

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПАКЕТ R1

| | | |
|--|---|---|
| Площадь цеха | | 200 кв.м. |
| Производительность в год при односменной работе(кв.м жилья) | | 50000 |
| Количество работников | | 4 |
| Производство профиля | | |
| Общая | Тип строений из производимого профиля | Жилое |
| | Этажность | 1-2 |
| | Тип производства | Производство "С" и "U" профилей, сборка панелей стен и пола |
| | Оборудование | 1 станок |
| | 1)Профилегибочный станок KS-1622S | 8 Kwh/380В |
| Количество погонных метров в смену | | 5400 |
| Производство | Продолжительность рабочего времени | 8 часов/ 5 дней в неделю |
| | Общее количество операторов станка | 1 |
| | Количество подсобных рабочих | 1 |
| Сборка Панелей Стен, Полов и Ферм | | |
| Общая | Продолжительность рабочего времени | 8 часов/5 дней |
| | Общее количество операторов по сборке | 2 |
| | Количество операторов по сборке панелей | 2 |
| | Количество операторов по сборке ферм | 0 |
| Количество подсобных рабочих | | 0 |
| Производство | Оборудование | 1 стол |
| | 1)Мобильный стол по сборке панелей стен и пола FT-1612M | 2 Kwh/110В |
| | Количество сборочных линий | 1 |
| | Количество собранных панелей на 1 линии в смену | 25-30 |
| Количество собранных ферм на 1 линии в смену | | 0 |

***Note:** Сборочный стол FT-1612M дан как опция, в случае его отсутствия, произведенный профиль доставляется на стройплощадку для сборки каркаса здания.*

***Note:** Выбор модели сборочного стола зависит от удаленности производства и строительного объекта.*