

Государственный комитет СССР
по делам строительства
(Госстрой СССР)

**Ценник
на пусконаладочные работы
№ 8 Деревообрабатывающее оборудование**

Государственный комитет СССР по делам строительства (Госстрой СССР)	Ценник на пусконаладочные работы № 8
	Деревообрабатывающее оборудование

Содержание

<p>ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ</p> <p>Раздел 1. Оборудование для первичной обработки лесоматериалов и переработки древесины на технологическое сырье</p> <p>Группа 1. Станки окорочные</p> <p>Группа 2. Рамы лесопильные</p> <p>Группа 3. Станки ленточнопильные для бревен</p> <p>Группа 4. Станки круглопильные для распиловки бревен и пиломатериалов</p> <p>Группа 5. Машины рубительные, дробилки, колуны, мельницы, дезинтеграторы</p> <p>Группа 6. Околостаночное и околорамное оборудование</p> <p>Раздел 2. Оборудование для обработки и отделки древесины</p> <p>Группа 1. Станки круглопильные</p> <p>Группа 2. Станки ленточнопильные</p> <p>Группа 3. Станки фуговальные</p> <p>Группа 4. Станки рейсмусовые</p> <p>Группа 5. Станки строгальные четырехсторонние</p> <p>Группа 6. Станки фрезерные</p> <p>Группа 7. Станки шипорезные</p> <p>Группа 8. Станки сверлильные и долбежные</p> <p>Группа 9. Станки токарные и круглопалочные</p> <p>Группа 10. Станки шлифовальные</p> <p>Группа 11. Станки полировальные</p> <p>Группа 12. Оборудование клеильно-прессовое</p> <p>Группа 13. Оборудование для нанесения отделочных материалов</p> <p>Группа 14. Агрегатные линии</p> <p>Группа 15. Станки разные</p> <p>Раздел 3. Сушильные установки</p> <p>Группа 1. Лесосушильные камеры непрерывного действия</p> <p>Группа 2. Лесосушильные камеры периодического действия</p>
--

Группа 3. Лесосушильные камеры газовые

Группа 4. Сушильные камеры для сушки лакокрасочных покрытий

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Ценник предназначен для составления смет и расчетов за выполненные пусконаладочные работы по деревообрабатывающему оборудованию на вводимых в эксплуатацию строящихся, а также реконструируемых и технически перевооружаемых действующих предприятиях, зданиях и сооружениях.
2. Ценник обязателен для применения всеми предприятиями и организациями независимо от их ведомственной принадлежности.
3. Цены пусконаладочных работ определены исходя из характеристик и сложности серийно выпускаемого, освоенного промышленностью оборудования в соответствии с требованиями 3 части СНиП, стандартов, технических условий, технологических регламентов, правил, инструкций и других нормативных документов на изготовление, поставку и эксплуатацию оборудования, и ведение технологического процесса.

Внесен Отделом сметных норм и ценообразования в строительстве Госстроя СССР	Утвержден постановлением Государственного комитета СССР по делам строительства от 30 марта 1983 г. № 50	Срок введения в действие 1 января 1984 г.
--	--	--

4. Ценами учтены затраты на:

подготовительные работы - организационную и инженерную подготовку работ; ознакомление с проектом и технической документацией, инструкциями предприятий-изготовителей по правилам эксплуатации оборудования; проверку состояния смонтированного оборудования и его готовности к пусконаладочным работам в период участия в индивидуальных испытаниях оборудования, проводимых монтажными организациями; проверку состояния рабочих мест в соответствии с требованиями производства, правил охраны труда, техники безопасности и производственной санитарии, а также пожарной безопасности; обеспечение рабочих мест инвентарем и вспомогательными техническими средствами, испытательной аппаратурой и приборами; проверку качества сырья, основных и вспомогательных материалов; проверку наличия пара, энергии, воды; составление календарного графика и программы выполнения пуско-наладочных работ;

наладку отдельных узлов и механизмов оборудования - проверку и очистку реагентами, промывку, продувку сжатым воздухом или газами систем, входящих в комплект оборудования; выверку рабочих частей оборудования на геометрическую точность; проверку работы механизмов; настройку передач движения; регулировку и настройку режущих, дозирующих устройств и механизмов, гидроприводов, пневматических устройств и др.;

пуск оборудования - проведение инструктажа эксплуатационного персонала на рабочих местах; проверку точек установки приборов для контроля за работой оборудования в соответствии с паспортными данными; обеспечение взаимосвязанной работы всех систем с устранением шумов, вибраций, регулировкой синхронности, проверкой герметичности; пробный пуск оборудования с системами обеспечения управления по проектной схеме на холостом ходу и под нагрузкой; технологическую регулировку оборудования в процессе пробного пуска; пуск оборудования под нагрузкой;

комплексное опробование - комплексное опробование оборудования, линий, потоков, установок вхолостую и на рабочих режимах с наладкой технологических процессов и обеспечением выпуска продукции, предусмотренной проектом, отвечающей требованиям ГОСТ или ТУ, в объеме, соответствующем нормам освоения проектных мощностей в начальный период;

составление технического отчета - разработку технических рекомендаций по обеспечению бесперебойной работы оборудования и достижению оптимальных режимов его эксплуатации; составление технического отчета по выполненным работам.

5. В ценах не учтены возмещаемые в установленном порядке затраты на приобретение материальных и энергетических ресурсов, сырья, полуфабрикатов, а также на обслуживание оборудования персоналом заказчика в период проведения пусконаладочных работ.

6. Цены на пусконаладочные работы содержат только основную заработную плату пусконаладочного персонала, рассчитанную на основе тарифных ставок и среднемесячных должностных окладов, установленных для работников, занятых в строительстве, по состоянию на 1 января 1980 года, исходя из районного коэффициента, равного 1.

Не учтены и должны начисляться в локальных сметах дополнительно: накладные расходы в размере 60 % от основной заработной платы пусконаладочного персонала;

плановые накопления в размере 6 % от суммы основной заработной платы и накладных расходов.

Средства на покрытие дополнительных затрат пусконаладочных организаций на выплату премий рабочим и инженерно-техническим работникам - исполнителям пусконаладочных работ в связи с применением повременно-премиальной системы оплаты труда должны предусматриваться в сметах на пусконаладочные работы в разделе «Прочие затраты» без включения в объем выполненных пусконаладочных работ.

7. К ценам на пусконаладочные работы должны применяться районные и другие поправочные коэффициенты, учитывающие дополнительные затраты по заработной плате, утвержденные в установленном порядке.

8. При выполнении пусконаладочных работ в условиях, снижающих производительность труда, к ценам следует применять коэффициенты в случаях:

а) наличия в зоне производства работ действующего оборудования (станков, установок, кранов, разгрузочных ковшей и тому подобных) или движения транспорта по внутрицеховым и внутризаводским путям - 1,1;

б) производства работ вблизи объектов, находящихся под напряжением, с оформлением при этом нарядов или специальных допусков - 1,2;

в) температуры воздуха на рабочем месте более 40 °С в помещениях - 1,25;

г) работы в действующих цехах предприятий с вредными условиями труда, в которых рабочим этого предприятия установлен сокращенный рабочий день, а исполнители пусконаладочных работ имеют рабочий день нормальной продолжительности - 1,25.

