

**Аналитический отчет DISCOVERY RESEARCH GROUP**

**Российский рынок оборудования для деревообработки в 2011-2013 гг.**



Copyright © Июль 2013 (Москва, Discovery Research Group)

Этот отчет был подготовлен **DISCOVERY** **Research Group** исключительно в целях информации. **DISCOVERY Research Group** не гарантирует точности и полноты всех сведений, содержащихся в отчете, поскольку в некоторых источниках приведенные сведения могли быть случайно или намеренно искажены. Информация, представленная в этом отчете, не должна быть истолкована, прямо или косвенно, как информация, содержащая рекомендации по дальнейшим действиям по ведению бизнеса. Все мнение и оценки, содержащиеся в данном отчете, отражают мнение авторов на день публикации и могут быть изменены без предупреждения.

**DISCOVERY Research Group** не несет ответственности за какие-либо убытки или ущерб, возникшие в результате использования любой третьей стороной информации, содержащейся в данном отчете, включая опубликованные мнения или заключения, а также за последствия, вызванные неполнотой представленной информации. Информация, представленная в настоящем отчете, получена из открытых источников. Дополнительная информация может быть представлена по запросу.

Этот документ или любая его часть не может распространяться без письменного разрешения **DISCOVERY Research Group** либо тиражироваться любыми способами.

**ВАЖНО!**

**Задачи, поставленные и решаемые в настоящем отчете являются общими и не могут рассматриваться как комплексное исследование рынка того или иного товара или услуги. Для решения специфических задач необходимо проведение Ad hoc исследования, которое в полной мере будет соответствовать потребностям бизнеса.**

Основное направление деятельности **DISCOVERY Research Group** – проведение маркетинговых исследований полного цикла в Москве и регионах России, а также выполнение отдельных видов работ на разных этапах реализации исследовательского проекта.

Также **DISCOVERY Research Group** в интересах Заказчика разрабатывает и реализует PR-кампании, проводит конкурентную разведку с привлечением соответствующих ресурсов.

В конце 2006 г. создана компания **DISCOVERY Leasing Advisory Services**, основной деятельностью которой стало оказание маркетинговых, консалтинговых, информационных и лоббистских услуг лизинговым компаниям в России.

Специалисты агентства обладают обширными знаниями в маркетинге, методологии, методике и технике маркетинговых и социологических исследований, экономике, математической статистике и анализе данных.

Специалисты агентства являются экспертами и авторами статей в известных деловых и специализированных изданиях, среди которых SmartMoney, Бизнес, Ведомости, Волга-Пресс, Желтые Страницы, Издательский Дом «Ансар», Итоги, Коммерсантъ, Компания, Новые Известия, Олма Медиа Групп, Профиль, Рбк-Daily, РДВ-Медиа-Урал, Секрет, Эксперт, Build Report, Строительный бизнес.

Агентство **DISCOVERY Research Group** является партнером РИА «РосБизнесКонсалтинг» и многих других Интернет-площадок по продаже отчетов готовых исследований.

