ЕНиР

ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ,

МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Сборник Е40

ИЗГОТОВЛЕНИЕ СТРОИТЕЛЬНЫХ

КОНСТРУКЦИЙ И ДЕТАЛЕЙ

Выпуск 3

ДЕРЕВЯННЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ

РАЗРАБОТАНЫ Центральной республиканской нормативно-исследовательской станцией (ЦРНИС) Росагропромстроя под методическим руководством и при участии Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована с Техническим центром Росагропромстроя.

УТВЕРЖДЕНЫ постановлением Государственного строительного комитета СССР, Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и Секретариата Всесоюзного Центрального Совета Профессиональных Союзов от 5 декабря 1986 года № 43/512/29-50 для обязательного применения на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах.

ВНЕСЕНЫ Дополнения и Изменения, утвержденные постановлением Государственного строительного комитета СССР, Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и Секретариата Всесоюзного Центрального Совета Профессиональных Союзов от 28 сентября 1989 г. № 139/327/20-46, постановлением Государственного строительного комитета СССР, Государственного комитета СССР по труду и социальным вопросам и Секретариата СССР по труду и социальным вопросам от 18 декабря 1990 г. № 109/452

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами настоящего выпуска предусмотрено выполнение работ в подсобно-вспомогательных производствах и прочих хозяйствах, состоящих на балансе строительных организаций.

При выполнении работ непосредственно на строительной площадке Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,2 (ВЧ-1).

2. Изготовление деревянных конструкций и деталей вручную, как правило, не допускается. Указанное ограничение не распространяется на предприятия строек, не имеющих комплекта необходимого деревообрабатывающего оборудования и изготовляющих деревянные конструкции и детали в незначительных количествах, т.е. при выполнении несерийных работ.

3. Технические требования к производству плотничных и столярных работ предусматривают:

точность соблюдения размеров и формы;

плотность сопряжений;

тщательность обработки поверхности;

выбор и правильность использования породы древесины, сорта и размера материалов в соответствии с типом и ответственностью конструкции.

4. Составы работ в параграфах даны с указанием только основных операций, характеризующих нормируемую работу в целом.

Нормами учтены все вспомогательные и подготовительные операции, являющиеся неотъемлемой частью технологического процесса нормируемой работы. К ним относятся: по главам 2, 3 - подбор материалов, проверка качества работ, подправка инструментов в процессе работы, перемещение материалов и изделий на расстояние до 30 м; по главе 1 - опробование работы станков, смазка их в процессе работы, отбраковка деталей, подправка инструментов, сдача продукции, уборка со станков стружки и пыли, устранение мелких неисправностей.

Смена и точка режущих инструментов на деревообрабатывающих станках, разметка и маркировка деталей, доставка деталей к станку, укладка в штабель, относка деталей от станка, уборка отходов из цеха нормами на обработку пиломатериала на деревообрабатывающих станках не учтены и оплачиваются дополнительно.

5. Во всех параграфах настоящего выпуска предусмотрены материалы, конструкции и изделия, отвечающие по сортаменту, качеству и состоянию требованиям действующих технических условий и ГОСТов.

При наличии на 1 м обрабатываемой поверхности бруса или доски более трех здоровых сросшихся сучков диаметром до 50 мм или шести сучков диаметром до 30 мм Н.вр. и **Расц.** при ручной обработке умножать на 1,2 (ВЧ-2), а при работах, выполняемых электроинструментом, - на 1,1 (ВЧ-3).

Применять эти коэффициенты к нормам и расценкам на работы по сборке и отделке изделий запрещается.

6. Нормами предусмотрено изготовление конструкций и их деталей из древесины мягких пород (сосна, ель, пихта, осина, липа и т.д.). При применении древесины других пород Н.вр. и **Расц.** умножать на коэффициенты, приведенные в таблице.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | Коэффициенты |
| №п.п  | Вид работ  | для твердых лиственных пород (дуб, ясень, граб, бук и т.п.) | для пород средней твердости (лиственницы, березы и т.п.) |
| 1  | Изготовление деталей и обработка лесоматериалов с применением ручных или электрофицированных инструментов | 1,5 (ВЧ-4) | 1,25 (ВЧ-5) |
| 2  | Обработка пиломатериалов на станках с подачей: |  |  |
|   | ручной | 1,25 (ВЧ-6) | 1,2 (ВЧ-7) |
|   | механизированной | 1,15 (ВЧ-8) | 1,1 (ВЧ-9) |
| 3  | Сборка конструкций и изделий с пригонкой и частичной обработкой деталей | 1,2 (ВЧ-10) | 1,1 (ВЧ-11) |

7. При работе на деревообрабатывающих станках необходимо соблюдать указания специальных инструкций по технике безопасности.

Обслуживание станков производится рабочими, имеющими специальную подготовку и допуск к работе на деревообрабатывающих станках.

Станок должен быть снабжен быстро и надежно действующими выключательными приспособлениями для остановки его и, кроме того, где это возможно, тормозным приспособлением. Станок должен быть установлен на прочном фундаменте, выверен по отвесу.

Передачи к станку должны быть надежно ограждены. В случае, если на валу станка находятся несколько рабочих инструментов (резцов и др.), то неработающие в данное время инструменты должны быть сняты, выключены или наглухо закрыты футлярами. Электрооборудование станков должно быть безопасным и иметь заземление.

Загромождение подходов к станкам недопустимо. При станках необходимо иметь свободные площадки для укладки материала и готовой продукции. Станки оборудуются пневматическим отсосом для опилок и стружки.

При работе электроинструментом необходимо соблюдать следующие правила техники безопасности: легкие детали при обработке должны быть надежно закреплены, электроинструмент заземлен.

При переходе с одного места работы на другое, вне зависимости от расстояний, мотор электроинструмента должен быть выключен, а токоведущий кабель не должен быть скрученным или запетленным; запрещается прокладывать через подъездные пути и склады материалов кабель, присоединяющий инструмент к электросети; категорически запрещается производить ремонт и исправления инструмента при включенном моторе.

