Приложение

к приказу Министерства строительства и жилищно-коммунального хозяйства

Российской Федерации

от «28» сентября 2017 г. № 1341/пр

**ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ**

## ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ

**НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ**

ТЕРп 81-05-08-2001

## Сборник 8. Деревообрабатывающее оборудование

## I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.8. Территориальные единичные расценки разработаны в базисном уровне цен по состоянию на 1января 2000года.

ТЕРп сборника 8 «Деревообрабатывающее оборудование» предназначены для определения затрат на выполнение пусконаладочных работ по деревообрабатывающему оборудованию общего назначения.

1.8.1. ТЕРп сборника 8 рассчитаны исходя из характеристик и сложности оборудования с учетом требований по производству и приемке работ, государственных и отраслевых стандартов, технических условий на изготовление и поставку оборудования и учитывают затраты труда на выполнение работ в период пуска оборудования на месте его эксплуатации, помимо регулировочных и других работ, производимых на предприятии - изготовителе оборудования.

1.8.2. ТЕРп сборника 8 составлены исходя из следующих условий: оборудование, подлежащее пуску и наладке, новое, не имеет конструктивных или иных дефектов, срок его хранения на складе не превышает нормативного времени, а в случае длительного или неправильного хранения предварительно проведены ревизия или восстановительный ремонт; дефекты оборудования, выявленные в процессе наладочных работ, устраняются заказчиком; работы проводятся в нормальных условиях труда и при положительной температуре окружающей среды.

1.8.3. В ТЕРп сборника 8 учтены затраты на выполнение полного комплекса пусконаладочных работ, установленного нормативной и технической документацией, включая следующие основные этапы:

### подготовительные работы - организационная и инженерная подготовка работ; изучение проектной и технической

документации; проверка состояния смонтированного оборудования и его готовности к пуско-наладочных работам; участие в индивидуальных испытаниях оборудования, проводимых монтажными организациями; проверка состояния рабочих мест в соответствии с требованиями производства, правил охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии; составление перечня обнаруженных дефектов, недоделок, нарушений и отклонений, выдача предложений и рекомендаций по их устранению; обеспечение рабочих мест инвентарем и вспомогательными техническими средствами, испытательной аппаратурой и приборами; проверка качества сырья, основных и вспомогательных материалов, наличия пара, энергии, воды; составление календарного графика и программы пусконаладочных работ; наладка отдельных узлов и механизмов оборудования - проверка и очистка реагентами, промывка сжатым воздухом и газами систем, входящих в комплект оборудования; выверка рабочих частей оборудования на геометрическую точность; проверка работы механизмов резания, подачи, приемных механизмов, загрузочноразгрузочных устройств; настройка передач движения; регулировка и настройка режущих, подающих, дозирующих устройств и механизмов, гидроприводов, пневматических устройств и др.; пуск оборудования - проведение инструктажа эксплуатационного персонала на рабочих местах; проверка точек

установки приборов для контроля за работой оборудования в соответствии с паспортными данными; обеспечение взаимосвязанной работы всех систем с устранением шума, вибрации, регулировкой синхронности, проверкой герметичности; пробный пуск оборудования по проектной схеме с системой обеспечения управления на холостом ходу и под нагрузкой; регулировка блокировок, защиты, сигнализации, автоматизации; технологическая регулировка оборудования в процессе пробного пуска; пуск оборудования под нагрузкой; комплексное опробование оборудования - опробование оборудования, линий, установок вхолостую и на рабочих

режимах с наладкой технологического процесса, обеспечением устойчивой работы оборудования и выпуска продукции, предусмотренной проектом, отвечающей требованиям стандартов или технических условий; заключительные работы - разработка и выдача рекомендаций по эксплуатации оборудования и рациональному

режиму работы; составление технического отчета.

1.8.4. В ТЕР сборника 8 не учтены затраты на:

проведение пусконаладочных работ по электротехническим устройствам и системам автоматизации,

определяемые по соответствующим ТЕРп; составление сметной и эксплуатационной документации (по поручению заказчика), определяемые в соответствии

с условиями договора.

1.8.5. При повторном выполнении пусконаладочных работ расценки необходимо применять с коэффициентом 0,5.

Под повторным выполнением пусконаладочных работ (до сдачи объекта в эксплуатацию) следует понимать работы, вызванные изменением технологического процесса, режима работы оборудования в связи с частичным изменением проекта или вынужденной заменой оборудования.

1.8.6. При одновременном выполнении пусконаладочных работ на нескольких однотипных единицах оборудования (станках, машинах и т.п.) или нескольких однотипных линиях нормы должны приниматься с коэффициентами:

0,5 - по второй и последующим единицам оборудования; 0,7 - по второй и последующим линиям.

1.8.7. В случае, если проектом предусмотрена компоновка отдельных единиц оборудования в технологическую линию, не поставляемую комплектно, затраты на пусконаладочные работы по такой линии могут определяться суммированием затрат по оборудованию, включенному в линию, с коэффициентом 1,2.

