										
АО2-71/4 P=22КВт 1500 об/мин.										
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	30	0,84	17,64	3		17 927,20	316 236
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30	0,58	17,40	4		18 685,28	325 124
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30	0,49	14,70	2		16 955,21	249 242
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаление обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаление обмотки пазов вручную).	шт	30	2,1	101,21	2		16 955,21	1 716 028
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440	0,09	129,60	2		16 955,21	2 197 395
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	30	2,28	61,56	3		17 927,20	1 103 598
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	30	1,96	82,32	3		17 927,20	1 475 767
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	30	9,38	202,61	3		17 927,20	3 632 194

9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	30	23,2	668,16	3	17 927,20	11 978 238
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	30	1,75	57,75	3	17 927,20	1 035 296
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30	0,23	6,90	2	16 955,21	116 991
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 шт/м	30	0,13	4,49	3	17 927,20	80 403
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	30	0,23	13,80	3	17 927,20	247 395
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	30	0,25	6,00	2	16 955,21	101 731
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	30	1,25	37,50	3	17 927,20	672 270
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	30	0,68	20,40	2,4	17 472,35	356 436
		Итого прямые затраты на труд							25 604 345,24
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							9 524 816,43
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							35 129 161,66
		Прочие затраты (22% к п. 3)							7 728 415,57
		Итого (п.3+п.4)							42 857 577,23
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов				Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма
		Лента киперная х/б				м	8	1000	8 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,1	258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,3 мм				кг	0,5	122000	61 000,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,7	80000	56 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	2	37080	74 160,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм				кг	15	159000	2 385 000,00
		Кабель ВВГ 1х4-1				м	4,5	9415	42 367,50
		Наконечник 10 мм²				шт	3	7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм				м	8	6500	52 000,00
		Стеклолента				м	5	305	1 525,00
		Итого материалы							2 728 419,56
		Итого с материалами							45 585 996,79
		ИДС-15%							6 837 899,52
		Всего:							52 423 896,31
Объект: Ремонт эл. двигателей (30штук)									
Болгария Р=22КВт 3000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	30	0,68	14,28	3	17 927,20	256 000
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30	0,58	17,40	4	18 685,28	325 124
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30	0,49	14,70	2	16 955,21	249 242
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удалении обмотки пазов вручную) К-1,02	шт. (штз)	1080	0,09	97,20	2	16 955,21	1 648 046
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт.	30	2,07	55,89	3	17 927,20	1 001 951
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	30	1,78	74,76	3	17 927,20	1 340 237
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	30	11,25	243,00	3	17 927,20	4 356 310
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	30	23,26	669,89	3	17 927,20	12 009 216
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	30	1,35	44,55	3	17 927,20	798 657
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	30	0,23	6,90	2	16 955,21	116 991
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30	0,13	4,49	3	17 927,20	80 403
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 шт/м	30	0,23	13,80	3	17 927,20	247 395
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	30	0,25	6,00	2	16 955,21	101 731
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	30	1,2	36,00	3	17 927,20	645 379
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	30	0,68	20,40	2,4	17 472,35	356 436
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	30	0,68	20,40	2,4	17 472,35	356 436
		Итого прямые затраты на труд							25 592 353,67
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							9 520 355,57
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							35 112 709,24
		Прочие затраты (22% к п. 3)							7 724 796,03
		Итого (п.3+п.4)							42 837 505,27
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов				Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма
		Лента киперная х/б				м	8	1000	8 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,1	258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,3 мм				кг	0,5	122000	61 000,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,7	80000	56 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	2	37080	74 160,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,5 мм				кг	17	159000	2 703 000,00
		Кабель ВВГ 1х4-1				м	4,5	9415	42 367,50
		Наконечник 10 мм²				шт	3	7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм				м	8	6500	52 000,00
		Стеклолента				м	5	305	1 525,00
		Итого материалы							3 046 419,56
		Итого с материалами							45 883 924,83
		ИДС-15%							6 882 588,72
		Всего:							52 766 513,56
Объект: Ремонт эл. двигателей (30штук)									
SA16052 Р=18,5КВт 3000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	30	0,5	10,50	3	17 927,20	188 236
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30	0,42	12,60	4	18 685,28	235 435
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30	0,42	12,60	2	16 955,21	213 636
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удалении обмотки пазов вручную)	шт	30	1,27	61,21	2	16 955,21	1 037 789
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (штз)	1080	0,07	75,60	2	16 955,21	1 281 814
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	30	1,75	47,25	3	17 927,20	847 060
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	30	1,48	62,16	3	17 927,20	1 114 355
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	30	9,28	200,45	3	17 927,20	3 593 471
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	30	18,84	542,59	3	17 927,20	9 727 155
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	30	1	33,00	3	17 927,20	591 598
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30	0,2	6,00	2	16 955,21	101 731
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 шт/м	30	0,13	4,49	3	17 927,20	80 403
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	30	0,2	12,00	3	17 927,20	215 126
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	30	0,23	5,52	2	16 955,21	93 593
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	30	1	30,00	3	17 927,20	537 816
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	30	0,68	20,40	2,4	17 472,35	356 436
		Итого прямые затраты на труд							20 215 653,30
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							7 520 223,03
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							27 735 876,33
		Прочие затраты (22% к п. 3)							6 101 892,79
		Итого (п.3+п.4)							33 837 769,12
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов				Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма



		Лента киперная х/б			м	8	1000	8 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг	0,5	122000	61 000,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,7	80000	56 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	2	37080	74 160,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,4 мм			кг	10	159000	1 590 000,00	
		Кабель ВВГ 1х4-1			м	4,5	9415	42 367,50	
		Наконечник 10 мм <sup>2</sup>			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	8	6500	52 000,00	
		Стеклолента			м	5	305	1 525,00	
		Итого материалы						1 933 419,56	
		Итого с материалами						35 771 188,68	
		НДС-15%						5 365 678,30	
		Всего:						41 136 866,98	
Объект: Ремонт эл. двигателей (8штук)									
АНР180S2 P=22КВт 3000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	8	0,68	3,81	3	17 927,20	68 267
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	8	0,58	4,64	4	18 685,28	86 700
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	8	0,49	3,92	2	16 955,21	66 464
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаления обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаления обмотки пазов вручную)	шт	8	1,9	24,42	2	16 955,21	414 026
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	288	0,09	25,92	2	16 955,21	439 479
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	8	2,07	14,90	3	17 927,20	267 187
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	8	1,78	19,94	3	17 927,20	357 397
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	8	11,25	64,80	3	17 927,20	1 161 683
9	п.5.2.13	Увеличенные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удаления обмотки статора из пазов вручную)	шт.	8	18,84	144,69	3	17 927,20	2 593 908
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	8	1,35	11,88	3	17 927,20	212 975
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	8	0,23	1,84	2	16 955,21	31 198
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклинивания пазов статора эл.двигателей	1 п/м	8	0,13	1,20	3	17 927,20	21 441
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	8	0,23	3,68	3	17 927,20	65 972
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	8	0,25	1,60	2	16 955,21	27 128
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	8	1,2	9,60	3	17 927,20	172 101
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	8	0,68	5,44	2,4	17 472,35	95 050
		Итого прямые затраты на труд						6 080 974,90	
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)						2 262 122,66	
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)						8 343 097,57	
		Прочие затраты (22% к п. 3)						1 835 481,46	
		Итого (п.3+п.4)						10 178 579,03	
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	8	1000	8 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг	0,5	122000	61 000,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,7	80000	56 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	2	37080	74 160,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,4 мм			кг	11,3	159000	1 796 700,00	
		Кабель ВВГ 1х4-1			м	4,5	9415	42 367,50	
		Наконечник 10 мм <sup>2</sup>			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	8	6500	52 000,00	
		Стеклолента			м	5	305	1 525,00	
		Итого материалы						2 140 119,56	
		Итого с материалами						12 318 698,59	
		НДС-15%						1 847 804,79	
		Всего:						14 166 503,38	
Объект: Ремонт эл. двигателей (20штук)									
АНР160M2 P=18,5КВт 3000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	20	0,5	7,00	3	17 927,20	125 490
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20	0,42	8,40	4	18 685,28	156 956
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20	0,42	8,40	2	16 955,21	142 424
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаления обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаления обмотки пазов вручную)	шт	20	1,27	40,81	2	16 955,21	691 859
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720	0,07	50,40	2	16 955,21	854 543
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	20	1,75	31,50	3	17 927,20	564 707
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	20	1,48	41,44	3	17 927,20	742 903
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	20	9,28	133,63	3	17 927,20	2 395 648
9	п.5.2.13	Увеличенные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удаления обмотки статора из пазов вручную)	шт.	20	18,84	361,73	3	17 927,20	6 484 770
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	20	1	22,00	3	17 927,20	394 398
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20	0,2	4,00	2	16 955,21	67 821
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклинивания пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20	0,13	2,99	3	17 927,20	53 602
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	20	0,2	8,00	3	17 927,20	143 418
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	20	0,23	3,68	2	16 955,21	62 395
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	20	1	20,00	3	17 927,20	358 544
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	20	0,68	13,60	2,4	17 472,35	237 624
		Итого прямые затраты на труд						13 477 102,20	
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)						5 013 482,02	
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)						18 490 584,22	
		Прочие затраты (22% к п. 3)						4 067 928,53	
		Итого (п.3+п.4)						22 558 512,75	
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	8	1000	8 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг	0,5	122000	61 000,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,7	80000	56 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	2	37080	74 160,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,4 мм			кг	11,7	159000	1 860 300,00	
		Кабель ВВГ 1х4-1			м	4,5	9415	42 367,50	
		Наконечник 10 мм <sup>2</sup>			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	8	6500	52 000,00	
		Стеклолента			м	5	305	1 525,00	
		Итого материалы						2 203 719,56	
		Итого с материалами						24 762 232,31	
		НДС-15%						3 714 334,85	
		Всего:						28 476 567,15	
Объект: Ремонт эл. двигателей (30штук)									
Болгария P=18,5КВт 3000 об/мин.									

1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	30	0,5	10,50	3	17 927,20	188 236
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30	0,42	12,60	4	18 685,28	235 435
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30	0,42	12,60	2	16 955,21	213 636
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм.К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	30	2,1	121,45	2	16 955,21	2 059 234
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1080	0,07	75,60	2	16 955,21	1 281 814
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	30	1,75	47,25	3	17 927,20	847 060
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	30	1,48	62,16	3	17 927,20	1 114 355
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	30	9,28	200,45	3	17 927,20	3 593 471
9	п.5.2.13	Улучшенные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	30	18,84	542,59	3	17 927,20	9 727 155
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	30	1	33,00	3	17 927,20	591 598
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30	0,7	6,00	2	16 955,21	101 731
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30	0,13	4,49	3	17 927,20	80 403
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	30	0,2	12,00	3	17 927,20	215 126
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	30	0,23	5,52	2	16 955,21	93 593
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	30	1	30,00	3	17 927,20	537 816
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	30	0,68	20,40	2,4	17 472,35	356 436
		Итого прямые затраты на труд							21 237 098,73
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							7 900 200,73
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							29 137 299,46
		Прочие затраты (22% к п. 3)							6 410 205,88
		Итого (п.3+п.4)							35 547 505,34
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во		Цена	Сумма
		Лента киперная х/б			м	8		1000	8 000,00
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1		258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг	0,5		122000	61 000,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,7		80000	56 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	2		37080	74 160,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,4 мм			кг	11,7		159000	1 860 300,00
		Кабель ВВГ 1х4-1			м	4,5		9415	42 367,50
		Наконечник 10 мм <sup>2</sup>			шт	3		7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	8		6500	52 000,00
		Стеклолента			м	5		305	1 525,00
		Итого материалы							2 203 719,56
		Итого с материалами							37 751 224,90
		НДС-15%							5 662 683,74
		Всего:							43 413 908,64
Объект: Ремонт эл. двигателей ( 20штук)									
Болгария Р=18,5КВт 1500 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	20	0,63	8,82	3	17 927,20	158 118
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20	0,42	8,40	4	18 685,28	156 956
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20	0,42	8,40	2	16 955,21	142 424
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм.К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	20	1,45	55,91	2	16 955,21	947 901
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960	0,07	67,20	2	16 955,21	1 139 390
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	20	2	36,00	3	17 927,20	645 379
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	20	1,65	46,20	3	17 927,20	828 237
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	20	7,75	111,60	3	17 927,20	2 000 676
9	п.5.2.13	Улучшенные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	20	18,85	361,92	3	17 927,20	6 488 212
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	20	1,25	27,50	3	17 927,20	492 998
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20	0,2	4,00	2	16 955,21	67 821
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20	0,13	2,99	3	17 927,20	53 602
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	20	0,2	8,00	3	17 927,20	143 418
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	20	0,23	3,68	2	16 955,21	62 395
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	20	1,11	22,20	3	17 927,20	397 984
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	20	0,68	13,60	2,4	17 472,35	237 624
		Итого прямые затраты на труд							13 963 134,82
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							5 194 286,15
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							19 157 420,97
		Прочие затраты (22% к п. 3)							4 214 632,61
		Итого (п.3+п.4)							23 372 053,58
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во		Цена	Сумма
		Лента киперная х/б			м	8		1000	8 000,00
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1		258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,3 мм			кг	0,5		122000	61 000,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,7		80000	56 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	2		37080	74 160,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,4 мм			кг	11,7		159000	1 860 300,00
		Кабель ВВГ 1х4-1			м	4,5		9415	42 367,50
		Наконечник 10 мм <sup>2</sup>			шт	3		7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	8		6500	52 000,00
		Стеклолента			м	5		305	1 525,00
		Итого материалы							2 203 719,56
		Итого с материалами							25 575 773,14
		НДС-15%							3 836 365,97
		Всего:							29 412 139,12
Объект: Ремонт эл. двигателей ( 10штук)									
V-101-6 Р=18,5КВт 1000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	10	0,64	4,48	3	17 927,20	80 314
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	10	0,42	4,20	4	18 685,28	78 478
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	10	0,42	4,20	2	16 955,21	71 212
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм.К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	10	1,45	27,95	2	16 955,21	473 951
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	480	0,07	33,60	2	16 955,21	569 695
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	10	2	18,00	3	17 927,20	322 690
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	10	1,65	23,10	3	17 927,20	414 118
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	10	8,12	58,46	3	17 927,20	1 048 096
9	п.5.2.13	Улучшенные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	10	18,64	178,94	3	17 927,20	3 207 965
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	10	1,5	16,50	3	17 927,20	295 799
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	10	0,2	2,00	2	16 955,21	33 910
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	10	0,13	1,50	3	17 927,20	26 801
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	10	0,2	4,00	3	17 927,20	71 709
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	10	0,23	1,84	2	16 955,21	31 198
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	10	1,15	11,50	3	17 927,20	206 163
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	10	0,68	6,80	2,4	17 472,35	118 812





