СИСТЕМА НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ

СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕРп 81-04-08-2001

ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

ФЕРп-2001

Сборник № 8

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

Государственный комитет Российской Федерации
по строительству и жилищно-коммунальному комплексу
(Госстрой России)

Москва 2003 г.

gost.e-ecolog.ru

Федеральные единичные расценки на пусконаладочные работы ФЕРп -2001-08 Деревообрабатывающее оборудование.
(Госстрой России) Москва, 2003 г. — 18 с.

Предназначены для определения прямых затрат в сметной стоимости, а также для расчетов за выполненные пусконаладочные работы деревообрабатывающего оборудования.

Сборник разработан в уровне цен 1-го территориального района по состоянию на 1 января 2000 года.

РАЗРАБОТАНЫ ФГУП ЦНИИЭУС Госстроя России (Ж.Г.Чернышова, Л.В.Размадзе), ООО «Координационный центр по ценообразованию и сметному нормированию в строительстве» (А.Н.Жуков) при участии Межрегионального центра по ценообразованию в строительстве и промышленности строительных материалов (МЦЦС) Госстроя России (В.П.Шуппо).

РАССМОТРЕНЫ Управлением ценообразования и сметного нормирования Госстроя России (Редакционная комиссия: В.А.Степанов – руководитель, В. Г. Козьмодемьянский, Т.Л. Грищенкова).

ВНЕСЕНЫ Управлением ценообразования и сметного нормирования Госстроя России.

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 16.04. 2003 г. постановлением Госстроя России от 16.04.2003 г. № 35

© Госстрой России, 2003 г.

Настоящие Федеральные единичные расценки на пусконаладочные работы ФЕРп-2001 не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы и распространены в качестве официального издания без разрешения Госстроя России.

СИСТЕМА НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ

СМЕТНЫЕ НОРМАТИВЫ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕРп 81-04-08-2001

Утверждены и введены в действие с 16 апреля 2003 г.
постановлением Госстроя России от 16.04.2003г. №35

ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ
НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

ФЕРп-2001

Сборник № 8

ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

Государственный комитет Российской Федерации
по строительству и жилищно-коммунальному комплексу
(Госстрой России)



ФЕДЕРАЛЬНЫЕ ЕДИНИЧНЫЕ РАСЦЕНКИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

Сборник № 8

Деревообрабатывающее оборудование

ФЕРп-2001-08

Техническая часть

1. Настоящие федеральные единичные расценки (в дальнейшем изложении – расценки) предназначены для определения прямых затрат в сметной стоимости пусконаладочных работ по деревообрабатывающему оборудованию на вводимых в эксплуатацию строящихся, а также реконструируемых, расширяемых и технически перевооружаемых действующих предприятиях, зданиях и сооружениях.

2. Расценки отражают среднеотраслевой уровень технологии и организации пусконаладочных работ.

Расценки обязательны для применения всеми предприятиями и организациями независимо от их ведомственной принадлежности и форм собственности, осуществляющими капитальное строительство за счет средств государственного бюджета всех уровней и целевых внебюджетных фондов.

Для строек, финансирование которых осуществляется за счет собственных средств предприятий, организаций и физических лиц, расценки настоящего сборника носят рекомендательный характер.

3. Расценки разработаны на основе:

- сборника государственных элементных сметных норм на пусконаладочные работы – ГЭСНп-2001-08 "Деревообрабатывающее оборудование", утвержденного и введенного в действие с 1 августа 2002 г. постановлением Госстроя России от 7 августа 2002г. № 103;

- уровня оплаты труда пусконаладочного персонала, принятого на основании государственной статистической отчетности в строительстве по первому территориальному району по состоянию на 1 января 2000 года.

4. При применении сборника, помимо положений, содержащихся в настоящей технической части, необходимо учитывать требования общего характера, приведенные в Указаниях по применению федеральных единичных расценок на пусконаладочные работы, утвержденных и введенных в действие Госстроем России.

5. Расценки рассчитаны исходя из характеристик и сложности оборудования с учетом требований 3-й части СНиП по производству и приемке работ, государственных и отраслевых стандартов, технических условий на изготовление и поставку оборудования и учитывают затраты на выполнение работ в период пуска оборудования на месте его эксплуатации, помимо регулировочных и других работ, производимых на предприятии - изготовителе оборудования.