1.8.8. При расчетах за выполненные работы, когда договором предусматривается промежуточная оплата,

рекомендуется руководствоваться примерной структурой пусконаладочных работ приведенной в приложении 8.1

## III. ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования | Прямые затраты, руб. | Затраты труда, чел.-ч |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| **Сборник 8. Деревообрабатывающее оборудование** | | | |
| **Отдел 1. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ И ПЕРЕРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СЫРЬЕ** | | | |
| **Раздел 1. СТАНКИ ОКОРОЧНЫЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-01-001** **Барабаны корообдирочные**  Измеритель: компл | | | |
| Барабан корообдирочный с загрузно-разгрузочными устройствами, тип: | | | |
| 08-01-001-01 | КБ-100-01, КБС-425 | 4 822,08 | 480 |
| 08-01-001-02 | фирмы "Коне" | 3 656,74 | 364 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-002** **Станки окорочные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок окорочный, тип: | | | |
| 08-01-002-01 | ОК40-2 | 632,91 | 63 |
| 08-01-002-02 | ОК63-2, ОК63Ф-2, УК-26МХ | 894,10 | 89 |
| 08-01-002-03 | ОК80-2, УК-26МХ1300, ЦЛС-112 оцилиндровочный, 20К40-1 двухроторный | 1 105,06 | 110 |
| 08-01-002-04 | 20К63-1 двухроторный | 1 326,07 | 132 |
| 08-01-002-05 | УК600, УК-800 | 1 808,28 | 180 |
| 08-01-002-06 | фирмы "Никольсон" | 221,01 | 22 |
| **Раздел 2. РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-01-007** **Рамы лесопильные одноэтажные**  Измеритель: компл | | | |
| Рама лесопильная одноэтажная: | | | |
| 08-01-007-01 | с механизированной тележкой и рольгангом, тип Р63-6 | 2 330,67 | 232 |
| 08-01-007-02 | с механизированной тележкой и рольгангом, тип Р80-2 | 2 792,79 | 278 |
| 08-01-007-03 | для коротких бревен, с конвейером, тип РК63-2 | 1 798,24 | 179 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-008** **Рамы лесопильные двухэтажные**  Измеритель: компл | | | |
| Рама лесопильная двухэтажная, тип: | | | |
| 08-01-008-01 | 2Р63-1 с манипулятором и рольгангом; 2Р63-2 с механизмом автоматического центрирования брусьев и рольгангом | 4 842,17 | 482 |
| 08-01-008-02 | 2Р100-1 с загрузочной тележкой и рольгангом; 2Р100-2 с механизмом автоматического центрирования брусьев и рольгангом | 4 892,41 | 487 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-009** **Рамы лесопильные тарные, передвижные, горизонтальные**  Измеритель: шт | | | |
| Рама лесопильная: | | | |
| 08-01-009-01 | тарная, тип РТ-40 | 1 336,13 | 133 |
| 08-01-009-02 | тарная, тип РТ-63 | 1 878,61 | 187 |
| 08-01-009-03 | передвижная, тип РПМ-2; горизонтальная, тип РГ-130-2 | 934,29 | 93 |
| **Раздел 3. СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ БРЕВЕН** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-01-014** **Станки ленточнопильные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок ленточнопильный для бревен: | | | |
| 08-01-014-01 | вертикальный, тип ЛБ-240 | 1 278,42 | 127 |
| 08-01-014-02 | горизонтальный, тип ЛГ-190-1 | 805,31 | 80 |
| 08-01-014-03 | горизонтальный, тип CKS-R | 1 499,88 | 149 |
| 08-01-014-04 | делительный, тип ЛД-125-2 | 966,36 | 96 |
| **Раздел 4. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ БРЕВЕН И**  **ПИЛОМАТЕРИАЛОВ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-01-020** **Станки продольно-распиловочные**  Измеритель: шт (расценка 08-01-020-01); компл (расценки 08-01-020-02, 08-01-020-03) | | | |
| Станок продольно-распиловочный для распиловки бревен и пиломатериалов: | | | |
| 08-01-020-01 | однопильный, тип ЦДТ6-4 | 815,62 | 82 |
| 08-01-020-02 | с манипулятором и рольгангом двенадцатипильный, тип Ц12Д-1М | 1 909,74 | 192 |
| 08-01-020-03 | с манипулятором и рольгангом восьмипильный, тип Ц8Д-8М | 1 442,25 | 145 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-021** **Станки круглопильные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок круглопильный для распиловки бревен и пиломатериалов, тип: | | | |
| 08-01-021-01 | Ц5Д-8 для обрезки и раскроя пиломатериалов с реечно-отделительным устройством | 1 054,34 | 106 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования | Прямые затраты, руб. | Затраты труда, чел.-ч |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 08-01-021-02 | Ц2Д-7А обрезной с механизированным разборщиком пачек и реечно-отделительным устройством | 1 392,53 | 140 |
| 08-01-021-03 | Ц2Д-1Ф фрезерно-обрезной | 1 322,90 | 133 |
| 08-01-021-04 | ЦР-4А ребровый | 646,53 | 65 |
| 08-01-021-05 | ЦКБ40-01 торцовочный | 437,65 | 44 |
| **Раздел 5. МАШИНЫ РУБИТЕЛЬНЫЕ** | | |  |
| **Таблица ТЕРп 08-01-025** **Машины рубительные**  Измеритель: шт | | |  |
| Машина рубительная, тип: | | |  |
| 08-01-025-01 | МРН-150 (МРНП-150); R-R-8-3000 фирмы "Раума-Репода"; ТР1020-1400 фирмы "Раунте" барабанная; RP-300 | 5 355,72 | 464 |
| 08-01-025-02 | MPH-100; RP-150 | 4 443,87 | 385 |
| 08-01-025-03 | МРН-50; МРГ-40Н; T1500SR | 3 462,75 | 300 |
| 08-01-025-04 | МРНП-З0Н; МРНП-10; МРНП-10-1 | 1 442,82 | 125 |
| 08-01-025-05 | МРГН-20Н; МРГ-20Н | 1 592,87 | 138 |