Сотрудники агентства **DISCOVERY Research Group** выполняли проекты для ведущих российских и зарубежных компаний, среди которых:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Автомобили**  Audi  Baw Motor Corporation  Bmw  Hino  Hyundai  Isuzu  Iveco  John Deere  Man  Mercedes Benz  Porsche  Scania  Setra  Skoda  Toyota  Volkswagen  Автомобили и Моторы Урала  Автоцентр Пулково  БелАЗ  Белрусавто  Веха  ГАЗ  Камаз  Северсталь-Авто  Сим-Авто-Плутон  Торговый Дом Уралавто  УАЗ  **Автомобильные масла**  Shell  Роснефть  **Грузоперевозки / Логистика**  Евротранс  Почтовая Экспедиционная Компания  Трейд Лоджистик Компани  Фм Ложистик Восток  **Гостиничный бизнес**  Holiday Inn  Гостиница Москва  Интурист Отель Групп  Русские Отели  **Недвижимость**  Rdi Group  АК Барс Девелопмент  Главстрой  Конти и К  Ренова-Стройгруп  Русская Инвестиционная Группа  Строительная Компания «Люксора»  **Киноиндустрия**  Гемини Энтертейнмент  Инвесткинопроект  Каро Фильм | **Автомобильные шины**  Exxon Mobil  Shell  Роснефть  Bridgestone  Continental  Cordiant  Goodyear  Hankook  Michelin  Nokian  Pirelli  Sumitomo  Yokohama  Алтайский Шинный Комбинат  Белшина  Востокшинторг  Днепрошина  Мво-Столица  Нижнекамскшина  **Строительные и отделочные материалы**  Caparol  Cersanit  Estima  Henkel  Ideal Standard-Vidima  Kleo  Lasselsberger  Rockwool  Saint Gobain Isover  Swisscolor  Tarkett  Terracco  Tikkurila  Trale  Ursa Евразия  Wienrberger  Ангарский Керамический Завод  Армавирский Керамический Завод  Бентонит  Бийский Завод Стеклопластиков  Гранит Кузнечное  Евротизол  Керама Центр  Кератон  Лср  Минвата  Оптимист  Промстройматериалы  Ратм Цемент Холдинг  Русплит  Самарский Стройфарфор  Санитек  Сибирь-Цемент-Сервис  Старатели  Топкинский Цемент  Уфимский Фанерно-Плитный Комбинат  Эмпилс  Юнис  Ярославские краски | **Промышленные рынки**  ABB  Alcoa  Basf  Dupont  Mitsui  Schneider Electric  Siemens  Sojitz Corporation  Xerox  Агромашхолдинг  Альта Виста  Байкальская Лесная Компания  Батис  Волжский Оргсинтез  Воткинский Завод  Газпром  Газпром Нефть  Евроцемент  Завод Бытовой Химии  Завод Сварочного Оборудования Искра  Илим Палп  Интерстекло  Керамир  Кубаньгрузсервис  Лебедянский Гок  Моспромстрой  Рао Еэс России  Роснефть  Русал  Русский Пластик  Салаватстекло  Северсталь  Сибирский Цемент  Содовая Компания  Сургутнефтегаз  Татлесстрой  ТНК-BP  Топкинский цемент  Трансстрой  Уралавтостекло  Уралхим  Уралхимпласт  Элопак  **Мебель**  Ромул  Соло  Фабрика «8 марта»  Феликс  **Сми**  Ведомости  Итоги  Коммерсантъ  Компания  Профиль  Рбк  Секрет фирмы  Эксперт |
| **Аудит и консалтинг**  Bain&Company  Boston Consulting Group  Deloitte&Touche  Ernst&Young  Interbrand  J’Son & Partners Consulting  KPMG  Marshall Capital Partners  Price Waterhouse Coopers  Roland Berger Strategy Consultants  Wolk&Partner  Бдо Юникон  Косалтингстройинвест  Северо-Западный Юридический Центр  Стратегика  Фонд Центр Стратегических Разработок Северо-Запад  Экопси Консалтинг  **Страхование**  Гута-Страхование  Ингосстрах  Наста  Ренессанс Страхование  **IT / Телевидение**  Hewlett Packard  Intel  Microsoft  Sitronics  Арктел  Ассоциация Кабельного Телевидения РФ  Группа Компаний Вид  Дальневосточная Компания Электросвязи  Зебра Телеком  Новосибирский Городской Сайт  Опытный Завод Микрон  Ренова-Медиа  Ростелеком  Сибирьтелеком  Спутниковое Мультимедийное Вещание  Центральный Телеграф  **Бытовая техника**  Bosch  Electrolux  Whirlpool  Атлант | **Банки и финансовые компании**  Deutsche Bank  Raiffeisen  Russia Partners Management Llc.  Абсолютбанк  Ак Барс Банк  Альфа Банк  Банк Москвы  Банк Тураналем  ВТБ  Газпромбанк  Дельтакредит  Евразийский Банк Развития  Еврофинанс Моснарбанк  Запсибкомбанк  ИФД КапиталЪ  Ифк Алемар  Камчатпрофитбанк  Кмб-Банк  Левобережный  Металлинвестбанк  Москоммерцбанк  Пробизнесбанк  Промсвязьбанк  Ренессанс Капитал  Ренова-Финанс  Российский Банк Развития  Русский Стандарт  Русфинанс Банк  Сбербанк  Славпромбанк  Солид Инвест  Тройка Диалог  Финансбанк  Центральный Банк Российской Федерации  **Реклама**  News Outdoor  Video International  Агентство Массовых Коммуникаций АК.М  Арс Комьюникейшнс  Северная Медиа Группа  **Ресторанный бизнес**  Картофельный Папа  Ресторатор  Росинтер Ресторантс  Солнце Мехико | **Розничная торговля**  Domo  Ашан  М Видео  Мир  Перекресток  Эльдорадо  **Продукты питания**  Mars  Pepsi-Cola  Tchibo  Unilever  Айс-Фили  Волгоградские Водки  Вто Эрконпродукт  Лебедянский  Минводыпищепродукт  Минеральные Воды Кавказа  Нижегородский Масло-Жировой Комбинат  Русский Винный Трест  Русский Продукт  Фабрика Мороженого Престиж  **Киноиндустрия**  Гемини Энтертейнмент  Инвесткинопроект  Каро Фильм  СТС-Медиа  **Одежда и Обувь**  Ecco  Savage  Белвест  Глория Джинс  Диском  Обувь России  Три Толстяка  **Парфюмерия и косметика**  Beiersdorf Ag  Procter&Gamble  Splat  Yves Rocher  Л' Этуаль  Невская Косметика  **Образование**  Государственная Публичная Научно-Техническая Библиотека Со Ран  ГУ Высшая Школа Экономики  Новосибирский Государственный Университет |

Содержание

[Содержание 5](#_Toc392059331)

[Список таблиц и диаграмм 7](#_Toc392059332)

[Таблицы: 7](#_Toc392059333)

[Диаграммы: 7](#_Toc392059334)

[Резюме 9](#_Toc392059335)

[1. Технологические характеристики исследования 12](#_Toc392059336)

[Цель исследования 12](#_Toc392059337)

[Задачи исследования 12](#_Toc392059338)

[Объект исследования 12](#_Toc392059339)

[Метод сбора данных 12](#_Toc392059340)

[Метод анализа данных 12](#_Toc392059341)

[Объем и структура выборки 13](#_Toc392059342)

[2. Классификация и основные характеристики 14](#_Toc392059343)

[3. Объем российского рынка оборудования для деревообработки 20](#_Toc392059344)

[Станки ленточнопильные 20](#_Toc392059345)

[Станки фрезерные 21](#_Toc392059346)

[Станки деревообрабатывающие, способные выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с автоматическим перемещением обрабатываемого изделия между операциями 22](#_Toc392059347)

[Станки деревообрабатывающие, способные выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с ручным перемещением обрабатываемого изделия между операциями 23](#_Toc392059348)

[Станки рубильно-дробильные 24](#_Toc392059349)

[Станки лущильные 25](#_Toc392059350)

[4. Объем производства оборудования для деревообработки в России 27](#_Toc392059351)

[5. Импортно-экспортные операции на российском рынке 36](#_Toc392059352)

[Импорт и экспорт оборудования для деревообработки по товарным группам 36](#_Toc392059353)

[Импорт и экспорт оборудования для деревообработки по брендам 42](#_Toc392059354)

[6. Ценовая ситуация на рынке 45](#_Toc392059355)

[7. Зарубежные производители 47](#_Toc392059356)

[SCM GROUP 47](#_Toc392059357)

[BIESSE 48](#_Toc392059358)

[WEEKE 50](#_Toc392059359)

[Soderhamn Eriksson 52](#_Toc392059360)

[HOMAG 53](#_Toc392059361)

Список таблиц и диаграмм

Отчет содержит 12 таблиц и 21 диаграмму.