Примечания . 1. Применение указанных коэффициентов при составлении смет должно обосновываться проектом, а при расчетах за выполненные работы - актами, фиксирующими условия производства работ.

2. В условиях, перечисленных в п. 8, может быть применен только один из приведенных коэффициентов.

9. При выполнении пусконаладочных работ по опытно-промышленному, неосвоенному оборудованию стоимость этих работ следует определять по цене аналогичного оборудования (близкого по конструкции и технологическому назначению), предусмотренного ценником, с коэффициентом 1,2, а при отсутствии аналога - на основе индивидуальной калькуляции, утвержденной заказчиком.

Оборудование считается неосвоенным, если оно является опытным образцом и находится в стадии доводки и освоения предприятием-изготовителем.

10. При повторном выполнении пусконаладочных работ, осуществляемом до сдачи объекта в эксплуатацию, к ценам необходимо применять коэффициент 0,5.

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

Необходимость в повторном выполнении работ должна подтверждаться обоснованным заданием (письмом) заказчика.

11. При одновременном выполнении пусконаладочных работ на нескольких однотипных единицах оборудования или линиях цену пусконаладочных работ по второй и последующим единицам оборудования следует принимать с коэффициентом 0,5, а по второй и последующим линиям - с коэффициентом 0,7.

12. В случае, если проектом предусмотрена компоновка отдельных единиц оборудования в технологическую линию, не поставляемую комплектно, цену пусконаладочных работ такой линии следует определять путем применения к ценам пусконаладочных работ по оборудованию, включенному в линию, коэффициента 1,2.

13. При установке линий заводского изготовления в единый взаимосвязанный технологический поток цены пусконаладочных работ дополнительного оборудования, передаточных и связывающих устройств следует принимать по соответствующим позициям Ценника.

14. В случае отсутствия в Ценнике отдельных видов деревообрабатывающего оборудования стоимость пусконаладочных работ должна определяться в соответствии с Инструкцией о порядке составления смет на пусконаладочные работы, утвержденной Госстроем СССР.

15. При составлении смет или расчетах за выполненные работы, включаемые в объем товарной строительной продукции, когда договором предусматривается промежуточная оплата, следует руководствоваться структурой пусконаладочных работ, приведенной в табл. 1.

Таблица 1

№ п.п.	Этапы пусконаладочных работ	Процент от общей сметной стоимости пусконаладочных работ
1	Подготовительные работы	10
2	Наладка отдельных узлов и механизмов оборудования	20
3	Пуск оборудования	30
4	Комплексное опробование оборудования	30
5	Составление технического отчета	10
	Итого:	100

16. Затраты подрядной организации по командировкам пусконаладочного персонала сверх 12 % от основной заработной платы, учтенных в накладных расходах, для выполнения пусконаладочных работ на объектах, расположенных в местностях, где применяются коэффициенты к заработной плате, на объектах производственного назначения, титульные списки которых утверждаются Советом Министров СССР, а также на объектах, строящихся на основе компенсационных соглашений, должны дополнительно предусматриваться в сметах на пусконаладочные работы в разделе «Прочие затраты». В объем пусконаладочных работ дополнительные затраты по командировкам не включаются.

17. Ценник не может применяться для определения стоимости технического обслуживания, ремонта и других работ на эксплуатируемом оборудовании действующего предприятия.

Раздел 1. Оборудование для первичной обработки лесоматериалов и переработки древесины на технологическое сырье

№ позиции	Наименование и техническая характеристика оборудования	Единица	Цена, руб.
-----------	--	---------	------------

		измерения	
1	2	3	4
	Группа 1. Станки окорочные		
8-1	Станок окорочный, тип: ОК-1, ОК-35. ОК-1М	шт.	67
8-2	ОК-35К, ОК-35М, ЛО-23, ЛО-24, УК-10, УК-16 фирмы «Ванон-Коне»	»	77
8-3	ОК-63, ОК-63А, ОК-63-1	»	95
8-4	ОКМ-66, ОК-40-1, ОК-63М	»	107
8-5	ОК-100-1, ОК-80-1, ОЦ-40 оцилиндровочный	»	124
8-6	ОК-40С, ОК-66, ОК-66М, ОК-66МУ с рольгангами	компл.	89
8-7	Барабан окорочный, тип БОМП-3	шт.	154
8-8	Барабан окорочный фирмы «Эжер-Висе»	»	337
8-9	Агрегат окороченный бункерный, тип БОА	»	186
8-10	Барабан корообдирочный, тип: КБ-3А	»	175
8-11	КБ-6, КБ-6А	»	161
8-12	БД-16	»	366
8-13	Барабан корообдирочный с загрузочно-разгрузочными устройствами, тип: КБ-12	компл.	321
8-14	КБ-40	»	624
8-15	КБ-60	»	665
8-16	Барабан корообдирочный, тип КБ-3	шт.	107
	Группа 2. Рамы лесопильные		
8-35	Рама лесопильная, тип: Р65-4, РП передвижная	»	139
8-36	Р65-4М, РК-63-1, РТ-2, РПМ, РТ-36, Р-63-3, Р63-4	»	157
8-37	РГ, РГ-130 горизонтальная		197
8-38	Р63-5, РК, РТ-3, Р-63-4А, Р-80	»	211
8-39	Р63-2	»	307
8-40	Рама лесопильная двухэтажная, тип: 2Р63-2, 2Р100-1, 2Р100-2	»	457

8-41	РД-75-1, РД-75-2	»	315
8-42	РД-75-6, РД-110-2М	»	353
8-43	РД-50-3	»	387
8-44	РД-75-7, 2Р75-2	»	404
8-45	2Р80-1, 2Р63-1, 2Р50-1, 2Р50-2	»	500
8-46	2Р80-2	»	469
8-47	2РД75-1	»	282
Группа 3. Станки ленточнопильные для бревен			
8-65	Станок ленточнопильный, тип: ЛД-10, ЛД-125-2 делительный	шт.	64
8-66	ЛД-140, ЛД-125-1 делительный	»	84
8-67	ЛГ-190, ЛГ-190-1, ЛД-125, ЛО-43	»	93
8-68	ЛБ-150, ЛБ-150Д вертикальный	»	112
8-69	ЛБ-150Д-1 вертикальный	»	131
8-70	ЛБ-240 вертикальный	»	168
Группа 4. Станки круглопильные для распиловки бревен и пиломатериалов			
8-84	Станок балансирный, тип: ЦБ-3, ЦБ-4, ЦБ-5, ЦКБ-4	»	49
8-85	Станок торцовочный, тип: ЦКБ-3 педальный	»	37
8-86	ЦКБ-40, ЦКБ-63, ЦКБ-5, ЦКБ-40-1	»	56
8-87	Станок продольно-распиловочный, тип: ЦДТ-5М, ЦДТ5-2, ЦДТ6-3, ЦДТ-6М	»	84
8-88	ЦДТ6-2 однопильный	»	125
8-89	ЦДТ-7 с дополнительной верхней пилой	»	246
8-90	Т-92, Т-94	»	91
8-91	Станок круглопильный, тип: АЦ-1 автоматический	»	36