| 08-01-025-06 | МРГС-5 передвижная; "Кархула 312" фирмы "Альстрем" передвижная | 2 135,37 | 185 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-026** **Мельницы молотковые, установки дробильные**  Измеритель: компл | | |  |
| 08-01-026-01 | Мельница молотковая, тип ММ-01-1; ММ-02-1; ММ-03 | 1 246,59 | 108 |
| 08-01-026-02 | Установка дробильная с тросовым транспортером, тип ДУ-2А | 1 500,53 | 130 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-027** **Станки дровокольные**  Измеритель: компл (расценка 08-01-027-01); шт (расценки 08-01-027-02, 08-01-027-03) | | |  |
| Станок дровокольный, тип: | | |  |
| 08-01-027-01 | КЦ-8, цепной, с загрузочным устройством | 577,13 | 50 |
| 08-01-027-02 | КГ-8А, гидравлический | 669,47 | 58 |
| 08-01-027-03 | ГКУ-1, с удалением гнили | 750,27 | 65 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-028** **Станки древошерстные**  Измеритель: шт | | |  |
| 08-01-028-01 | Станок древошерстный, тип СД-ЗМ | 669,47 | 58 |
| **Раздел 6. ЛИНИИ ДЛЯ ЛЕСОПИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА** | | |  |
| **Таблица ТЕРп 08-01-033** **Линии ленточнопильные**  Измеритель: компл | | |  |
| Линия ленточнопильная для лесопильного производства, тип: | | |  |
| 08-01-033-01 | ЛБЛП25К-1 | 5 232,48 | 480 |
| 08-01-033-02 | ЛБЛ150-1Б, для продольной распиловки бревен, с программным управлением | 6 540,60 | 600 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-034** **Линии агрегатной переработки бревен**  Измеритель: компл | | |  |
| Линия агрегатной переработки бревен для лесопильного производства, тип: | | |  |
| 08-01-034-01 | ЛАПБ-2 | 12 361,74 | 1 134 |
| 08-01-034-02 | ЛАПБ-3, с программным управлением | 16 427,81 | 1 507 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-035** **Линии фрезерно-пильные**  Измеритель: компл | | |  |
| Линия фрезерно-пильная для лесопильного производства: | | |  |
| 08-01-035-01 | первого ряда для распиловки бревен, тип ЛФП-2 | 8 884,32 | 815 |
| 08-01-035-02 | второго ряда для распиловки брусков, тип ЛФП-3 | 10 028,92 | 920 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-036** **Линии обрезки досок**  Измеритель: компл | | |  |
| 08-01-036-01 | Линия обрезки досок для лесопильного производства, тип ЛОД-1П | 6 366,19 | 584 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-037** **Линии торцовки сырых пиломатериалов**  Измеритель: компл | | |  |
| 08-01-037-01 | Линия торцовки сырых пиломатериалов для лесопильного производства, тип ЛТ-1 | 6 017,36 | 552 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-038** **Линии сортировки и пакетирования пиломатериалов**  Измеритель: компл | | |  |
| Линия сортировки и пакетирования пиломатериалов для лесопильного производства: | | |  |
| 08-01-038-01 | сырых по сечению, автоматическая, тип ЛССА-18Т | 16 460,51 | 1 510 |
| 08-01-038-02 | сырых по сечению, автоматическая, тип ЛССАФ-30Ф, с программным управлением (30 карманов) | 20 166,85 | 1 850 |
| 08-01-038-03 | сырых, фирмы "Валмет" | 35 973,30 | 3 300 |
| 08-01-038-04 | сухих, фирмы "Валмет" | 26 816,46 | 2 460 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-039** **Линии сортировки сырых пиломатериалов**  Измеритель: компл | | |  |
| 08-01-039-01 | Линия сортировки сырых пиломатериалов для лесопильного производства с накопителем для толстых досок, тип ЛСП-21 (21 сортировочное место) | 6 366,19 | 584 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования | Прямые затраты, руб. | Затраты труда, чел.-ч |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-040** **Линии формирования сушильных и транспортных пакетов**  Измеритель: компл | | | |
| Линия формирования для лесопильного производства: | | | |
| 08-01-040-01 | сушильных пакетов досок для искусственной и комбинированной сушки, тип ПФЛ 1,5-1 (ПФЛ-1) | 19 294,77 | 1 770 |
| 08-01-040-02 | транспортных пакетов, тип ПФЛ-2 | 17 005,56 | 1 560 |
| **Таблица ТЕРп 08-01-041** **Агрегаты кромкообрезные**  Измеритель: компл | | | |
| 08-01-041-01 | Агрегат кромкообрезной автоматический для лесопильного производства, тип АСУ-600 фирмы "Альстрем" | 7 957,73 | 730 |
| **Отдел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ И ОТДЕЛКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ** | | | |
| **Раздел 1. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-02-001** **Станки прирезные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок прирезной: | | | |
| 08-02-001-01 | однопильный, тип ЦДК5-3 | 626,63 | 63 |
| 08-02-001-02 | десятипильный, тип ЦМР-3 | 885,25 | 89 |
| **Таблица ТЕРп 08-02-002** **Станки торцовочные и концеравнительные**  Измеритель: шт | | | |
| 08-02-002-01 | Станок торцовочный, тип ЦПА40-2; ЦТ-40 | 407,82 | 41 |
| 08-02-002-02 | Станок концеравнительный, тип Ц2К12Ф-1; Ц2К20Ф-1 | 626,63 | 63 |
| 08-02-002-03 | Станок концеравнительный для обработки паркетной фрезы, тип ПАРК-10 | 706,21 | 71 |
| **Таблица ТЕРп 08-02-003** **Станки форматно-обрезные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок форматно-обрезной: | | | |
| 08-02-003-01 | одиннадцатипильный, тип ЦТМФ | 3 262,48 | 328 |
| 08-02-003-02 | тип ЦФ2М | 1 173,70 | 118 |
| 08-02-003-03 | четырехпильный, тип ЦТЧФ | 1 322,90 | 133 |
| 08-02-003-04 | для раскроя облицованных плит, тип ПРЛ20 | 1 114,02 | 112 |