Таблицы:

[Таблица 1. Ключевые показатели рынка оборудования для деревообработки в 2011-2013 гг., шт. 20](#_Toc392059362)

[Таблица 2. Ключевые показатели рынка станков ленточнопильных для деревообработки в 2011-2013 гг., шт. 21](#_Toc392059363)

[Таблица 3. Ключевые показатели рынка станков фрезерных для деревообработки в 2011 – 2013 гг., шт. 21](#_Toc392059364)

[Таблица 4. Ключевые показатели рынка станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с автоматическим перемещением обрабатываемого изделия между операциями в 2011-2013 гг., шт. 22](#_Toc392059365)

[Таблица 5. Ключевые показатели рынка станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с ручным перемещением обрабатываемого изделия между операциями, шт. 23](#_Toc392059366)

[Таблица 6. Ключевые показатели рынка станков рубильно-дробильных деревообрабатывающих, шт. 24](#_Toc392059367)

[Таблица 7. Ключевые показатели рынка станков лущильных деревообрабатывающих, шт. 25](#_Toc392059368)

[Таблица 8. Объем производства оборудования для деревообработки в России в 2011-2013 гг., шт. 27](#_Toc392059369)

[Таблица 9. Импорт оборудования для деревообработки в Россию по категориям, шт., $ тыс. 36](#_Toc392059370)

[Таблица 10. Экспорт оборудования для деревообработки из России по категориям, шт., $ тыс. 40](#_Toc392059371)

[Таблица 11. Импорт оборудования для деревообработки из России по брендам, $ тыс. 42](#_Toc392059372)

[Таблица 12. Экспорт оборудования для деревообработки из России по брендам, $ тыс. 43](#_Toc392059373)

Диаграммы:

[Диаграмма 1. Объем и темпы прироста рынка оборудования для деревообработки в России в 2011-2013 гг., шт. 20](#_Toc392059374)

[Диаграмма 2. Объем и темпы прироста рынка станков ленточнопильных для деревообработки в России в 2012-2013 гг., шт. 21](#_Toc392059375)

[Диаграмма 3. Объем и темпы прироста рынка станков фрезерных для деревообработки в России в 2012-2013 гг., шт. 22](#_Toc392059376)

[Диаграмма 4. Объем и темпы прироста рынка станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с автоматическим перемещением обрабатываемого изделия между операциями в 2011-2013 гг., шт. 23](#_Toc392059377)

[Диаграмма 5. Объем и темпы прироста рынка станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с ручным перемещением обрабатываемого изделия между операциями в 2011-2013 гг., шт. 23](#_Toc392059378)

[Диаграмма 6. Объем и темпы прироста рынка станков станков рубильно-дробильных в 2011-2013 гг., шт. 25](#_Toc392059379)

[Диаграмма 7. Объем и темпы прироста рынка станков станков лущильных в 2011-2013 гг., шт. 26](#_Toc392059380)

[Диаграмма 8. Объем и темпы прироста производства оборудования для деревообработки в России в 2011-2013 гг., шт. 28](#_Toc392059381)

[Диаграмма 9. Структура производства оборудования для деревообработки в России в стоимостном выражении по категориям в 2013 г., %. 29](#_Toc392059382)

[Диаграмма 10. Структура производства станков ленточнопильных для деревообработки в натуральном выражении по ФО в 2013 г., %. 30](#_Toc392059383)

[Диаграмма 11. Структура производства станков круглопильных для деревообработки в натуральном выражении по ФО в 2013 г., %. 31](#_Toc392059384)

[Диаграмма 12. Структура производства станков фрезерных для деревообработки в натуральном выражении по ФО в 2013 г., %. 32](#_Toc392059385)

[Диаграмма 13. Структура производства станков, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с автоматическим перемещением обрабатываемого изделия между операциями в натуральном выражении по ФО в 2013 г., %. 33](#_Toc392059386)

[Диаграмма 14. Структура производства станков, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с ручным перемещением обрабатываемого изделия между операциями в натуральном выражении по ФО в 2013 г., %. 34](#_Toc392059387)

[Диаграмма 15. Структура производства станков строгальных в натуральном выражении по ФО в 2013 г., %. 34](#_Toc392059388)

[Диаграмма 16. Структура производства рам лесопильных в натуральном выражении по ФО в 2013 г., %. 35](#_Toc392059389)

[Диаграмма 17. Структура производства станков рубильно-дробильных в натуральном выражении по ФО в 2013 г., %. 35](#_Toc392059390)

[Диаграмма 18. Структура импорта оборудования для деревообработки в Россию в стоимостном выражении по категориям в 2013 г., % 38](#_Toc392059391)

[Диаграмма 19. Структура экспорта оборудования для деревообработки из России в стоимостном выражении в 2013 г., %. 41](#_Toc392059392)

[Диаграмма 20. Динамика цен производителей на деревообрабатывающие станки в 2013-2014гг., руб./шт. 45](#_Toc392059393)

[Диаграмма 21. Динамика цен производителей на деревообрабатывающие станки в 2013-нач.2014 гг. по месяцам, тыс. руб./шт. 46](#_Toc392059394)

Резюме

В июле 2014 года маркетинговое агентство DISCOVERY Research Group завершило исследование российского рынка оборудования для деревообработки.

