

Сборники ресурсных сметных норм на пусконаладочные работы. Сборник 8 "Деревообрабатывающее оборудование".

Сборник переработан ОАО "Узшахарсозлик ЛИТИ" на основании Сборника 8 "Деревообрабатывающее оборудование" (утвержденного приказом Госкомархитектстроя РУз №54 от 05.08.97г.)

Рассмотрен и представлен на утверждение Управлением экономических реформ в капитальном строительстве.

Утверждено Госархитектстроём РУз.
приказ № 44 от 2.10.06 г.

Ташкент 2006 г.

| | | |
|---|--|---|
| Государственный Комитет Республики Узбекистан по архитектуре и строительству (Госархитектстрой) | Сборники ресурсных сметных норм на пусконаладочные работы. Сборник 8. Деревообрабатывающее оборудование. | Взамен сборника 8 “Деревообрабатывающее оборудование” утвержденного приказом Госкомархитектстроя РУз № 54 от 05.08.97г. |
|---|--|---|

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящие ресурсные сметные нормы (РСНп) предназначены для определения потребности в ресурсах (затратах труда пусконаладочного персонала) при выполнении пусконаладочных работ по деревообрабатывающему оборудованию общего назначения и используются для составления сметных расчетов (смет) ресурсным методом.

2. РСНп отражают среднеотраслевые затраты на организацию и технологию пусконаладочных работ. РСНп обязательны для применения всеми предприятиями и организациями, независимо от их принадлежности и форм собственности, осуществляющими капитальное строительство с привлечением средств государственного бюджета всех уровней и целевых внебюджетных фондов. Для строек, финансирование которых осуществляется за счет собственных средств предприятия, организаций и физических лиц, РСНп носят рекомендательный характер.

3. При применении сборника необходимо руководствоваться положениями настоящей Технической части, а также Указаниями по применению сборников ресурсных сметных норм на пусконаладочные работы.

4. Ресурсные сметные нормы рассчитаны исходя из характеристик и сложности оборудования с учетом требований 3-й части ШНК по производству и приемке работ, государственных и отраслевых стандартов, технических условий на изготовление и поставку оборудования и учи-

тывают затраты труда на выполнение работ в период пуска оборудования на месте его эксплуатации, помимо регулировочных и других работ, производимых на предприятии - изготовителе оборудования.

5. Нормы 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.

6. В нормах настоящего сборника 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-наладочным работам;

- участие в индивидуальных испытаниях оборудования, проводимых монтажными организациями;

| | | |
|----------------------------------|--|-------------------------------------|
| Внесены ОАО «Узшахарсозлик ЛИТИ» | Утверждены приказом Государственного Комитета Республики Узбекистан по архитектуре и строительству 2006 г. | Срок введения в действие 2006 г. |
|----------------------------------|--|-------------------------------------|

Издание официальное

- 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, загрузочно-разгрузочных 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 ГОСТ или ТУ;

- заключительные работы - разработка и выдача рекомендаций по эксплуатации оборудования и рациональному режиму работы;

- составление технического отчета.

7. В нормах не учтены затраты на:

- проведение пусконаладочных работ по электротехническим устройствам и системам автоматизации, определяемые по соответствующим сборникам на пусконаладочные работы;

- составление сметной и эксплуатационной документации (по поручению заказчика), определяемые в соответствии с условиями договора.

8. Нормы затрат труда настоящего сборника разработаны с использованием метода определения категории сложности наладки деревообрабатывающих станков, машин и линий (с учетом ряда факторов - конструктивных, технологических, степени автоматизации и др.) и установления трудоемкости работ в расчете на условную единицу сложности наладки*).

9. Нормами предусмотрено выполнение пусконаладочных работ следующими составами звена (бригады) по видам оборудования:

| Вид оборудования | Доля участия в общих затратах труда (норме), % | | | | | |
|------------------------------------|--|----|-----|--------|-----------------|----|
| | Инженер, категория | | | Техник | Рабочий, разряд | |
| | 1 | II | б/к | | 5 | 4 |
| Станки окорочные, рамы лесопильные | — | 25 | — | — | 35 | 40 |
| Станки ленточнопильные | — | 37 | — | — | — | 63 |
| Станки круглопильные | — | 34 | — | — | — | 66 |

| Вид оборудования | Доля участия в общих затратах труда (норме), % | | | | | |
|---|--|----|-----|--------|-----------------|----|
| | Инженер, категория | | | Техник | Рабочий, разряд | |
| | 1 | II | б/к | | 5 | 4 |
| Машины рубительные | 50 | — | — | — | 25 | 25 |
| Станки строгательные | — | 54 | — | — | — | 46 |
| Станки фрезерные, шипорезные, сверлильные | 60 | — | — | — | 20 | 20 |
| Станки токарные, шлифовальные | — | 60 | — | — | 20 | 20 |
| Клеительное и прессовое | 50 | — | — | — | 25 | 25 |
| Линии для производства столярных изделий | — | 58 | — | — | 21 | 21 |
| Лесосушильное | 22 | 20 | 20 | — | 18 | 20 |
| Линии для лесопильного производства | 10 | 30 | 10 | 10 | 20 | 20 |

10. При повторном выполнении пусконаладочных работ сметные нормы 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.

11. 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.

