

**РЕСУРСНЫЕ ЭЛЕМЕНТНЫЕ СМЕТНЫЕ НОРМЫ
НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ**

Сборник 8. Деревообрабатывающее оборудование

ДБН Д.2.6-8-2000

РАЗРАБОТАНЫ: ЗАО «Киевское специализированное пусконаладочное управление «Оргпищепром»;
Научно-производственной фирмой «Инпроект»

УТВЕРЖДЕНЫ: Приказом Госстроя Украины от
04.10.2000 № 220 и введены в
действие с 1 января 2001 года

(с исправлением опечаток официального издания, опубликованных в сборнике
«Ценообразование в строительстве» № 9, сентябрь 2001 г., с. 72-74)

Ресурсные элементные сметные нормы на пусконаладочные работы Сборник 8. Деревообрабатывающее оборудование	ДБН Д.2.6-8-2000 Вводятся впервые
--	--------------------------------------

1 ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1.1 Настоящий Сборник содержит ресурсные элементные сметные нормы на пусконаладочные работы (РЭСНпн), необходимые для определения потребности в затратах труда при выполнении пусконаладочных работ по деревообрабатывающему оборудованию общего назначения на новом строительстве, при реконструкции, расширении и техническом переоснащении действующих предприятий, зданий и сооружений.

Данные, полученные на основании ресурсных элементных сметных норм настоящего Сборника, применяются заказчиками и подрядчиками для определения продолжительности работ, составления различной технологической документации и других аналитических целей.

1.2 При применении Сборника необходимо руководствоваться положениями настоящей технической части, «Указаниями по применению ресурсных элементных сметных норм на пусконаладочные работы».

1.3 Ресурсные элементные сметные нормы разработаны, исходя из технических характеристик и сложности оборудования с учетом требований государственных и отраслевых стандартов, технических условий на изготовление и поставку оборудования и учитывают затраты труда на выполнение работ в период пуска оборудования на месте его эксплуатации, помимо регулировочных и других работ, производимых на предприятии-изготовителе оборудования.

1.4 Нормы затрат труда разработаны 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 обычных условиях труда и при положительной температуре окружающей среды.

1.5 В нормах учтены затраты труда на выполнение полного комплекса пусконаладочных работ, установленного нормативной и технической документацией, включая следующие основные этапы:

а) 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.

б) 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.

в) 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 системами обеспечения управления на холостом ходу и под нагрузкой; регулировка блокировок, защиты, сигнализации, автоматизации; технологическая регулировка оборудования в процессе пробного пуска; пуск оборудования под нагрузкой.

г) 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, в объеме, соответствующем нормам освоения проектных мощностей в начальный период.

д) Заключительные работы - разработка и выдача рекомендаций по эксплуатации оборудования и рациональному режиму работы; составление технического отчета.

1.6 В нормах не учтены затраты труда на:

- проведение пусконаладочных работ по электротехническим устройствам и системам автоматизации, определяемые по соответствующим Сборникам ресурсных сметных норм.

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

0,5- по второй и последующим единицам оборудования;

0,7 - по второй и последующим линиям.

1.8 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.

1.9 Состав звеньев для выполнения пусконаладочных работ принят исходя из сложности оборудования, трудоемкости работ и требований по охране труда.

Таблица 1 - Квалификационный состав звеньев для выполнения пусконаладочных работ по нормам (в долях участия в общих затратах труда в процентах)

№ звена	Группа	Инж. I кат.	Инж. II кат.	Инж. III кат.	Техник I кат.	Рабочий V разр.	Рабочий IV разр.
1	1,2	-	25	-	-	35	40
2	3,8	-	37	-	-	-	63
3	4,7	-	34	-	-	-	66
4	5,16	50	-	-	-	25	25
5	9,10	-	54	-	-	-	46
6	11-13	60	-	-	-	20	20
7	14,15	-	60	-	-	20	20
8	17-19	-	58	-	-	21	21
9	20-22	22	20	20	-	18	20
10	6	10	30	10	10	20	20

1.10 Примерная структура работ по этапам в процентах от общей нормы приведена в таблице 2.

