

## ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПАКЕТ R3

<b>Площадь цеха</b>		<b>550 кв.м.</b>
<b>Производительность в год при односменной работе(кв.м жилья)</b>		<b>70000</b>
<b>Количество работников</b>		<b>9</b>
<b>Производство профиля</b>		
<b>Общая</b>	Тип строений из производимого профиля	Жилое и Коммерческое
	Этажность	<b>1-4</b>
	Тип производства	Производство "С" и "U" профилей, сборка панелей стен и пола
	<b>Оборудование</b>	<b>3 станка</b>
	1)Профилегибочный станок KS-1420G	9 Kwh/380В
	2)Профилегибочный станок KS-2025F	8 Kwh/380В
	3)Профилегибочный станок KS-35X	8 Kwh/380В
Количество погонных метров в смену	16200	
<b>Производство</b>	Продолжительность рабочего времени	8 часов/ 5 дней в неделю
	<b>Общее количество операторов станков</b>	<b>3</b>
	Количество подсобных рабочих	1
<b>Сборка Панелей Стен, Полос и Ферм</b>		
<b>Общая</b>	Продолжительность рабочего времени	8 часов/5 дней
	<b>Общее количество операторов по сборке</b>	<b>4</b>
	Количество операторов по сборке панелей	2
	Количество операторов по сборке ферм	2
	Количество подсобных рабочих	1
<b>Производство</b>	<b>Оборудование</b>	<b>2 стола</b>
	1)Стол по сборке панелей стен и пола FT-1612	2 Kwh/110В
	2)Система по сборке ферм RTL-4816	-
	Количество сборочных линий	2
	Количество собранных панелей на 1 линии в смену	25-30
Количество собранных ферм на 1 линии в смену	20-25	

*Note : Сборочный стол FT-1612 и система TL-4816 даны как опция, в случае его отсутствия, произведенный профиль доставляется на стройплощадку для сборки каркаса здания.*

*Note: Выбор моделей сборочного оборудования зависит от удаленности производства и строительного объекта.*