12. В случае, если проектом предусмотрена компоновка отдельных единиц оборудования в технологическую линию, не поставляемую комплектно, затраты труда на пусконаладочные работы по такой

линии могут определяться суммированием норм затрат по оборудованию, включенному в линию, с коэффициентом 1,2.

13. При расчетах за выполненные работы, когда договором предусматривается промежуточная оплата, рекомендуется руководствоваться следующей примерной структурой пусконаладочных работ:

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

**ОТДЕЛ 01. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ
ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ И ПЕРЕРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ НА
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СЫРЬЕ**

Раздел 1. СТАНКИ ОКORОЧНЫЕ

**Таблица 08-01-001
Бараны корообдирочные**

Измеритель: компл.

Барaban корообдирочный с загрузно-разгрузочными устройствами, тип:
08-01-001-01 КБ-100-01, КБС-425 08-01-001-02 фирмы «Коне»

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-001-01 | 08-01-001-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 480 | 364 |

**Таблица 08-01-002
Станки окорочные**

Измеритель: шт.

08-01-002-01 Станок окорочный, тип ОК40-2
08-01-002-02 Станок окорочный, тип ОК63-2, ОК63Ф-2, УК-26МХ
08-01-002-03 Станок окорочный, тип ОК80-2, УК-26МХ1300, ЦЛС-112
оцилиндровочный, 20К40-1 двухроторный
08-01-002-04 Станок окорочный, тип 20К63-1 двухроторный
08-01-002-05 Станок окорочный, тип УК600, УК-800
08-01-002-06 Станок окорочный, тип фирмы «Никольсон»

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-002-01 | 08-01-002-02 | 08-01-002-03 | 08-01-002-04 | 08-01-002-05 | 08-01-002-06 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 63 | 89 | 110 | 132 | 180 | 22 |

Раздел 2. РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ

**Таблица 08-01-007
Рама лесопильные одноэтажные**

Измеритель: компл.

Рама лесопильная одноэтажная:
08-01-007-01 с механизированной тележкой и рольгангом, тип Р63-6
08-01-007-02 с механизированной тележкой и рольгангом, тип Р80-2
08-01-007-03 для коротких бревен, с конвейером, тип РК63-2

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-007-01 | 08-01-007-02 | 08-01-007-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 232 | 278 | 179 |

Таблица 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 |
| 08-01-008-02 | 2Р100-1 с загрузочной тележкой и рольгангом; 2Р100-2 с механизмом автоматического центрирования брусьев и рольгангом |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-008-01 | 08-01-008-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 482 | 487 |

Таблица 08-01-009
Рамы лесопильные тарные, передвижные, горизонтальные

Измеритель: шт.

| | |
|--------------|--|
| 08-01-009-01 | Рама лесопильная тарная, тип РТ-40 |
| 08-01-009-02 | Рама лесопильная тарная, тип РТ-63 |
| 08-01-009-03 | Рама лесопильная передвижная, тип РПМ-2; горизонтальная тип РГ-130-2 |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-009-01 | 08-01-009-02 | 08-01-009-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 133 | 187 | 93 |

Раздел 3. СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ БРЕВЕН

Таблица 08-01-014
Станки ленточнопильные

Измеритель: шт.

| | |
|--------------|---|
| 08-01-014-01 | Станок ленточнопильный вертикальный, тип ЛБ-240 |
| 08-01-014-02 | Станок ленточнопильный горизонтальный, тип ЛГ-190-1 |
| 08-01-014-03 | Станок ленточнопильный горизонтальный, тип СКС-R |
| 08-01-014-04 | Станок ленточнопильный делительный, тип ЛД-125-2 |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-014-01 | 08-01-014-02 | 08-01-014-03 | 08-01-014-04 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 127 | 80 | 149 | 96 |

Раздел 4. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ
ДЛЯ РАСПИЛОВКИ БРЕВЕН И ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

Таблица 08-01-020
Станки продольно-распиловочные

Измеритель: шт. (норма 01); компл. (нормы 02, 03)

Станок продольно-распиловочный:

| | |
|--------------|---|
| 08-01-020-01 | однопильный, тип ЦДТ6-4 |
| 08-01-020-02 | с манипулятором и рольгангом двенадцатипильный, тип Ц12Д-1М |
| 08-01-020-03 | с манипулятором и рольгангом восьмипильный, тип Ц8Д-8М |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-020-01 | 08-01-020-02 | 08-01-020-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 82 | 192 | 145 |

Таблица 08-01-021
Станки круглопильные

Измеритель: шт.

- 08-01-021-01 Станок круглопильный, гун Ц5Д-8 для обрезки и раскроя пиломатериалов с реечно-отделительным устройством
- 08-01-021-02 Станок круглопильный, гун Ц2Д-7А обрезной с механизированным разборщиком пачек и реечно-отделительным устройством
- 08-01-021-03 Станок круглопильный, гун Ц2Д-1Ф фрезерно-обрезной
- 08-01-021-04 Станок круглопильный, гун ЦР-4А ребровый
- 08-01-021-05 Станок круглопильный, гун ЦКБ40-01 торцовочный

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-021-01 | 08-01-021-02 | 08-01-021-03 | 08-01-021-04 | 08-01-021-05 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 106 | 140. | 133 | 65 | 44 |

Раздел 5. МАШИНЫ РУБИТЕЛЬНЫЕ

Таблица 08-01-025
Машины рубительные

Измеритель: шт.