Отрицательный темп прироста рынка оборудования для деревообработки в 2012 году был нивелирован положительным темпом в 2013 году. Объем рынка оборудования для деревообработки в 2013 году составил ……….

Объем рынка станков ленточнопильных характеризуется …………..

На рынке фрезерных станков наблюдается …………

Объем рынка станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с автоматическим перемещением обрабатываемого изделия между операциями вырос …………….

Рынок станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с ручным перемещением обрабатываемого изделия между операциями характеризуется …………..

В 2012 году производство оборудования для деревообработки в России увеличилось на ……………

Увеличение объемов производства на протяжении 2011-2013 гг. наблюдалось в сегменте …………

Наибольшую часть в импорте оборудования для деревообработки занимают ……………….

Импорт оборудования для деревообработки в Россию представлен большим количеством производителей. Крупнейшими по объемам ввозимого оборудования в стоимостном выражении являются следующие бренды……………..

Средние цены на деревообрабатывающие станки в 2011 году упали на ……………

1. Технологические характеристики исследования

Цель исследования

Описать текущее состояние и перспективы развития рынка оборудования для деревообработки в России.

Задачи исследования

1. Описать ситуацию на мировом рынке оборудования для деревообработки.
2. Определить объем, и темпы роста рынка оборудования для деревообработки в России.
3. Определить объем производства оборудования для деревообработки в России.
4. Изучить ценовую ситуацию на рынке оборудования для деревообработки в России.
5. Определить структуру импорта оборудования для деревообработки в Россию и экспорта оборудования для деревообработки из России по видам оборудования.
6. Определить структуру импорта оборудования для деревообработки в Россию и экспорта оборудования для деревообработки из России по торговым маркам.
7. Описать профили основных импортеров деревообрабатывающего оборудования.

Объект исследования

Рынок оборудования для деревообработки в России.

Метод сбора данных

Мониторинг материалов печатных и электронных деловых и специализированных изданий, аналитических обзоров рынка; Интернет; материалов маркетинговых и консалтинговых компаний; результаты исследований DISCOVERY Research Group.

Метод анализа данных

1. Базы данных ФТС РФ, ФСГС РФ (Росстат).
2. Печатные и электронные деловые и специализированные издания, аналитические обзоры.
3. Ресурсы сети Интернет в России и мире.
4. Материалы участников отечественного и мирового рынков.
5. Результаты исследований маркетинговых и консалтинговых агентств.
6. Материалы отраслевых учреждений и базы данных.
7. Результаты исследований DISCOVERY Research Group.

Объем и структура выборки

Процедура контент-анализа документов не предполагает расчета объема выборочной совокупности. Обработке и анализу подлежат все доступные исследователю документы.

1. Классификация и основные характеристики

Количество и разнообразие процессов деревообработки достаточно обширно, поэтому ассортимент оборудования для деревообработки в настоящее время значительно разнообразен. Станки по обработке дерева представлены в различных вариантах и модификациях, в разных ценовых категориях.

На сегодняшний день имеется довольно много различных признаков, по которым можно разделить оборудование, предназначенное для деревообработки. Наиболее распространенным считается деление деревообрабатывающих инструментов по их технологическому признаку или конструктивным принципам.

Если говорить о технологическом принципе, то данный параметр делит все инструменты, предназначенные для деревообработки на дереворежущие специального либо общего назначения, прессовальные, клеильно-сборочные, отделочные и сушильные. Распространенными также считаются комбинированные деревообрабатывающие станки, способные одновременно выполнять несколько операций.

По классификационным признакам деревообрабатывающее оборудование делится, исходя из количества одновременно обрабатываемых элементов: одно-, двух-, трех-, четырех- и многопозиционные. Также деревообрабатывающие станки можно разделить по траектории движения деталей, которая может быть прямолинейной или криволинейной, замкнутой или разомкнутой, либо по количеству шпинделей, а также по компоновке, которая может быть вертикальной, горизонтальной, круговой либо звездообразной.

Если говорить о технологических принципах, то исходя из них, деревообрабатывающие станки общего назначения можно разделить на окорочные, фрезерные, круглопильные, сверлильные, шипорезные, токарные, долбежные и шлифовальные. Также отдельно выделяют ленточнопильные станки и лесопильные рамы.

***Окорочные станки***

В современном производстве применяются в основном окорочные станки трех видов: роторные с притупленными короснимателями, суппортные с фрезерными головками и гидравлические. В России наибольшее распространение получили станки роторного типа. Притупленные коросниматели закрепляются во вращающемся роторе. Центрирование бревна по оси ротора производится автоматически. Нажимное усилие создается пружинами, пневматическими или гидравлическими цилиндрами. Это усилие в зависимости от состояния древесины принимается равным 750 ... 1750 Н. Съем коры происходит по камбиевому слою.

***Фрезерные станки***

Фрезерные станки предназначены для фрезерования прямолинейных и криволинейных поверхностей по внешнему и внутреннему, замкнутому и разомкнутому контурам, а также для профилирования калевок, нарезания шипов и проушин, обработки кромок. При обработке криволинейных поверхностей используются соответствующие шаблоны. Фрезерные станки делятся на две группы: с нижним и верхним расположением шпинделя.

Фрезерные станки с нижним расположением шпинделя могут быть с ручной и механизированной подачей, легкие (ФЛ), средние (ФС) и тяжелые (ФТ). На станках, оснащенных шипорезной кареткой, производятся шипорезные операции. Для обработки сложных криволинейных профилей используют копир и упорное кольцо, а для прямолинейного фрезерования - направляющую линейку. Станки широко универсальные применяются на деревообрабатывающих предприятиях с серийным выпуском продукции, а также на вспомогательных участках.