| **Таблица ТЕРп 08-02-004** **Станки для продольного раскроя досок на заготовки**  Измеритель: шт | | | |
| 08-02-004-01 | Станок для продольного раскроя досок на заготовки, с механической подачей, тип ЦА2А-1 фирмы "Лаймет-120" | 427,70 | 43 |
| **Таблица ТЕРп 08-02-005** **Станки автоматические кромкообрезные**  Измеритель: шт | | | |
| 08-02-005-01 | Станок автоматический кромкообрезной, тип А-60 "Альстрем" | 716,16 | 72 |
| **Раздел 2. СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТОЛЯРНЫЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-02-010** **Станки ленточнопильные столярные**  Измеритель: шт | | | |
| 08-02-010-01 | Станок ленточнопильный столярный, тип ЛС80-6С; ажурнолобзиковый, тип АЖС-5М | 151,00 | 15 |
| **Раздел 3. СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-02-015** **Станки фуговальные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок фуговальный: | | | |
| 08-02-015-01 | односторонний, тип СФ6-1 | 333,08 | 31 |
| 08-02-015-02 | двухсторонний, тип С2Ф4-1; DSZ A-40 | 569,46 | 53 |
| **Таблица ТЕРп 08-02-016** **Станки фуговально-калевочные и фуговально-рейсмусовые**  Измеритель: шт | | | |
| 08-02-016-01 | Станок фуговально-калевочный, тип "Унимат-22Н"; G620 "ГУБИШ" | 988,50 | 92 |
| 08-02-016-02 | Станок фуговально-рейсмусовый, тип ФР6-1 фирмы "Купфер-Мюре" | 1 117,44 | 104 |
| **Таблица ТЕРп 08-02-017** **Станки рейсмусовые**  Измеритель: шт | | | |
| Станок рейсмусовый: | | | |
| 08-02-017-01 | односторонний, тип СР4-1 | 547,97 | 51 |
| 08-02-017-02 | односторонний, тип RR-061; CP-12-3 | 967,02 | 90 |
| 08-02-017-03 | односторонний, тип С2Р8-3 | 881,05 | 82 |
| 08-02-017-04 | двухсторонний, тип С2Р12-3; DSNS | 1 600,95 | 149 |
| **Таблица ТЕРп 08-02-018** **Станки строгальные четырехсторонние**  Измеритель: шт | | | |
| Станок строгальный четырехсторонний: | | | |
| 08-02-018-01 | тип С16-1А | 967,02 | 90 |
| 08-02-018-02 | фуговально-строгальный, тип С16Ф-1А; с дополнительной калевочной головкой, тип С16-2Н | 1 504,25 | 140 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования | Прямые затраты, руб. | Затраты труда, чел.-ч |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 08-02-018-03 | для строжки погонажа, тип С25-3А; С25-4 | 1 579,46 | 147 |
| 08-02-018-04 | для паркетной фрезы, тип ПАРК-9 | 1 085,20 | 101 |
| 08-02-018-05 | тип H-10-05R "Рауте"; H-15RT "Рауте" | 1 665,42 | 155 |
| **Раздел 4. СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-02-023** **Станки фрезерные одношпиндельные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок фрезерный одношпиндельный: | | | |
| 08-02-023-01 | с механической подачей и шипорезной кареткой, тип ФСШ-11; с верхним расположением шпинделя, тип ВФК-4 | 456,07 | 38 |
| 08-02-023-02 | карусельный, тип ВФК-2 | 540,09 | 45 |
| **Таблица ТЕРп 08-02-024** **Станки фрезерно-шлифовальные, -копировальные, -модельные, для обработки рельефных деталей** Измеритель: шт | | | |
| Станок: | | | |
| 08-02-024-01 | фрезерно-шлифовальный, тип Ф1К-2А; двухшпиндельный, тип Ф2КШ-3 | 1 032,17 | 86 |
| 08-02-024-02 | фрезерно-копировальный карусельный, тип КР-1520 | 864,15 | 72 |
| 08-02-024-03 | фрезерно-копировальный шестишпиндельный, тип Г6ФК | 1 032,17 | 86 |
| 08-02-024-04 | фрезерно-модельный, тип ФМ63; ФМС-1 | 1 140,19 | 95 |
| 08-02-024-05 | фрезерно-модельный, тип ФМ25 средний | 984,17 | 82 |
| 08-02-024-06 | фрезерный четырехшпиндельный с ЧПУ для обработки рельефных деталей, тип В5ФКП | 1 632,27 | 136 |
| **Раздел 5. СТАНКИ ШИПОРЕЗНЫЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-02-030** **Станки шипорезные рамные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок шипорезный рамный: | | | |
| 08-02-030-01 | односторонний, тип ШО10-5 | 492,08 | 41 |
| 08-02-030-02 | односторонний, тип ШО16-5 | 624,11 | 52 |
| 08-02-030-03 | двухсторонний, тип ШД10-9; ШД16-9; ТТ А-200 | 1 176,19 | 98 |
| 08-02-030-04 | двухсторонний, тип ШДСТОП с программным управлением | 1 452,24 | 121 |
| 08-02-030-05 | двухсторонний, тип 2 TAS | 1 524,26 | 127 |
| **Раздел 6. СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ И ДОЛБЕЖНЫЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-02-035** **Станки сверлильные и долбежные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок: | | | |
| 08-02-035-01 | сверлильно-пазовальный с наклонным столом, тип СВПГ-3; сверлильный автоматический, тип ДУРА-25 | 480,08 | 40 |
| 08-02-035-02 | сверлильный многошпиндельный горизонтально-вертикальный с загрузочно-разгрузочным устройством, тип СГВП-1А | 1 272,21 | 106 |
| 08-02-035-03 | сверлильный многошпиндельный горизонтально-вертикальный с  загрузочно-разгрузочным устройством, тип СГВП-1А, 01; СГВП-3 присадочный | 960,16 | 80 |
| 08-02-035-04 | сверлильный для заделки сучьев, тип СВСА-3 | 648,11 | 54 |
| 08-02-035-05 | цепно-долбежный с автоподачей, тип ДЦА-4 | 600,10 | 50 |
| 08-02-035-06 | сверлильно-присадочный, тип ДОВЕ/ВХ1 | 1 164,20 | 97 |
| **Раздел 7. СТАНКИ ТОКАРНЫЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-02-040** **Станки токарные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок токарный: | | | |
| 08-02-040-01 | с автоподачей, тип ТС63 | 461,09 | 41 |