- 08-01-025-01 Машина рубительная, тип МРН-150 (МРПП-150); R-R-8-3000 фирмы «Раума-Репода»; TP1020-1400 фирмы «Раунте» барабанная; RP-300
- 08-01-025-02 Машина рубительная, тип МРН-100;RP-150
- 08-01-025-03 Машина рубительная, тип МРН-50; МРГ-40Н; T1500SR
- 08-01-025-04 Машина рубительная, тип МРПП-30Н; МРПП-10; МРПП-10-1
- 08-01-025-05 Машина рубительная, тип МРГН-20Н; МРГ-20Н
- 08-01-025-06 Машина рубительная, тип МРГС-5 передвижная; «Кархула 312» фирмы «Альстрем» передвижная

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-025-01 | 08-01-025-02 | 08-01-025-03 | 08-01-025-04 | 08-01-025-05 | 08-01-025-06 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 464 | 385 | 300 | 125 | 138 | 185 |

Таблица 08-01-026
Мельницы молотковые, установки дробильные

Измеритель: компл.

- 08-01-026-01 Мельница молотковая, тип ММ-01-1; ММ-02-1; ММ-03
- 08-01-026-02 Установка дробильная с тросовым транспортером, тип ДУ-2А

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-026-01 | 08-01-026-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 108 | 130 |

Таблица 08-01-027
Станки древокольные

Измеритель: компл. (норма 01); шт. (нормы 02,03)

08-01-027-01 Станок древокольный, тип КЦ-8, цепной, с загрузочным устройством
 08-01-027-02 Станок древокольный, тип КГ-8А, гидравлический
 08-01-027-03 Станок древокольный, тип ГКУ-1, с удалением гнили

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-027-01 | 08-01-027-02 | 08-01-027-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 50 | 58 | 65 |

Таблица 08-01-028
Станки древошерстные

Измеритель: шт.

08-01-028-01 Станок древошерстный, тип СД-3М

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-028-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 58 |

Раздел 6. ЛИНИИ ДЛЯ ЛЕСОПИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Таблица 08-01-033
Линии ленточнопильные

Измеритель: компл.

08-01-033-01 Линия ленточнопильная, тип ЛБЛП25К-1
 08-01-033-02 Линия ленточнопильная, тип ЛБЛ150-1Б, для продольной распиловки бревен, с программным управлением

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-033-01 | 08-01-033-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 480 | 600 |

Таблица 08-01-034
Линии агрегатной переработки бревен

Измеритель: компл.

08-01-034-01 Линия агрегатной переработки бревен, тип ЛАПБ-2
 08-01-034-02 Линия агрегатной переработки бревен, тип ЛАПБ-3, с программным управлением

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-034-01 | 08-01-034-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 1134 | 1507 |

Таблица 08-01-035
Линии фрезерно-пильные

Измеритель: компл.

Линия фрезерно-пильная:

08-01-035-01 первого ряда для распиловки бревен, тип ЛФП-2
08-01-035-02 второго ряда для распиловки брусков, тип ЛФП-3

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-035-01 | 08-01-035-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 815 | 920 |

Таблица 08-01-036
Линии обрезки досок

Измеритель: компл.

08-01-036-01 Линия обрезки досок, тип ЛОД-1П

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-036-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 584 |

Таблица 08-01-037
Линии торцовки сырых пиломатериалов

Измеритель: компл.

08-01-037-01 Линия торцовки сырых пиломатериалов, тип ЛТ-1

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08.01-037-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 552 |

Таблица 08-01-038
Линии сортировки и пакетирования пиломатериалов

Измеритель: компл.

Линия сортировки и пакетирования пиломатериалов:

08-01-038-01 сырых по сечению, автоматическая, тип ЛССА-18Т
08-01-038-02 сырых по сечению, автоматическая, тип ЛССАФ-30Ф, с программным управлением (30 карманов)
08-01-038-03 сырых, фирмы «Валмет»
08-01-038-04 сухих, фирмы «Валмет»

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-038-01 | 08-01-038-02 | 08-01-038-03 | 08-01-038-04 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 1510 | 1850 | 3300 | 2460 |

Таблица 08-01-039
Линии сортировки сырых пиломатериалов

Измеритель: компл.

08-01-039-01 Линия сортировки сырых пиломатериалов с накопителем для толстых досок, тип ЛСП-21 (21 сортировочное место)

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-039-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 584 |

Таблица 08-01-040
Линии формирования сушильных и транспортных пакетов

Измеритель: компл.

08-01-040-01 Линия формирования сушильных пакетов досок для искусственной и комбинированной сушки, тип ПФЛ 1,5-1 (ПФЛ-1)

08-01-040-02 Линия формирования транспортных пакетов, тип ПФЛ-2

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-040-01 | 08-01-040-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 1770 | 1560 |

Таблица 08-01-041
Агрегаты кромкообрезные

Измеритель: компл.

08-01-041-01 Агрегат кромкообрезной автоматический, тип АСУ-600 фирмы «Альстрем»

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-01-041-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 730 |

**ОТДЕЛ 02. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ
ОБРАБОТКИ И ОТДЕЛКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ**

Раздел 1. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ

Таблица 08-02-001
Станки прирезные

Измеритель: шт.