Таблица 2

Наименование этапа пусконаладочных работ	Процент от общей нормы
Подготовительные работы	10
Наладка отдельных узлов и механизмов оборудования	20
Пуск оборудования	30
Комплексное опробование оборудования	30
Заключительные работы	10
Итого	100

2 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ И ПЕРЕРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СЫРЬЕ

Группа 1 Станки окорочные

Измеритель: комплект

Группа 1 (нормы с 1 по 4)

Наименование ресурса	Единица измерения	Барaban корообдирочный с загрузочно-разгрузочными устройствами, тип		Станок окорочный, тип	
		КБ-100-01	КБС-425 фирмы «Коне»	ОК 40-2	ОК 63-2, ОК 63 Ф-2, УК-26 МХ
		8-1-1	8-1-2	8-1-3	8-1-4
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	480	364	63	89

Окончание группы 1 (нормы с 5 по 8)

Наименование ресурса	Единица измерения	Станок окорочный, тип			
		ОК 80-2, УК-26МХ1300, ЦЛС-112 оцилиндровочный, 20К40-1 двухроторный	20К63-1 двухроторный	УК600, УК-800	фирмы «Никольсон»
		8-1-5	8-1-6	8-1-7	8-1-8
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	110	132	180	220

Группа 2 Рамы лесопильные

Измеритель: комплект

Группа 2 (нормы с 1 по 3)

Наименование ресурса	Единица измерения	Рамы лесопильные одноэтажные		
		с механизированной тележкой и рольгангом, тип		для коротких бревен с конвейером, тип
		Р63-6	Р80-2	РК63-2
		8-2-1	8-2-2	8-2-3
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	232	278	179

Окончание группы 2 (нормы с 4 по 8)

Наименование ресурса	Единица измерения	Рамы лесопильные двухэтажные				
		2Р63-1 с манипулятором и рольгангом; 2Р63-2 с механизмом автоматического центрования брусьев и рольгангом	2Р100-1 с загрузочной тележкой и рольгангом; 2Р100-2 с механизмом автоматического центрования брусьев и рольгангом	тарная, тип		
				РТ-40	РТ-63	передвижная, тип РПМ-2; горизонтальная, тип РГ-130-2
		8-2-4	8-2-5	8-2-6	8-2-7	8-2-8
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	482	487	133	187	93

Группа 3 Станки ленточнопильные для бревен

Измеритель: штука

Группа 3 (нормы с 1 по 4)

Наименование ресурса	Единица измерения	вертикальный, тип	горизонтальный, тип		делительный, тип
		ЛБ-240	ЛГ-190-1	СКС-Р	ЛД-125-2
		8-3-1	8-3-2	8-3-3	8-3-4
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	127	80	149	96

Группа 4 Станки круглопильные для распиловки бревен и пиломатериалов

Измеритель: штука (норма 8-4-1);

комплект (нормы с 8-4-2 по 8-4-8)

Группа 4 (нормы с 1 по 4)

Наименование ресурса	Единица измерения	продольно-распиловочный	продольно-распиловочный с манипулятором и рольгангом		круглопильный для обрезки и раскроя пиломатериалов с реечноотделительным устройством, тип
		однопильный, тип ЦДТ6-4	двенадцатипильный, тип Ц12Д-1М	восьмипильный, тип Ц8Д-8М	Ц5Д-8
			8-4-1	84-2	
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	82	192	145	106

Окончание группы 4 (нормы с 5 по 8)

Наименование ресурса	Единица измерения	Ц2Д-7А обрезной с механизированным разборщиком пачек и реечно-отделительным устройством	Ц2Д-1Ф фрезерно-обрезной	ЦР-4А ребровый	ЦКБ-40-01 торцовочный
		8-4-5	8-4-6	8-4-7	8-4-8
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	140	133	65	44

Группа 5 Машины рубительные

Измеритель: штука (нормы 8-5-1 - 8-5-6; 8-5-10 - 8-5-12);
комплект (нормы 8-5-7 - 8-5-9)

Группа 5 (нормы с 1 по 6)

Наименование ресурса	Единица измерения	МРН-150 (МРНП-150); R-R-8-300 фирмы «Раума-Ренода»; TP 1020-1400 фирмы «Рауме» барабанная, RP-300	МРН-100; RP-150	МРН-50; МРГ-40Н; T1500SR	МРНП-30Н; МРНП-10; МРНП-10-1	МРГН-20Н; МРГ-20Н	МРГС-5 передвижная; «Кархула 312» фирмы «Альстрим» передвижная
		8-5-1	8-5-2	8-5-3	8-5-4	8-5-5	8-5-6
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	464	385	300	125	138	185