6. Расценки 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.

7. В расценках 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 пусконаладочным 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, продувка 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 эксплутационного 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.

8. В расценках не учтены затраты на:

проведение пусконаладочных работ по электротехническим устройствам и системам автоматизации, определяемые по соответствующим сборникам ФЕРп;

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

9. 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.

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

0,5 - по второй и последующим единицам оборудования;

0,7 - по второй и последующим линиям.

11. В случае, если проектом предусмотрена компоновка отдельных единиц оборудования в технологическую линию, не поставляемую комплектно, расценка на пусконаладочные работы по такой линии определяется суммированием расценок по оборудованию, включенному в линию, с коэффициентом 1,2.

12. При расчетах за выполненные работы, когда договором предусматривается промежуточная оплата, рекомендуется руководствоваться следующей примерной структурой 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
И т о г о	100

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

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч
	Раздел 1. СТАНКИ ОКОРОЧНЫЕ		
	Таблица 08-01-001 Барабаны корообдирочные *Измеритель: компл.*		
08-01-001-01	Барабан корообдирочный с загрузно-разгрузочными устройствами, тип: КБ-100-01, КБС-425	5402,88	480
08-01-001-02	фирмы "Коне"	4097,18	364
	Таблица 08-01-002 Станки окорочные *Измеритель: шт.*		
08-01-002-01	Станок окорочный, тип: ОК 40-2	709,13	63
08-01-002-02	ОК63-2, ОК63Ф-2, УК-26МХ	1001,78	89
08-01-002-03	ОК80-2, УК-26МХ1300, ЦЛС-112 оцилиндровочный, 20К40-1 двухроторный	1238,16	110
08-01-002-04	20К63-1 двухроторный	1485,79	132
08-01-002-05	УК600, УК-800	2026,08	180
08-01-002-06	фирмы "Никольсон"	247,63	22
	Раздел 2. РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ		
	Таблица 08-01-007 Рамы лесопильные одноэтажные *Измеритель: компл.*		
08-01-007-01	Рама лесопильная одноэтажная: с механизированной тележкой и рольгангом, тип Р63-6	2611,39	232
08-01-007-02	с механизированной тележкой и рольгангом, тип Р80-2	3129,17	278
08-01-007-03	для коротких бревен, с конвейером, тип РК63-2	2014,82	179
	Таблица 08-01-008 Рамы лесопильные двухэтажные *Измеритель: компл.*		
08-01-008-01	Рама лесопильная двухэтажная, тип: 2Р63-1 с манипулятором и рольгангом; 2Р63-2 с механизмом автоматического центрирования брусьев и рольгангом	5425,39	482
08-01-004-02	2Р100-1 с загрузочной тележкой и рольгангом; 2Р100-2 с механизмом автоматического центрирования брусьев и рольгангом	5481,67	487
	Таблица 08-01-009 Рамы лесопильные тарные, передвижные, горизонтальные *Измеритель: шт.*		
08-01-009-01	Рама лесопильная: тарная, тип РТ-40	1497,05	133
08-01-009-02	тарная, тип РТ-63	2104,87	187
08-01-009-03	передвижная, тип РПМ-2; горизонтальная тип РГ-130-2	1046,81	93