08-02-001-01 Станок прирезной однопильный, тип ЦДК5-3

08-02-001-02 Станок прирезной десятипильный, тип ЦМР-3

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-001-01 | 08-02-001-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 63 | 89 |

Таблица 08-02-002
Станки торцовочные и концевальные

Измеритель: шт.

| | |
|--------------|--|
| 08-02-002-01 | Станок торцовочный, типы: ЦПА40-2, ЦТ-40 |
| 08-02-002-02 | Станок концевальный, типы: Ц2К12Ф-1, Ц2К20Ф-1 |
| 08-02-002-03 | Станок концевальный для обработки паркетной фрезы, тип ПАРК-10 |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-002-01 | 08-02-002-02 | 08-02-002-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 41 | 63 | 71 |

Таблица 08-02-003
Станки форматно-обрезные

Измеритель: шт.

| | |
|--------------|---|
| 08-02-003-01 | Станок форматно-обрезной одиннадцатипильный, тип ЦТМФ |
| 08-02-003-02 | Станок форматно-обрезной тип ЦФ2М |
| 08-02-003-03 | Станок форматно-обрезной четырехпильный, тип ЦТЧФ |
| 08-02-003-04 | Станок форматно-обрезной для раскроя облицованных плит, тип ПРЛ20 |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-003-01 | 08-02-003-02 | 08-02-003-03 | 08-02-003-04 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 328 | 118 | 133 | 112 |

Таблица 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» |
|--------------|---|

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-004-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 43 |

Таблица 08-02-005
Станки автоматические кромкообрезные

Измеритель: шт.

| | |
|--------------|---|
| 08-02-005-01 | Станок автоматический кромкообрезной, тип А-60 «Альстрем» |
|--------------|---|

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-005-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 72 |

Раздел 2. СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТОЛЯРНЫЕ

Таблица 08-02-010

Станки ленточнопильные столярные

Измеритель: шт.

08-02-010-01 Станок ленточнопильный столярный, тип ЛС80-6С;
ажурнолобзиковый, тип АЖС-5М

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-010-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 15 |

Раздел 3. СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ

Таблица 08-02-015

Станки фуговальные

Измеритель: шт.

08-02-015-01 Станок фуговальный односторонний, тип СФ6-1
08-02-015-02 Станок фуговальный двухсторонний, тип С2Ф4-1; DSZ A-40

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-015-01 | 08-02-015-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 31 | 53 |

Таблица 08-02-016

Станки фуговально-калевочные и фуговально-рейсмусовые

Измеритель: шт.

08-02-016-01 Станок фуговально-калевочный, типы: «Унимат-22Н», G620 «ГУБИШ»
08-02-016-02 Станок фуговально-рейсмусовый, тип ФР6-1; фирмы «Купфер-Мюре»

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-016-01 | 08-02-016-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 92 | 104 |

Таблица 08-02-017

Станки рейсмусовые

Измеритель: шт.

08-02-017-01 Станок рейсмусовый односторонний, тип СР4-1
08-02-017-02 Станок рейсмусовый односторонний, тип RR-061; СР-12-3
08-02-017-03 Станок рейсмусовый односторонний, тип С2Р8-3
08-02-017-04 Станок рейсмусовый двухсторонний, тип С2Р12-3, DSNS

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-017-01 | 08-02-017-02 | 08-02-017-03 | 08-02-017-04 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 51 | 90 | 82 | 149 |

Таблица 08-02-018
Станки строгальные четырехсторонние

Измеритель: шт.

Станок строгальный четырехсторонний:

| | |
|--------------|---|
| 08-02-018-01 | Тип С16-1А |
| 08-02-018-02 | фуговально-строгальный, тип С16Ф-1А; с дополнительной калевочной головкой, тип С16-2Н |
| 08-02-018-03 | для строжки погонажа, тип С25-3А, С25-4 |
| 08-02-018-04 | для паркетной фрезы, тип ПАРК-9 |
| 08-02-018-05 | тип Н-10-05R «Рауте»; Н-15RT «Рауте» |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-018-01 | 08-02-018-02 | 08-02-018-03 | 08-02-018-04 | 08-02-018-05 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 90 | 140 | 147 | 101 | 155 |

Раздел 4. СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ

Таблица 08-02-023
Станки фрезерные одношпиндельные

Измеритель: шт.

| | |
|--------------|--|
| 08-02-023-01 | Станок фрезерный одношпиндельный с механической подачей и шипорезной кареткой, тип ФСШ-11; с верхним расположением шпинделя, тип ВФК-4 |
| 08-02-023-02 | Станок фрезерный одношпиндельный карусельный, тип ВФК-2 |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-023-01 | 08-02-023-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 38 | 45 |

Таблица 08-02-024
Станки фуговально-калевочные и фуговально-рейсмусовые

Измеритель: шт.

| | |
|--------------|--|
| 08-02-024-01 | Станок фрезерно-шлифовальный, тип Ф1К-2А; двухшпиндельный, тип Ф2КШ-3 |
| 08-02-024-02 | Станок фрезерно-копировальный карусельный, тип КР-1520 |
| 08-02-024-03 | Станок фрезерно-копировальный шестишпиндельный, тип Г6ФК |
| 08-02-024-04 | Станок фрезерно-модельный, тип ФМ63; ФМС-1 |
| 08-02-024-05 | Станок фрезерно-модельный, тип ФМ25 средний |
| 08-02-024-06 | Станок фрезерный четырехшпиндельный с ЧПУ для обработки рельефных деталей, тип В5ФКП |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-024-01 | 08-02-024-02 | 08-02-024-03 | 08-02-024-04 | 08-02-024-05 | 08-02-024-06 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 86 | 72 | 86 | 95 | 82 | 136 |

Раздел 5. СТАНКИ ШИПОРЕЗНЫЕ

Таблица 08-02-030

Станки шипорезные рамные

Измеритель: шт.