Фрезерные станки с верхним расположением шпинделя применяют для фигурного фрезерования, выборки четвертей, пазов, гнезд заданного рисунка и профиля (ФВК), а также для обработки наружных кромок брусковых деталей по профилю шаблона, закрепленного на карусельном столе (ФК). Станки с карусельным столом могут иметь один шпиндель (Ф1К) или два (Ф2К).

***Круглопильные станки***

Круглопильные станки применяют для раскроя пиломатериалов, заготовок, плитных материалов (фанеры, древесноволокнистых, древесностружечных плит.  
В зависимости от технологического назначения круглопильные станки разделяют на станки для поперечного, продольного и смешанного раскроя материала.  
На станках для поперечного раскроя осуществляется раскрой материала по длине на черновые заготовки и точная торцовка деталей. Имеются станки с подачей пилы на обрабатываемый материал и с подачей материала на пилы. В станках с подачей пилы траектория пильного диска может быть по дуге и прямолинейной. Пильный диск по отношению к материалу располагается сверху или снизу.

Все станки для поперечного раскроя называются торцовочными. К торцовочным станкам с подачей пилы по дуговой траектории относятся балансирные и маятниковые. Наибольшее распространение имеют торцовочные станки с прямолинейным надвиганием пилы на материал, к которым относятся шарнирные и суппортные. Суппортные торцовочные станки обеспечивают более точную распиловку, чем шарнирные.

Круглопильные станки для продольного и смешанного раскроя бывают с ручной и механизированной подачей материала на пилу. Органами подачи могут быть вальцы, конвейеры и каретки. По числу одновременно работающих пил станки могут быть одно-, двух-, и многопильные. Станки с ручной подачей материала на пилу предназначаются для точной торцовки деталей после строгания. На этих станках можно раскраивать материал по всем направлениям - вдоль, поперек и под углом. поэтому их называют универсальными. Станки снабжаются каретками и автоподатчиками для более точного направления материала на пилу.

Для продольного раскроя применяют в основном станки с механизированной подачей материала. По назначению они подразделяются на следующие основные группы:

* обрезные однопильные с вальцово-дисковой подачей для обрезки одной кромки у необрезных досок или продольного раскроя досок и заготовок по линейке, установленной на станке;
* прирезные одно- или многопильные с гусеничной подачей для точной прирезке досок и заготовок по ширине;
* многопильные станки с вальцовой подачей для раскроя досок и заготовок на планки и рейки;
* ребровые станки с вальцовой подачей для раскроя толстых досок и заготовок на тонкие одинарные.

***Сверлильные, сверлильно-фрезерные (пазовальные) и долбежные станки***

Станки этой группы предназначены для сверления сквозных и несквозных отверстий, выборки гнезд, а также высверливания сучков с последующей заделкой пробками.

Основная классификация станков данной группы производится по применяемому режущему инструменту и выполняемой технологической операции (сверло - сверлильные, концевая фреза - сверлильно-фрезерные, фрезерная цепь или гнездовая фреза - долбежные), по расположению шпинделей (вертикальные, горизонтальные, горизонтально-вертикальные), по числу рабочих шпинделей (одно- и многошпиндельные).

Вертикальные станки могут быть одно и многошпиндельные. На одношпиндельных станках стол с заготовкой может перемещаться в горизонтальном направлении для выборки гнезда. Вертикальное перемещение шпинделя может быть ручное (СВП) или механизированное (СВА, СВСА). Многошпиндельные (присадочные) станки используются для высверливания отверстий на пласти щитов в мебельном производстве.

Горизонтальные станки также могут быть одно- и многошпиндельные. Заготовки закрепляются на столе, который совершает осевое относительно инструмента перемещение, а режущий инструмент - радиальное перемещение на величину длины паза. На двушпиндельном станке СВПГ-2 величину радиального хода можно регулировать без остановки станка.

Горизонтально-вертикальные станки присадочные работают по позиционно- проходной схеме. Станки имеют многошпиндельные сверлильные головки, располагаемые сверху, снизу и по бокам обрабатываемого щита.  
Долбежные станки используются при выработке сквозных и несквозных гнезд прямоугольного сечения. Для их формирования в качестве режущего инструмента чаще всего используют фрезерную цепочку или гнездовую фрезу, которые устанавливаются на станках ДЦА и на агрегатных головках ДАГ.

***Токарные станки***

Токарные станки предназначены для обработки деталей, имеющих форму тел вращения. Обработка может производиться по внешней и внутренним поверхностям с получением цилиндрических, конических, сложных форм по продольной оси заготовки или заданной формы на плоскости. Процесс обработки характеризуется вращательным движением обрабатываемой заготовки или режущего инструмента. В зависимости от технологического назначения станки бывают центровые, лоботокарные и круглопалочные (безцентровые).

Центровые станки могут быть с ручной и механизированной подачей режущего инструмента. На станке модели ТП40 выполняются работы с использованием ручного режущего инструмента, базируемого на подручнике. Обрабатываемая заготовка базируется в центрах шпинделя и задней бабки, которая может перемещаться по направляющим станины в зависимости от длины обрабатываемой детали.

***Шлифовальные станки***

Для придания обработанной поверхности деталей и изделий высокого класса шероховатости, снятия провесов у створок, форточек, фрамуг, рамочных дверей, калибрования плитных материалов применяют шлифовальные станки.  
Шлифование древесных материалов - процесс резания абразивными зернами, укрепленными на гибкой бумажной или тканевой основе (абразивная шкурка), а также твердыми абразивными кругами или пастами. Острые кромки зерен при нажиме на обрабатываемую заготовку внедряются в древесину, режут и скоблят ее, снимая тонкий слой в виде мелких стружек.