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч
	Раздел 3. СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ БРЕВЕН		
	Таблица 08-01-014 Станки ленточнопильные		
	Измеритель: шт.		
	Станок ленточнопильный:		
08-01-014-01	вертикальный, тип ЛБ-240	1433,19	127
08-01-014-02	горизонтальный, тип ЛГ-190-1	902,80	80
08-01-014-03	горизонтальный, тип CKS-R	1681,46	149
08-01-014-04	делительный, тип ЛД-125-2	1083,36	96
	Раздел 4. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ БРЕВЕН И ПИЛОМАТЕРИАЛОВ		
	Таблица 08-01-020 Станки продольно-распиловочные		
	Измеритель: шт.		
	Станок продольно-распиловочный:		
08-01-020-01	однопильный, тип ЦДТ6-4	914,30	82
08-01-020-02	с манипулятором и рольгангом двенадцатипильный, тип Ц12Д-1М	2140,80	192
08-01-020-03	с манипулятором и рольгангом восьмипильный, тип Ц8Д-8М	1616,75	145
	Таблица 08-01-021 Станки круглопильные		
	Измеритель: шт.		
	Станок круглопильный, тип:		
08-01-021-01	Ц5Д-8 для обрезки и раскроя пиломатериалов с реечно-отделительным устройством	1181,90	106
08-01-021-02	Ц2Д-7А обрезной с механизированным разборщиком пачек и реечно-отделительным устройством	1561,00	140
08-01-021-03	Ц2Д-1Ф фрезерно-обрезной	1482,95	133
08-01-021-04	ЦР-4А ребровый	724,75	65
08-01-021-05	ЦКБ40-01 торцовочный	490,60	44
	Раздел 5. МАШИНЫ РУБИТЕЛЬНЫЕ		
	Таблица 08-01-025 Машины рубительные		
	Измеритель: шт.		
08-01-025-01	Машина рубительная, тип: МРН-150 (МРНП-150); R-R-8-3000 фирмы "Раума-Репода"; ТР1020-1400 фирмы "Раунте" барабанная; RP-300	5990,24	464
08-01-025-02	МРН-100; RP-150	4970,35	385
08-01-025-03	МРН-50; МРГ-40Н; Т1500SR	3873,00	300
08-01-025-04	МРНП-30Н; МРНП-10; МРНП-10-1	1613,75	125
08-01-025-05	МРГН-20Н; МРГ-20Н	1781,58	138
08-01-025-06	МРГС-5 передвижная; "Кархула 312" фирмы "Альстрем" передвижная	2388,35	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	1394,28	108
08-01-026-02	Установка дробильная с тросовым транспортером, тип ДУ-2А	1678,30	130
	Таблица 08-01-027 Станки дровокольные		
	Измеритель: компл. (норма 01); шт. (нормы 02, 03)		
	Станок дровокольный, тип:		
08-01-027-01	КЦ-8, цепной, с загрузочным устройством	645,50	50
08-01-027-02	КГ-8А, гидравлический	748,78	58
08-01-027-03	ГКУ-1, с удалением гнили	839,15	65

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч
Таблица 08-01-028 Станки древошерстные			
Измеритель: шт.			
08-01-028-01	Станок древошерстный, тип СД-3М	748,78	58
	Раздел 6. ЛИНИИ ДЛЯ ЛЕСОПИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА		
Таблица 08-01-033 Линии ленточнопильные			
Измеритель: компл.			
08-01-033-01	Линия ленточнопильная, тип: ЛБЛП25К-1	5861,76	480
08-01-033-02	ЛБЛ150-1Б, для продольной распиловки бревен, с программным управлением	7327,20	600
Таблица 08-01-034 Линии агрегатной переработки бревен			
Измеритель: компл.			
08-01-034-01	Линия агрегатной переработки бревен, тип: ЛАПБ-2	13848,41	1134
08-01-034-02	ЛАПБ-3, с программным управлением	18403,48	1507
Таблица 08-01-035 Линии фрезерно-пильные			
Измеритель: компл.			
08-01-035-01	Линия фрезерно-пильная: первого ряда для распиловки бревен, тип ЛФП-2	9952,78	815
08-01-035-02	второго ряда для распиловки брусков, тип ЛФП-3	11235,04	920
Таблица 08-01-036 Линии обрезки досок			
Измеритель: компл.			
08-01-036-01	Линия обрезки досок, тип ЛОД-1П	7131,81	584
Таблица 08-01-037 Линии торцовки сырых пиломатериалов			
Измеритель: компл.			
08-01-037-01	Линия торцовки сырых пиломатериалов, тип ЛТ-1	6741,02	552
Таблица 08-01-038 Линии сортировки и пакетирования пиломатериалов			
Измеритель: компл.			
08-01-038-01	Линия сортировки и пакетирования пиломатериалов: сырых по сечению, автоматическая, тип ЛССА-18Т	18440,12	1510
08-01-038-02	сырых по сечению, автоматическая, тип ЛССАФ-30Ф, с программным управлением (30 карманов)	22592,20	1850
08-01-038-03	сырых, фирмы "Валмет"	40299,60	3300
08-01-038-04	сухих, фирмы "Валмет"	30041,52	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)	7131,81	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)	21615,24	1770
08-01-040-02	транспортных пакетов, тип ПФЛ-2	19050,72	1560
Таблица 08-01-041 Агрегаты кромкообрезные			
Измеритель: компл.			
08-01-041-01	Агрегат кромкообрезной автоматический, тип АСУ-600 фирмы "Альстрем"	8914,76	730