8-92	ЦА-2, ЦА-2А с автоматической подачей	»	27
8-93	ЦР-2 ребровый	»	58
8-94	ЦР, ЦР-4, ЦР-5, ЦР-4А ребровый	»	66
8-95	Станок обрезной, тип: Ц2Д-7А, Ц2Д-5А двухпильный	»	115
8-96	Ц2Д-8 двухпильный, Ц3Д-7Ф трехпильный, Ц5Д-2А пятипильный	»	88
8-97	Ц4Д-2А четырехпильный, Ц5Д-7 пятипильный	»	127
8-98	ЛПС-72-144 прирезной фирмы «Рауте»	»	83
8-99	Станок многопильный, тип: Ц8Д-8	»	109
8-100	СМК	»	100
8-101	СБ-8, Ц3Д-7Ф	»	143
8-102	Станок раскряжовочный, тип: ДЦ-1, ДЦ-1М, ДЦ-2 трехпильный	»	90
8-103	Станок шпалорезный, тип ША, ЦДТ-6М	»	97
8-104	Станок для распиловки досок и горбылей, тип ЦР-4А	»	71
8-105	Станок тарно-брусующий, тип ТБС-1М	»	65
8-106	Пила автоматическая, тип АЦ-2М, АЦ-3С, ПЛХ-3АС-01-000 циркулярная	»	63
8-107	Пила автоматическая Зеленкова	шт.	80
8-108	Агрегат торцовочный, тип ЦТЗ-2М трехпильный	»	94
Группа 5. Машины рубительные, дробилки, колуны, мельницы, дезинтеграторы			
8-130	Машина рубительная, тип: RB-40 фирмы «Земак», 1300-АН, 1700-М, 850-М	»	120
8-131	МРГ-20М, МРГ-18, МРНП-10, РМО-1600, 1500-АП, 52	»	153
8-132	60, 980-АП, АЗ-00	»	104
8-133	МРН-25, МРНП-30, МРНП-30Н	»	169
8-134	МРГ-20Н, 2000-АН, МРН-20, 1701-М, МРГС-2	»	220
8-135	МРНВ-8, МРГ-40	»	374

8-136	МРГ-40Н, МРН-28	»	317
8-137	МРГ-35, МРГП-40	»	343
8-138	2000-М	»	350
8-139	НН-300	»	582
8-140	РР-300	»	641
8-141	RU-300	»	408
8-142	Дробилка, тип: ДМ-1М, ДМ-6, ДМ-8 молотковая	»	106
8-143	ДМ-3, ДМ-4, ДМ-5, ДМ-7 молотковая	»	157
8-144	ДР-3, ДР-5, ДР-8, ДР-10, ДРБ-2	»	139
8-145	РФ-2Д	»	181
8-146	86/200 молотковая фирмы «Металверке»	»	190
8-147	№ 85 фирмы «Баркаус»	»	382
8-148	Установка дробильная, тип ДУ-2, ДУ-2А в комплекте с тросовым транспортером	компл.	155
8-149	Станок древокольный, тип КЦК-1, КЦК-1М, ЛО-46, ГК-2, КЦ-7	шт.	50
8-150	Мельница, тип: аНЗ-274-040	»	154
8-151	400 а фирмы «Бауэр»	»	505
8-152	ДС-5М зубчато-ситовая	»	252
8-153	МД-13А дисковая для размола и пропарки щепы	»	918
8-154	Дезинтегратор, тип: ДР-35, ДЗН-1, ДЗН-1М, КМ, WPD-40	»	114
8-155	ДЗН-02 фирмы «Раума-Репола»	»	146
8-156	Дезинтегратор-дробилка, тип АМ-90	»	232
8-157	Мельница СМ-432	»	129
Группа 6. Околостаночное и околорамное оборудование			
8-176	Лебедка штабелевочная, тип Л71А	»	31
8-177	Электролебедка, тип: ЛЛ-10, Т-22ЧВ, Т-66Е, Т-66Д	шт.	17
8-178	ТЛ-4 (Т785), Т-145Г, СП-55-11, ТЛ-4М-3, Т-136	»	22
8-179	Бревнотаска, тип: БА-2	»	17

8-180	БА-3, БА-4, Б22-3, Б22У-1	»	23
8-181	Сбрасыватель бревен, тип БС-2М, СБР4-2, СБР-5, тележка, тип ПРТ-1, ПРТ-3, ПРТ-10, ПРТ-63	»	20
8-182	Тележка впередирамная, тип: ЭТ-4,5; Н-1/7-6	»	33
8-183	ПРТ8-2, ПРТ9-2М, ПРТ9-2	»	38
8-184	ПРТ-100, ПРТ-80	»	42
8-185	Брусоперекладчик, тип: ПРД2-2, ПРД3-2, БРП80 (ПРД2-3А), БРП80-у, БРП804 (ПРД2-3Б)	»	21
8-186	БРП100 (ПРД31-1А)	»	25
8-187	Рольганг, тип: ПРД-26А, ПРД-24-2А, ПРД-25-1, ПРД-30-1, ПРД5-3, ПРД35-1, ПРД, ПРД-80	»	20
8-188	ПРД-30-2	»	25
8-189	ПРД6-3, ПРД8-3, ПРД8-4, ПРД9-3, ПРД9-4, ПРДН5 (ПРД9-4А), ПРДН6 (ПРД8-4А), ПРДН8 (ПРД33), ПРДН10 (ПРД37) навесной, ВЦ8Д-8, РЦ8Д-8	»	20
8-190	ПРД1-5, ПРД21-1 ПРД30-2 (ПРД-100), ПРД22 (ПРД63)	»	23
8-191	ПРДВ-75 (ПРД-24), ПРДВ-110 (ПРД-34), ПРДП63 (ПРД23), ПРДП110 (ПРД35-1), ПРДП-80, ПРДВ-80 (ПРД5-4А)	»	22
8-192	Ролик-погонялка, тип РП-1	»	13
8-193	Питатель поперечный трехсекционный (проект ЦНИИМЭ)	»	103
8-194	Стол питательный, тип ПС-26-2, ПЦ2Д-1А, ПЦ2Д-1, ВЦ4Д-4, ВЦ5Д-7	»	19
8-195	Устройство рейкоотделительное, тип РЦ2Д-3, РЦ2Д-7, РЦ3Д-7, РЦ2Д-7А	»	20
8-196	Устройство раскатное, тип УРП-12, УРП-25 (проект Союзпроммеханизация)	»	37
8-197	Устройство загрузочное, тип: Н1-19 W фирмы «Антон», E SKZ, W-181	»	46
8-198	Н1-25	»	33
8-199	Устройство разгрузочное, тип W-181 фирмы «Хаккеман», E SKZ	»	44
8-200	Устройство поворотное, тип W-1663	»	41
8-201	Установка для поштучной выдачи пиломатериалов, тип ППСР	»	25
8-202	Автоподатчик роликовый, тип АР-2, АР-4	шт.	17
8-203	Штабелеукладчик, тип ДШ-1, ДШ-1М, ДШ-2М, ДШ	»	36
8-204	Разобшитель гребенчатый пятицепной (проект	»	49