ГЛАВА 1. МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ОБРАБОТКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами и расценками для механизированной обработки древесины учтены условия, характерные для строительных деревообрабатывающих предприятий, состоящих на балансе строительных организаций и оборудованных станками отечественных и иностранных марок при степени изношенности станков до 30%. Поэтому нормы и расценки на механизированную обработку древесины могут изменяться в соответствии с местными условиями и конкретной технической характеристикой каждого станка. При установлении местных норм следует обязательно предусмотреть использование каждого станка на его максимальную технически возможную мощность и производительность, учитывая при этом, что уровень изменения норм времени и расценок не должен превышать 50% в сторону повышения и 25% в сторону понижения.

2. Обрабатываемые детали следует располагать в непосредственной близости к станку (1-2 шага) без перехода станочника или его подсобного от станка и штабелю.

3. Бесперебойная работа станка обеспечивается исправностью всех его частей, точной и своевременной наладкой, подбором инструмента по прямому назначению, качеству и состоянию, правильной установкой режущего инструмента и всех съемных приспособлений (упоры, направляющие линейки и т.п.), надлежащим уходом за станком и рабочим местом.

4. Подача деталей на станки должна производиться по возможности непрерывно (в пильных и строгальных с автоподачей - торцом к торцу) с минимальными разрывами, вызываемыми лишь необходимостью взятия из штабеля следующей детали.

5. Вся полезная длина или высота режущего инструмента и площадь подающих кареток должны быть использованы с максимальной, технически допускаемой полнотой. Так, например, детали на торцовочном и шипорезном станках должны пропускаться одновременно по несколько штук с заполнением площади каретки на 70-90%; в рейсмусовый станок детали следует подавать одну за другой параллельно по всей ширине стола; распиливание тонких деталей на круглопильных станках следует производить пакетом в несколько деталей, уложенных одна на другую.

6. Режущие элементы инструмента должны быть своевременно отточены. Разметка обрабатываемых деталей должна производиться с применением специальных шаблонов.

7. Число рабочих в звене, обслуживающем станок, может быть изменено в зависимости от местных условий, обеспечивающих повышение производительности станка. При уменьшении числа рабочих в звене расценки, исчисленные для принятого звена, следует оставлять без изменения; при увеличении числа рабочих в звене расценки должны пересчитываться с учетом добавления рабочих.

8. В обязанности плотника, работающего электроинструментом, входят:

проверка исправности режущих инструментов, пильного диска, ножей, сверл, двигателя, соединений и арматуры;

включение инструмента в электросеть и выключение его, а также включение и выключение мотора электроинструмента;

осмотр электроинструмента и уход за ним;

пробный пуск инструмента на холостом ходу в начале работы;

подбор, постановка и смена сверл, ножей и пильных дисков.

9. Тарификация станочных работ в настоящей главе принята по ЕТКС работ и профессий рабочих, вып. 40, утвержденному 17 июля 1985 г. Расценки подсчитаны по тарифным ставкам, установленным для рабочих, занятых в строительстве и на ремонтно-строительных работах и в подсобных производствах.

§ Е40-3-1. Маятниковая пила

Характеристика станка

Наибольший диаметр пилы 600 мм; наибольшая толщина распиливаемого материала 160 мм; частота вращения вала 1800-2200 мин-1.

**Состав работы**

1. Подноска и укладка пиломатериала на стол. 2. Оторцовка. 3. Поперечный раскрой по заданному размеру с вырезкой пороков древесины и передвижкой по столу в процессе распиловки. 4. Укладка готовых деталей в штабель.

Таблица 1

Состав звена

|  |  |
| --- | --- |
| Станочник-распиловщик  | Сечение готовых деталей, см2 |
|   | до 150 | св. 150 |
| 3 разр. | 1 | 1 |
| 2 разр. | 1 | 2 |

Таблица 2

Норма времени и расценки на 100 деталей

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Сечение деталей, см2 | Длина деталей, м, до  |   |
|   | 0,5  | 1  | 1,5  | 2  | 2,5  | 3  | 3,5  | 4  |   |
| До 50  | 0,38 (0,19)**0-25,5** | 0,48 (0,24) **0-32,2**  | 0,64 (0,32) **0-42,9**  | 0,78 (0,39) **0-52,3**  | 0,92 (0,46) **0-61,6**  | 1,02 (0,51) **0-68,3**  | 1,14 (0,57) **0-76,4**  | 1,22 (0,61) **0-81,7**  | 1  |
| До 100  | 0,5 (0,25) **0-33,5** | 0,64 (0,32) **0-42,9**  | 0,82 (0,41) **0-54,9**  | 0,96 (0,48) **0-64,3**  | 1,16 (0,58) **0-77,7**  | 1,28 (0,64) **0-85,8**  | 1,4 (0,7) **0-93,8**  | 1,52 (0,76) **1-02**  | 2  |
| До 150  | 0,7 (0,35) **0-46,9** | 0,84 (0,42) **0-56,3**  | 1 (0,5) **0-67**  | 1,18 (0,59) **0-79,1**  | 1,4 (0,7) **0-93,8**  | 1,54 (0,77) **1-03**  | 1,7 (0,85) **1-14**  | 1,8 (0,9) **1-21**  | 3  |
| До 200  | 1,23(0,41) **0-81,2** | 1,44 (0,48) **0-95**  | 1,74 (0,58) **1-15**  | 2,07 (0,69) **1-37**  | 2,4 (0,8) **1-58**  | 2,67 (0,89) **1-76**  | 2,85 (0,95) **1-88**  | 3(1) **1-98**  | 4  |
| Св.200  | 1,38 (0,46) **0-91,1** | 1,74 (0,58) **1-15**  | 2,01 (0,67) **1-33**  | 2,34 (0,78) **1-54**  | 2,79 (0,93) **1-84**  | 2,91 (0,97) **1-92**  | 3,3 (1,1) **2-18**  | 3,6 (1,2) **2-38**  | 5  |
|  | а  | б  | в  | г  | д  | е  | ж  | з  | № |

§ Е40-3-2. Круглопильный станок с ручной подачей для продольного распиливания

Характеристика станка

Наибольший диаметр пилы 600 мм; наибольшая толщина распиливаемого материала 175 мм; частота вращения вала 2200-2500 мин-1.

**Состав работы**

1. Подача пиломатериала к режущему инструменту. 2. Продольный распил. 3. Возвращение для последующих пропилов. 4. Относка и укладка готовых деталей в штабель.