12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора электродвигателей	1 п/м	20	0,13	2,99	3	17 927,20	53 602
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов электродвигателей 2шт	шт.	20	0,18	7,20	3	17 927,20	129 076
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	20	0,21	3,36	2	16 955,21	56 970
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя серии К-0,8	шт.	20	1,45	29,00	3	17 927,20	519 889
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	20	0,3	6,00	2,4	17 472,35	104 834
		<b>Итого прямые затраты на труд</b>							<b>15 100 461,43</b>
		<b>Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)</b>							<b>5 617 371,65</b>
		<b>Производственная себестоимость (п.1+п.2)</b>							<b>20 717 833,08</b>
		<b>Прочие затраты (22% к п. 3)</b>							<b>4 557 923,28</b>
		<b>Итого (п.3+п.4)</b>							<b>25 275 756,35</b>
		<b>Материалы подрядчика</b>							
		<b>Наименование материалов</b>				<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Цена</b>	<b>Сумма</b>
		Лента киперная х/б				м	6	1000	6 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,1	258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,25 мм				кг	0,3	122000	36 600,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,5	80000	40 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	0,5	37080	18 540,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,25 мм				кг	12	159000	1 908 000,00
		Кабель ВВГ 1х3-1				м	3	9415	28 245,00
		Наконечник 10 мм²				шт	3	7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм				м	5	6500	32 500,00
		Стеклолента				м	3	305	915,00
		<b>Итого материалы</b>							<b>2 119 167,06</b>
		<b>Итого с материалами</b>							<b>27 394 923,41</b>
		<b>НДС-15%</b>							<b>4 109 238,51</b>
		<b>Всего:</b>							<b>31 504 161,93</b>
<b>Объект: Ремонт эл. двигателей (20штук)</b>									
<b>Полная P=10КВт 1500 об/мин.</b>									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	20	0,5	7,00	3	17 927,20	125 490
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20	0,34	6,80	4	18 685,28	127 060
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20	0,38	7,60	2	16 955,21	128 860
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм.К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	20	1	38,56	2	16 955,21	653 725
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720	0,07	50,40	2	16 955,21	854 543
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	20	1,55	27,90	3	17 927,20	500 169
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной) К-1,4	шт.	20	1,2	33,60	3	17 927,20	602 354
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	20	5,5	79,20	3	17 927,20	1 419 834
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	20	13,68	262,66	3	17 927,20	4 708 687
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	20	1	22,00	3	17 927,20	394 398
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20	0,19	3,80	2	16 955,21	64 430
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20	0,13	2,99	3	17 927,20	53 602
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	20	0,18	7,20	3	17 927,20	129 076
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	20	0,21	3,36	2	16 955,21	56 970
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	20	0,93	18,60	3	17 927,20	333 446
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	20	0,5	10,00	2,4	17 472,35	174 724
		<b>Итого прямые затраты на труд</b>							<b>10 327 366,54</b>
		<b>Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)</b>							<b>3 841 780,35</b>
		<b>Производственная себестоимость (п.1+п.2)</b>							<b>14 169 146,89</b>
		<b>Прочие затраты (22% к п. 3)</b>							<b>3 117 212,32</b>
		<b>Итого (п.3+п.4)</b>							<b>17 286 359,20</b>
		<b>Материалы подрядчика</b>							
		<b>Наименование материалов</b>				<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Цена</b>	<b>Сумма</b>
		Лента киперная х/б				м	6	1000	6 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,1	258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,25 мм				кг	0,3	122000	36 600,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,5	80000	40 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	0,5	37080	18 540,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,25 мм				кг	11	159000	1 749 000,00
		Кабель ВВГ 1х3-1				м	3	9415	28 245,00
		Наконечник 10 мм²				шт	3	7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм				м	5	6500	32 500,00
		Стеклолента				м	3	305	915,00
		<b>Итого материалы</b>							<b>1 960 167,06</b>
		<b>Итого с материалами</b>							<b>19 246 326,26</b>
		<b>НДС-15%</b>							<b>2 886 978,94</b>
		<b>Всего:</b>							<b>22 133 305,20</b>
<b>Объект: Ремонт эл. двигателей (40штук)</b>									
<b>Полная P=10КВт 3000 об/мин.</b>									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,4	11,20	3	17 927,20	200 785
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,34	13,60	4	18 685,28	254 120
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,38	15,20	2	16 955,21	257 719
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм.К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	40	0,9	69,40	2	16 955,21	1 176 705
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960	0,07	67,20	2	16 955,21	1 139 390
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	1,33	47,88	3	17 927,20	858 354
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной) К-1,4	шт.	40	1,05	58,80	3	17 927,20	1 054 119
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	6,31	181,73	3	17 927,20	3 257 874
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	13,29	510,34	3	17 927,20	9 148 896
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	40	0,89	39,16	3	17 927,20	702 029
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,19	7,60	2	16 955,21	128 860
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	40	0,18	14,40	3	17 927,20	258 152
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,21	6,72	2	16 955,21	113 939
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	0,9	36,00	3	17 927,20	645 379
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,5	20,00	2,4	17 472,35	349 447
		<b>Итого прямые затраты на труд</b>							<b>19 652 972,62</b>
		<b>Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)</b>							<b>7 310 905,82</b>
		<b>Производственная себестоимость (п.1+п.2)</b>							<b>26 963 878,44</b>
		<b>Прочие затраты (22% к п. 3)</b>							<b>5 932 053,26</b>
		<b>Итого (п.3+п.4)</b>							<b>32 895 931,69</b>
		<b>Материалы подрядчика</b>							
		<b>Наименование материалов</b>				<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Цена</b>	<b>Сумма</b>
		Лента киперная х/б				м	6	1000	6 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,1	258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,25 мм				кг	0,3	122000	36 600,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,5	80000	40 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	0,5	37080	18 540,00