Станок шипорезный рамный:

| | |
|--------------|--|
| 08-02-030-01 | односторонний, тип ШО10-5 |
| 08-02-030-02 | односторонний, тип ШО10-6 |
| 08-02-030-03 | двухсторонний, тип ШД10-9, ШД16-9, ТТ А-200 |
| 08-02-030-04 | двухсторонний, тип ШДСТОП, с программным управлением |
| 08-02-030-05 | двухсторонний, тип 2 ТАС |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-030-01 | 08-02-030-02 | 08-02-030-03 | 08-02-030-04 | 08-02-030-05 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 41 | 52 | 98 | 121 | 127 |

Раздел 6. СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ И ДОЛБЕЖНЫЕ

Таблица 08-02-035

Станки сверлильные и долбежные

Измеритель: шт.

| | |
|--------------|---|
| 08-02-035-01 | Станок сверлильно-пазовальный с наклонным столом, тип СВПП-3; сверлильный автоматический, тип ДУРА-25 |
| 08-02-035-02 | Станок сверлильный многошпиндельный горизонтально-вертикальный с загрузочно-разгрузочным устройством, тип СГВП-1А |
| 08-02-035-03 | Станок сверлильный многошпиндельный горизонтально-вертикальный с загрузочно-разгрузочным устройством, тип СГВП-1А, 01; СГВП-3 присадочный |
| 08-02-035-04 | Станок сверлильный для заделки сучьев, тип СВСА-3 |
| 08-02-035-05 | Станок цепно-долбежный с автоподачей, тип ДЦА-4 |
| 08-02-035-06 | Станок сверлильно-присадочный, тип ДОВЕ/ВХ1 |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-035-01 | 08-02-035-02 | 08-02-035-03 | 08-02-035-04 | 08-02-035-05 | 08-02-035-06 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 40 | 106 | 80 | 54 | 50 | 97 |

Раздел 7. СТАНКИ ТОКАРНЫЕ

Таблица 08-02-040

Станки токарные

Измеритель:шт.

| | |
|--------------|--|
| 08-02-040-01 | Станок токарный с автоподачей, тип ТС63 |
| 08-02-040-02 | Станок токарный круглоколотный, с загрузочно-разгрузочным устройством, тип КПА50-1 |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-040-01 | 08-02-040-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 41 | 51 |

Раздел 8. СТАНКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Таблица 08-02-045

Станки шлифовальные ленточные

Измеритель: шт.

Станок шлифовальный:

| | |
|--------------|---|
| 08-02-045-01 | трехленточный, тип ШЛПС-11 |
| 08-02-045-02 | трехленточный, тип ШЛПС-12 |
| 08-02-045-03 | ленточный автоматический, тип ХР/НК «Хампель»; ВА2 «Хесеманн» |
| 08-02-045-04 | двухленточный автоматический тип ДВУ-1; ДВУ-2 «Хесеманн» |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-045-01 | 08-02-045-02 | 08-02-045-03 | 08-02-045-04 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 47 | 55 | 60 | 92 |

Таблица 08-02-046

Станки шлифовальные

Измеритель: шт.

Станок шлифовальный, тип:

| | |
|--------------|---|
| 08-02-046-01 | Шл.3Ц12-3 трехцилиндровый |
| 08-02-046-02 | Шл.ДБ-5 комбинированный; Шл.2В-2 для лакокрасочных покрытий |
| 08-02-046-03 | ЕР-3 «Пауль-Эрнст» вальцовый |
| 08-02-046-04 | ТВО-64-2 «Раума-Репол» двухсторонний |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-046-01 | 08-02-046-02 | 08-02-046-03 | 08-02-046-04 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 233 | 41 | 72 | 336 |

Таблица 08-02-047

Автоматы шлифовальные

Измеритель: шт.

Автомат шлифовальный, тип:

| | |
|--------------|---|
| 08-02-047-01 | FGA4 «Хесеманн» для особо тонкой шлифовки |
| 08-02-047-02 | LAS2 промежуточный; LSA2 «Хесеманн» продольный |
| 08-02-047-03 | KS A2-B «Хесеманн», KS A4 N «Хесеманн» перекрестного шлифования |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-047-01 | 08-02-047-02 | 08-02-047-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 72 | 57 | 67 |

Раздел 9. КЛЕИЛЬНОЕ И ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Таблица 08-02-052 Станки клеенаносящие

Измеритель: шт.

08-02-052-01 Станок клеенаносящий с дозирующими роликами,
тип KB9-1; KB14-1; KB18-1; DOVS-130

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-052-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 48 |

Таблица 08-02-053 Прессы гидравлические

Измеритель: шт.