*Состав звена*

*Станочник-распиловщик 3 разр. - 1*

 *" " 2 " - 1*

Нормы времени и расценки на 100 деталей

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Толщина деталей, мм, до | Длина деталей, м, до |   |
|   | 1 | 1,5 | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 |   |
| 25  | 0,82 (0,41) **0-54,9**  | 1,12 (0,56) **0-75**  | 1,38 (0,69) **0-92,5**  | 1,7 (0,85) **1-14**  | 1,92 (0,96) **1-29**  | 2,2 (1,1) **1-47**  | 2,4 (1,2) **1-61** | 1  |
| 50  | 0,92 (0,46) **0-61,6**  | 1,26 (0,63) **0-84,4**  | 1,56 (0,78) **1-05**  | 1,92 (0,96) **1-29**  | 2,2 (1,1) **1-47**  | 2,6 (1,3) **1-74**  | 2,8 (1,4) **1-88**  | 2  |
| 60  | 1,04 (0,52) **0-69,7**  | 1,36 (0,68) **0-91,1**  | 1,78 (0,89) **1-19**  | 2,2 (1,1) **1-47**  | 2,6 (1,3) **1-74**  | 2,8 (1,4) **1-88**  | 3,2 (1,6) **2-14**  | 3  |
| 80  | 1,22 (0,61) **0-81,7**  | 1,7 (0,85) **1-14**  | 2 (1) **1-34**  | 2,6 (1,3) **1-74**  | 3  (1,5) **2-01**  | 3,4 (1,7) **2-28**  | 3,8 (1,9) **2-55**  | 4  |
|   | а  | б  | в  | г  | д  | е  | ж  | № |

Примечание. Нормами предусмотрена продольная распиловка деталей шириной до 120 мм. При большей ширине деталей Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,3 (ПР-1).

§ Е40-3-2а. Круглопильный станок с ручной подачей для распиливания фанеры и древесно-стружечных плит

Состав работы

1. Установка шаблона. 2. Подача материала к режущему инструменту. 3. Распиловка материала по размерам. 4. Возвращение материала для последующего пропила. 5. Снятие со станка и укладка заготовок в штабель.

**А. Распиловка фанеры**

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 100 м реза

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Площадь заготовок, м2, до  | Состав звена станочников-распиловщиков  | Толщина фанеры, мм, до |  |
|  |  | 6  | 12  |  |
| 0,5  | 3 разр. - 1 | 1,4(0,7)**0-93,8** | 1,7(0,85)**1-14**  | 1  |
| 2  | 2 " - 1 | 0,96(0,48)**0-64,3** | 1,3(0,65)**0-87,1**  | 2  |
|   | а  | б  | № |

**Б. Распиловка древесно-стружечных плит**

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 м реза

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Плотность древесно-стружечных плит, кг/м3 | Состав звена станочников-распиловщиков | Н.вр.**Расц.** | № |
| До 550  | *3 разр. - 1**2 " - 1*  | 0,8(0,4)**0-53,6** | 1  |
| Св. 550 - до 750  | *3 разр. - 1**2 " - 2*  | 1,2(0,4)**0-79,2** | 2  |
| Св. 750  | *3 разр. - 1**2 " - 3*  | 1,6(0,4)**1-05** | 3  |

Примечание. Н.вр. и **Расц.** табл. 2 предусмотрена распиловка древесно-стружечных плит площадью от 5 до 6,5 м2, толщиной - до 25 мм.

§ Е40-3-3. Круглопильный станок с механической подачей для продольного распиливания

Характеристика станка

Наибольший диаметр пилы 500 мм; наибольшая высота пропила 100 мм; частота вращения вала 2200-2500 мин-1.

**Состав работы**

1. Подача пиломатериалов к режущему инструменту. 2. Продольный распил. 3. Возвращение для последующих пропилов. 4. Относка и укладка готовых деталей в штабель.

*Состав звена*

*Станочник-распиловщик 3 разр. - 1*

 *" " 2 " - 1*

Нормы времени и расценки на 100 деталей

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Толщина детали, мм, до | Длина детали, м, до |   |
|   | 1  | 1,5  | 2  | 2,5  | 3  | 3,5  | 4  |   |
| 25  | 0,54 (0,27) **0-36,2** | 0,74 (0,37)  **0-49,6**  | 0,9(0,45) **0-60,3**  | 1,08 (0,54)  **0-72,4**  | 1,22 (0,61) **0-81,7**  | 1,36(0,68) **0-91,1**  | 1,48 (0,74)  **0-99,2**  | 1  |
| 50  | 0,64 (0,32) **0-42,9** | 0,86 (0,43) **0-57,6**  | 1,06 (0,53) **0-71**  | 1,24 (0,62) **0-83,1**  | 1,42 (0,71)  **0-95,1**  | 1,56 (0,78) **1-05**  | 1,7 (0,85)  **1-14**  | 2  |
| 60  | 0,7 (0,35) **0-46,9** | 0,94 (0,47) **0-63**  | 1,12 (0,56) **0-75**  | 1,32 (0,66) **0-88,4**  | 1,48 (0,74) **0-99,2**  | 1,64 (0,82) **1-10**  | 1,8 (0,9) **1-21**  | 3  |
| 80  | 0,78 (0,39) **0-52,3** | 1,04 (0,52) **0-69,7**  | 1,24 (0,62) **0-83,1**  | 1,42 (0,71) **0-95,1**  | 1,62 (0,81) **1-09**  | 1,78 (0,89) **1-19**  | 1,92 (0,96)  **1-29**  | 4  |
|   | а | б | в | г | д | е | ж | № |

Примечание. Нормами предусмотрена продольная распиловка деталей шириной до 120 мм. При большей ширине деталей Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,3 (ПР-1).

§ Е40-3-4. Многопильный станок с механической подачей для продольного распиливания

Характеристика станка

Толщина распиливаемого материала от 10 до 100 мм. Наименьшая длина распиливаемого материала 600 мм. Наибольшее расстояние между крайними пилами 200 мм. Скорость подачи 6-30 м/мин.

**Состав работы**

1. Подача пиломатериала к режущему инструменту. 2. Продольный распил. 3. Возвращение для последующих пропилов. 4. Укладка деталей и отходов (рейки) в штабель.