	Уралгипролеспроект) ЛТХ-80 для хлыстов		
8-205	Разобщик, тип: Р-3А, Р-3В, Р-3Б-4	»	39
8-206	Р-3Б-1, Р-3Б-2, Р-3Б-3, Р-3Б-5, ЛТ-80	»	43
8-207	Загрузчик-накопитель, тип ДЗС-6	»	37
8-208	Накопитель поперечный, тип Н1М-82	»	20
8-209	Транспортер цепной поперечный, тип: ПРД36-4-6, ПРД36-4-8, ПРД36-4-14, ПРД36-4-16, ПРД36-4-36, ПРД36-5-5, ПРД36-5-8, ПРД36-5-14	»	22
8-210	ПРД36-5-36, ТСП-3, ТСП-4	»	26
8-211	Транспортер цепной продольный, тип: ВКФ-00-00, ТСП-7, ТОЦ-16-4, ТОЦ-16-5	»	21
8-212	ТЦ-1	»	37
8-213	Транспортер для уборки отходов, тип ЗТС	»	39
8-214	Транспортер подающий, тип ТС-29С	»	44
8-215	Транспортер продольный, тип ЛО-15С-01-000	»	50
8-216	Устройство центровочно-загрузочное, тип ЦЗУ17-10	»	22
8-217	Механизм загрузочный, тип ПСРГ-10, ПРСРГ-10	»	25
8-218	Установка разгрузочно-растаскивающая, тип РРУ-10М	»	21

Раздел 2. Оборудование для обработки и отделки древесины

№ позиции	Наименование и техническая характеристика оборудования	Единица измерения	Цена, руб.
1	2	3	4
	Группа 1. Станки круглопильные		
8-256	Станок торцовочный, тип: ЦМЭ, УКМ, ЦМЭ-2, ЦМЭ-2М, ЦП шарнирный с прямолинейным перемещением пилы	шт.	22
8-257	ЦМЭ-3, ЦПА, ЦПА-40 с прямолинейным перемещением пилы и гидравлической подачей	»	53
8-258	ТС, ТС-1 с нижним расположением пилы, ЦТУ универсальный	»	36

8-259	ТС-3, Р S с нижним расположением пилы, Ц2КМ двухпильный	»	47
8-260	Устройство торцовочное, тип ЦТЭ-2М	»	63
8-261	Станок концевальный, тип: Ц2К12, Ц2К20, 2700 двухпильный	»	68
8-262	Ц2К12Ф-1, Ц2К20Ф-1, Ц2К-120, Ц2К-180 двухпильный с конвейерной подачей	»	70
8-263	ПАРК-6, ПАРК-8 с конвейерной подачей	»	67
8-264	Станок прирезной с гусеничной подачей, тип: ЦДК-3, ЦДК-5-2	»	66
8-265	ЦДК-4, ЦДК-4-2, ЦДК-4-3	»	67
8-266	ЦДК-5, ЦДК-5-1 многопильный	»	83
8-267	ЦМР-1, ЦМР-2 многопильный	»	90
8-268	Станок круглопильный, тип: ЦА-2М, ЦА-3	»	40
8-269	Ц-6, Ц-6-2 универсальный	»	27
8-270	Станок форматный, тип: СПК-40	»	174
8-271	ЦФ-2, ЦФ-5, ЦК-2, Е-4	»	123
8-272	ДЦ-3	»	158
8-273	ДЦ-3М, ДЦ-8М, ДЦ-11	»	182
8-274	ДЦ-4 с механической подачей	»	139
8-275	Станок форматно-обрезной, тип: ЦТЗФ-1, ЦТМФ трехпильный	»	137
8-276	485 фирмы «Бетхер и Геснер»	»	178
8-277	ЦТМФ-1 с программным управлением	»	264
8-278	УФ-2	»	101
Группа 2. Станки ленточнопильные			
8-299	Станок ленточнопильный, столярный, тип: ЛС-40	»	19
8-300	ЛС-80, ЛС-80-1, ЛС-80-2, ЛС-80-3, ЛС-80-4	»	30
8-301	ЛС-100 с механической подачей	»	42
8-302	ВД-10	»	62
8-303	КВА ребровый	»	66

8-304	Станок ажурно-лобзиковый, тип АЖС-3, АЖС-4, АЖС-5	»	24
Группа 3. Станки фуговальные			
8-314	Станок фуговальный, тип: СФ4, СФ6-2, СФ4-2, СФ4-4, СФ6, СФ6-1, СФ25-1, СФ3-2, СФ4-1, СФ4-М, СФ4-3 с ручной подачей	»	44
8-315	СФА-4, СФА-4-Г, С2Ф3, С2Ф3-2, С2Ф-4-1, СФК-6, СФА-3, С2Ф3-3, С2Ф4, СФА4-2, СФК6-1 с автоматической подачей	»	67
8-316	Станок фуговально-калевочный, тип « Unimat-22», « Unimat-17», 120/ IV, G-620 «Губиш», 14/ IV	шт.	108
8-317	Станок фуговально-рейсмусовый, тип ФР6-1	»	121
8-318	Станок фуговальный, тип СФ-3, СФ4-1С	»	55
Группа 4. Станки рейсмусовые			
8-329	Станок рейсмусовый односторонний, тип: СР6-7, СР6-7К, СР6-8, СР8, СР6-5Г, СР6-6, СР3-4М, СР3-5, СР3-6	»	57
8-330	СР12, СР12-1, СР12-2	»	154
8-331	СР18	»	207
8-332	Станок рейсмусовый, тип: СР3-2, СР3	»	53
8-333	Н2Р-63А	»	73
8-334	Станок рейсмусовый двухсторонний, тип: С2Р8, С2Р8-2, С2Р-12, С2Р8-3	»	96
8-335	С2Р12, С2Р12-1, С2Р12-2, С2Р16	»	152
8-336	СР8-1, СР6-9, СР3-7	»	64
8-337	СР12-3	»	116
Группа 5. Станки строгальные четырехсторонние			
8-347	Станок строгальный с вальцово-гусеничной подачей, тип: С-10, С10-2	»	113
8-348	С16-4, С16-4А, С16-1А, С16-2А	»	121
8-349	С16-5, С25-1, С26-2М	»	149
8-350	Станок строгальный, тип: С-26	»	139