ОТДЕЛ 02. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ И ОТДЕЛКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч
	Раздел 1. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ		
	Таблица 08-02-001 Станки прирезные		
	Измеритель: шт.		
	Станок прирезной:		
08-02-001-01	однопильный, тип ЦДК5-3	702,45	63
08-02-001-02	десятипильный, тип ЦМР-3	992,35	89
	Таблица 08-02-002 Станки торцовочные и концеравнительные		
	Измеритель: шт.		
08-02-002-01	Станок торцовочный, типы: ЦПА40-2, ЦТ-40	457,15	41
08-02-002-02	Станок концеравнительный типы: Ц2К12Ф-1, Ц2К20Ф-1	702,45	63
08-02-002-03	Станок концеравнительный для обработки паркетной фрезы, тип ПАРК-10	791,65	71
	Таблица 08-02-003 Станки форматно-обрезные		
	Измеритель: шт.		
	Станок форматно-обрезной:		
08-02-003-01	одиннадцатипильный, тип ЦТМФ	3657,20	328
08-02-003-02	тип ЦФ2М	1315,70	118
08-02-003-03	чтырехпильный, тип ЦТЧФ	1482,95	133
08-02-003-04	для раскроя облицованных плит, тип ПРЛ20	1248,80	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»	479,45	43
	Таблица 08-02-005 Станки автоматические кромкообрезные		
	Измеритель: шт.		
08-02-005-01	Станок автоматический кромкообрезной, тип А-60 "Альстрем"	802,80	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	169,27	15
	Раздел 3. СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ		
	Таблица 08-02-015 Станки фуговальные		
	Измеритель: шт.		
	Станок фуговальный:		
08-02-015-01	односторонний, тип СФ6-1	373,55	31
08-02-015-02	двухсторонний, тип С2Ф4-1; ДSZ А-40	638,65	53
	Таблица 08-02-016 Станки фуговально-калевочные и фуговально-рейсмусовые		
	Измеритель: шт.		
	Станок:		
08-02-016-01	фуговально-калевочный, типы: "Унимат-22Н", G620 "ГУБИШ"	1108,60	92
08-02-016-02	фуговально-рейсмусовый, тип ФР6-1; фирмы "Купфер-Мюре"	1253,20	104

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч
Таблица 08-02-017 Станки рейсмусовые			
Измеритель: шт.			
	Станок рейсмусовый:		
08-02-017-01	односторонний, тип СР4-1	614,55	51
08-02-017-02	односторонний, тип RR-061; СР-12-3	1084,50	90
08-02-017-03	односторонний, тип С2Р8-3	988,10	82
08-02-017-04	двухсторонний, тип С2Р12-3, ДSNS	1795,45	149
Таблица 08-02-018 Станки строгальные четырехсторонние			
Измеритель: шт.			
	Станок строгальный четырехсторонний:		
08-02-018-01	тип С16-1А	1084,50	90
08-02-018-02	фуговально-строгальный, тип С16Ф-1А; с дополнительной калевочной головкой, тип С16-2Н	1687,00	140
08-02-018-03	для строжки погонажа, тип С25-3А, С25-4	1771,35	147
08-02-018-04	для паркетной фрезы, тип ПАРК-9	1217,05	101
08-02-018-05	тип Н-10-05R "Рауте"; Н-15RT "Рауте"	1867,75	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	510,04	38
08-02-023-02	карусельный, тип ВФК-2	603,99	45
Таблица 08-02-024 Станки фрезерно-шлифовальные, -копировальные, -модельные, для обработки рельефных деталей			
Измеритель: шт.			
08-02-024-01	Станок: фрезерно-шлифовальный, тип Ф1К-2А; двухшпиндельный, тип Ф2КШ-3	1154,29	86
08-02-024-02	фрезерно-копировальный карусельный, тип КР-1520	966,38	72
08-02-024-03	фрезерно-копировальный шестишпиндельный, тип Г6ФК	1154,29	86
08-02-024-04	фрезерно-модельный, тип ФМ63; ФМС-1	1275,09	95
08-02-024-05	фрезерно-модельный, тип ФМ25 средний	1100,60	82
08-02-024-06	фрезерный четырехшпиндельный с ЧПУ для обработки рельефных деталей, тип В5ФКП	1825,39	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	550,30	41
08-02-030-02	односторонний, тип ШО16-5	697,94	52
08-02-030-03	двухсторонний, тип ШД10-9, ШД16-9, ТТ А-200	1315,36	98
08-02-030-04	двухсторонний, тип ШДСТОП, с программным управлением	1624,06	121
08-02-030-05	двухсторонний, тип 2 TAS	1704,59	127