*Состав звена*

*Станочник-распиловщик 4 разр. - 1*

 *" " 2 " - 1*

Нормы времени и расценки на 100 деталей

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Количество пил  | Длина деталей, м, до |   |
|   | 1 | 1,5 | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 5 | 6 |   |
| 2  | 0,28 (0,14)  **0-20** | 0,44 (0,22)  **0-31,5**  | 0,58 (0,26)  **0-41,5**  | 0,74 (0,37)  **0-52,9**  | 0,88 (0,44)  **0-62,9**  | 1 (0,5)  **0-71,5**  | 1,16 (0,58)  **0-82,9**  | 1,44 (0,72)  **1-03**  | 1,74 (0,87)  **1-24**  | 1  |
| 3-5 | 0,2 (0,1) **0-14,3** | 0,3 (0,15)**0-21,5**  | 0,4 (0,2) **0-28,6**  | 0,5 (0,25) **0-35,8**  | 0,6 (0,3) **0-42,9**  | 0,7 (0,35) **0-50,1**  | 0,8 (0,4) **0-57,2**  | 1 (0,5) **0-71,5**  | 1,18 (0,59) **0-84,4**  | 2 |
|  | а  | б  | в  | г  | д  | е  | ж  | з  | и  | № |

§ Е40-3-5. Круглопильный торцовочный станок

Характеристика станка

Подача ручная на каретке; наибольший диаметр пилы 300 мм; наибольшая толщина распиливаемого материала 120 мм; наибольшая длина торцуемого материала 800 мм; частота вращения рабочего вала 1800-2850 мин-1.

**Состав работы**

1. Подача пиломатериала из штабеля на каретку. 2. Закрепление в каретке. 3. Торцовка с одной стороны. 4. Раскрепление и перевертывание на каретке. 5. Торцовка с другой стороны. 6. Раскрепление деталей, снятие с каретки и укладка в штабель.

*Станочник-распиловщик 3 разр.*

Нормы времени и расценки на 100 деталей

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Сечение детали, см2 | Длина детали, м, до  |   |
|   | 0,5  | 1  | 1,5  | 2  | 2,5  | 3  |  |
| До 20  | 0,23 (0,23) **0-16,1**  | 0,29 (0,29) **0-20,3**  | 0,34 (0,34) **0-23,8**  | 0,4 (0,4) **0-28**  | 0,5 (0,5) **0-35** | 0,6 (0,6) **0-42** | 1 |
| До 50  | 0,36 (0,36) **0-25,2**  | 0,42 (0,42) **0-29,4**  | 0,5 (0,5) **0-35** | 0,6 (0,6) **0-42**  | 0,69 (0,69) **0-48,3**  | 0,79 (0,79) **0-55,3**  | 2  |
| До 100  | 0,55 (0,55) **0-38,5** | 0,65 (0,65) **0-45,5**  | 0,76 (0,76) **0-53,2**  | 0,89 (0,89) **0-62,3**  | 1 (1) **0-70**  | 1,1 (1,1) **0-77**  | 3  |
| Св. 100  | 0,72 (0,72) **0-50,4**  | 0,85 (0,85) **0-59,5**  | 0,97 (0,97) **0-67,9**  | 1,1 (1,1) **0-77**  | 1,3 (1,3) **0-91**  | 1,4 (1,4) **0-98**  | 4  |
|  | а  | б  | в  | г  | д  | е  | № |

Примечание. Нормами предусмотрена торцовка деталей с двух сторон. При торцовке деталей с одной стороны Н.вр. и **Расц.** умножать на 0,7 (ПР-1).

§ Е40-3-6. Фуговальный станок

Характеристика станка

Подача ручная; число ножей 2; частота вращения ножевого вала 2700-3000 мин-1; толщина слоя, снимаемого при одном проходе, 2 мм.

**Состав работы**

1. Подача пиломатериалов из штабеля к режущему инструменту. 2. Острожка. 3. Возвращение для повторной острожки. 4. Укладка готовых деталей в штабель.

Таблица 1

*Состав звена*

|  |  |
| --- | --- |
| *Станочник деревообрабатывающих станков* | *Длина деталей, м* |
|  | *до 2* | *св. 2* |
| *3 разр.* | *1*  | *1*  |
| *1 разр.* | *-* | *1* |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 деталей

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Ширина строгаемой стороны, мм, до | Длина деталей, м, до |  |
|   | 1 | 1,5 | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 4,5 |  |
| 50  | 0,34 (0,34) **0-23,8** | 0,42 (0,42) **0-29,4** | 0,5 (0,5) **0-35** | 1,14 (0,57) **0-73,5** | 1,3 (0,65) **0-83,9** | 1,48 (0,74) **0-95,5** | 1,7 (0,84) **1-10** | 1,96(0,98)**1,26** | 1  |
| 70  | 0,42 (0,42) **0-29,4** | 0,51 (0,51) **0-35,7** | 0,61 (0,61) **0-42,7** | 1,38 (0,69) **0-89** | 1,56 (0,78) **1-01** | 1,78 (0,89) **1-15** | 1,98 (0,99) **1-28** | 2,2(1,1)**1-42** | 2  |
| 140  | 0,54 (0,54) **0-37,8** | 0,65 (0,65) **0-45,5** | 0,78 (0,78) **0-54,6** | 1,76 (0,88) **1-14** | 2 (1) **1-29** | 2,2(1,1) **1-42** | 2,4 (1,2) **1-55** | 2,8(1,4)**1-81** | 3  |
| 220  | 0,67 (0,67) **0-46,9** | 0,84 (0,84) **0-58,8** | 0,96 (0,96) **0-67,2** | 2,2 (1,1) **1-42** | 2,6 (1,3) **1-68** | 2,8 (1,4) **1-81**  | 3,2 (1,6) **2-06** | 3,4(1,7)**2-19** | 4  |
|  | а  | 6  | в  | г  | д  | е  | ж  | з  | № |

Примечание. Нормами предусмотрена острожка деталей с одной стороны в среднем за 2 раза. При острожке деталей с двух смежных сторон в угол Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,6 (ПР-1).