Окончание группы 5 (нормы с 7 по 12)

Наименование ресурса	Единица измерения	Мельница молотковая, тип	Установка дробительная с тросовым транспортером, тип				
		ММ-01-1; ММ-02-1; ММ-03	ДУ-2А	Станок древокольный, тип			Станок деревошерстный, тип СД-3М
				КЦ-8, цепной с загрузочным устройством	тип КГ-8А, гидравлический	с удалением гнили, тип ГКУ-1	
8-5-7	8-5-8	8-5-9	8-5-10	8-5-11	8-5-12		
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	108	130	50	58	65	58

Группа 6 Линии для лесопильного производства

Измеритель: комплект

Группа 6 (нормы с 1 по 6)

Наименование ресурса	Единица измерения	ленточнопильная. тип		агрегатной переработки бревен, тип		фрезерно-пильная	
		ЛБЛП 25К-1	тип ЛБЛ 150-1 Б, для продольной распиловки бревен, с программным управлением	ЛАПБ-2	ЛАПБ-3, с программным управлением	первого ряда для распиловки бревен, тип ЛФП-2	второго ряда для распиловки брусков, тип ЛФП-3
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	480	600	1134	1507	815	920

Продолжение группы 6 (нормы с 7 по 10)

Наименование ресурса	Единица измерения	обрезки досок, тип ЛОД-1П	торцовки сырые пиломатериалов, типа ЛТ-1	сортировки и пакетирования пиломатериалов сырых по сечению, автоматическая, тип	
				ЛССА-18Т	ЛССАФ-30Ф с программным управлением (30 карманов)
				8-6-7	8-6-8
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	584	552	1510	1850

Окончание группы 6 (нормы с 11 по 16)

Наименование ресурса	Единица измерения	Линия сортировки и пакетирования пиломатериалов фирмы «Валмет»					
		Сырых	Сухих	сырых пиломатериалов с накопителем для толстых досок, тип ЛСП-21 (21 сортiroвочное место)	Линия формирования сушильных пакетов досок для искусственной и комбинированной сушки, тип ПФЛ 1,5-1 (ПФЛ-1)	Линия формирования транспортных пакетов, тип ПФЛ-2	Агрегат комко-обрезной автоматической, тип АСУ-600 фирмы «Альстрем»
		8-6-11	8-6-12	8-6-13	8-6-14	8-6-15	8-6-16
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	3300	2460	584	1770	1560	730

3 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ И ОТДЕЛКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ**Группа 7 Станки круглопильные**

Измеритель: штук

Группа 7 (нормы с 1 по 5)

Наименование ресурса	Единица измерения	прирезной		торцовочный, типы ЦПА 40-2, ЦТ 40	концервнительный	
		однопильный, тип ЦДК 5-3	десятипильный, тип ЦМР-3		типы Ц2К 12 Ф-1, Ц2К20Ф-1	для обработки паркетной фрезы, тип ПАРК-10
		8-7-1	8-7-2	8-7-3	8-7-4	8-7-5
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	63	89	41	63	71

Продолжение группы 7 (нормы с 6 по 11)

Наименование ресурса	Единица измерения	форматно-обрезной				для продольного рас- кроя досок на заготовки с механической пода- чей, тип ЦА2А-1, фир- мы «Лаймет-120»	автоматический кромкообрезной, тип А-60 «Аль- стрем»
		одинадцати- пильный, тип ЦТМФ	тип ЦФ2М	четырёх- пильный, тип ЦТЧФ	для раскроя облицован- ных плит, тип ЦРЛ 20		
		8-7-6	8-7-7	8-7-8	8-7-9	8-7-10	8-7-11
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	328	118	133	112	43	72

Группа 8 Станки ленточнопильные столярные

Измеритель: штука

Группа 8 (норма 1)

Наименование ресурса	Единица измерения	Тип ЛС80-СС; ажурнолобзиковый, тип АЖС-5М
		8-8-1
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	15

Группа 9 Станки строгальные

Измеритель: штука

Группа 9 (нормы с 1 по 4)

Наименование ресурса	Единица измерения	Станок фуговальный		Станок фуго-вально- калевочный, типы «Уни- мат-22Н», G620 «Губиш»	Станок фуговаль- но- рейсмусовый, тип ФР6-1; фирмы «Купфер-Мюре»
		односторонний, тип СФ6-1	двухсторонний, тип С2Ф4-1; DSZA-40		
		8-9-1	8-9-2	8-9-3	8-9-4
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	31	53	92	104