		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,25 мм			кг	11,5	159000	1 828 500,00	
		Кабель ВВГ 1х3-1			м	3	9415	28 245,00	
		Наконечник 10 мм²			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	5	6500	32 500,00	
		Стеклолента			м	3	305	915,00	
		Итого материалы						2 039 667,06	
		Итого с материалами						34 935 598,75	
		НДС-15%						5 240 339,81	
		Всего:						40 175 938,57	
Объект: Ремонт эл. двигателей (4штук)									
Импорт Р=7,5КВт 1000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,4	11,20	3	17 927,20	200 785
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,34	13,60	4	18 685,28	254 120
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,38	15,20	2	16 955,21	257 719
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удалении обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	40	1,4	107,96	2	16 955,21	1 830 430
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	2160	0,07	151,20	2	16 955,21	2 563 628
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	2,21	79,56	3	17 927,20	1 426 288
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной обмотки) К-1,4	шт.	40	1,5	84,00	3	17 927,20	1 505 885
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	8,62	248,26	3	17 927,20	4 450 535
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	20,17	774,53	3	17 927,20	13 885 118
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	40	1,2	52,80	3	17 927,20	946 556
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,19	7,60	2	16 955,21	128 860
12	п.5.6.31	Изготовление клинуса для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	40	0,18	14,40	3	17 927,20	258 152
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,21	6,72	2	16 955,21	113 939
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	1	40,00	3	17 927,20	717 088
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,5	20,00	2,4	17 472,35	349 447
		Итого прямые затраты на труд						28 995 753,87	
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)						10 786 420,44	
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)						39 782 174,31	
		Прочие затраты (22% к п. 3)						8 752 078,35	
		Итого (п.3+п.4)						48 534 252,65	
		Материалы подрядчика							
Наименование материалов									
		Лента киперная х/б			м	5	1000	5 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3	122000	36 600,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4	80000	32 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5	37080	18 540,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,18 мм			кг	8	159000	1 272 000,00	
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2	9415	18 830,00	
		Наконечник 6 мм²			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4	6500	26 000,00	
		Стеклолента			м	2	305	610,00	
		Итого материалы						1 457 947,06	
		Итого с материалами						49 992 199,71	
		НДС-15%						7 498 829,96	
		Всего:						57 491 029,67	
Объект: Ремонт эл. двигателей (3штук)									
Электродвигатель Р=7,5КВт 1500 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	30	0,5	10,50	3	17 927,20	188 236
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30	0,34	10,20	4	18 685,28	190 590
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30	0,38	11,40	2	16 955,21	193 289
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удалении обмотки пазов вручную)	шт	30	1	48,20	2	16 955,21	817 156
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1080	0,07	75,60	2	16 955,21	1 281 814
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	30	1	27,00	3	17 927,20	484 034
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной обмотки) К-1,4	шт.	30	1,2	50,40	3	17 927,20	903 531
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	30	5,5	118,80	3	17 927,20	2 129 751
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей	шт.	30	13,68	393,98	3	17 927,20	7 063 030
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	30	1	33,00	3	17 927,20	591 598
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30	0,19	5,70	2	16 955,21	96 645
12	п.5.6.31	Изготовление клинуса для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30	0,13	4,49	3	17 927,20	80 403
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	30	0,18	10,80	3	17 927,20	193 614
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	30	0,21	5,04	2	16 955,21	85 454
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	30	0,93	27,90	3	17 927,20	500 169
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	30	0,68	20,40	2,4	17 472,35	356 436
		Итого прямые затраты на труд						15 155 750,30	
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)						5 637 939,11	
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)						20 793 689,42	
		Прочие затраты (22% к п. 3)						4 574 611,67	
		Итого (п.3+п.4)						25 368 301,09	
		Материалы подрядчика							
Наименование материалов									
		Лента киперная х/б			м	5	1000	5 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3	122000	36 600,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4	80000	32 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5	37080	18 540,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,18 мм			кг	5	159000	795 000,00	
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2	9415	18 830,00	
		Наконечник 6 мм²			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4	6500	26 000,00	
		Стеклолента			м	2	305	610,00	
		Итого материалы						980 947,06	
		Итого с материалами						26 349 248,15	
		НДС-15%						3 952 387,22	
		Всего:						30 301 635,37	
Объект: Ремонт эл. двигателей (4штук)									
2В112М2 Р=7,5КВт 3000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,4	11,20	3	17 927,20	200 785
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,34	13,60	4	18 685,28	254 120
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,38	15,20	2	16 955,21	257 719
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удалении обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	40	0,9	69,40	2	16 955,21	1 176 705
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960	0,07	67,20	2	16 955,21	1 139 390
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	1,33	47,88	3	17 927,20	858 354

7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	40	1,05	58,80	3	17 927,20	1 054 119
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	6,31	181,73	3	17 927,20	3 257 874
9	п.5.2.13	Усиленные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	13,29	510,34	3	17 927,20	9 148 896
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	40	0,89	39,16	3	17 927,20	702 029
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,19	7,60	2	16 955,21	128 860
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	40	0,18	14,40	3	17 927,20	258 152
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,21	6,72	2	16 955,21	113 939
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	0,9	36,00	3	17 927,20	645 379
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,5	20,00	2,4	17 472,35	349 447
		Итого прямые затраты на труд							19 652 972,62
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							7 310 905,82
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							26 963 878,44
		Прочие затраты (22% к п. 3)							5 932 053,26
		Итого (п.3+п.4)							32 895 931,69
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	5	1000	5 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3	122000	36 600,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4	80000	32 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5	37080	18 540,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,18 мм			кг	5	159000	795 000,00	
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2	9415	18 830,00	
		Наконечник 6 мм <sup>2</sup>			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4	6500	26 000,00	
		Стеклолента			м	2	305	610,00	
		Итого материалы						980 947,06	
		Итого с материалами						33 876 878,75	
		НДС-15%						5 081 531,81	
		Всего:						38 958 410,57	
Объект: Ремонт эл. двигателей ( 40штук)									
2В112М4 Р=5,5КВт 1500 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,5	14,00	3	17 927,20	250 981
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,34	13,60	4	18 685,28	254 120
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,38	15,20	2	16 955,21	257 719
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм.К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	40	1	77,11	2	16 955,21	1 307 450
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440	0,07	100,80	2	16 955,21	1 709 085
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	1,55	55,80	3	17 927,20	1 000 338
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	40	1,2	67,20	3	17 927,20	1 204 708
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	5,5	158,40	3	17 927,20	2 839 668
9	п.5.2.13	Усиленные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	13,68	525,31	3	17 927,20	9 417 373
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	40	1	44,00	3	17 927,20	788 797
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,19	7,60	2	16 955,21	128 860
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	40	0,18	14,40	3	17 927,20	258 152
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,21	6,72	2	16 955,21	113 939
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	0,93	37,20	3	17 927,20	666 892
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,5	20,00	2,4	17 472,35	349 447
		Итого прямые затраты на труд							20 654 733,07
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							7 683 560,70
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							28 338 293,77
		Прочие затраты (22% к п. 3)							6 234 424,63
		Итого (п.3+п.4)							34 572 718,40
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	5	1000	5 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3	122000	36 600,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4	80000	32 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5	37080	18 540,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,18 мм			кг	4	159000	636 000,00	
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2	9415	18 830,00	
		Наконечник 6 мм <sup>2</sup>			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4	6500	26 000,00	
		Стеклолента			м	2	305	610,00	
		Итого материалы						821 947,06	
		Итого с материалами						35 394 665,46	
		НДС-15%						5 309 199,82	
		Всего:						40 703 865,28	
Объект: Ремонт эл. двигателей ( 40штук)									
МТК 16=5КВт 1000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,48	13,44	3	17 927,20	240 942
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,3	12,00	4	18 685,28	224 223
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,35	14,00	2	16 955,21	237 373
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм.К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	40	1	77,11	2	16 955,21	1 307 450
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1920	0,06	115,20	2	16 955,21	1 953 240
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	1,65	59,40	3	17 927,20	1 064 876
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	40	1,15	64,40	3	17 927,20	1 154 512
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	6,87	197,86	3	17 927,20	3 547 004
9	п.5.2.13	Усиленные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий 4А и иностранных фирм. К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	17,21	660,86	3	17 927,20	11 847 441
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	40	1,1	48,40	3	17 927,20	867 676
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,16	6,40	2	16 955,21	108 513
12	п.5.6.31	Изготовление клинчей для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	40	0,16	12,80	3	17 927,20	229 468
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,17	5,44	2	16 955,21	92 236
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	0,95	38,00	3	17 927,20	681 234
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,5	20,00	2,4	17 472,35	349 447
		Итого прямые затраты на труд							24 012 840,34
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							8 932 776,61
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							32 945 616,95
		Прочие затраты (22% к п. 3)							7 248 035,73
		Итого (п.3+п.4)							40 193 652,67
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	