Пресс гидравлический горячий, тип:

| | | | |
|--------------|-------------------|--------------|-------------------|
| 08-02-053-01 | ДА7441 12-этажный | 08-02-053-04 | Д7247 20-этажный |
| 08-02-053-02 | Д7443 11-этажный | 08-02-053-05 | ДО336А 12-этажный |
| 08-02-053-03 | Д7446 12-этажный | | |

Пресс гидравлический, тип:

| | | | |
|--------------|-------------------|--------------|----------------|
| 08-02-053-06 | ДА4436 10-этажный | 08-02-053-08 | DONN-50 |
| 08-02-053-07 | ДА4438 20-этажный | 08-02-053-09 | П783 1-этажный |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-053-01 | 08-02-053-02 | 08-02-053-03 | 08-02-053-04 | 08-02-053-05 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 781 | 688 | 894 | 3030 | 995 |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-02-053-06 | 08-02-053-07 | 08-02-053-08 | 08-02-053-09 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 1330 | 1680 | 920 | 416 |

ОТДЕЛ 03. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Раздел 1. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОКОННЫХ БЛОКОВ

Таблица 08-03-001 Линии раскроя досок

Измеритель: компл.

08-03-001-01 Линия раскроя досок обрезных, тип ОК201С1
08-03-001-02 Линия раскроя досок необрезных, тип ОК270С1

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-001-01 | 08-03-001-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 560 | 802 |

Таблица 08-03-002
Линии обработки брусков

Измеритель: компл.

| | |
|--------------|--|
| 08-03-002-01 | Линия сращивания брусков по длине, тип ОК202 |
| 08-03-002-02 | Линия профильной обработки и зашиповки брусков, с программным управлением, тип ОК203 |
| 08-03-002-03 | Линия обработки брусков и сборки створок, тип ОК209 |
| 08-03-002-04 | Линия зашиповки брусков коробок, обработки гнезд и установки фурнитуры, тип ОК205М |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-002-01 | 08-03-002-02 | 08-03-002-03 | 08-03-002-04 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 504 | 945 | 1058 | 2220 |

Таблица 08-03-003
Линии изготовления раскладок и штапиков

Измеритель: компл.

| | |
|--------------|---|
| 08-03-003-01 | Линия изготовления раскладок и штапиков |
|--------------|---|

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-003-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 453 |

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

Измеритель: компл.

| | |
|--------------|---|
| 08-03-004-01 | Линия сборки коробок оконных блоков с переплетами спаренными, тип ОК206С |
| 08-03-004-02 | Линия сборки коробок оконных блоков с переплетами раздельными, тип ОК206Р |
| 08-03-004-03 | Линия спаривания коробок оконных блоков, тип ОК224Р |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-004-01 | 08-03-004-02 | 08-03-004-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 450 | 520 | 550 |

Таблица 08-03-005
Линии изготовления и обработки створок

Измеритель: компл.

| | |
|--------------|---|
| 08-03-005-01 | Линия изготовления внутренних створок, тип ОК213С1; наружных створок, тип ОК213С2; форточных створок, тип ОК213Р2 |
| 08-03-005-02 | Линия обработки створок по наружному контуру, тип ОК 511 |
| 08-03-005-03 | Линия обработки створок, тип 213 Р3 |

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-005-01 | 08-03-005-02 | 08-03-005-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 2270 | 705 | 987 |

Таблица 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

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-006-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 1440 |

Таблица 08-03-007

Линии и участки отделки оконных блоков

Измеритель: компл.

08-03-007-01 Линия отделки оконных блоков, тип ОК215
08-03-007-02 Участок отделки и сборки оконных блоков, тип ОК217

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-007-01 | 08-03-007-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 1700 | 806 |

Раздел 2. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДВЕРНЫХ БЛОКОВ

Таблица 08-03-011

Линии сращивания брусков

Измеритель: компл.

08-03-011-01 Линия сращивания брусков по длине, тип ДВ202

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-011-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 798 |

Таблица 08-03-012

Участки изготовления погонажных деталей (наличников)

Измеритель: компл.

08-03-012-01 Участок изготовления погонажных деталей (наличников), тип ДВ210-1

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-012-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 1146 |

Таблица 08-03-013
Линии зашивки и установки приборов
в бруски коробок дверных блоков

Измеритель: компл.

08-03-013-01 Линия зашивки и установки приборов в бруски
коробок дверных блоков, тип ДВ205А

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-013-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 580 |

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

Измеритель: компл.

08-03-014-01 Линия сборки коробок дверных блоков, тип ДВ206

08-03-014-02 Линия сборки дверных полотен, тип ДВ215

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-014-01 | 08-03-014-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 222 | 1289 |

Таблица 08-03-015
Линии обработки, облицовки кромок и дверных полотен

Измеритель: компл.

08-03-015-01 Линия обработки кромок дверных полотен, тип ДВ219

08-03-015-02 Линия облицовки дверных полотен, тип ДВ216

08-03-015-03 Линия облицовки кромок дверных полотен, тип ДВ218

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-015-01 | 08-03-015-02 | 08-03-015-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 747 | 924 | 588 |

Таблица 08-03-016
Участки калибрования, шлифования дверных
полотен, изготовления щитов реечного заполнителя

Измеритель: компл.