Шлифовальные станки подразделяют на три основные группы: ленточные, дисковые и цилиндровые. Ленточные станки применяют для шлифования плоских щитовых деталей, выпуклых и вогнутых поверхностей, калибрования заготовок из древесностружечных плит. В качестве инструмента на этих станках служит бесконечная шлифовальная лента, натянутая на двух- трех шкивах. Станки с неподвижным столом предназначены для плоскостного шлифования ящиков, щитков, дощечек и брусьев, а со свободной лентой - для обработки изогнутых и круглых шлифовальных деталей. Плоскостное шлифование облицованных и необлицованных щитов и плит производится на узко и широколенточных станках с контактным прижимом.  
На ленточных шлифовальных станках используют шлифовальную шкурку на бумажной основе. Зернистость (номер) шкурки выбирают в зависимости от твердости обрабатываемого материала и требуемой шероховатости поверхности. Перед установкой шкурки проверьте качество ее склейки. Нельзя применять надорванные, неправильно склеенные ленты или ленты с неровными краями. При помощи маховичка уменьшите расстояние между шкивами и наденьте ленту. Место склеивания расположите так, чтобы наружный конец шва (со стороны абразива) имел направление против рабочего движения ленты.

Натяжение шлифовальной ленты регулируют, перемещая шкив или натяжной ролик. Не натягивайте слишком сильно ленту, так как это может привести к ее разрыву. При слабом натяжении лента будет проскальзывать по шкивам и быстро нагреваться. Силу натяжения необходимо устанавливать в зависимости от прочности основы ленты и определять по стреле прогиба ленты (около 20 мм) при легком нажиме на нее.  
При настройке станка на стол кладут деталь и, передвигая стол по высоте, определяют требуемое его положение.

После обработки партии деталей шкуркой одного номера ее обрабатывают шкуркой другого номера до получения поверхности нужной шероховатости.   
Дисковые станки предназначены для чернового шлифования деталей, снятия провесов в собранных рамках, выравнивания углов и удаления свесов в ящичных узлах. Инструментом является листовая абразивная шкурка, закрепляемая на торцовой поверхности диска.

Цилиндровые станки бывают одно- и трехцилиндровые. Одноцилиндровые станки с ручной или механической подачей применяют для плоскостного шлифования прямых и изогнутых щитовых и брусковых деталей, заоваливания острых ребер. Трехцилиндровые станки предназначены для шлифования фанеры, плит, щитовых и рамных деталей, а также снятия провесов.

1. Объем российского рынка оборудования для деревообработки

Отрицательный темп прироста рынка оборудования для деревообработки в 2012 году был ….

Таблица 1. Ключевые показатели рынка оборудования для деревообработки в 2011-2013 гг., шт.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Показатель | 2011 | 2012 | 2013 |
| Производство |  |  |  |
| Импорт |  |  |  |
| Экспорт |  |  |  |
| **Объем рынка** |  |  |  |

Источник: по данным ФСГС РФ и ФТС РФ

Диаграмма 1. Объем и темпы прироста рынка оборудования для деревообработки в России в 2011-2013 гг., шт.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

Станки ленточнопильные

Объем рынка станков ленточнопильных характеризуется отрицательной динамикой на протяжении 2011-2013 гг. Показатели производства и экспорта характеризуются убывающим трендом.

Таблица 2. Ключевые показатели рынка станков ленточнопильных для деревообработки в 2011-2013 гг., шт.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Показатель | 2011 | 2012 | 2013 |
| Производство |  |  |  |
| Импорт |  |  |  |
| Экспорт |  |  |  |
| **Объем рынка** |  |  |  |

Источник: по данным ФСГС РФ и ФТС РФ

Диаграмма 2. Объем и темпы прироста рынка станков ленточнопильных для деревообработки в России в 2012-2013 гг., шт.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

Станки фрезерные

На рынке фрезерных станков наблюдается отрицательная динамика темпов роста рынка. В 2012 году темпы прироста составили ……..

Таблица 3. Ключевые показатели рынка станков фрезерных для деревообработки в 2011 – 2013 гг., шт.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Показатель | 2011 | 2012 | 2013 |
| Производство |  |  |  |
| Импорт |  |  |  |
| Экспорт |  |  |  |
| **Объем рынка** |  |  |  |

Источник: по данным ФСГС РФ и ФТС РФ

Диаграмма 3. Объем и темпы прироста рынка станков фрезерных для деревообработки в России в 2012-2013 гг., шт.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

Станки деревообрабатывающие, способные выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с автоматическим перемещением обрабатываемого изделия между операциями

Объем рынка станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с автоматическим перемещением обрабатываемого изделия между операциями вырос в 2012 году ….

Таблица 4. Ключевые показатели рынка станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с автоматическим перемещением обрабатываемого изделия между операциями в 2011-2013 гг., шт.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Показатель | 2011 | 2012 | 2013 |
| Производство | . | 237 | 262 |
| Импорт | 433 | 2 191 | 997 |
| Экспорт | 3 | 1 | 2 |
| **Объем рынка** | **441** | **2 427** | **1 257** |

Источник: по данным ФСГС РФ и ФТС РФ

Диаграмма 4. Объем и темпы прироста рынка станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с автоматическим перемещением обрабатываемого изделия между операциями в 2011-2013 гг., шт.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

Станки деревообрабатывающие, способные выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с ручным перемещением обрабатываемого изделия между операциями

Рынок станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с ручным перемещением обрабатываемого изделия между операциями характеризуется отрицательными темпами роста.