		Лента киперная х/б			м	5	1000	5 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3	122000	36 600,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4	80000	32 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5	37080	18 540,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,06 мм			кг	5,3	159000	842 700,00	
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2	9415	18 830,00	
		Наконечник 6 мм²			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4	6500	26 000,00	
		Стеклолента			м	2	305	610,00	
		Итого материалы						1 028 647,06	
		Итого с материалами						41 222 299,73	
		НДС-15%						6 183 344,96	
		Всего:						47 405 644,69	
Объект: Ремонт эл. двигателей (20штук)									
АОС2-416-4КВт 1000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	20	0,48	6,72	3	17 927,20	120 471
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20	0,3	6,00	4	18 685,28	112 112
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20	0,35	7,00	2	16 955,21	118 686
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора 4А и иностранных фирм.К-0,8 К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную) К-1,8 (удаления обмотки пазов вручную) К-1,02	шт	20	1	38,56	2	16 955,21	653 725
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960	0,06	57,60	2	16 955,21	976 620
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	20	1,65	29,70	3	17 927,20	532 438
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслой обмотки) К-1,4	шт.	20	1,15	32,20	3	17 927,20	577 256
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслой) К-1,2 К-0,6	шт.	20	6,87	98,93	3	17 927,20	1 773 502
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей	шт.	20	17,21	330,43	3	17 927,20	5 923 721
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслой обмотки)	шт.	20	1,1	24,20	3	17 927,20	433 838
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20	0,16	3,20	2	16 955,21	54 257
12	п.5.6.31	Изготовление клинсы для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	20	0,13	2,99	3	17 927,20	53 602
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	20	0,16	6,40	3	17 927,20	114 734
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	20	0,17	2,72	2	16 955,21	46 118
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	20	0,95	19,00	3	17 927,20	340 617
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	20	0,5	10,00	2,4	17 472,35	174 724
		Итого прямые затраты на труд							12 006 420,17
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							4 466 388,30
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							16 472 808,47
		Прочие затраты (22% к п. 3)							3 624 017,86
		Итого (п.3+п.4)							20 096 826,34
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	5	1000	5 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3	122000	36 600,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4	80000	32 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5	37080	18 540,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,12 мм			кг	4,3	159000	683 700,00	
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2	9415	18 830,00	
		Наконечник 6 мм²			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4	6500	26 000,00	
		Стеклолента			м	2	305	610,00	
		Итого материалы						869 647,06	
		Итого с материалами						20 966 473,40	
		НДС-15%						3 144 971,01	
		Всего:						24 111 444,41	
Объект: Ремонт эл. двигателей (30штук)									
Электродвигатель Р=3КВт 1000 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	30	0,4	8,40	3	17 927,20	150 588
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30	0,28	8,40	4	18 685,28	156 956
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30	0,33	9,90	2	16 955,21	167 857
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаления обмотки пазов вручную)	шт	30	0,95	45,79	2	16 955,21	776 299
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440	0,06	86,40	2	16 955,21	1 464 930
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	30	1,46	39,42	3	17 927,20	706 690
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслой обмотки) К-1,4	шт.	30	1	42,00	3	17 927,20	752 942
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслой) К-1,2 К-0,6	шт.	30	4,69	101,30	3	17 927,20	1 816 097
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	30	12,61	363,17	3	17 927,20	6 510 585
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслой обмотки)	шт.	30	0,85	28,05	3	17 927,20	502 858
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30	0,15	4,50	2	16 955,21	76 298
12	п.5.6.31	Изготовление клинсы для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 п/м	30	0,13	4,49	3	17 927,20	80 403
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	30	0,15	9,00	3	17 927,20	161 345
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	30	0,17	4,08	2	16 955,21	69 177
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	30	0,87	26,10	3	17 927,20	467 900
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	30	0,5	15,00	2,4	17 472,35	262 085
		Итого прямые затраты на труд							14 123 012,27
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							5 253 760,56
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							19 376 772,83
		Прочие затраты (22% к п. 3)							4 262 890,02
		Итого (п.3+п.4)							23 639 662,86
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	5	1000	5 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3	122000	36 600,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4	80000	32 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5	37080	18 540,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,12 мм			кг	3	159000	477 000,00	
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2	9415	18 830,00	
		Наконечник 6 мм²			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4	6500	26 000,00	
		Стеклолента			м	2	305	610,00	
		Итого материалы						662 947,06	
		Итого с материалами						24 302 609,92	
		НДС-15%						3 645 391,49	
		Всего:						27 948 001,41	
Объект: Ремонт эл. двигателей (40штук)									
АО-414 Р=1,7КВт 1500 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,38	10,64	3	17 927,20	190 745
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,28	11,20	4	18 685,28	209 275