§ Е40-3-7. Рейсмусовый станок

Характеристика станка

Подача валиками; наибольшая толщина обрабатываемого материала 200 мм; наибольшая ширина строгания 600 мм; максимальная скорость подачи 14,5 м/мин; частота вращения ножевого вала 3700-4250 мин-1.

**Состав работы**

1. Подача пиломатериала из штабеля к режущему инструменту. 2. Снятие детали после механической обработки и укладка в штабель.

*Состав звена*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *Станочник деревообрабатывающих станков* | *3 разр.* | *-* | *1*  |
| *То же.* | *1 разр.* | *-* | *1*  |

Нормы времени и расценки на 100 м деталей

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Скорость подачи,  | Ширина деталей, мм |   |
|  м/мин | до 60 | до 90 | до 160 | до 280 | св. 280 |   |
|  | Число одновременно строгаемых деталей |   |
|  | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 |   |
| 6  | 0,18 (0,09)**0-11,6** | 0,22 (0,11) **0-14,2** | 0,28 (0,14) **0-18,1** | 0,42 (0,21) **0-27,1** | 0,8 (0,4) **0-51,6** | 1  |
| 10  | 0,1 (0,05) **0-06,5** | 0,14 (0,07) **0-09** | 0,18 (0,09) **0-11,6** | 0,26 (0,13) **0-16,8** | 0,48 (0,24) **0-31** | 2  |
| 14,5  | 0,08 (0,04) **0-05,2** | 0,1 (0,05) **0-06,5** | 0,12 (0,06) **0-07,7** | 0,18 (0,09) **0-11,6** | 0,34 (0,17) **0-21,9** | 3  |
|  | а | б | в | г | д | № |

Примечание. Нормами предусмотрена острожка за 1 раз.

§ Е40-3-8. Фрезерный станок

Характеристика станка

Станок одношпиндельный; диаметр шпинделя 30-65 мм; частота вращения рабочего вала 3500-6000 мин-1.

**Состав работы**

1. Подача пиломатериала к режущему инструменту. 2. Фрезерование детали. 3. Возвращение детали для повторного фрезерования. 4. Укладка детали в штабель.

Таблица 1

*Состав звена*

|  |  |
| --- | --- |
| *Станочник деревообрабатывающих станков*  | *Длина деталей, м* |
|  | *до 2* | *св.2* |
| *3 разр.* | *1*  | *1*  |
| *1 разр.* | *-* | *1* |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 деталей

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Длина деталей, м, до  |   |
| Сечение выбираемой  | 0,5  | 1  | 1,5  | 2  | 2,5  | 3  |   |
| древесины, см2, до | Сечение деталей, см2 |   |
|  | до 50 | до 100  | св.100  | до 50  | до 100  | св.100  | до 50  | до 100  | св.100 | до 50  | до 100  | св.100  | до 50  | до 100  | св.100  | до 50  | до 100  | св.100  |   |
| 2  | 0,24 (0,24) **0-16,8** | 0,29(0,29) **0-20,3** | 0,35 (0,35) **0-24,5** | 0,33 (0,33) **0-23,1** | 0,43 (0,43) **0-30,1** | 0,53 (0,53) **0-37,1** | 0,43 (0,43) **0-30,1** | 0,58 (0,58) **0-40,6** | 0,69 (0,69) **0-48,3** | 0,54 (0,54) **0-37,8**  | 0,67 (0,67) **0-46,9**  | 0,86(0,86) **0-60,2**  | 1,32(0,66) **0-85,1**  | 1,8 (0,9) **1-16**  | 2 (1) **1-29**  | 1,6 (0,8) **1-03**  | 1,92 (0,96) **1-24**  | 2,4 (1,2) **1-55**  | 1  |
| 6  | 0,27 (0,27) **0-18,9** | 0,33 (0,33) **0-23,1** | 0,4 (0,4) **0-28** | 0,37 (0,37) **0-25,9** | 0,48 (0,48) **0-33,6** | 0,6 (0,6) **0-42** | 0,51 (0,51) **0-35,7** | 0,69 (0,69) **0-48,3** | 0,8 (0,8) **0-56** | 0,66 (0,66) **0-46,2**  | 0,86 (0,86) **0-60,2**  | 1(1) **0-70**  | 1,6 (0,8) **1-03**  | 2,2 (1,1) **1-42**  | 2,4 (1,2) **1-55**  | 2 (1) **1-29**  | 2,4 (1,2) **1-55**  | 2,8 (1,4) **1-81**  | 2  |
| 10  | - | 0,41 (0,41) **0-28,7** | 0,47 (0,47) **0-32,9** | - | 0,61(0,61) **0-42,7** | 0,72 (0,72) **0-50,4** | - | 0,86 (0,86) **0-60,2** | 1 (1) **0-70** | - | 1,1 (1,1) **0-77**  | 1,3 (1,3) **0-91**  | - | 2,6 (1,3) **1-68**  | 3,2 (1,6) **2-06**  | - | 3,2 (1,6) **2-06**  | 3,8 (1,9) **2-45**  | 3  |
|  | а | б  | в  | г  | д  | е  | ж  | з  | и | к  | л  | м  | н  | о  | п  | р  | с  | т  | № |

Примечания: 1. Нормами предусмотрено фрезерование деталей с одной стороны за 1 раз. При фрезеровании деталей с двух сторон Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,6 (ПР-1). 2. Нормами предусмотрено фрезерование деталей по всей длине. В случае, когда фрезерование производится не по всей длине (с подводкой), Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,3 (ПР-2).

§ Е40-3-9. Шипорезный станок

Характеристика станка

Шипорезный станок односторонний с кареткой; наибольшая ширина обрабатываемого материала 400 мм; наибольшая толщина 150 мм; число рабочих шпинделей 5-6; частота вращения рабочего вала 3000 мин-1.

**Состав работы**

1. Подача пиломатериала из штабеля на каретку. 2. Закрепление уложенных деталей. 3. Обработка деталей. 4. Возвращение каретки и открепление деталей. 5. Переворачивание и закрепление деталей для дальнейшей обработки. 6. Открепление деталей после их обработки и укладка в штабель.