| 08-02-040-02 | круглоколочный с загрузочно-разгрузочным устройством, тип КПА50-1 | 573,55 | 51 |
| **Раздел 8. СТАНКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-02-045** **Станки шлифовальные ленточные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок шлифовальный: | | | |
| 08-02-045-01 | трехленточный, тип ШЛПС-11 | 528,57 | 47 |
| 08-02-045-02 | трехленточный, тип ШЛПС-12 | 618,53 | 55 |
| 08-02-045-03 | ленточный автоматический, тип XP/NK "Хампель"; ВА2 "Хесеманн" | 674,76 | 60 |
| 08-02-045-04 | двухленточный автоматический, тип ДВУ-1; ДВУ-2 "Хесеманн" | 1 034,64 | 92 |
| **Таблица ТЕРп 08-02-046** **Станки шлифовальные**  Измеритель: шт | | | |
| Станок шлифовальный, тип: | | | |
| 08-02-046-01 | Шл.3Ц12-3 трехцилиндровый | 2 620,31 | 233 |
| 08-02-046-02 | ШЛ ДБ-5 комбинированный; Шл.2В-2 для лакокрасочных покрытий | 461,09 | 41 |
| 08-02-046-03 | ЕР-3 "Пауль-Эрнст" вальцовый | 809,72 | 72 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования | Прямые затраты, руб. | Затраты труда, чел.-ч |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 08-02-046-04 | ТВО-64-2 "Раума-Репола" двухсторонний | 3 778,66 | 336 |
| **Таблица ТЕРп 08-02-047** **Автоматы шлифовальные**  Измеритель: шт | | | |
| Автомат шлифовальный, тип: | | | |
| 08-02-047-01 | FGA4 "Хесеманн" для особо тонкой шлифовки | 809,72 | 72 |
| 08-02-047-02 | LAS2 промежуточный; LSA2 "Хесеманн" продольный | 641,03 | 57 |
| 08-02-047-03 | KS A2-B "Хесеманн"; KS A4 N "Хесеманн" перекрестного шлифования | 753,49 | 67 |
| **Раздел 9. КЛЕИЛЬНОЕ И ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-02-052** **Станки клеенаносящие**  Измеритель: шт | | | |
| 08-02-052-01 | Станок клеенаносящий с дозирующими роликами, тип КВ9-1; КВ14-1; КВ18-1; DOVS-130 | 554,04 | 48 |
| **Таблица ТЕРп 08-02-053** **Прессы гидравлические**  Измеритель: шт | | | |
| Пресс гидравлический горячий, тип: | | | |
| 08-02-053-01 | ДА7441 12-этажный | 9 014,70 | 781 |
| 08-02-053-02 | Д7443 11-этажный | 7 941,24 | 688 |
| 08-02-053-03 | Д7446 12-этажный | 10 319,00 | 894 |
| 08-02-053-04 | Д7247 20-этажный | 34 973,78 | 3 030 |
| 08-02-053-05 | ДО336А 12-этажный | 11 484,79 | 995 |
| Пресс гидравлический, тип: | | | |
| 08-02-053-06 | ДА4436 10-этажный | 15 351,53 | 1 330 |
| 08-02-053-07 | ДА4438 20-этажный | 19 391,40 | 1 680 |
| 08-02-053-08 | DONN-50 | 10 619,10 | 920 |
| 08-02-053-09 | П783 1-этажный | 4 801,68 | 416 |
| **Отдел 3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ** | | | |
| **Раздел 1. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОКОННЫХ БЛОКОВ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-03-001** **Линии раскроя досок**  Измеритель: компл | | | |
| Линия раскроя досок: | | | |
| 08-03-001-01 | обрезных, тип ОК201С1 | 6 260,40 | 560 |
| 08-03-001-02 | необрезных, тип ОК270С1 | 8 965,80 | 802 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-002** **Линии обработки брусков**  Измеритель: компл | | | |
| Линия: | | | |
| 08-03-002-01 | сращивания брусков по длине, тип ОК202 | 5 634,38 | 504 |
| 08-03-002-02 | профильной обработки и зашиповки брусков, с программным управлением, тип ОК203 | 10 564,45 | 945 |
| 08-03-002-03 | обработки брусков и сборки створок, тип ОК209 | 11 827,70 | 1 058 |
| 08-03-002-04 | зашиповки брусков коробок, обработки гнезд и установки фурнитуры, тип ОК205М | 24 818,05 | 2 220 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-003** **Линии изготовления раскладок и штапиков**  Измеритель: компл | | | |
| 08-03-003-01 | Линия изготовления раскладок и штапиков | 5 064,23 | 453 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-004** **Линии сборки и спаривания коробок оконных блоков**  Измеритель: компл | | | |
| Линия: | | | |
| 08-03-004-01 | сборки коробок оконных блоков с переплетами спаренными, тип ОК206С | 5 030,69 | 450 |
| 08-03-004-02 | сборки коробок оконных блоков с переплетами раздельными, тип ОК206Р | 5 813,24 | 520 |
| 08-03-004-03 | спаривания коробок оконных блоков, тип ОК224Р | 6 148,62 | 550 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-005** **Линии изготовления и обработки створок**  Измеритель: компл | | | |
| Линия: | | | |
| 08-03-005-01 | изготовления внутренних створок, тип ОК213С1; наружных створок, тип ОК21ЗС2; форточных створок, тип ОК213Р2 | 25 377,01 | 2 270 |
| 08-03-005-02 | обработки створок по наружному контуру, тип ОК 511 | 7 881,41 | 705 |
| 08-03-005-03 | обработки створок, тип 213 Р3 | 11 033,97 | 987 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-006** **Линии обработки и установки фурнитуры на створках оконных блоков**  Измеритель: компл | | | |
| 08-03-006-01 | Линия обработки гнезд и установки фурнитуры на створках оконных блоков с переплетами: раздельными, тип ОК212Р; спаренными, тип ОК212С | 16 098,20 | 1 440 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-007** **Линии и участки отделки оконных блоков**  Измеритель: компл | | | |
| 08-03-007-01 | Линия отделки оконных блоков, тип ОК215 | 19 004,81 | 1 700 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования | Прямые затраты, руб. | Затраты труда, чел.-ч |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 08-03-007-02 | Участок отделки и сборки оконных блоков, тип ОК217 | 9 010,51 | 806 |