3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,33	13,20	2	16 955,21	223 809
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаления обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаления обмотки пазов вручную)	шт	40	0,81	52,05	2	16 955,21	882 529
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440	0,06	86,40	2	16 955,21	1 464 930
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	1,2	43,20	3	17 927,20	774 455
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной обмотки) К-1,4	шт.	40	0,85	47,60	3	17 927,20	853 335
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	3,31	95,33	3	17 927,20	1 708 964
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей	шт.	40	9,51	365,18	3	17 927,20	6 546 727
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	40	0,7	30,80	3	17 927,20	552 158
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,15	6,00	2	16 955,21	101 731
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	40	0,15	12,00	3	17 927,20	215 126
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт	40	0,17	5,44	2	16 955,21	92 236
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	0,77	30,80	3	17 927,20	552 158
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,3	12,00	2,4	17 472,35	209 668
		<b>Итого прямые затраты на труд</b>							<b>14 685 051,18</b>
		<b>Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)</b>							<b>5 462 839,04</b>
		<b>Производственная себестоимость (п.1+п.2)</b>							<b>20 147 890,22</b>
		<b>Прочие затраты (22% к п. 3)</b>							<b>4 432 535,85</b>
		<b>Итого (п.3+п.4)</b>							<b>24 580 426,06</b>
		Материалы подрячика							
		<b>Наименование материалов</b>				<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Цена</b>	<b>Сумма</b>
		Лента киперная х/б				м	5	1000	5 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,1	258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,25 мм				кг	0,3	122000	36 600,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,4	80000	32 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	0,5	37080	18 540,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 1,06 мм				кг	2	159000	318 000,00
		Кабель ВВГ 1х2-1				м	2	9415	18 830,00
		Наконечник 6 мм <sup>2</sup>				шт	3	7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм				м	4	6500	26 000,00
		Стеклолента				м	2	305	610,00
		<b>Итого материалы</b>							<b>503 947,06</b>
		<b>Итого с материалами</b>							<b>25 084 373,12</b>
		НДС-15%							<b>3 762 655,97</b>
		<b>Всего:</b>							<b>28 847 029,09</b>
<b>Объект: Ремонт эл. двигателей (20штук)</b>									
<b>АНР80В4 Р=1,5КВт 1500 об/мин.</b>									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	20	0,38	5,32	3	17 927,20	95 373
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	20	0,28	5,60	4	18 685,28	104 638
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	20	0,33	6,60	2	16 955,21	111 904
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаления обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаления обмотки пазов вручную)	шт	20	0,81	26,03	2	16 955,21	441 264
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720	0,06	43,20	2	16 955,21	732 465
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	20	1,2	21,60	3	17 927,20	387 228
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной обмотки) К-1,4	шт.	20	0,85	23,80	3	17 927,20	426 667
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	20	3,31	47,66	3	17 927,20	854 482
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удаления обмотки статора из пазов вручную)	шт.	20	7,74	148,61	3	17 927,20	2 664 125
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	20	0,7	15,40	3	17 927,20	276 079
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	20	0,15	3,00	2	16 955,21	50 866
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	20	0,13	2,99	3	17 927,20	53 602
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	20	0,15	6,00	3	17 927,20	107 563
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	20	0,17	2,72	2	16 955,21	46 118
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	20	0,87	17,40	3	17 927,20	311 933
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	20	0,5	10,00	2,4	17 472,35	174 724
		<b>Итого прямые затраты на труд</b>							<b>6 839 031,42</b>
		<b>Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)</b>							<b>2 544 119,69</b>
		<b>Производственная себестоимость (п.1+п.2)</b>							<b>9 383 151,11</b>
		<b>Прочие затраты (22% к п. 3)</b>							<b>2 064 293,25</b>
		<b>Итого (п.3+п.4)</b>							<b>11 447 444,36</b>
		Материалы подрячика							
		<b>Наименование материалов</b>				<b>Ед.изм</b>	<b>Кол-во</b>	<b>Цена</b>	<b>Сумма</b>
		Лента киперная х/б				м	5	1000	5 000,00
		Слюдолента ЛСК-110				кг	0,1	258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,25 мм				кг	0,3	122000	36 600,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,4	80000	32 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	0,5	37080	18 540,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 0,67 мм				кг	1,4	159000	222 600,00
		Кабель ВВГ 1х2-1				м	2	9415	18 830,00
		Наконечник 6 мм <sup>2</sup>				шт	3	7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм				м	4	6500	26 000,00
		Стеклолента				м	2	305	610,00
		<b>Итого материалы</b>							<b>408 547,06</b>
		<b>Итого с материалами</b>							<b>11 855 991,42</b>
		НДС-15%							<b>1 778 398,71</b>
		<b>Всего:</b>							<b>13 634 390,13</b>
<b>Объект: Ремонт эл. двигателей (40штук)</b>									
<b>ВА-80/4 Р=1,5КВт 1500 об/мин.</b>									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,38	10,64	3	17 927,20	190 745
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,28	11,20	4	18 685,28	209 275
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,33	13,20	2	16 955,21	223 809
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаления обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаления обмотки пазов вручную)	шт	40	0,81	52,05	2	16 955,21	882 529
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440	0,06	86,40	2	16 955,21	1 464 930
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	1,2	43,20	3	17 927,20	774 455
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной обмотки) К-1,4	шт.	40	0,85	47,60	3	17 927,20	853 335
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	3,31	95,33	3	17 927,20	1 708 964
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удаления обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	9,51	365,18	3	17 927,20	6 546 727
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	40	0,7	30,80	3	17 927,20	552 158
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,15	6,00	2	16 955,21	101 731
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл. двигателей	1 п/м	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	40	0,15	12,00	3	17 927,20	215 126
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,17	5,44	2	16 955,21	92 236
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	0,87	34,80	3	17 927,20	623 867
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,5	20,00	2,4	17 472,35	349 447
		<b>Итого прямые затраты на труд</b>							<b>14 896 538,78</b>

		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							5 541 512,43
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							20 438 051,20
		Прочие затраты (22% к п. 3)							4 496 371,26
		Итого (п.3+п.4)							24 934 422,47
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во		Цена	Сумма
		Лента киперная х/б			м	5		1000	5 000,00
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1		258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3		122000	36 600,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4		80000	32 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5		37080	18 540,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 0,71 мм			кг	1,5		159000	238 500,00
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2		9415	18 830,00
		Наконечник 6 мм <sup>2</sup>			шт	3		7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4		6500	26 000,00
		Стеклолента			м	2		305	610,00
		Итого материалы							424 447,06
		Итого с материалами							25 358 869,53
		НДС-15%							3 803 830,43
		Всего:							29 162 699,96
Объект: Ремонт эл. двигателей (4штук)									
4А-80А4 Р=1,1кВт 1500 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,38	10,64	3	17 927,20	190 745
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,28	11,20	4	18 685,28	209 275
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,33	13,20	2	16 955,21	223 809
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаления обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаления обмотки пазов вручную)	шт	40	0,81	52,05	2	16 955,21	882 529
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440	0,06	86,40	2	16 955,21	1 464 930
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	1,2	43,20	3	17 927,20	774 455
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной) К-1,4	шт.	40	0,85	47,60	3	17 927,20	853 335
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	3,31	95,33	3	17 927,20	1 708 964
9	п.5.2.13	Улучшенные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удаления обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	9,51	365,18	3	17 927,20	6 546 727
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	40	0,7	30,80	3	17 927,20	552 158
11	п.5.1.7	Покраска обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,15	6,00	2	16 955,21	101 731
12	п.5.6.31	Изготовление книжек для записки пазов статора электродвигателей	1 п/м	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов электродвигателей 2шт	шт.	40	0,15	12,00	3	17 927,20	215 126
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмоток статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,17	5,44	2	16 955,21	92 236
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	0,87	34,80	3	17 927,20	623 867
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,5	20,00	2,4	17 472,35	349 447
		Итого прямые затраты на труд							14 896 538,78
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							5 541 512,43
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							20 438 051,20
		Прочие затраты (22% к п. 3)							4 496 371,26
		Итого (п.3+п.4)							24 934 422,47
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во		Цена	Сумма
		Лента киперная х/б			м	5		1000	5 000,00
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1		258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3		122000	36 600,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4		80000	32 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5		37080	18 540,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 0,63 мм			кг	1,3		159000	206 700,00
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2		9415	18 830,00
		Наконечник 6 мм <sup>2</sup>			шт	3		7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4		6500	26 000,00
		Стеклолента			м	2		305	610,00
		Итого материалы							392 647,06
		Итого с материалами							25 327 069,53
		НДС-15%							3 799 060,43
		Всего:							29 126 129,96
Объект: Ремонт эл. двигателей (4штук)									
4ВР-80А4 Р=1,1кВт 1500 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,38	10,64	3	17 927,20	190 745
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,28	11,20	4	18 685,28	209 275
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,33	13,20	2	16 955,21	223 809
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаления обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удаления обмотки пазов вручную)	шт	40	0,81	52,05	2	16 955,21	882 529
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	1440	0,06	86,40	2	16 955,21	1 464 930
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	1,2	43,20	3	17 927,20	774 455
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслойной) К-1,4	шт.	40	0,85	47,60	3	17 927,20	853 335
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслойной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	3,31	95,33	3	17 927,20	1 708 964
9	п.5.2.13	Улучшенные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удаления обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	9,51	365,18	3	17 927,20	6 546 727
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслойной обмотки)	шт.	40	0,7	30,80	3	17 927,20	552 158
11	п.5.1.7	Покраска обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,15	6,00	2	16 955,21	101 731
12	п.5.6.31	Изготовление книжек для записки пазов статора электродвигателей	1 п/м	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов электродвигателей 2шт	шт.	40	0,15	12,00	3	17 927,20	215 126
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмоток статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,17	5,44	2	16 955,21	92 236
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	0,87	34,80	3	17 927,20	623 867
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,5	20,00	2,4	17 472,35	349 447
		Итого прямые затраты на труд							14 896 538,78
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							5 541 512,43
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							20 438 051,20
		Прочие затраты (22% к п. 3)							4 496 371,26
		Итого (п.3+п.4)							24 934 422,47
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во		Цена	Сумма
		Лента киперная х/б			м	5		1000	5 000,00
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1		258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3		122000	36 600,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4		80000	32 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5		37080	18 540,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 0,63 мм			кг	1,3		159000	206 700,00
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2		9415	18 830,00
		Наконечник 6 мм <sup>2</sup>			шт	3		7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4		6500	26 000,00