*Станочник деревообрабатывающих станков 3 разр.*

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 100 деталей

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Длина шипов или проушин, мм, до  |   |
| Сечение выбираемой  | 50 | 100 | 150 |   |
| древесины, см2, до | Длина деталей, м, до |   |
|  | 1 | 2 | 1 | 2 | 1 | 2 |   |
| 25  | 0,93 (0,93) **0-65,1** | 1,2 (1,2) **0-84** | 1,1 (1,1) **0-77** | 1,3 (1,3) **0-91** | 1,4 (1,4) **0-98** | 1,7 (1,7) **1-19** | 1  |
| 50  | 1,1 (1,1) **0-77** | 1,3 (1,3) **0-91** | 1,3 (1,3) **0-91** | 1,4 (1,4) **0-98** | 1,6 (1,6) **1-12** | 1,8 (1,8) **1-26** | 2  |
| 75  | 1,2(1,2) **0-84** | 1,3 (1,3) **0-91** | 1,4 (1,4) **0-98** | 1,6 (1,6) **1-12** | 1,7 (1,7) **1-19** | 1,9 (1,9) **1-33** | 3  |
| 100  | 1,3 (1,3) **0-91** | 1,5 (1,5) **1-05** | 1,6 (1,6) **1-12** | 1,7 (1,7) **1-19** | 1,9 (1,9) **1-33** | 2 (2) **1-40** | 4  |
|  | а  | б  | в  | г  | д  | е  | № |

Примечание. Нормами предусмотрена зарезка шипов или проушин с двух сторон деталей. При зарезке с одной стороны Н.вр. и **Расц.** умножать на 0,7 (ПР-1).

§ Е40-3-10. Двусторонний шипорезный станок

Характеристика станка

Станок с механической подачей; наибольшая ширина обрабатываемого материала 400 мм; наибольшая толщина материала 150 мм; число рабочих шпинделей 12; частота вращения рабочего вала 2850 мин-1.

**Состав работы**

1.Укладывание деталей на звенья цепной подачи станка для двусторонней зарезки. 2. Зарезка шипов. 3. Снятие деталей со звеньев цепной подачи после зарезки и укладка в штабель.

*Станочник деревообрабатывающих станков 3 разр.*

Нормы времени и расценки на100 деталей

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Ширина деталей, мм, до | Длина деталей, м, до |   |
|   | 1 | 1,5 | 2 |  |
| 50  | 0,18(0,09) **0-12,6** | 0,22(0,11) **0-15,4** | 0,26(0,13) **0-18,2** | 1 |
| 70  | 0,22(0,11) **0-15,4** | 0,26(0,13) **0-18,2** | 0,34(0,17) **0-23,8** | 2 |
| 100  | 0,34(0,17) **0-23,8** | 0,4(0,2) **0-28** | 0,5(0,25) **0-35** | 3 |
| 140  | 0,5(0,25) **0-35** | 0,68(0,34) **0-47,6** | 1,02(0,51) **0-71,4** | 4 |
|  | а | б | в | № |

§ Е40-3-11. Четырехсторонний строгальный станок

Характеристика станка

Подача автоматическая; наибольшая ширина обрабатываемого материала 300 мм; наибольшая толщина 125 мм; наименьшая длина 400 мм; максимальная скорость подачи 32 м/мин; частота вращения ножевых головок 2800-3000 мин-1.

**Состав работы**

1. Подача пиломатериалов (торец в торец) к режущему инструменту. 2. Снятие деталей после механической обработки и укладка в штабель.

*Состав звена*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| *Станочник деревообрабатывающих станков*  | *3 разр.* | *-* | *1*  |
| *То же,* | *1 разр.* | *-* | *1*  |

Нормы времени и расценки на 100 м деталей

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Скорость подачи, м/мин | 8  | 12  | 18  | 22  | 32  |
| Н.вр.**Расц.** | 0,5(0,25)**0-32,3** | 0,32(0,16)**0-20,6** | 0,22(0,11)**0-14,2** | 0,2(0,1)**0-12,9** | 0,14(0,07)**0-09** |
|  | а | б | в | г | д |

Примечание. Расценки параграфа подсчитаны из расчета состава звена станочников деревообрабатывающих станков 3 разр. - 1, 1 разр. - 1 на налаженных станках. При работе на самостоятельно налаженном станке расценки следует пересчитывать из расчета состава звена 4 разр. - 1, 1 разр. - 1.

§ Е40-3-12. Сверлильно-пазовальный станок

Характеристика станка

Станок одношпиндельный с ручной подачей; зажимное устройство винтовое или эксцентриковое с двумя рычагами; наибольшая глубина сверления 120 мм; наибольшая длина гнезда 200 мм; частота вращения рабочего шпинделя 2700-3000 мин-1.

**Состав работы**

1. Укладка пиломатериала на станок. 2. Закрепление (зажатие) пиломатериала. 3. Сверление. 4. Раскрепление деталей. 5. Передвижка и установка (при количестве гнезд более одного в детали). 6. Переворачивание и закрепление детали для сверления с другой стороны. 7. Снятие детали со станка и укладка в штабель.

*Станочник деревообрабатывающих станков 3 разр.*

Нормы времени и расценки на 100 гнезд

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Глубина гнезда, мм |   |
| Число гнезд в  | до 60 | св.60 |   |
| детали | Длина гнезда, мм, до |   |
|  | 50 | 100 | 150 | 50 | 100 | 150 |   |
| 1  | 0,66 (0,66) **0-46,2** | 0,76 (0,76) **0-53,2** | 0,85 (0,85) **0-59,5** | 0,77 (0,77) **0-53,9** | 0,97 (0,97) **0-67,9** | 1,1(1,1) **0-77** | 1  |
| Св.1  | 0,56 (0,56) **0-39,2** | 0,66 (0,66) **0-46,2** | 0,77 (0,77) **0-53,9** | 0,67 (0,67) **0-46,9** | 0,85 (0,85) **0-59,5** | 1 (1) **0-70** | 2  |
|  | а | б | в | г | д | е | № |

Примечание. Нормами предусмотрена длина обрабатываемой детали до 1 м. При большей длине детали добавлять на каждый следующий 1 м Н.вр. 0,12 (0,12) чел.-ч, **Расц.** **0-08,4** (ПР-1).

§ Е40-3-13. Цепнодолбежный станок

Характеристика станка

Станок с механической подачей; наибольшая длина гнезда 120 мм; наибольшая ширина гнезда 25 мм; наибольшая глубина гнезда 175 мм; частота вращения шпинделя цепи 1420-2000 мин-1.