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч
	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 СВПГ-3; сверлильный автоматический, тип ДУРА-25	536,88	40
08-02-035-02	сверлильный многошпиндельный горизонтально-вертикальный с загрузочно-разгрузочным устройством, тип СГВП-1А	1422,73	106
08-02-035-03	сверлильный многошпиндельный горизонтально-вертикальный с загрузочно-разгрузочным устройством, тип СГВП-1А, 01; СГВП-3 присадочный	1073,76	80
08-02-035-04	сверлильный для заделки сучьев, тип СВСА-3	724,79	54
08-02-035-05	цепно-долбежный с автоподачей, тип ДЦА-4	671,10	50
08-02-035-06	сверлильно-присадочный, тип ДОВЕ/ВХ1	1301,93	97
	Раздел 7. СТАНКИ ТОКАРНЫЕ		
	Таблица 08-02-040 Станки токарные		
	Измеритель: шт.		
08-02-040-01	Станок токарный: с автоподачей, тип ТС63	517,09	41
08-02-040-02	круглоколочный, с загрузочно-разгрузочным устройством, тип КПА50-1	643,21	51
	Раздел 8. СТАНКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ		
	Таблица 08-02-045 Станки шлифовальные ленточные		
	Измеритель: шт.		
08-02-045-01	Станок шлифовальный: трехленточный, тип ШЛПС-11	592,76	47
08-02-045-02	трехленточный, тип ШЛПС-12	693,66	55
08-02-045-03	ленточный автоматический, тип XP/NK "ХАМПЕЛЬ"; BA2 " Хесеманн "	756,72	60
08-02-045-04	двухленточный автоматический тип ДВУ-1; ДВУ-2 " Хесеманн"	1160,30	92
	Таблица 08-02-046 Станки шлифовальные		
	Измеритель: шт.		
08-02-046-01	Станок шлифовальный, тип: Шл.3Ц12-3 трехцилиндровый	2938,60	233
08-02-046-02	ШЛ ДБ-5 комбинированный; Шл. 2В-2 для лакокрасочных покрытий	517,09	41
08-02-046-03	ЕР-3 "Пауль-Эрнст" вальцовый	908,06	72
08-02-046-04	ТВО-64-2 "Раума-Репола" двухсторонний	4237,63	336
	Таблица 08-02-047 Автоматы шлифовальные		
	Измеритель: шт.		
08-02-047-01	Автомат шлифовальный, тип: FGA4 "Хесеманн" для особо тонкой шлифовки	908,06	72
08-02-047-02	LAS2 промежуточный; LSA2 "Хесеманн" продольный	718,88	57
08-02-047-03	KS A2-B "Хесеманн", KS A4 N "Хесеманн" перекрестного шлифования	845,00	67

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч
	Раздел 9. КЛЕИЛЬНОЕ И ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
	Таблица 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	619,68	48
	Таблица 08-02-053 Прессы гидравлические *Измеритель: шт.*		
	Пресс гидравлический горячий, тип:		
08-02-053-01	ДА7441 12-этажный	10082,71	781
08-02-053-02	Д7443 11-этажный	8882,08	688
08-02-053-03	Д7446 12-этажный	11541,54	894
08-02-053-04	Д7247 20-этажный	39117,30	3030
08-02-053-05	ДО336А 12-этажный	12845,45	995
	Пресс гидравлический, тип:		
08-02-053-06	ДА4436 10-этажный	17170,30	1330
08-02-053-07	ДА4438 20-этажный	21688,80	1680
08-02-053-08	ДОNN-50	11877,20	920
08-02-053-09	П783 1-этажный	5370,56	416