Таблица 5. Ключевые показатели рынка станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с ручным перемещением обрабатываемого изделия между операциями, шт.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Показатель | 2011 | 2012 | 2013 |
| Производство |  |  |  |
| Импорт |  |  |  |
| Экспорт |  |  |  |
| **Объем рынка** |  |  |  |

Источник: по данным ФСГС РФ и ФТС РФ

Диаграмма 5. Объем и темпы прироста рынка станков деревообрабатывающих, способных выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с ручным перемещением обрабатываемого изделия между операциями в 2011-2013 гг., шт.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

Станки рубильно-дробильные

Рынок станков рубильно-дробильных деревообрабатывающих характеризуется возрастающей динамикой. Темпы прироста объема рынка в 2012 и 2013 гг. по сравнению с предыдущим годом составили…

Таблица 6. Ключевые показатели рынка станков рубильно-дробильных деревообрабатывающих, шт.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Показатель | 2011 | 2012 | 2013 |

Диаграмма 6. Объем и темпы прироста рынка станков станков рубильно-дробильных в 2011-2013 гг., шт.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

Станки лущильные

Рынок станков лущильных деревообрабатывающих характеризуется убывающей динамикой. Темп прироста в 2013 году составил …

Таблица 7. Ключевые показатели рынка станков лущильных деревообрабатывающих, шт.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Показатель | 2011 | 2012 | 2013 |
| Производство |  |  |  |
| Импорт |  |  |  |
| Экспорт |  |  |  |
| **Объем рынка** |  |  |  |

Источник: по данным ФСГС РФ и ФТС РФ

……………………………………

………………………………………..

1. Объем производства оборудования для деревообработки в России

В 2012 году производство оборудования для деревообработки в России увеличилось на …..

Таблица 8. Объем производства оборудования для деревообработки в России в 2011-2013 гг., шт.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Категория | 2011 | 2012 | 2013 |
| Ленточнопильные |  |  |  |
| Круглопильные |  |  |  |
| Фрезерные |  |  |  |
| Станки деревообрабатывающие, способные выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с автоматическим перемещением обрабатываемого изделия между операциями |  |  |  |
| Станки деревообрабатывающие, способные выполнять различные операции по механической обработке без смены инструмента между этими операциями, с ручным перемещением обрабатываемого изделия между операциями |  |  |  |
| Строгальные |  |  |  |
| Рамы лесопильные |  |  |  |
| Рубильно-дробильные |  |  |  |
| Токарные |  |  |  |
| Шлифовальные |  |  |  |
| Сверлильные |  |  |  |
| Станки дровокольные |  |  |  |
| Лобзиковые |  |  |  |
| Лущильные |  |  |  |
| Станки деревообрабатывающие, предназначенные специально для конкретной отрасли промышленности, не включенные в другие группировки |  |  |  |
| **Итого** |  |  |  |

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

Диаграмма 8. Объем и темпы прироста производства оборудования для деревообработки в России в 2011-2013 гг., шт.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

Диаграмма 9. Структура производства оборудования для деревообработки в России в стоимостном выражении по категориям в 2013 г., %.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

Диаграмма 10. Структура производства станков ленточнопильных для деревообработки в натуральном выражении по ФО в 2013 г., %.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

Диаграмма 11. Структура производства станков круглопильных для деревообработки в натуральном выражении по ФО в 2013 г., %.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

…………………………………

…………………………………….

1. Импортно-экспортные операции на российском рынке

Импорт и экспорт оборудования для деревообработки по товарным группам

Наибольшую часть в импорте оборудования для деревообработки занимают круглопильные станки, на их долю в 2013 году пришлось ………

На протяжении исследуемого периода с 2011 по 2013 гг. наблюдается рост импорта в натуральном выражении круглопильных станков, ………….

Таблица 9. Импорт оборудования для деревообработки в Россию по категориям, шт., $ тыс.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Категория станков | 2011 | | 2012 | | 2013 | |
| Кол-во, шт. | Стоимость, тыс. $ | Кол-во, шт. | Стоимость, тыс. $ | Кол-во, шт. | Стоимость, тыс. $ |
| КРУГЛОПИЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| СТАНОК ДЕРЕВООБРАБАТВАЮЩИЙ С АВТОМАТИЧЕСКИМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ МЕЖДУ ОПЕРАЦИЯМИ |  |  |  |  |  |  |
| ФРЕЗЕРНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ГИБОЧНО-СБОРОЧНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| РУБИЛЬН0-ДРОБИЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| СТРОГАЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| СВЕРЛИЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ШЛИФОВАЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| СТАНОК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ С РУЧНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ МЕЖДУ ОПЕРАЦИЯМИ |  | 5 753,7 | 9 197 |  |  | 6 107,7 |
| ЛУЩИЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ФРЕЗЕРНО-ГРАВИРОВАЛЬНЫЙ | 273 |  |  |  |  |  |
| ФРЕЗЕРНО-СТРОГАЛЬНЫЙ | 2 040 |  |  |  |  |  |
| ШЛИФОВАЛЬНО-ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ПРОЧЕЕ ПИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ |  |  |  |  |  |  |
| ТОКАРНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| СТАНКИ, СПОСОБНЫЕ ВЫПОЛНЯТЬ РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ БЕЗ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА МЕЖДУ ЭТИМИ ОПЕРАЦИЯМИ |  |  |  |  |  |  |
| ЛОБЗИКОВЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| СТАНКИ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ ПРОЧИЕ |  |  |  |  |  |  |
| **ИТОГО** |  |  |  |  |  |  |

Источник: по данным ФСГС РФ

Диаграмма 18. Структура импорта оборудования для деревообработки в Россию в стоимостном выражении по категориям в 2013 г., %

.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

В экспорте оборудования для деревообработки в 2013 году в стоимостном выражении преобладали …………станки, на которые пришлось ……….