**Состав работы**

1. Укладка детали в каретку. 2. Закрепление пиломатериала. 3. Долбление. 4. Раскрепление. 5. Снятие детали со стола и укладка в штабель.

*Станочник деревообрабатывающих станков 3 разр.*

Нормы времени и расценки на 100 гнезд

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Число гнезд в детали  | Объем гнезда, см\_ |  |
|  | до 50 | до 100 | до 150 | до 200 | до 250 | св. 250 |  |
| 1  | 0,61 (0,61) **0-42,7** | 0,66 (0,66)**0-46,2** | 0,78 (0,78) **0-54,6** | 0,95 (0,95) **0-66,5** | 1,1 (1,1) **0-77** | 1,3 (1,3) **0-91** | 1  |
| 2  | 0,34 (0,34) **0-23,8** | 0,43 (0,43) **0-30,1** | 0,56 (0,56) **0-39,2** | 0,74 (0,74) **0-51,8** | 0,9 (0,9) **0-63** | 1,1 (1,1) **0-77** | 2  |
| 3  | 0,29 (0,29) **0-20,3** | 0,35 (0,35) **0-24,5** | 0,5 (0,5) **0-35** | 0,67 (0,67) **0-46,9** | 0,82 (0,82) **0-57,4** | 1 (1) **0-70** | 3  |
| 4  | 0,19 (0,19) **0-13,3** | 0,31 (0,31) **0-21,7** | 0,45 (0,45) **0-31,5** | 0,61 (0,61) **0-42,7** | 0,74 (0,74) **0-51,8** | 0,95 (0,95) **0-66,5** | 4  |
|  | а | б | в | г | д | е | № |

Примечание. Нормами предусмотрена длина обрабатываемой детали до 1 м. При большей длине детали добавлять на каждый следующий 1 м Н.вр. 0,12 (0,12) чел.-ч., **Расц. 0-08,4** (ПР-1).

§ Е40-3-13а. Заделка сучков на автоматическом станке СВСА

Характеристика станка

|  |  |
| --- | --- |
| Наибольший диаметр высверленных отверстий ..  | 35 мм |
| Максимальная глубина сверления ........................ | 20 " |
| Частота вращения шпинделей .............................. | 2650 мин-1 |
| Мощность электродвигателя ................................ | 2,8 кВт |

Норма времени и расценка на 100 мест заделки

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Состав работы | Станочник деревообрабатывающих станков | Н.вр. | **Расц.** |
| 1. Укладка заготовок. 2. Высверливание сучков в деталях (брусках). 3. Заделка отверстий.4. Откладывание деталей в штабель. | *3 разр.* | 1,4  | **0-98**  |

§ Е40-3-14. Изготовление паркетной клепки на станках

Характеристика станка

1. Универсальная пила

Наибольший диаметр пилы 400 мм; частота вращения вала 2900 мин-1.

2. Станок "Парк-1"

Наибольшая ширина обрабатываемого материала 120 мм; наибольшая толщина 40 мм; скорость подачи 6-9-12-18 м/мин; частота вращения вала 2900 мин-1.

3.Станок "Парк-2"

Паркетный концеравнитель (торцовочный станок); наибольшая длина обрабатываемого материала 1040 мм; наибольшая ширина 120 мм; наибольшая толщина 45 мм; способ подачи - цепной конвейер; скорость подачи 5-7, 5-10-15 м/мин; частота вращения вала 2900 мин-1.

4. Станок "Парк-7"

Паркетно-строгальный станок для четырехстороннего строгания и выборки паза и гребня; длина обрабатываемого материала 170-420 мм, ширина 30-70 мм, толщина 12-22 мм; способ подачи автоматический с помощью подающего устройства П1-ПАРК на цепной конвейер; скорость подачи 8-24 м/мин; частота вращения фрезерных шпинделей 6000 оборотов в 1 мин.

5. Станок "Парк-8"

Паркетно-строгальный станок для торцовки дощечек с двух сторон с одновременной выборкой паза и гребня; длина обрабатываемого материала 150-400 мм, ширина 30-60 мм, толщина 15-18 мм; способ подачи цепной конвейер; скорость подачи - 4-8 (макс. 20) м/мин; частота вращения шпинделей: одинарных - 5720 оборотов в 1 мин, двойных - 5860 оборотов в 1 мин.

Нормы времени и расценки на 100 м2 паркетной клепки

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Состав рабочих | Состав работы | Н.вр. | **Расц.** | № |
| *Станочник-распиловщик 4 разр.* | Универсальная пилаУкладка реек на стол; распиловка реек по размеру клепки с вырезкой пороков; откладывание клепок после перепиливания в сторону | 17  | **13-43**  | 1  |
| *То же*  | Станок "Парк-1"Последовательная подача клепок (торец в торец) к режущему инструменту; острожка клепки с четырех сторон с выборкой продольного паза с двух сторон | 5,6  | **4-42**  | 2  |
| *Станочник-распиловщик 4 разр.* | Станок "Парк-2" Последовательная укладка клепки на звенья цепной подачи; торцовка паркетной клепки с выборкой торцовых пазов | 5,1  | **4-03**  | 3  |
| *Станочник-распиловщик 4 разр.* | Станок "Парк-7" Последовательная подача клепок (торец в торец) к режущему инструменту; острожка клепки с четырех сторон с выборкой продольного паза с одной стороны и гребня с другой стороны | 4,8  | **3-79**  | 4  |
| *То же*  | Станок "Парк-8"Последовательная укладка клепки на звенья цепной подачи, торцовка паркетной клепки с выборкой торцевого паза и гребня | 3,7  | **2-92**  | 5  |
| *Подсобный рабочий 2 разр.* | Вязка паркетной клепки в пачки Отбраковка клепки; заготовка шпагата; укладка готовой паркетной клепки в пачки по размерам; увязка, относка пачек в штабель | 9,7  | **6-21**  | 6 |
| *Подсобный рабочий 1 разр.* | Транспортные работы Подноска в пределах цеха к универсальным пилам и паркетным станкам реек и паркетной клепки | 9,3  | **5-49**  | 7  |

§ Е 40-3-15. Обработка (шлифовка) столярных изделий на шлифовальном станке

Характеристика станка

Тип станка - шлифовальный; марка - ШЛПС-2 м; вид подачи - ручная; ширина ленты - 160 мм; скорость ленты - 25 м/сек; электродвигатель - АО-72-4; мощность двигателя - 2,8 кВт.