08-03-016-01 Участок калибрования дверных полотен, тип ДВ528

08-03-016-02 Участок шлифования дверных полотен, тип ДВ529

08-03-016-03 Участок изготовления щитов реечного заполнителя, тип ДВ223

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-016-01 | 08-03-016-02 | 08-03-016-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 676 | 210 | 441 |

Таблица 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

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-017-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 1008 |

Таблица 08-03-018**Линии изготовления сотового заполнителя****Измеритель: компл.**

08-03-018-01 Линия изготовления сотового заполнителя, тип ДВ511

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-018-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 806 |

Раздел 3. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПАРКЕТА**Таблица 08-03-023****Линии обработки, сборки и шлифования паркетных щитов****Измеритель: компл.**

08-03-023-01 Линия обработки деталей и сборки щитов, тип П201

08-03-023-02 Линия обработки паркетных щитов, тип П202

08-03-023-03 Линия шлифования паркетных щитов, тип П203

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-023-01 | 08-03-023-02 | 08-03-023-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 790 | 420 | 138 |

Таблица 08-03-024**Линии обработки реек и планок****Измеритель: компл.**

08-03-024-01 Линия обработки реек, тип П701

08-03-024-02 Линия обработки планок, тип П702М

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-024-01 | 08-03-024-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 332 | 571 |

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

Измеритель: компл.

08-03-025-01 Линия сборки паркетных досок, тип П705
08-03-025-02 Линия механической обработки паркетных досок, тип П706
08-03-025-03 Линия отделки паркетных досок, тип П708

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-025-01 | 08-03-025-02 | 08-03-025-03 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 525 | 1050 | 1090 |

Таблица 08-03-026
Участки транспортировки и хранения планок

Измеритель: компл.

08-03-026-01 Участок транспортировки и хранения планок, тип П704М

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-03-026-01 |
|-------------|--|------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 961 |

ОТДЕЛ 04. ОБОРУДОВАНИЕ ЛЕСОСУШИЛЬНОЕ

Таблица 08-04-001
Камеры лесосушильные непрерывного действия

Измеритель: шт.

Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале, м³, до:

08-04-001-01 10000 08-04-001-03 40000
08-04-001-02 20000 08-04-001-04 80000

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-04-001-01 | 08-04-001-02 | 08-04-001-03 | 08-04-001-04 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 541 | 616 | 748 | 840 |

Таблица 08-04-002
Камеры лесосушильные периодического действия

Измеритель: шт.

Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале, м³, до:

08-04-002-01 2000 08-04-002-04 5500
08-04-002-02 3000 08-04-002-05 10000
08-04-002-03 5000 08-04-002-06 15000

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-04-002-01 | 08-04-002-02 | 08-04-002-03 | 08-04-002-04 | 08-04-002-05 | 08-04-002-06 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 462 | 448 | 469 | 531 | 617 | 633 |

Таблица 08-04-003
Камеры для сушки лакокрасочных покрытий

Измеритель: шт.

08-04-003-01 Камера сушильная, тип ДМ-20; фирмы «Эйземан»; СПКБ Ленинград
08-04-003-02 Сушилка терморadiационная, тип П-708-11/17 ДВ-522-03; ДВ-507-03

| Код ресурса | Наименование элемента затрат | Ед. измер. | 08-04-003-01 | 08-04-003-02 |
|-------------|--|------------|--------------|--------------|
| 1 | Затраты труда пусконаладочного персонала | чел.-ч. | 764 | 340 |

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| Техническая часть..... | 3 |
| ОТДЕЛ 01. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ И ПЕРЕРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СЫРЬЕ | |
| Раздел 1. СТАНКИ ОКORОЧНЫЕ | |
| Таблица 08-01-001 Барабаны корообдирочные..... | 6 |
| Таблица 08-01-002 Станки окорочные..... | 6 |
| Раздел 2. РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ | |
| Таблица 08-01-007 Рамы лесопильные одноэтажные..... | 6 |
| Таблица 08-01-008 Рамы лесопильные двухэтажные..... | 7 |
| Таблица 08-01-009 Рамы лесопильные тарные, передвижные, горизонтальные..... | 7 |
| Раздел 3. СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ БРЕВЕН | |
| Таблица 08-01-014 Станки ленточнопильные..... | 7 |
| Раздел 4. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ БРЕВЕН И ПИЛОМАТЕРИАЛОВ | |
| Таблица 08-01-020 Станки продольно-распиловочные..... | 7 |
| Таблица 08-01-021 Станки круглопильные..... | 8 |
| Раздел 5. МАШИНЫ РУБИТЕЛЬНЫЕ | |
| Таблица 08-01-025 Машины рубительные..... | 8 |
| Таблица 08-01-026 Мельницы молотковые, установки дробильные..... | 8 |
| Таблица 08-01-027 Станки древокольные..... | 9 |
| Таблица 08-01-028 Станки древошерстные..... | 9 |
| Раздел 6. ЛИНИИ ДЛЯ ЛЕСОПИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА | |
| Таблица 08-01-033 Линии ленточнопильные..... | 9 |
| Таблица 08-01-034 Линии агрегатной переработки бревен..... | 9 |
| Таблица 08-01-035 Линии фрезерно-пильные..... | 10 |
| Таблица 08-01-036 Линии обрезки досок..... | 10 |
| Таблица 08-01-037 Линии торцовки сырых пиломатериалов..... | 10 |
| Таблица 08-01-038 Линии сортировки и пакетирования пиломатериалов..... | 10 |
| Таблица 08-01-039 Линии сортировки сырых пиломатериалов..... | 11 |
| Таблица 08-01-040 Линии формирования сушильных и транспортных пакетов..... | 11 |
| Таблица 08-01-041 Агрегаты кромкообрезные..... | 11 |
| ОТДЕЛ 02. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ И ОТДЕЛКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ | |
| Раздел 1. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ | |
| Таблица 08-02-001 Станки прирезные..... | 11 |
| Таблица 08-02-002 Станки торцовочные и концевальные..... | 12 |
| Таблица 08-02-003 Станки форматно-обрезные..... | 12 |
| Таблица 08-02-004 Станки для продольного раскроя досок на заготовки..... | 12 |
| Таблица 08-02-005 Станки автоматические кромкообрезные..... | 12 |
| Раздел 2. СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТОЛЯРНЫЕ | |
| Таблица 08-02-010 Станки ленточнопильные столярные..... | 13 |
| Раздел 3. СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ | |
| Таблица 08-02-015 Станки фуговальные..... | 13 |
| Таблица 08-02-016 Станки фуговально-калевочные и фуговально-рейсмусовые..... | 13 |
| Таблица 08-02-017 Станки рейсмусовые..... | 13 |
| Таблица 08-02-018 Станки строгальные четырехсторонние..... | 14 |
| Раздел 4. СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ | |
| Таблица 08-02-023 Станки фрезерные одношпиндельные..... | 14 |
| Таблица 08-02-024 Станки фуговально-калевочные и фуговально-рейсмусовые..... | 14 |