ОТДЕЛ 03. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч
	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	7020,50	560
08-03-001-02	необрезных, тип ОК270С1	10054,35	802
	Таблица 08-03-002 Линии обработки брусков		
	Измеритель: компл.		
08-03-002-01	Линия: сращивания брусков по длине, тип ОК202	6318,45	504
08-03-002-02	профильной обработки и зашиповки брусков, с программным управлением, тип ОК203	11847,09	945
08-03-002-03	обработки брусков и сборки створок, тип ОК209	13263,72	1058
08-03-002-04	зашиповки брусков коробок, обработки гнезд и установки фурнитуры, тип ОК205М	27831,25	2220
	Таблица 08-03-003 Линии изготовления раскладок и штапиков		
	Измеритель: компл.		
08-03-003-01	Линия изготовления раскладок и штапиков	5679,08	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	5641,47	450
08-03-004-02	сборки коробок оконных блоков с переплетами раздельными, тип ОК206Р	6519,03	520
08-03-004-03	спаривания коробок оконных блоков, тип ОК224Р	6895,13	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	28458,08	2270
08-03-005-02	обработки створок по наружному контуру, тип ОК 511	8838,30	705
08-03-005-03	обработки створок, тип 213 РЗ	12373,62	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	18052,71	1440
	Таблица 08-03-007 Линии и участки отделки оконных блоков		
	Измеритель: компл.		
08-03-007-01	Линия отделки оконных блоков, тип ОК215	21312,22	1700
08-03-007-02	Участок отделки и сборки оконных блоков, тип ОК217	10104,50	806

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч
	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	10004,21	798
	Таблица 08-03-012 Участки изготовления погонажных деталей (наличников)		
	Измеритель: компл.		
08-03-012-01	Участок изготовления погонажных деталей (наличников), тип ДВ210-1	14366,94	1146
	Таблица 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	7271,23	580
	Таблица 08-03-014 Линии сборки коробок дверных блоков и дверных полотен		
	Измеритель: компл.		
	Линия сборки:		
08-03-014-01	коробок дверных блоков, тип ДВ206	2783,13	222
08-03-014-02	дверных полотен, тип ДВ215	16159,68	1289
	Таблица 08-03-015 Линии обработки, облицовки кромок и дверных полотен		
	Измеритель: компл.		
	Линия:		
08-03-015-01	обработки кромок дверных полотен, тип ДВ219	9364,84	747
08-03-015-02	облицовки дверных полотен, тип ДВ216	11583,82	924
08-03-015-03	облицовки кромок дверных полотен, тип ДВ218	7371,52	588
	Таблица 08-03-016 Участки калибрования, шлифования дверных полотен, изготовления щитов реечного заполнителя		
	Измеритель: компл.		
	Участок:		
08-03-016-01	калибрования дверных полотен, тип ДВ528	8474,74	676
08-03-016-02	шлифования дверных полотен,тип ДВ529	2632,69	210
08-03-016-03	изготовления щитов реечного заполнителя, тип ДВ223	5528,64	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	12636,89	1008
	Таблица 08-03-018 Линии изготовления сотового заполнителя		
	Измеритель: компл.		
08-03-018-01	Линия изготовления сотового заполнителя, тип ДВ511	10104,50	806
	Раздел 3. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПАРКЕТА		
	Таблица 08-03-023 Линии обработки, сборки и шлифования паркетных щитов		
	Измеритель: компл.		
	Линия:		
08-03-023-01	обработки деталей и сборки щитов, тип П201	9903,91	790
08-03-023-02	обработки паркетных щитов, тип П202	5265,37	420
08-03-023-03	шлифования паркетных щитов, тип П203	1730,05	138
	Таблица 08-03-024 Линии обработки реек и планок		
	Измеритель: компл.		
	Линия:		
08-03-024-01	реек, тип П701	4162,15	332
08-03-024-02	планок, тип П702М	7158,40	571