8-351	С-26-2, С-26-3	»	116
8-352	С165-П	»	94
8-353	ПАРК-1, ПАРК-5, ПАРК-7, SCS-160-6 фирмы «Габиани»	»	112
8-354	CS-120-6	»	83
8-355	НРА-185-WS фирмы «Георг Фишер»	»	176
8-356	Н-5	»	104
8-357	Н-8, Н-10, ЕТ-45-150	»	171
8-358	Н-11, Н-12	»	119
8-359	С10-3, С10-3К	»	107
8-360	Станок строгальный фирмы «Бойлиндер», «Михома»	»	157
8-361	Станок строгальный фирмы «Вадкин и Валмет», С25-1А, С25-2А	»	161
8-362	Станок строгально-калевочный, тип: СК-25	»	136
8-363	ТГ+ТД+ТР S+ТМZ четырехсекционный фирмы «Шует»	»	86
8-364	Д S-4, ДС N-5 фирмы «Фесто»	»	97
8-365	Станок строгальный, тип С-26М	»	127
Группа 6. Станки фрезерные			
8-377	Станок фрезерный одношпиндельный, тип: Ф-3, Ф-4, Ф-5, Ф-6 с ручной подачей	»	27
8-378	ФА, ФА-4, ФА-5, ФТ, ФСА, ВТА с автоматической подачей	»	41
8-379	ФШ-3, ФШ-4, ФЛШ, ФТШ, ФСШ, ФСШ-1, ФСШ-11 с шипорезной кареткой, УФЦ универсальный	»	43
8-380	ФЛА легкий с механической подачей	»	33
8-381	Ф2-4 с ручной подачей	»	128
8-382	ФМЛ модельный, легкий	»	75
8-383	ФМС модельный, средний	»	87
8-384	ФТА тяжелый с механической подачей, ФМА модельный	»	62
8-385	ФМ, ФКС модельный, тяжелый	»	68
8-386	Ф2-5 с карусельным столом	»	90
8-387	Ф1К, Ф2К, Ф2К-2 карусельный, ФМ-25	»	99
8-388	Станок фрезерный, тип: ГФК-08, ФС, ЦФ-362 фирмы «Хольц Хер»	»	55
8-389	МОФ	»	88
8-390	Станок фрезерный, копировальный, тип ВФК-1, ВФК-2 с	»	43

	верхним расположением шпинделя		
8-391	Станок копировальный, тип К-8	»	87
8-392	Станок фрезерно-калевочный, тип VF-120	»	48
8-393	Станок копировально-фрезерный, тип TP-11	»	78
8-394	Станок фрезерно-карусельный, тип ФСК средний	»	47
Группа 7. Станки шипорезные			
8-415	Станок шипорезный, рамный, тип: ШО-6, ШО-15Г, ШО15Г-5, ШО15А, ШО15А-1, ШО16-4, ШПК-40 односторонний	»	65
8-416	ШД-10, ШД-10-3, ШД-12, ШД-15, ШД-15-2, ШД-15-3 двухсторонний	»	80
8-417	Станок шипорезный, ящичный, тип ШП-1, ШПА-40 односторонний	»	49
8-418	Станок шипорезный, тип Ш2ПА, Ш2ПА-2 двухсторонний	»	77
8-419	Станок шипорезный для ящичного шипа «ласточкин хвост», тип ШЛХ, ШЛХ-2, ШЛХ-3, ШЛХ-4	»	49
8-420	Станок шипорезный, тип: ШОТ	»	59
8-421	2ТКК	»	90
8-422	Д ZS	»	93
8-423	Е ZS, VEB	»	59
8-424	Станок шипорезный, рамный, тип ШД10-8, ШД16-8 двухсторонний	»	80
8-425	Станок шипорезный двухсторонний фирмы «Михома»	»	90
8-426	Станок шипорезный, рамный, тип ШД10-10	»	124
Группа 8. Станки сверлильные и долбежные			
8-438	Станок сверлильно-пазовальный, тип СВГД-3М, СП-1, МСВП с ручной подачей	»	39
8-439	Станок сверлильно-пазовальный, тип СВА, СВА-2 с механической подачей, СВП2, СВПА, СВПА-2 с автоматической подачей	»	53
8-440	Станок сверлильный, тип СГВП, СГВП-1, СГВП-1А, СГВП-2, СЕВП многошпиндельный, горизонтально-вертикальный	»	108
8-441	Станок сверлильно-присадочный, тип СВ-8, СВ-12 многошпиндельный с механической подачей	»	93

8-442	Станок сверлильный для заделки сучков, тип СВСА, СВСА-2	»	65
8-443	Станок сверлильный, тип: SK 504/7	»	92
8-444	2118А	»	63
8-445	С-2	»	55
8-446	Станок цепнодолбежный, тип ДЦА-2, ДЦА-3, ДЦЛ с автоматической подачей	»	60
8-447	Станок сверлильно-пазовальный, тип СВА-2М, СВПГ-28	»	46
Группа 9. Станки токарные и круглопалочные			
8-458	Станок токарный, тип: ТП-40, ТС-40, ТП40-1, ТВ-200, ТВ-200М, ТВ-300, ТС-63, ТВ-63	»	48
8-459	ОМА/60, ОМА/90, 120/А автоматический	»	56
8-460	Станок токарно-копировальный, тип SU-3/8	»	58
8-461	Станок лоботокарный, тип ТЛ-30	»	62
8-462	Станок круглопалочный, тип: КПА-20, КПА-50, КПА-50-1, КПА-90, КПА-20-1	»	55
8-463	КПФ-2 фасонный, КПС циркулярный	»	49
8-464	ТСД-120 с долбежным приспособлением	»	43
Группа 10. Станки шлифовальные			
8-476	Станок шлифовальный, тип: ШлСЛ, ШлСЛ-2 со свободной лентой	шт.	36
8-477	ШлДБ, ШлДБ-3, ШлДБ-4 комбинированный	»	52
8-478	Шл2Д-2	»	56
8-479	Шл2В	»	47
8-480	DZ a B-90 двухцилиндровый	»	169
8-481	ХХ/6 автоматический с нижним расположением ленты	»	67
8-482	ХХIII/ a a h, X IX/PA, XIX/ Pg трехвальцовый с верхним расположением ленты	»	73
8-483	МПП1-02	»	84
8-484	EP S-3 фирмы «Пауль Ернст»	»	83