| | | |
|--|---|----|
| Раздел 5. СТАНКИ ШИПОРЕЗНЫЕ | | |
| Таблица 08-02-030 | Станки шипорезные рамные..... | 15 |
| Раздел 6. СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ И ДОЛБЕЖНЫЕ | | |
| Таблица 08-02-035 | Станки сверлильные и долбежные..... | 15 |
| Раздел 7. СТАНКИ ТОКАРНЫЕ | | |
| Таблица 08-02-040 | Станки токарные..... | 15 |
| Раздел 8. СТАНКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ | | |
| Таблица 08-02-045 | Станки шлифовальные ленточные..... | 16 |
| Таблица 08-02-046 | Станки шлифовальные..... | 16 |
| Таблица 08-02-047 | Автоматы шлифовальные..... | 16 |
| Раздел 9. КЛЕИЛЬНОЕ И ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ | | |
| Таблица 08-02-052 | Станки клеенаносящие..... | 17 |
| Таблица 08-02-053 | Прессы гидравлические..... | 17 |
| ОТДЕЛ 03. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ | | |
| Раздел 1. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОКОННЫХ БЛОКОВ | | |
| Таблица 08-03-001 | Линии раскроя досок..... | 17 |
| Таблица 08-03-002 | Линии обработки брусков..... | 18 |
| Таблица 08-03-003 | Линии изготовления раскладок и штапиков..... | 18 |
| Таблица 08-03-004 | Линии сборки и спаривания коробок оконных блоков..... | 18 |
| Таблица 08-03-005 | Линии изготовления и обработки створок..... | 18 |
| Таблица 08-03-006 | Линии обработки и установки фурнитуры на створках оконных блоков..... | 19 |
| Таблица 08-03-007 | Линии и участки отделки оконных блоков..... | 19 |
| Раздел 2. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДВЕРНЫХ БЛОКОВ | | |
| Таблица 08-03-011 | Линии сращивания брусков..... | 19 |
| Таблица 08-03-012 | Участки изготовления погонажных деталей (наличников)..... | 19 |
| Таблица 08-03-013 | Линии зашивки и установки приборов в бруски коробок дверных блоков..... | 20 |
| Таблица 08-03-014 | Линии сборки коробок дверных блоков и дверных полотен..... | 20 |
| Таблица 08-03-015 | Линии обработки, облицовки кромок и дверных полотен..... | 20 |
| Таблица 08-03-016 | Участки калибрования, шлифования дверных полотен, изготовления щитов реечного заполнителя..... | 20 |
| Таблица 08-03-017 | Линии обработки гнезд под приборы на дверных полотнах..... | 21 |
| Таблица 08-03-018 | Линии изготовления сотового заполнителя..... | 21 |
| Раздел 3. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПАРКЕТА | | |
| Таблица 08-03-023 | Линии обработки, сборки и шлифования паркетных щитов..... | 21 |
| Таблица 08-03-024 | Линии обработки реек и планок..... | 21 |
| Таблица 08-03-025 | Линии сборки, обработки и отделки паркетных досок..... | 22 |
| Таблица 08-03-026 | Участки транспортировки и хранения планок..... | 22 |
| ОТДЕЛ 04. ОБОРУДОВАНИЕ ЛЕСОСУШИЛЬНОЕ | | |
| Таблица 08-04-001 | Камеры лесосушильные непрерывного действия..... | 22 |
| Таблица 08-04-002 | Камеры лесосушильные периодического действия..... | 22 |
| Таблица 08-04-003 | Камеры для сушки лакокрасочных покрытий..... | 23 |