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч
Таблица 08-03-025 Линии сборки, обработки и отделки паркетных досок *Измеритель: компл.*			
08-03-025-01	Линия: сборки паркетных досок, тип П705	6581,71	525
08-03-025-02	механической обработки паркетных досок, тип П706	13163,43	1050
08-03-025-03	отделки паркетных досок, тип П708	13664,89	1090
Таблица 08-03-026 Участки транспортировки и хранения планок *Измеритель: компл.*			
08-03-026-01	Участок транспортировки и хранения планок, тип П704М	12047,67	961

ОТДЕЛ 04. ОБОРУДОВАНИЕ ЛЕСОСУШИЛЬНОЕ

Шифр расценки	Наименование и техническая характеристика оборудования	Прямые затраты (оплата труда пусконаладочного персонала), руб.	Затраты труда, чел.-ч
Таблица 08-04-001 Камеры лесосушильные непрерывного действия *Измеритель: шт.*			
	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале, $м^3$, до:		
08-04-001-01	10000	6858,69	541
08-04-001-02	20000	7809,52	616
08-04-001-03	40000	9482,99	748
08-04-001-04	80000	10649,35	840
Таблица 08-04-002 Камеры лесосушильные периодического действия *Измеритель: шт.*			
	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале, $м^3$, до:		
08-04-002-01	2000	5857,14	462
08-04-002-02	3000	5679,65	448
08-04-002-03	5000	5945,89	469
08-04-002-04	5500	6731,91	531
08-04-002-05	10000	7822,20	617
08-04-002-06	15000	8025,05	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	9685,84	764
08-04-003-02	Сушилка терморадиационная, тип П-708-11/17 ДВ-522-03; ДВ-507-03	4310,45	340

СОДЕРЖАНИЕ

Техническая часть ... 3
ОТДЕЛ 01. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ И ПЕРЕРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СЫРЬЕ ... 6
Раздел 1. СТАНКИ ОКОРОЧНЫЕ ... 6
Таблица 08-01-001 Барабаны корообдирочные ... 6
Таблица 08-01-002 Станки окорочные ... 6
Раздел 2. РАМЫ ЛЕСОПИЛЬНЫЕ ... 6
Таблица 08-01-007 Рамы лесопильные одноэтажные ... 6
Таблица 08-01-008 Рамы лесопильные двухэтажные ... 6
Таблица 08-01-009 Рамы лесопильные тарные, передвижные, горизонтальные ... 6
Раздел 3. СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ БРЕВЕН ... 7
Таблица 08-01-014 Станки ленточнопильные ... 7
Раздел 4. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ДЛЯ РАСПИЛОВКИ БРЕВЕН И ПИЛОМАТЕРИАЛОВ ... 7
Таблица 08-01-020 Станки продольно-распиловочные ... 7
Таблица 08-01-021 Станки круглопильные ... 7
Раздел 5. МАШИНЫ РУБИТЕЛЬНЫЕ ... 7
Таблица 08-01-025 Машины рубительные ... 7
Таблица 08-01-026 Мельницы молотковые, установки дробильные ... 7
Таблица 08-01-027 Станки дровокольные ... 7
Таблица 08-01-028 Станки древошерстные ... 8
Раздел 6. ЛИНИИ ДЛЯ ЛЕСОПИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА ... 8
Таблица 08-01-033 Линии ленточнопильные ... 8
Таблица 08-01-034 Линии агрегатной переработки бревен ... 8
Таблица 08-01-035 Линии фрезерно-пильные ... 8
Таблица 08-01-036 Линии обрезки досок ... 8
Таблица 08-01-037 Линии торцовки сырых пиломатериалов ... 8
Таблица 08-01-038 Линии сортировки и пакетирования пиломатериалов ... 8
Таблица 08-01-039 Линии сортировки сырых пиломатериалов ... 8
Таблица 08-01-040 Линии формирования сушильных и транспортных пакетов ... 8
Таблица 08-01-041 Агрегаты кромкообрезные ... 8
ОТДЕЛ 02. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ И ОТДЕЛКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ ... 9
Раздел 1. СТАНКИ КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ... 9
Таблица 08-02-001 Станки прирезные ... 9
Таблица 08-02-002 Станки торцовочные и концеравнительные ... 9
Таблица 08-02-003 Станки форматно-обрезные ... 9
Таблица 08-02-004 Станки для продольного раскроя досок на заготовки ... 9
Таблица 08-02-005 Станки автоматические кромкообрезные ... 9
Раздел 2. СТАНКИ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТОЛЯРНЫЕ ... 9
Таблица 08-02-010 Станки ленточнопильные столярные ... 9
Раздел 3. СТАНКИ СТРОГАЛЬНЫЕ ... 9
Таблица 08-02-015 Станки фуговальные ... 9
Таблица 08-02-016 Станки фуговально-калевочные и фуговально-рейсмусовые ... 9
Таблица 08-02-017 Станки рейсмусовые ... 10
Таблица 08-02-018 Станки строгальные четырехсторонние ... 10
Раздел 4. СТАНКИ ФРЕЗЕРНЫЕ ... 10
Таблица 08-02-023 Станки фрезерные одношпиндельные ... 10
Таблица 08-02-024 Станки фрезерно-шлифовальные, -копировальные, -модельные, для обработки рельефных деталей ... 10
Раздел 5. СТАНКИ ШИПОРЕЗНЫЕ ... 10
Таблица 08-02-030 Станки шипорезные рамные ... 10
Раздел 6. СТАНКИ СВЕРЛИЛЬНЫЕ И ДОЛБЕЖНЫЕ ... 11
Таблица 08-02-035 Станки сверлильные и долбежные ... 11
Раздел 7. СТАНКИ ТОКАРНЫЕ ... 11
Таблица 08-02-040 Станки токарные ... 11
Раздел 8. СТАНКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ... 11
Таблица 08-02-045 Станки шлифовальные ленточные ... 11
Таблица 08-02-046 Станки шлифовальные ... 11
Таблица 08-02-047 Автоматы шлифовальные ... 11