Таблица 10. Экспорт оборудования для деревообработки из России по категориям, шт., $ тыс.

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Категория станков | 2011 | | 2012 | | 2013 | |
| Кол-во, шт. | Стоимость, тыс. $ | Кол-во, шт. | Стоимость, тыс. $ | Кол-во, шт. | Стоимость, тыс. $ |
| ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ГИБОЧНО-СБОРОЧНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| КРУГЛОПИЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ФРЕЗЕРНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| СТАНОК ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЙ С РУЧНЫМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ МЕЖДУ ОПЕРАЦИЯМИ |  |  |  |  |  |  |
| СТРОГАЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| СВЕРЛИЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ФРЕЗЕРНО-СТРОГАЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| РУБИЛЬН0-ДРОБИЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ШЛИФОВАЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| СТАНОК ДЕРЕВООБРАБАТВАЮЩИЙ С АВТОМАТИЧЕСКИМ ПЕРЕМЕЩЕНИЕМ ОБРАБАТЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ МЕЖДУ ОПЕРАЦИЯМИ |  |  |  |  |  |  |
| ПРОЧЕЕ ПИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ |  |  |  |  |  |  |
| ТОКАРНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ЛОБЗИКОВЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ШЛИФОВАЛЬНО-ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| СТАНКИ, СПОСОБНЫЕ ВЫПОЛНЯТЬ РАЗЛИЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ БЕЗ СМЕНЫ ИНСТРУМЕНТА МЕЖДУ ЭТИМИ ОПЕРАЦИЯМИ |  |  |  |  |  |  |
| ФРЕЗЕРНО-ГРАВИРОВАЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| ЛУЩИЛЬНЫЙ |  |  |  |  |  |  |
| СТАНКИ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ ПРОЧИЕ |  |  |  |  |  |  |
| **ИТОГО** |  |  |  |  |  |  |

Источник: по данным ФСГС РФ

Диаграмма 19. Структура экспорта оборудования для деревообработки из России в стоимостном выражении в 2013 г., %.

Источник: расчеты DISCOVERY Research Group по данным ФСГС РФ

Импорт и экспорт оборудования для деревообработки по брендам

Импорт оборудования для деревообработки в Россию представлен большим количеством производителей. Крупнейшими по объемам ввозимого оборудования в стоимостном выражении являются следующие бренды……….

Таблица 11. Импорт оборудования для деревообработки из России по брендам, $ тыс.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Бренд | 2011 | 2012 | 2013 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  | 3 160 847,6 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  | 1 813 503,1 | 4 221 750,1 |  |
|  | 1 428 061,3 | 1 572 062,3 | 1 992 037,7 |
|  |  | 2 085,4 | 1 929 081,0 |
| ANTHON |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
| HUNDEGGER |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

Источник: по данным ФСГС РФ

Импорт оборудования для деревообработки из России также представлен большим количеством брендов. В 2012 году по объемам экспортируемого оборудования для деревообработки лидировал немецкий бренд WEEKE……….

Таблица 12. Экспорт оборудования для деревообработки из России по брендам, $ тыс.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Бренд | 2011 | 2012 | 2013 |
| WEEKE |  |  |  |
| BIESSE |  |  |  |
| MORBIDELLI |  |  |  |
| SCM |  |  |  |
| RAUTE |  |  |  |
| SCHWABEDISSEN MASCHINEN |  |  |  |
| DELTA |  |  |  |
| HOLTEC |  |  |  |
| HAR-KO |  |  |  |
| WEINIG |  |  |  |
| KABAN |  |  |  |
| Прочие |  |  |  |
| **Итого** |  |  |  |

Источник: по данным ФСГС РФ

1. Ценовая ситуация на рынке

Средние цены на деревообрабатывающие станки в 2011 году упали на ……..

Диаграмма 20. Динамика цен производителей на деревообрабатывающие станки в 2013-2014гг., руб./шт.

Источник: по данным ФСГС РФ

В феврале 2013 года цены на оборудование упали на ……..

Диаграмма 21. Динамика цен производителей на деревообрабатывающие станки в 2013-нач.2014 гг. по месяцам, тыс. руб./шт.

Источник: по данным ФСГС РФ

1. Зарубежные производители

SCM GROUP

SCM Group - объединение итальянских производителей оборудования с 1952 года, ведущая промышленная группа компаний по разработке, производству и дистрибьюции продвинутых технологических решений для предприятий различного профиля: занимающихся обработкой дерева, стекла, пластика, искусственного камня, металла или композита.

Сейчас SCM занимает …………..

Основные компании, входящие в группу SCM:

……………………..

BIESSE

Фирма BIESSE, основанная в 1969 году, сегодня является корпорацией BIESSE, в которую входят: предприятия, выпускающие оборудование для обработки деталей из массива древесины, ДСП, МДФ, мрамора, стекла, пластика и алюминия; заводы, производящие комплектующие точной механики и ЧПУ; подразделения разработки прикладного программного обеспечения. …………..

WEEKE

…………………………

Soderhamn Eriksson

…………………………….

**Агентство маркетинговых исследований**

**DISCOVERY RESEARCH GROUP**

**125448, Москва, ул. Михалковская 63Б, стр. 2, 2 этаж**

**БЦ «Головинские пруды»**

**Тел. +7 (495) 601-91-49, (495) 968-13-14**

**Факс: +7 (495) 601-91-49**

**e-mail: research@drgroup.ru**

**www.drgroup.ru**

**Схема проезда**