8-485	Станок шлифовальный, ленточный, тип: ШлНС, ШлНС-2, ШлНСВ с неподвижным столом	»	39
8-486	ШлПС, ШлПС-2, ШлПС-2М, ШлПС-3, ШлПС-4, ШлПС-5, ШлПС-7, ШлПС-9, ШлПС-10 с подвижным столом	»	42
8-487	X II/РК фирмы «Курт Есман» двухсторонний	»	76
8-488	Станок шлифовальный широколенточный, тип ШлК-8, 2ШлК, 2ШлКВ, 2ШлКА с конвейерной подачей	»	121
8-489	Станок плоскошлифовальный трехцилиндровый, тип ШлЗЦ-3 с гусеничной подачей	»	220
8-490	Станок шлифовальный трехцилиндровый, тип ШлЗЦ12-2, ШлЗЦ-19 с гусеничной подачей, ШлЗЦВ-2, ШлЗЦВ-19 с вальцовой подачей	»	260
8-491	Станок шлифовальный, щеточный, тип ШлПФ-2 фасонный	»	29
8-492	Станок калибровально-шлифовальный, тип ДКШ, ДКШ-1	»	291
8-493	Станок фрезерно-шлифовальный, тип ФЛШ-8	»	143
8-494	Станок шлифовально-полировальный, тип: ШлПК	»	186
8-495	СДВ/Д, С СВ, С а В а агрегатный	»	170
8-496	Станок шлифовальный модель 780 фирмы «Бетхер и Геснер» с верхним расположением ленты	»	116
8-497	Станок шлифовальный двухленточный, модель 70 фирмы «Бетхер и Геснер»	»	89
8-498	Станок ленточно-шлифовальный, тип V/ a sdg, шлифовальный круглопалочный фирмы «Цукерман»	»	42
8-499	Станок шлифовально-гладильный, тип E V-3, E G-3 вальцовый	»	150
8-500	Станок шлифовальный фирмы «Штейнеман»	»	548
8-501	Станок щеточный, тип 1800	»	50
8-502	Станок шлифовальный, трехцилиндровый, тип: ШлЗЦ12 с вальцовой подачей	»	153
8-503	ШлЗЦВ-3, ШлЗЦВ19-1	»	316
Группа 11. Станки полировальные			
8-521	Станок плоскополировальный, тип ПП-3, ППА-2, ППА-3	»	58
8-522	Станок полировальный, тип: П1Б, П1Б-К, ПКЩ, ДА аА, П16БА однобарабанный	»	76
8-523	П6Б, П6БА шестибарабанный, П4Б четырехбарабанный	»	93

8-524	Станок глянецовальный, тип ГлП для лакокрасочных покрытий	»	71
8-525	Устройство глянецовальное, тип МПП1-04	»	58
Группа 12. Оборудование клеильно-прессовое			
8-538	Вальцы клеевые, тип: КВ-9, КВ-14, КВ-18, КВ-28, КВ-2, КВ-20, ВК-167, КВ9-1, КВ14-1	»	30
8-539	а V-21 фирмы «Рауте», аА4 W-1600 фирмы «Хуммен», JN49 фирмы «Альберти Викторио», E SK Z	»	47
8-540	Мешалка для клея, тип МК-213, КМ-40, КМ-75	»	26
8-541	Пресс гидравлический, тип: ПА-714 десятиэтажный	»	314
8-542	П-713А десятиэтажный	»	263
8-543	П-797, П-760, П-764	»	630
8-544	П-782А, П-782Б, VSF, П-968, П-783 одноэтажный	»	464
8-545	П-783А одноэтажный	»	396
8-546	Р-700 фирмы «Леви»	»	443
8-547	К-117Д, К-116В кривошипный, УСРР	»	137
8-548	Д-4743А десятиэтажный	»	1518
8-549	ДО-336А	»	417
8-550	ПР-5	»	457
8-551	П-714Б пятнадцатипятиэтажный	»	437
8-552	ДО-835 одноэтажный	»	234
8-553	ДО-838А	»	666
8-554	Пресс гидравлический с разгрузочно-загрузочными устройствами, тип: Д-7247 двадцатипятиэтажный	компл.	3485
8-555	Д-7443 одиннадцатипятиэтажный	»	753
8-556	Д-4743В десятиэтажный	»	2954
8-557	ПР-6 десятиэтажный	»	1184
8-558	Д-4045 одноэтажный	»	1719
8-559	Пресс гидравлический фирмы «Зимпелькамф»	шт.	472
8-560	Пресс гидравлический фирмы «Филдинг»	»	123
8-561	Пресс гидравлический фирмы «Боккер Ван Халлен» шестнадцатипятиэтажный с разгрузочно-загрузочными устройствами	»	745

8-562	Пресс брикетировочный, тип Б/8230	»	416
8-563	Пресс высокочастотный, тип НА	»	126
8-564	Пресс киповальный, тип ПК-3	»	36
8-565	Установка прессовая с разгрузочно-загрузочными устройствами, тип: ПР-6А	компл.	1491
8-566	ПР-10М	»	2818
8-567	ПР-6АМ	»	1037
8-568	Установка прессовая, тип: ПР-5А-100	шт.	237
8-569	760А	»	525
8-570	Д-4438 для фанерования деталей мебели	»	395
8-571	Вайма гидравлическая, тип ВГО-2, ВГК-2, ВГД-2	»	28
Группа 13. Оборудование для нанесения отделочных материалов			
8-584	Станок для шпатлевания щитовых деталей, тип ШПЩ	»	32
8-585	Станок для крашения щитовых деталей, тип КЩ, КЩ-1	»	43
8-586	Станок для крашения, тип ДА аВ	»	53
8-587	Машина лаконоливиная, тип: МН-1М, ЛМН-140, ДВ-507-03, ЛМК-1, ЛМ-3, ЛМ80-1, ЛМ140-1	»	70
8-588	Станок лаконоливной, тип аА S	»	44
8-589	Станок вальцовый для шпатлевания, тип RSM	»	70
8-590	Станок вальцовый для шпатлевания, тип SP R	»	71
8-591	Станок вальцовый, тип П-708-01, А а	»	52
8-592	Станок вальцово-рагельный для порозаполнения, тип ПЗЩ	»	57
8-593	Машина для многоцветной печати, тип МПТ	»	90
8-594	Станок щеточный для удаления пыли, тип МЛН1-10	»	19
8-595	Камера отделочная, тип НИИ ЛПТ	»	32
8-596	Установка безвоздушного распыления, тип УБР-1М	»	22
8-597	Кабина пульверизационная с гидрофильтром (проект Краснодарского МДК)	»	45
Группа 14. Агрегатные линии			

8-608	Линия для агрегатной переработки бревен, тип ЛАПБ	компл.	745
8-609	Линия склеивания пиломатериалов по длине (конструкция ЦНИИМОДа)	»	571
8-610	Линия склеивания пиломатериалов по ширине (конструкция ЦНИИМОДа)	»	287
8-611	Линия полуавтоматическая для окраски столярных изделий, тип ДЛ-38	»	1800
8-612	Линия для обработки брусковых деталей, тип АЛБ	»	309
8-613	Линия сортировки и пакетирования сырых тонких пиломатериалов (конструкция ЦНИИМОДа)	»	819
8-614	Линия сортировки и пакетирования сырых толстых пиломатериалов (конструкция ЦНИИМОДа)	»	1004
8-615	Линия сортировки досок, фирмы «Сатеко»	»	1039
8-616	Линия для браковки, торцовки и сортировки пиломатериалов, тип БСП	»	1654
8-617	Линия для форматной обработки, фанерования и шлифования кромок мебельных щитов, тип МФК-1 в составе: станок обрезной, тип МФК1-01 (2 шт.); станок кромкофанеровальный, тип МФК1-02 (2 шт.); питатель, тип МФП-01 (1 шт.); укладчик, тип МФП-02 (1 шт.); устройство поворотное, тип МФК-02 (1 шт.)	»	2100
8-618	Линия для фанерования пластей мебельных щитов, тип МФП-1 в составе: питатель, тип МФП-01 (1 шт.); станок клеенамазывающий, тип КВ-18 (1 шт.); пресс одноэтажный, тип Д4438 (1 шт.); укладчик, тип МФП-02 (1 шт.)	»	648
8-619	Линия для шлифования и полирования кромок мебельных щитов, тип МПК-1 в составе: станок шлифовально-полировальный, тип ШлПК (2 шт.); транспортер передающий (1 шт.); рольганг приводной (2 шт.)	»	451
8-620	Линия для шлифования и полирования пластей мебельных щитов, тип МПП-1 в составе: станок шлифовально-полировальный, тип МПП1-02 (1 шт.); рольганг направляющий, тип МПП1-03 (2 шт.); станок полировальный, тип П6Б (2 шт.)	»	564
8-621	Линия для шлифования пластей мебельных щитов, тип МШП-1 в составе: питатель, тип МФП-01 (1 шт.); укладчик, тип МФП-02 (1 шт.); рольганг приемный (1 шт.); рольганг загрузочный (2 шт.); станок шлифовальный, тип 2ШЛК (2 шт.); кантователь (1 шт.)	компл.	392
8-622	Линия для лакирования мебельных щитов полиэфирными лаками, тип МЛК-1 в составе: машина лаконоливиная, тип ЛМК-1 (2 шт.); конвейер цепной, тип ЛЛК01 (2 шт.); камера сушильная (1 шт.)	»	379
8-623	Линия для лакирования мебельных щитов	»	630