Раздел 9. КЛЕИЛЬНОЕ И ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ... 12
Таблица 08-02-052 Станки клеенаносящие ... 12
Таблица 08-02-053 Прессы гидравлические ... 12
ОТДЕЛ 03. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ ... 13
Раздел 1. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ОКОННЫХ БЛОКОВ ... 13
Таблица 08-03-001 Линии раскроя досок ... 13
Таблица 08-03-002 Линии обработки брусков ... 13
Таблица 08-03-003 Линии изготовления раскладок и штапиков ... 13
Таблица 08-03-004 Линии сборки и спаривания коробок оконных блоков ... 13
Таблица 08-03-005 Линии изготовления и обработки створок ... 13
Таблица 08-03-006 Линии обработки и установки фурнитуры на створках оконных блоков ... 13
Таблица 08-03-007 Линии и участки отделки оконных блоков ... 13
Раздел 2. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДВЕРНЫХ БЛОКОВ ... 14
Таблица 08-03-011 Линии сращивания брусков ... 14
Таблица 08-03-012 Участки изготовления погонажных деталей (наличников) ... 14
Таблица 08-03-013 Линии зашиповки и установки приборов в бруски коробок дверных блоков 14
Таблица 08-03-014 Линии сборки коробок дверных блоков и дверных полотен ... 14
Таблица 08-03-015 Линии обработки, облицовки кромок и дверных полотен ... 14
Таблица 08-03-016 Участки калибрования, шлифования дверных полотен, изготовления щитов реечного заполнителя ... 14
Таблица 08-03-017 Линии обработки гнезд под приборы на дверных полотнах ... 14
Таблица 08-03-018 Линии изготовления сотового заполнителя ... 14
Раздел 3. ЛИНИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПАРКЕТА ... 14
Таблица 08-03-023 Линии обработки, сборки и шлифования паркетных щитов ... 14
Таблица 08-03-024 Линии обработки реек и планок ... 14
Таблица 08-03-025 Линии сборки, обработки и отделки паркетных досок ... 15
Таблица 08-03-026 Участки транспортировки и хранения планок ... 15
ОТДЕЛ 04. ОБОРУДОВАНИЕ ЛЕСОСУШИЛЬНОЕ ... 16
Таблица 08-04-001 Камеры лесосушильные непрерывного действия ... 16
Таблица 08-04-002 Камеры лесосушильные периодического действия ... 16
Таблица 08-04-003 Камеры для сушки лакокрасочных покрытий ... 16

Заказ № 1596 Тираж 1000 экз.
Отпечатано в тип. ООО «Корина-офсет», Б. Якиманка, 38 «А»

gost.e-ecolog.ru