| **Раздел 2. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДВЕРНЫХ БЛОКОВ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-03-011** **Линии сращивания брусков**  Измеритель: компл | | | |
| 08-03-011-01 | Линия сращивания брусков по длине, тип ДВ202 | 8 921,08 | 798 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-012** **Участки изготовления погонажных деталей (наличников)**  Измеритель: компл | | | |
| 08-03-012-01 | Участок изготовления погонажных деталей (наличников), тип ДВ210-1 | 12 811,47 | 1 146 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-013** **Линии зашиповки и установки приборов в бруски коробок дверных блоков**  Измеритель: компл | | | |
| 08-03-013-01 | Линия зашиповки и установки приборов в бруски коробок дверных блоков, тип ДВ205А | 6 483,99 | 580 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-014** **Линии сборки коробок дверных блоков и дверных полотен**  Измеритель: компл | | | |
| Линия сборки: | | | |
| 08-03-014-01 | коробок дверных блоков, тип ДВ206 | 2 481,81 | 222 |
| 08-03-014-02 | дверных полотен, тип ДВ215 | 14 410,12 | 1 289 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-015** **Линии обработки, облицовки кромок и дверных полотен**  Измеритель: компл | | | |
| Линия: | | | |
| 08-03-015-01 | обработки кромок дверных полотен, тип ДВ219 | 8 350,93 | 747 |
| 08-03-015-02 | облицовки дверных полотен, тип ДВ216 | 10 329,67 | 924 |
| 08-03-015-03 | облицовки кромок дверных полотен, тип ДВ218 | 6 573,42 | 588 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-016** **Участки калибрования, шлифования дверных полотен, изготовления щитов реечного заполнителя**  Измеритель: компл | | | |
| Участок: | | | |
| 08-03-016-01 | калибрования дверных полотен, тип ДВ528 | 7 557,21 | 676 |
| 08-03-016-02 | шлифования дверных полотен, тип ДВ529 | 2 347,65 | 210 |
| 08-03-016-03 | изготовления щитов реечного заполнителя, тип ДВ223 | 4 930,07 | 441 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-017** **Линии обработки гнезд под приборы на дверных полотнах**  Измеритель: компл | | | |
| 08-03-017-01 | Линия обработки гнезд под приборы на дверных полотнах, тип ДВ220А | 11 268,73 | 1 008 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-018** **Линии изготовления сотового заполнителя**  Измеритель: компл | | | |
| 08-03-018-01 | Линия изготовления сотового заполнителя, тип ДВ511 | 9 010,51 | 806 |
| **Раздел 3. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПАРКЕТА** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-03-023** **Линии обработки, сборки и шлифования паркетных щитов**  Измеритель: компл | | | |
| Линия: | | | |
| 08-03-023-01 | обработки деталей и сборки щитов, тип П201 | 8 831,65 | 790 |
| 08-03-023-02 | обработки паркетных щитов, тип П202 | 4 695,31 | 420 |
| 08-03-023-03 | шлифования паркетных щитов, тип П203 | 1 542,74 | 138 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-024** **Линии обработки реек и планок**  Измеритель: компл | | | |
| Линия обработки: | | | |
| 08-03-024-01 | реек, тип П701 | 3 711,52 | 332 |
| 08-03-024-02 | планок, тип П702М | 6 383,38 | 571 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-025** **Линии сборки, обработки и отделки паркетных досок**  Измеритель: компл | | | |
| Линия: | | | |
| 08-03-025-01 | сборки паркетных досок, тип П705 | 5 869,14 | 525 |
| 08-03-025-02 | механической обработки паркетных досок, тип П706 | 11 738,27 | 1 050 |
| 08-03-025-03 | отделки паркетных досок, тип П708 | 12 185,44 | 1 090 |
| **Таблица ТЕРп 08-03-026** **Участки транспортировки и хранения планок**  Измеритель: компл | | | |
| 08-03-026-01 | Участок транспортировки и хранения планок, тип П704М | 10 743,31 | 961 |
| Шифр расценки | Наименование и техническая характеристика оборудования | Прямые затраты, руб. | Затраты труда, чел.-ч |
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| **Отдел 4. ОБОРУДОВАНИЕ ЛЕСОСУШИЛЬНОЕ** | | | |
| **Таблица ТЕРп 08-04-001** **Камеры лесосушильные непрерывного действия**  Измеритель: шт | | | |
| Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале: | | | |
| 08-04-001-01 | до 10000 м3 | 6 127,81 | 541 |
| 08-04-001-02 | до 20000 м3 | 6 977,32 | 616 |
| 08-04-001-03 | до 40000 м3 | 8 472,45 | 748 |
| 08-04-001-04 | до 80000 м3 | 9 514,51 | 840 |
| **Таблица ТЕРп 08-04-002** **Камеры лесосушильные периодического действия**  Измеритель: шт | | | |
| Камера лесосушильная периодического действия годовой производительностью в условном материале: | | | |
| 08-04-002-01 | до 2000 м3 | 5 232,98 | 462 |
| 08-04-002-02 | до 3000 м3 | 5 074,41 | 448 |
| 08-04-002-03 | до 5000 м3 | 5 312,26 | 469 |
| 08-04-002-04 | до 5500 м3 | 6 014,54 | 531 |
| 08-04-002-05 | до 10000 м3 | 6 988,63 | 617 |
| 08-04-002-06 | до 15000 м3 | 7 169,87 | 633 |
| **Таблица ТЕРп 08-04-003** **Камеры для сушки лакокрасочных покрытий**  Измеритель: шт | | | |
| 08-04-003-01 | Камера сушильная для сушки лакокрасочных покрытий, тип ДМ-20; фирмы "Эйземан"; СПКБ Ленинград | 8 653,67 | 764 |
| 08-04-003-02 | Сушилка терморадиационная для сушки лакокрасочных покрытий, тип П-708-11/17; ДВ-522-03; ДВ-507-03 | 3 851,11 | 340 |