	нитроцеллюлозными лаками, тип МЛН-1 в составе: устройство загрузочное, тип МЛН-01 (1 шт.); камера подогрева, тип МЛН1-02 (1 шт.); машина вальцовая грунтонаносящая (1 шт.); камера сушильная, тип МЛН1-06 (1 шт.); конвейер роликовый (1 шт.); станок щеточный, тип МЛН1-10 для удаления пыли (1 шт.); машина лаконоливающая, тип ЛМ-3 (1 шт.); станок шлифовальный, тип Шл2В для промежуточного шлифования лаковой пленки (1 шт.)		
8-624	Линия для лакирования мебельных щитов нитроцеллюлозными лаками, тип МЛН-1 в составе: устройство загрузочное, тип МЛН1-01 (1 шт.); камера подогрева двухсекционная, тип МЛН1-01 (1 шт.); камера сушильная, тип МЛН1-06 (6 шт.); машина вальцовая грунтонаносящая, тип МЛН1-03 (1 шт.); конвейер роликовый (1 шт.); машина лаконоливающая, тип ЛМ-3 (1 шт.); станок щеточный, тип МЛН1-10 (1 шт.); станок шлифовальный, тип Шл2В (2 шт.); кантователь (1 шт.); камера нормализации, тип МЛН 1-04 (6 шт.); перекладчик щитов, тип МЛН1-05 (1 шт.); рольганг приводной, тип МЛН1-07 (1 шт.); укладчик, тип МЛН1-09 (1 шт.)	»	1839
8-625	Линия для лакирования мебельных щитов полиэфирными лаками, тип МЛП-1 в составе: питатель, тип МЛН1-01 (1 шт.); станок щеточный, тип МЛН1-10 (2 шт.); рольганг приводной, тип МЛН 1-05 (1 шт.); камера предварительного подогрева, тип МЛП-02 (1 шт.); машина лаконоливающая, тип ЛМ-3 (1 шт.); камера для выдержки щитов (1 шт.); рольганг приводной (1 шт.); конвейер цепной (1 шт.); тоннель сушильный, тип МЛП1-04 (1 шт.)	»	1047
8-626	Линия для лакирования мебельных щитов полиэфирными лаками, тип МЛП-1 в составе: питатель, тип МЛН1-01 (1 шт.); станок щеточный, тип МЛН1-10 (1 шт.); рольганг приводной, тип МЛН1-05 (1 шт.); камера для предварительного подогрева, тип МЛП-02 (2 шт.); машина лаконоливающая, тип ЛМ-3 (2 шт.); камера для выдержки щитов (7 шт.); рольганг приводной (1 шт.); конвейер цепной (1 шт.); тоннель сушильный, тип МЛП1-04 (12 секций)	»	2400
8-627	Линия сверления и присадки, тип МСП-1 в составе: питатель, тип МЛН1-01 (1 шт.); станок сверлильно-присадочный, тип СГВП (1 шт.); укладчик, тип МЛН 1-02 (2 шт.)	»	549
6-628	Линия подготовки необлицованных щитов из древесностружечных плит и нанесения текстуры, тип МПН-1 в составе: питатель, тип МЛН1-01 (1 шт.); станок щеточный для удаления пыли, тип МЛН1-10 (1 шт.); рольганг приводной (2 шт.); станок шпатлевочный, тип ШПЩ-1 (1 шт.); рольганг выдвижной (1 шт.); камера ультрафиолетовой сушки, тип МЛН1-03 (1 шт.); камера нормализации, тип МЛП1-03 (1 шт.); станок шлифовальный, тип 2ШлК (1 шт.); укладчик, тип МЛН1-02 (1 шт.)	»	1507

8-629	Линия для грунтования и нанесения текстуры, тип МГП-1 в составе: питатель, тип МЛН1-01 (1 шт.); станок щеточный, тип МЛН1-10 (1 шт.); рольганг приводной (1 шт.); станок грунтонаносящий, тип МЛН-03 (1 шт.); камера инфракрасной сушки, тип МГП1-02 (1 шт.); машина многоцветной печати, тип МПТ (1 шт.)	»	980
8-630	Линия для крашения пластей мебельных щитов, тип МКП-2 в составе: питатель, тип МЛН1-01 (1 шт.); рольганг приводной (1 шт.); станок щеточный, тип МЛН1-10 (1 шт.); станок вальцовый грунтонаносящий, тип МЛН1-03 (1 шт.); камера инфракрасной сушки, тип МГП1-02 (1 шт.); укладчик, тип МЛН1-02 (1 шт.)	»	732
8-631	Машина пакетоформировочная, тип ПФМ-10	шт.	1113
8-632	Машина пакетоформировочная, фирмы «План-Селл»	»	1223
8-633	Установка торцовочно-маркировочная, фирмы «Рауте»	»	700
8-634	Агрегат кромкофанеровальный, тип АФК	»	160
8-635	Агрегат автоматический для фанерования кромок, тип К-45 фирмы «Тим-Вуд»	»	341
8-636	Агрегат автоматический кромкофанеровальный, модель И-2 фирмы «Раймон»	»	220
8-637	Слешер шестипильный, тип ДЦ-10 с торцующим рольгангом	компл.	239
8-638	Слешер пятипильный, тип 1304 с рабочим столом	»	331
8-639	Слешер для разделки хлыстов семипильный (проект СевНИИ)	»	207
8-640	Слешер, тип Д-144	»	173
8-641	Транспортер сортировочный, тип ТС-7 с гравитационным сбрасывающим устройством и 22 карманами	»	448
8-642	Транспортер для сортировки бревен, тип БС-60 со сбрасывателями	»	666
8-643	Линия полуавтоматическая для разделки хлыстов, тип ЛО15С в составе: транспортер подачи хлыстов, тип ЛО15С-01 длиной 27,2 м (1 шт.); автоматическая циркулярная пила, тип ПЛХ-ЗАС-01 (1 шт.); стол приемный, тип ЛО15С-02 (1 шт.); привод гидравлический, тип ЛО150-04; транспортер уборки отходов, тип ЛО150-05; манипулятор двухстреловый	»	58 1
8-644	Линия полуавтоматическая для разделки хлыстов, тип ПЛХ-ЗАС в составе: растаскиватель хлыстов, тип ПРХ-20 (1 шт.); транспортер подающий, тип ТС-29С (1 шт.); автоматическая циркулярная пила, тип АЦ-ЗАС (1 шт.); транспортер для отходов, тип ЗТС (1 шт.); гидропривод, тип ГПАС (1 шт.); стол приемный, тип СП-ЗС (1 шт.); манипулятор (1 шт.)	»	654
8-645	Линия для двухстороннего шлифования, тип ЛДШ-01 в	»	422