Окончание группы 9 (нормы с 5 по 8)

Наименование ресурса	Единица измерения	Станок рейсмусовый			
		односторонний, тип			двусторонний, тип
		CP4-1	RR-061; CP-12-3	C2P8-3	C2P12-3; ДСНС
		8-9-5	8-9-6	8-9-7	8-9-8
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	51	90	82	149

Группа 10 Станки строгальные четырехсторонние

Измеритель: штука

Группа 10 (нормы с 1 по 5)

Наименование ресурса	Единица измерения	тип С 16-1А	фуговально-строгальный. тип С16Ф-1А; с дополнительной калевочной головкой, тип С16-2Н	Для строжки погонажа, тип С 25-3А, С25-4	для паркетной фрезы, тип ПАРК-9	тип Н-10-05R «Рауте». Н-15RT «Рауте»
		8-10-1	8-10-2	8-10-3	8-10-4	8-10-5
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	90	140	147	101	155

Группа 11 Станки фрезерные

Измеритель: штука

Группа 11 (нормы с 1 по 4)

Наименование ресурса	Единица измерения	фрезерный одношпиндельный с механической подачей и шипорезной кареткой. тип ФСШ-II: с верхним расположением шпинделя, тип ВФК-4	фрезерный одношпиндельный карусельный, ТИП ВФК-2	фрезерно-шлифованный, тип Ф2КШ-3; Ф1К-2А	фрезерно-копировальный карусельный. тип КР-1520
		8-11-1	8-11-2	8-11-3	8-11-4
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	38	45	86	72

Окончание группы 11 (нормы с 5 по 8)

Наименование ресурса	Единица измерения	шестишпиндельный, тип Г6 ФК	фрезерно-молельный, тип ФМ63; ФМС-1	ФМ25 средний	фрезерный четырехшпиндельный с ЧПУ для обработки рельефных деталей, тип В5ФКП
		8-11-5	8-11-6	8-11-7	8-11-8
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	86	95	82	136

Группа 12 Станки шипорезные

Измеритель: штука

Группа 12 (нормы с 1 по 5)

Наименование ресурса	Единица измерения	рамный односторонний, тип		двусторонний, тип		
		Ш010-5	Ш016-5	ШД10-9, ШД16-9, ТТА-200	ШДСТОП, с программным управлением	2ТАS
		8-12-1	8-12-2	8-12-3	8-12-4	8-12-5
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	41	52	98	121	127

Группа 13 Станки сверлильные и долбежные

Измеритель: штука

Группа 13 (нормы с 1 по 6)

Наименование ресурса	Единица измерения	сверлильно-пазовальный с наклонным столом, тип СВПГ-3; сверлильный автоматический, тип ДУРА-25	сверлильный многошпиндельный горизонтально-вертикальный с загрузочно-разгрузочным устройством, тип				
			СГВП-1А	СГВП-1А, 01; СГРП-3 присадочный	для заделки сучьев, тип СВСА-3	цепно-долбежный с автоподачей, тип ДЦА-4	сверлильно-присадочный, тип ДОВЕ/ВХ-1
		8-13-1	8-13-2	8-13-3	8-13-4	8-13-5	8-13-6
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	40	106	80	54	50	97

Группа 14 Станки токарные

Измеритель: штука

Группа 14 (нормы с 1 по 2)

Наименование ресурса	Единица измерения	с автоподачей, тип ТС63	круглоколотый, с загрузочно-разгрузочным устройством, тип КПА50-1
		8-14-1	8-14-2
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	41	51

Группа 15 Станки шлифовальные

Измеритель: штука

Группа 15 (нормы с 1 по 6)

Наименование ресурса	Единица измерения	трехленточный, тип:		автоматический, тип ХР/НК «Хампель»; ВА2 «Хесеманн»	Двухленточный автоматический, тип ДВУ-1; ДВУ-2 «Хесеманн»	тип Шл.ЗЦ12-3 трехцилиндровый	тип ШЛДБ-5 комбинированный; Шл.2В-2 для лакокрасочных покрытий
		ШЛПС-11	ШЛПС-12				
		8-15-1	8-15-2	8-15-3	8-15-4	8-15-5	8-15-6
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	47	55	60	92	233	41