# IV. ПРИЛОЖЕНИЯ

### Приложение 8.1

**Структура пусконаладочных работ**

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование этапа работ | Доля, %, в общих затратах (расценке) |
| Подготовительные работы | 10 |
| Наладка отдельных узлов и механизмов оборудования | 20 |
| Пуск оборудования | 30 |
| Комплексное опробование оборудования | 30 |
| Заключительные работы | 10 |
| Итого | 100 |

# СОДЕРЖАНИЕ

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ .......................................................................................................................................................... 1

III. ТЕРРИТОРИАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ ...................................... 3

Сборник 8. Деревообрабатывающее оборудование................................................................................................................. 3

Отдел 1. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ И ПЕРЕРАБОТКИ

### ДРЕВЕСИНЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СЫРЬЕ ............................................................................................................ 3

Раздел 1. СТАНКИ ОКОРОЧНЫЕ ................................................................................................................................... 3

Таблица ТЕРп 08-01-001 Барабаны корообдирочные ................................................................................. 3

Таблица ТЕРп 08-01-002 Станки окорочные ............................................................................................... 3

Раздел 2. РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ .................................................................................................................................. 3

Таблица ТЕРп 08-01-007 Рамы лесопильные одноэтажные ....................................................................... 3

Таблица ТЕРп 08-01-008 Рамы лесопильные двухэтажные ........................................................................ 3

Таблица ТЕРп 08-01-009 Рамы лесопильные тарные, передвижные, горизонтальные ............................ 3

Раздел 3. СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ БРЕВЕН .......................................................................................... 3

Таблица ТЕРп 08-01-014 Станки ленточнопильные .................................................................................... 3

Раздел 4. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ БРЕВЕН И ПИЛОМАТЕРИАЛОВ ........................ 3

Таблица ТЕРп 08-01-020 Станки продольно-распиловочные .................................................................... 3

Таблица ТЕРп 08-01-021 Станки круглопильные ........................................................................................ 3

Раздел 5. МАШИНЫ РУБИТЕЛЬНЫЕ ............................................................................................................................ 4

Таблица ТЕРп 08-01-025 Машины рубительные ......................................................................................... 4

Таблица ТЕРп 08-01-026 Мельницы молотковые, установки дробильные ............................................... 4

Таблица ТЕРп 08-01-027 Станки дровокольные .......................................................................................... 4

Таблица ТЕРп 08-01-028 Станки древошерстные ....................................................................................... 4

Раздел 6. ЛИНИИ ДЛЯ ЛЕСОПИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА .................................................................................... 4

Таблица ТЕРп 08-01-033 Линии ленточнопильные ..................................................................................... 4

Таблица ТЕРп 08-01-034 Линии агрегатной переработки бревен .............................................................. 4

Таблица ТЕРп 08-01-035 Линии фрезерно-пильные ................................................................................... 4

Таблица ТЕРп 08-01-036 Линии обрезки досок ........................................................................................... 4

Таблица ТЕРп 08-01-037 Линии торцовки сырых пиломатериалов........................................................... 4

Таблица ТЕРп 08-01-038 Линии сортировки и пакетирования пиломатериалов ...................................... 4

Таблица ТЕРп 08-01-039 Линии сортировки сырых пиломатериалов ....................................................... 4

Таблица ТЕРп 08-01-040 Линии формирования сушильных и транспортных пакетов ........................... 5

Таблица ТЕРп 08-01-041 Агрегаты кромкообрезные .................................................................................. 5

### Отдел 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ И ОТДЕЛКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ .................................................. 5

Раздел 1. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ......................................................................................................................... 5