		Стеклолента				м	2	305	610,00
		Итого материалы							392 647,06
		Итого с материалами							25 327 069,53
		НДС-15%							3 799 060,43
		Всего:							29 126 129,96
<b>Объект: Ремонт эл. двигателей (40штук)</b>									
<b>ВО-31/4 Р=0,42КВт; 1500 об/мин.</b>									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,34	9,52	3	17 927,20	170 667
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,26	10,40	4	18 685,28	194 327
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,31	12,40	2	16 955,21	210 245
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаления обмотки статора из пазов вручную); К- 1,02 (удаления обмотки пазов вручную).	шт	40	0,7	44,98	2	16 955,21	762 679
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960	0,06	57,60	3	16 955,21	976 620
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	0,62	22,32	3	17 927,20	400 135
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	40	0,66	36,96	3	17 927,20	662 589
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	40	2,26	65,09	3	17 927,20	1 166 846
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удаления обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	6,48	248,83	3	17 927,20	4 460 861
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	40	0,56	24,64	3	17 927,20	441 726
11	п.5.1.7	Покраска обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,14	5,60	2	16 955,21	94 949
12	п.5.6.31	Изготовление клипс для зажима пазов статора эл. двигателей	1 п/м	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	40	0,14	11,20	3	17 927,20	200 785
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,15	4,80	2	16 955,21	81 385
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	0,67	26,80	3	17 927,20	480 449
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,5	20,00	2,4	17 472,35	349 447
		Итого прямые затраты на труд							10 760 914,50
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							4 003 060,19
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							14 763 974,69
		Прочие затраты (22% к п. 3)							3 248 074,43
		Итого (п.3+п.4)							18 012 049,13
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов				Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма
		Лента киперная х/б				м	5	1000	5 000,00
		Слодолента ЛСК-110				кг	0,1	258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,25 мм				кг	0,3	122000	36 600,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,4	80000	32 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	0,5	37080	18 540,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 0,56 мм				кг	0,6	159000	95 400,00
		Кабель ВВГ 1х2-1				м	2	9415	18 830,00
		Наконечник 6 мм <sup>2</sup>				шт	3	7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм				м	4	6500	26 000,00
		Стеклолента				м	2	305	610,00
		Итого материалы							281 347,06
		Итого с материалами							18 293 396,19
		НДС-15%							2 744 009,43
		Всего:							21 037 405,62
<b>Объект: Ремонт эл. двигателей (30штук)</b>									
<b>Румянский Р=0,37КВт 3000 об/мин.</b>									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	30	0,27	5,67	3	17 927,20	101 647
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	30	0,26	7,80	4	18 685,28	145 745
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	30	0,31	9,30	2	16 955,21	157 683
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаления обмотки статора из пазов вручную); К- 1,02 (удаления обмотки пазов вручную).	шт	30	0,7	33,74	2	16 955,21	572 009
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	720	0,06	43,20	2	16 955,21	732 465
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	30	0,62	16,74	3	17 927,20	300 101
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	30	0,66	27,72	3	17 927,20	496 942
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухфазной) К-1,2 К-0,6	шт.	30	3,41	73,66	3	17 927,20	1 320 446
9	п.5.2.13	Укрупненные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удаления обмотки статора из пазов вручную)	шт.	30	7,19	207,07	3	17 927,20	3 712 221
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухфазной обмотки)	шт.	30	0,46	15,18	3	17 927,20	272 135
11	п.5.1.7	Покраска обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	30	0,14	4,20	2	16 955,21	71 212
12	п.5.6.31	Изготовление клипс для зажима пазов статора эл. двигателей	1 п/м	30	0,13	4,49	3	17 927,20	80 403
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл. двигателей 2шт	шт.	30	0,14	8,40	3	17 927,20	150 588
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	30	0,15	3,60	2	16 955,21	61 039
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	30	0,65	19,50	3	17 927,20	349 580
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	30	0,5	15,00	2,4	17 472,35	262 085
		Итого прямые затраты на труд							8 786 303,84
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							3 268 505,03
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							12 054 808,88
		Прочие затраты (22% к п. 3)							2 652 057,95
		Итого (п.3+п.4)							14 706 866,83
		Материалы подрядчика							
		Наименование материалов				Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма
		Лента киперная х/б				м	5	1000	5 000,00
		Слодолента ЛСК-110				кг	0,1	258670,6	25 867,06
		Изофлекс δ=0,25 мм				кг	0,3	122000	36 600,00
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм				кг	0,4	80000	32 000,00
		Лак пропиточный ГФ-92				кг	0,5	37080	18 540,00
		Провод ПЭТВ-2 Ø 0,4 мм				кг	0,5	159000	79 500,00
		Кабель ВВГ 1х2-1				м	2	9415	18 830,00
		Наконечник 6 мм <sup>2</sup>				шт	3	7500	22 500,00
		Трубка эл.изол. Ø 2мм				м	4	6500	26 000,00
		Стеклолента				м	2	305	610,00
		Итого материалы							265 447,06
		Итого с материалами							14 972 313,89
		НДС-15%							2 245 847,08
		Всего:							17 218 160,97
<b>Объект: Ремонт эл. двигателей (40штук)</b>									
<b>4АА56В2 Р=0,25КВт 1500 об/мин.</b>									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт	40	0,34	9,52	3	17 927,20	170 667
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт	40	0,26	10,40	4	18 685,28	194 327
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт	40	0,31	12,40	2	16 955,21	210 245
4	п. 5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удаления обмотки статора из пазов вручную); К- 1,02 (удаления обмотки пазов вручную).	шт	40	0,7	44,98	2	16 955,21	762 679
5	п. 5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960	0,06	57,60	2	16 955,21	976 620
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	0,62	22,32	3	17 927,20	400 135
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухфазной обмотки) К-1,4	шт.	40	0,66	36,96	3	17 927,20	662 589