Окончание группы 15 (нормы с 7 по 11)

Наименование ресурса	Единица измерения	тип EP-3 «Пауль Эрнст» вальцовый	тип ТВО-64-2 «Раума-Репола» двусторонний	Автомат шлифовальный, тип		
				FGA4 «Хесеманн» продольный для особо тонкой шлифовки	LAS2 промежуточный; LSA2 «Хесеманн» продольный	KSA-2B «Хесеманн», KSA4N «Хесеманн» для перекрестного шлифования
		8-15-7	8-15-8	8-15-9	8-15-10	8-15-11
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	72	336	72	57	67

Группа 16 Клеильное и прессовое оборудование

Измеритель: штука

Группа 16 (нормы с 1 по 6)

Наименование ресурса	Единица измерения	Станок клеенано-сящи с дозирующими роликами, тип КВ9-1; КВ14-1; КВ18-1; ДСЛ/8-130	Пресс гидравлический горячий, тип				
			ДА7441-12 этажный	Д7443-11 этажный	Д7446-12 этажный	Д7247-20 этажный	ДО 336А-12 этажный
		8-16-1	8-16-2	8-16-3	8-16-4	8-16-5	8-16-6
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	48	781	688	894	3030	995

Окончание группы 16 (нормы с 7 по 10)

Наименование ресурса	Единица измерения	Пресс гидравлический, тип			
		ДА 4436-10 этажный	ДА 4438-20 этажный	ДО NN-50	П783 I-этажный
		8-16-7	8-16-8	8-16-9	8-16-10
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	1330	1680	920	416

4 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Группа 17 Линии для производства оконных блоков

Измеритель: комплект

Группа 17 (нормы с 1 по 7)

Наименование ресурса	Единица измерения	Линия раскроя досок обрезных, тип ОК201С1	Линия раскроя досок не обрезных, тип ОК270С1	Линия сращивания брусков по длине, тип ОК202	Линия профильной обработки и зашивки брусков, с программным управлением, тип ОК203	Линия обработки брусков и сборки створок, тип ОК209	Линия зашивки брусков, обработки гнезд и установки фурнитуры, тип ОК205М	Линия изготовления раскладок и штапиков
		8-17-1	8-17-2	8-17-3	8-17-4	8-17-5	8-17-6	8-17-7
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	560	802	504	945	1058	2220	453

Продолжение группы 17 (нормы с 8 по 12)

Наименование ресурса	Единица измерения	Линия сборки коробок оконных блоков с переплетами:				
		Спаренными, тип ОК206С	Раздельными, тип ОК206Р	Линия спаривания коробок оконных блоков, тип ОК224Р	Линия изготовления внутренних створок, тип ОК213С1; наружных створок, тип ОК2113С2; форточных створок, тип ОК213Р2	Линия обработки створок: по наружному контуру, тип ОК511
		8-17-8	8-17-9	8-17-10	8-17-11	8-17-12
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	450	520	550	2270	705

Окончание группы 17 (нормы с 13 по 16)

Наименование ресурса	Единица измерения	Линия сборки коробок оконных блоков с переплетами		Линии и участки отделки оконных блоков	
		Тип ОК213Р3	Линия обработки гнезд и установки фурнитуры на створках оконных блоков с переплетами: раздельными, тип ОК212Р; спаренными, тип ОК212С	Линия отделки оконных блоков, тип ОК215	Участок отделки и сборки оконных блоков, тип ОК217
		8-17-13	8-17-14	8-17-15	8-17-16
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	987	1440	1700	806

Группа 18 Линии для производства дверных блоков

Измеритель: комплект

Группа 18 (нормы с 1 по 6)

Наименование ресурса	Единица измерения	Линия сращивания брусков по длине, тип ДВ202	Участок изготовления погонажных деталей (наличников), тип ДВ210-1	Линия зашивки и установки приборов в бруски коробок дверных блоков, типа ДВ205А	Линия сборки коробок дверных блоков, тип ДВ206	Линия сборки дверных полотен, тип ДВ215	Линия обработки кромок дверных полотен, тип ДВ219
		8-18-1	8-18-2	8-18-3	8-18-4	8-18-5	8-18-6
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	798	1146	580	222	1289	747

Окончание группы 18 (нормы с 7 по 13)