	составе: устройство погрузочное, тип УЗВ-01-1000 вакуумное (1 шт.); стол гидравлический, тип МХ-001 (1 шт.); транспортер подающий (2 шт.); машина шлифовальная, тип Шл251-С (2 шт.); устройство поворотное, тип СО-250 (1 шт.); устройство разгрузочное (1 шт.)		
8-646	Линия фанерования кромок фирмы «Хомаг» в составе: транспортер подачи (1 шт.); стол гидравлический (1 шт.); транспортер роликовый (3 шт.); машина обрезная форматная, двухсторонняя (2 шт.); машина кромкофанеровальная (2 шт.); станция поворота (1 шт.)	»	1371
8-647	Линия форматной обработки, тип ЛОП-04 в составе: питатель, тип УЗВ-25 (2 шт.); машина форматно-обрезная, тип КС-151, двухсторонняя (2 шт.); транспортер роликовый, тип ТР-002 (1 шт.); транспортер роликовый, тип ТР-004 (1 шт.); машина кромкофанеровальная, тип КМ-252 (2 шт.); станция поворота, тип СЗШ-02 (2 шт.); устройство разгрузочное, тип УР-250 (1 шт.)	»	1150
6-648	Линия полирования пластей, тип ЛПП-1 в составе: станок полировальный, тип ПББ (3 шт.); рольганг, тип МПП-01-05 (1 шт.); транспортер (1 шт.); устройство глянцевальное (1 шт.)	»	341
8-649	Линия калибрования и шлифования мебельных щитов, тип МКШ-1 в составе: стол загрузочный (2 шт.); питатель (1 шт.); рольганг распределительный, приводной (1 шт.); выравниватель штабеля (2 шт.); станок калибровально-шлифовальный (2 шт.); рольганг промежуточный, приводной (1 шт.); станок щеточный (1 шт.); рольганг разгрузочный (1 шт.); укладчик с рольгангом (компл.); стол разгрузочный (1 шт.)	»	973
8-650	Линия фанерования пластей мебельных щитов, тип АКДА-4938 в составе: питатель (1 шт.); станок клеенамазывающий (1 шт.); пресс, тип Д4938 одноэтажный (1 шт.); укладчик (1 шт.); транспортер (4 шт.)	»	688
8-651	Линия обработки и облицовки кромок мебельных щитов фирмы «Канима» в составе: устройство загрузочное (1 шт.); станок для облицовки кромок (2 шт.); устройство поворотное (2 шт.)	»	1023
8-652	Сортировка сырых пиломатериалов фирмы «Валмет»	»	3658
8-653	Автоматизированный комплекс по торцовке, сортировке и пакетированию пиломатериалов фирмы «План-Селл» (36 карманов)	»	8830
8-654	Машина пакетоформировочная фирмы «Валмет»	»	1759
Группа 15. Станки разные			

8-669	Станок комбинированный, тип К, ҚДС-2, УНД, К-25	шт.	52
8-670	Станок комбинированный, тип К-25-1, К-26-1, К-40-1, КСМ, КС со встроенным автоподатчиком, АР-2. ҚДС-3	»	66
8-671	Станок универсальный, комбинированный, тип УС-2М со встроенным автоподатчиком, АР-4	»	55
8-672	Станок универсальный, тип УН, УН-1, УДС, УДС-2	»	52
8-673	Станок для забивки шкантов, тип Д а	»	88
8-674	Станок для заделки сучков, фирмы «Михома»	»	94
8-675	Станок древошерстный, тип СД-3М	»	80
8-676	Автомат, тип А0113, А0522, «Змейка» для производства и навивки пружин	»	184
8-677	Автомат пружинно-навивочный, тип А5222 для холодной навивки пружин	»	348

Раздел 3. Сушильные установки

№ позиции	Наименование и техническая характеристика оборудования	Единица измерения	Цена, руб.
1	2	3	4
	Группа 1. Лесосушильные камеры непрерывного действия		
8-709	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале в м³ до: 10000, тип ЦНИИМОД-32, ЦНИИМОД-56, низкотемпературная Гипродрева, фирмы «Валмет», СП-5КМ	шт.	561
8-710	20000, тип НБ-1, ЦНИИМОД-49, фирмы «Валмет»	»	626
8-711	40000, Латвийской НИИ ЛХП, фирмы «Валмет»	»	769
8-712	80000, тип ЦНИИМОД-ЛТА-65	»	850
	Группа 2. Лесосушильные камеры периодического действия		
8-723	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале в м³ до: 2500, тип Латвийской НИИ ЛХП, ЛТА-Гипродрев, СКД,	»	448

	фирмы «Валмет», «Сатеко»		
8-724	5000, тип ВА-1, СПВ-62, ЦНИИМОД-23, ЛТА-Гипродрев	»	474
8-725	10000, тип ЛТА-Гипродрев	»	607
8-726	15000, тип МУУР, фирмы «Хильденбрант»	»	674
Группа 3. Лесосушильные камеры газовые			
8-736	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале в м ³ , до: 5000, Гипродрева	»	507
8-737	10000, ЦНИИМОД, В. В. Кречетова	»	697
Группа 4. Сушильные камеры для сушки лакокрасочных покрытий			
8-747	Камера сушильная, тип ДМ-15 фирмы «Эйземан», А-300	»	860
8-748	Камера сушильная, тип СПКБ (Ленинград), ЭКБ (Литовской ССР)	»	946
8-749	Сушилка терморadiационная, тип П-708-11/17, ДВ-522-03, ДВ-507-03	»	372
8-750	Камера сушильная, тип УП, для предварительного подогрева щитовых деталей (проект Гипродревпрома)	»	303
8-751	Тоннель сушильный, тип МЛП1-04 (одна секция)	»	75
8-752	Камера для выдержки щитов, тип МПН1-03	»	95
8-753	Камера предварительного подогрева, тип МПП-02 (одна секция)	»	182
8-754	Камера ультрафиолетовой сушки, тип МПН1-03	»	374