8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслой) К-1,2 К-0,6	шт.	40	2,26	65,09	3	17 927,20	1 166 846
9	п.5.2.13	Увеличенные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	6,48	248,83	3	17 927,20	4 460 861
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслой обмотки)	шт.	40	0,56	24,64	3	17 927,20	441 726
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,14	5,60	2	16 955,21	94 949
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 шт	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	40	0,14	11,20	3	17 927,20	200 785
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,15	4,80	2	16 955,21	81 385
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	0,67	26,80	3	17 927,20	480 449
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,5	20,00	2,4	17 472,35	349 447
		Итого прямые затраты на труд							10 760 914,50
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							4 003 060,19
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							14 763 974,69
		Прочие затраты (22% к п. 3)							3 248 074,43
		Итого (п.3+п.4)							18 012 049,13
		Материалы подрядчика							18 012 049,13
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	5	1000	5 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3	122000	36 600,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4	80000	32 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5	37080	18 540,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 0,3 мм			кг	0,5	159000	79 500,00	
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2	9415	18 830,00	
		Наконечник 6 мм <sup>2</sup>			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4	6500	26 000,00	
		Стеклолента			м	2	305	610,00	
		Итого материалы						265 447,06	
		Итого с материалами						18 277 496,19	
		НДС-15%						2 741 624,43	
		Всего:						21 019 120,62	
Объект: Ремонт эл. двигателей (40штук)									
Сименс Р=0,25КВт 1500 об/мин.									
1	п.5.1.4	Разборка электродвигателя К-0,7	шт.	40	0,34	9,52	3	17 927,20	170 667
2	п.5.1.6	Дефектация и составление ведомости дефектов	шт.	40	0,26	10,40	4	18 685,28	194 327
3	п.5.1.5	Промывка деталей и узлов электродвигателя	шт.	40	0,31	12,40	2	16 955,21	210 245
4	п.5.2.2	Демонтаж обмотки статора электродвигателей серии А2 и АО2 К-0,7; К-1,25; К-1,8 (удалении обмотки статора из пазов вручную); К-1,02 (удалении обмотки пазов вручную).	шт.	40	0,7	44,98	2	16 955,21	762 679
5	п.5.2.3	Правка пазов магнитопровода	шт. (паз)	960	0,06	57,60	2	16 955,21	976 620
6	п.5.2.4	Заготовка пазовой изоляции, укладка гильз в статор К-0,9	шт.	40	0,62	22,32	3	17 927,20	400 135
7	п.5.2.5	Намотка секций статора (двухслой обмотки) К-1,4	шт.	40	0,66	36,96	3	17 927,20	662 589
8	п.5.2.6	Укладка секций в статор (двухслой) К-1,2 К-0,6	шт.	40	2,26	65,09	3	17 927,20	1 166 846
9	п.5.2.13	Увеличенные нормы на обмоточные работы при ремонте электродвигателей переменного тока серий А2 и АО2 К-0,8; К-1,02 (удалении обмотки статора из пазов вручную)	шт.	40	6,48	248,83	3	17 927,20	4 460 861
10	п.5.2.7	Сборка схемы обмотки статора К-1,1 (двухслой обмотки)	шт.	40	0,56	24,64	3	17 927,20	441 726
11	п.5.1.7	Покрытие обмоток статора (ротора) эмалью	шт.	40	0,14	5,60	2	16 955,21	94 949
12	п.5.6.31	Изготовление клиньев для заклиновки пазов статора эл.двигателей	1 шт	40	0,13	5,98	3	17 927,20	107 205
13	п.5.6.12	Замена изоляции выводов эл.двигателей 2шт	шт.	40	0,14	11,20	3	17 927,20	200 785
14	п.5.2.8	Сушка, пропитка обмотки статора лаком, сушка после пропитки К-0,8	шт.	40	0,15	4,80	2	16 955,21	81 385
15	п.5.1.8	Сборка электродвигателя К-0,8	шт.	40	0,67	26,80	3	17 927,20	480 449
16	п.5.6.33	Транспортировка электродвигателя	шт.	40	0,5	20,00	2,4	17 472,35	349 447
		Итого прямые затраты на труд							10 760 914,50
		Прочие производственные расходы (37,2% к п. 1)							4 003 060,19
		Производственная себестоимость (п.1+п.2)							14 763 974,69
		Прочие затраты (22% к п. 3)							3 248 074,43
		Итого (п.3+п.4)							18 012 049,13
		Материалы подрядчика							18 012 049,13
		Наименование материалов			Ед.изм	Кол-во	Цена	Сумма	
		Лента киперная х/б			м	5	1000	5 000,00	
		Слюдолента ЛСК-110			кг	0,1	258670,6	25 867,06	
		Изофлекс δ=0,25 мм			кг	0,3	122000	36 600,00	
		Пленкосинтокартон δ=0,25 мм			кг	0,4	80000	32 000,00	
		Лак пропиточный ГФ-92			кг	0,5	37080	18 540,00	
		Провод ПЭТВ-2 Ø 0,3 мм			кг	0,6	159000	95 400,00	
		Кабель ВВГ 1х2-1			м	2	9415	18 830,00	
		Наконечник 6 мм <sup>2</sup>			шт	3	7500	22 500,00	
		Трубка эл.изол. Ø 2мм			м	4	6500	26 000,00	
		Стеклолента			м	2	305	610,00	
		Итого материалы						281 347,06	
		Итого с материалами						18 293 396,19	
		НДС-15%						2 744 009,43	
		Всего:						21 037 405,62	
		Итого материалы :						165 787 200	
		Итого с материалами:						1 490 263 749	
		НДС 15%:						223 539 562	
		ВСЕГО:						1 713 803 311	

Составил:Инженер ОППР

Проверил:Начальник ОППР

### Требование к участнику оказываемых услуг

1. Наличие лицензии или разрешения участника на выполнение работы;  
20 балл.

2. Общий опыт работы, аналогичной по характеру и объёму. (присваивается по отзывам Заказчиков по предыдущим аналогичным работам);  
20 балл.

3. Наличие в штате сертифицированных специалистов со стажем \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

20 балл.

4. Оснащенность инструментами и СММ;  
20 балл.

5. Расчет прочих затрат и среднечасовой тарифной ставки Подрядчика;  
20 балл.

6. Финансовая устойчивость (по представленным бухгалтерским отчётам, гарантийное письмо, свидетельствующее, о том, что участник не находится в стадии реорганизации, ликвидации или банкротства, в состоянии судебного или арбитражного разбирательства с заказчиком, не находится в Едином реестре недобросовестных исполнителей, не имеет задолженности по уплате налогов и других обязательных платежей);  
20балл.

Все предоставленные документы должны заверены подписью и печатью