Наименование ресурса	Единица измерения	Линия облицовки кромок дверных полотен, тип ДВ216	Линия облицовки кромок дверных полотен, тип ДВ218	Участок калибровки дверных полотен, тип ДВ528	Участок шлифования дверных полотен, тип ДВ529	Участок изготовления щитов реечного заполнения, тип ДВ223	Линия обработки гнезд под приборы на дверных полотнах, тип ДВ220А	Линия изготовления сотового заполнителя, тип ДВ511
		8-18-7	8-18-8	8-18-9	8-18-10	8-18-11	8-18-12	8-18-13
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	924	588	676	210	441	1008	806

Группа 19 Линии для производства паркета

Измеритель: комплект

Группа 19 (нормы с 1 по 5)

Наименование ресурса	Единица измерения	Линия обработки деталей и сборки щитов, тип П201	Линия обработки паркетных щитов, тип П202	Линия шлифования паркетных щитов, тип П203	Линия обработки реек, тип П701	Линия обработки планок, тип П702М
		8-19-1	8-19-2	8-19-3	8-19-4	8-19-5
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	790	420	138	332	571

Окончание группы 19 (нормы с 6 по 9)

Наименование ресурса	Единица измерения	Линия сборки паркетных досок, тип П705	Линия механической обработки паркетных досок, тип П706	Линия отделки паркетных досок, тип П708	Участок транспортировки и хранения планок, тип П704М
		8-19-6	8-19-7	8-19-8	8-19-9
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	525	1050	1090	961

5 ОБОРУДОВАНИЕ ЛЕСОСУШИЛЬНОЕ**Группа 20 Камеры лесосушильные непрерывного действия**

Измеритель: штука

Группа 20 (нормы с 1 по 4)

Наименование ресурса	Единица измерения	годовая производительность в условном материале, м ³			
		до 10000	до 20000	до 40000	до 80000
		8-20-1	8-20-2	8-20-3	8-20-4
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	541	616	748	840

Группа 21 Камеры лесосушильные периодического действия

Измеритель: штука

Группа 21 (нормы с 1 по 6)

Наименование ресурса	Единица измерения	годовая производительность в условном материале, м ³					
		до 2000	до 3000	до 5000	до 5500	до 10000	до 15000
		8-21-1	8-21-2	8-21-3	8-21-4	8-21-5	8-21-6
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	462	448	469	531	617	633

Группа 22 Камеры для сушки лакокрасочных покрытий

Измеритель: штука

Группа 22 (нормы с 1 по 2)

Наименование ресурса	Единица измерения	Камера сушильная, тип ДМ-20, фирмы «Эйземан»; СПКБ Ленинград	Сушилка терморadiационная, тип П-708-11/17; ДВ-507-03; ДВ-522-03
		8-22-1	8-22-2
Затраты труда пусконаладочного персонала	чел.-ч	764	340

Содержание

2 Оборудование для первичной обработки лесоматериалов и переработки древесины на технологическое сырье.....	3
Группа 1 Станки окорочные.....	3
Группа 2 Рамы лесопильные.....	4
Группа 3 Станки ленточнопильные для бревен.....	4
Группа 4 Станки круглопильные для распиловки бревен и пиломатериалов.....	4
Группа 5 Машины рубительные	5
Группа 6 Линии для лесопильного производства	5
3 Оборудование для обработки и отделки пиломатериалов.....	6
Группа 7 Станки круглопильные.....	6
Группа 8 Станки ленточнопильные столярные.....	6
Группа 9 Станки строгальные.....	6
Группа 10 Станки строгальные четырехсторонние	7
Группа 11 Станки фрезерные	7
Группа 12 Станки шипорезные	7
Группа 13 Станки сверлильные и долбежные.....	8
Группа 14 Станки токарные.....	8
Группа 15 Станки шлифовальные	8
Группа 16 Клеильное и прессовое оборудование	8
4 Оборудование для производства столярных изделий.....	9
Группа 17 Линии для производства оконных блоков	9
Группа 18 Линии для производства дверных блоков	9
Группа 19 Линии для производства паркета	10
5 Оборудование лесосушильное.....	10
Группа 20 Камеры лесосушильные непрерывного действия.....	10
Группа 21 Камеры лесосушильные периодического действия	10
Группа 22 Камеры для сушки лакокрасочных покрытий	10
Содержание.....	10