Таблица ТЕРп 08-02-001 Станки прирезные ................................................................................................ 5

Таблица ТЕРп 08-02-002 Станки торцовочные и концеравнительные ...................................................... 5

Таблица ТЕРп 08-02-003 Станки форматно-обрезные ................................................................................ 5

Таблица ТЕРп 08-02-004 Станки для продольного раскроя досок на заготовки ...................................... 5

Таблица ТЕРп 08-02-005 Станки автоматические кромкообрезные .......................................................... 5

Раздел 2. СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТОЛЯРНЫЕ ......................................................................................... 5

Таблица ТЕРп 08-02-010 Станки ленточнопильные столярные ................................................................. 5

Раздел 3. СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ ............................................................................................................................... 5

Таблица ТЕРп 08-02-015 Станки фуговальные ............................................................................................ 5

Таблица ТЕРп 08-02-016 Станки фуговально-калевочные и фуговально-рейсмусовые .......................... 5

Таблица ТЕРп 08-02-017 Станки рейсмусовые ............................................................................................ 5

Таблица ТЕРп 08-02-018 Станки строгальные четырехсторонние ............................................................ 5

Раздел 4. СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ..................................................................................................................................... 6

Таблица ТЕРп 08-02-023 Станки фрезерные одношпиндельные ............................................................... 6 Таблица ТЕРп 08-02-024 Станки фрезерно-шлифовальные, -копировальные, -модельные, для

обработки рельефных деталей ...................................................................................................................................... 6

Раздел 5. СТАНКИ ШИПОРЕЗНЫЕ ................................................................................................................................ 6

Таблица ТЕРп 08-02-030 Станки шипорезные рамные ............................................................................... 6

Раздел 6. СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ И ДОЛБЕЖНЫЕ ................................................................................................ 6

Таблица ТЕРп 08-02-035 Станки сверлильные и долбежные ..................................................................... 6

Раздел 7. СТАНКИ ТОКАРНЫЕ ...................................................................................................................................... 6

Таблица ТЕРп 08-02-040 Станки токарные .................................................................................................. 6

Раздел 8. СТАНКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ......................................................................................................................... 6

Таблица ТЕРп 08-02-045 Станки шлифовальные ленточные ..................................................................... 6

Таблица ТЕРп 08-02-046 Станки шлифовальные ........................................................................................ 6

Таблица ТЕРп 08-02-047 Автоматы шлифовальные ................................................................................... 7

### Раздел 9. КЛЕИЛЬНОЕ И ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ........................................................................................ 7

Таблица ТЕРп 08-02-052 Станки клеенаносящие ........................................................................................ 7

Таблица ТЕРп 08-02-053 Прессы гидравлические ....................................................................................... 7

### Отдел 3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ........................................................... 7 Раздел 1. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОКОННЫХ БЛОКОВ ............................................................................... 7

Таблица ТЕРп 08-03-001 Линии раскроя досок ........................................................................................... 7

Таблица ТЕРп 08-03-002 Линии обработки брусков ................................................................................... 7

Таблица ТЕРп 08-03-003 Линии изготовления раскладок и штапиков ..................................................... 7

Таблица ТЕРп 08-03-004 Линии сборки и спаривания коробок оконных блоков .................................... 7

Таблица ТЕРп 08-03-005 Линии изготовления и обработки створок ........................................................ 7

Таблица ТЕРп 08-03-006 Линии обработки и установки фурнитуры на створках оконных блоков....... 7

Таблица ТЕРп 08-03-007 Линии и участки отделки оконных блоков ....................................................... 7

### Раздел 2. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДВЕРНЫХ БЛОКОВ ................................................................................ 8

Таблица ТЕРп 08-03-011 Линии сращивания брусков ................................................................................ 8

Таблица ТЕРп 08-03-012 Участки изготовления погонажных деталей (наличников) ............................. 8

Таблица ТЕРп 08-03-013 Линии зашиповки и установки приборов в бруски коробок дверных блоков 8

Таблица ТЕРп 08-03-014 Линии сборки коробок дверных блоков и дверных полотен ........................... 8

Таблица ТЕРп 08-03-015 Линии обработки, облицовки кромок и дверных полотен ............................... 8 Таблица ТЕРп 08-03-016 Участки калибрования, шлифования дверных полотен, изготовления щитов

реечного заполнителя .................................................................................................................................................... 8

Таблица ТЕРп 08-03-017 Линии обработки гнезд под приборы на дверных полотнах ........................... 8

Таблица ТЕРп 08-03-018 Линии изготовления сотового заполнителя ...................................................... 8

### Раздел 3. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПАРКЕТА .................................................................................................. 8

Таблица ТЕРп 08-03-023 Линии обработки, сборки и шлифования паркетных щитов ........................... 8

Таблица ТЕРп 08-03-024 Линии обработки реек и планок ......................................................................... 8

Таблица ТЕРп 08-03-025 Линии сборки, обработки и отделки паркетных досок .................................... 8

Таблица ТЕРп 08-03-026 Участки транспортировки и хранения планок .................................................. 8

### Отдел 4. ОБОРУДОВАНИЕ ЛЕСОСУШИЛЬНОЕ ............................................................................................................. 9

Таблица ТЕРп 08-04-001 Камеры лесосушильные непрерывного действия ............................................. 9

Таблица ТЕРп 08-04-002 Камеры лесосушильные периодического действия .......................................... 9

Таблица ТЕРп 08-04-003 Камеры для сушки лакокрасочных покрытий ................................................... 9

[IV. ПРИЛОЖЕНИЯ 10](#_Toc72545)

[СОДЕРЖАНИЕ 11](#_Toc72546)