**Состав работы**

1. Укладка столярного изделия на станок. 2. Шлифовка поверхности изделия с одной стороны. 3. Переворачивание изделия. 4. Шлифовка поверхности с другой стороны. 5. Снятие изделия со станка, относка и укладка в штабель.

*Шлифовщик по дереву 2 разр.*

Нормы времени и расценки на 100 м2 обработанной поверхности

|  |
| --- |
| Наименование изделия |
| оконные створки | дверные полотна |
| Площадь изделия, м2, до |
| 1 | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| без форточки | с форточкой |  |
| 3,9(1,95)**2-50** | 3,5(1,75)**2-24** | 2,7(1,35)**1-73** | 2,2(1,1)**1-41** |
| а | б | в | г |

Примечания: 1. При шлифовке створок площадью до 0,8 м2 Н.вр. и **Расц.** пункта "а" умножать на 1,3 (ПР-1). 2. При шлифовке оконных створок или дверных полотен, собранных в блоки, Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,1 (ПР-2).

§ Е40-3-16. Обрезка дверных полотен на форматно-обрезных станках

Таблица 1

Форматно-обрезные станки

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Характеристика | ЦФ-1 | ЦФ-2 |
| Тип | Односторонний | Двухсторонний |
| Подача | Ручная | Механизированная |
| Количество фрез, шт. | - | 2 |
| Количество пил, шт. | 3 | 2 |
| Диаметр пил, мм  | 400 | 400 |
| Диаметр фрез, мм | - | 180 |
| Частота вращения пил, мин-1 | 3000 | 3000 |
| Частота вращения фрез, мин-1 | - | 6000 |
| Мощность электродвигателей пил, кВт | 3,2 | 3,2 |
| Мощность электродвигателей фрез, кВт | - | 2,2 |
| Стол для запиловки пропилов под петли | - | 1 |
| Количество пил, шт.  | - | 2  |
| Диаметр пил, мм | - | 160 |
| Мощность электродвигателей пил, кВт | - | 1 |
| Частота вращения в мин-1 | - | 1450-1500 |

**Состав работ**

*При работе на станке марки ЦФ-1*

1. Подача полотен к станку. 2. Укладка их на каретку станка. 3. Обрезка полотна по периметру. 4. Снятие отторцованного изделия с каретки станка. 5. Относка с укладкой в штабель.

*При работе на станке марки ЦФ-2*

1. Подноска полотен с укладкой на транспортер подачи. 2. Опиливание и фрезерование двух первых кромок. 3. Подача полотна на второй транспортер. 4. Опиливание и фрезерование двух других его кромок. 5. Перекладывание полотна на стол двухпильного станка. 6. 3арезка пропилов под петли. 7. Снятие полотна со ствола, относка и укладка в штабель.

Таблица 2

*Состав звена*

|  |  |
| --- | --- |
| *Станочник-распиловщик* | *Марка станка* |
|  | *ЦФ-1* | *ЦФ-2* |
| *4 разр.* | *1*  | *1*  |
| *2 разр.* | *1* | *1* |

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 100 м обрезаемых кромок

|  |
| --- |
| Марка станка |
| ЦФ-1 | ЦФ-2 |
| при толщине обрезаемых изделий, мм | при скорости подачи, м/мин |
| до 60 | св. 60 | 6,8 | 10,4 |
| 0,66(0,33)**0-47,2** | 0,86(0,43)**0-61,5** | 0,9(0,45)**0-64,4** | 0,7(0,35)**0-50,1** |
| а | б | в | г |

§ Е40-3-17. Обработка материалов электроинструментами

**Состав работ**

*При работе цепной электропилой*

1. Закрепление материала. 2. Разметка. 3. Распиловка и раскрепление. 4. Отброска обрезков.

*При работе дисковой электропилой*

1. Укладка деталей на верстак. 2. Разметка. 3. Распиливание. 4. Снятие деталей с верстака.

*При острожке электрорубанком*

1. Укладка детали на верстак и укрепление. 2. Острожка. 3. Освобождение детали, снятие с верстака.

*При сверлении отверстий электросверлом*

1. Укладка детали на верстак. 2. Разметка мест сверления. 3. Сверление отверстий. 4. Расчистка отверстий. 5. Снятие детали с верстака.

*При долблении гнезд электродолбежником*

1. Укладка детали на верстак. 2. Разметка мест. 3. Установка или перестановка долбежника. 4. Долбление гнезд. 5. Снятие детали с верстака.

*Плотник 3 разр.*

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Вид обработки | Измеритель | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Поперечное перепиливание | цепной электропилой бревен диаметром 15 см  | 100 перепилов | 1,5  | **1-05**  | 1  |
|  | добавлять на каждые 5 см увеличения диаметра | то же  | 0,21  | **0-14,7**  | 2  |
|  | дисковой электропилой досок шириной до 15 см, толщиной до 4 см | " | 0,45  | **0-31,5**  | 3  |
|  | добавлять на каждые 5 см увеличения ширины или на каждые 2 см увеличения толщины | " | 0,07  | **0-04,9**  | 4  |
| Острожка электрорубанком  | доски или брусья по широкой плоскости до 10 см  | 100 м доски или бруска | 0,53 | **0-37,1** | 5 |
| с одной стороны | то же, до 20 см | то же | 0,86 | **0-60,2** | 6 |
|  | то же, св. 20 см | " | 1,2 | **0-84** | 7 |
|  | кромки досок или брусков толщиной до 3 см | " | 0,45 | **0-31,5** | 8 |
|  | то же, св. 3 см | " | 0,59 | **0-41,3** | 9 |
| Сверление электродрелью | отверстий при глубине до 10 см  | 100 отверстий  | 1,6 | **1-12** | 10 |
|  | добавлять на каждые следующие 10 см | то же  | 0,39 | **0-27,3** | 11 |
| Долбление электродолбеж- | сплошные или по периметру гнезда объемом до 200 см3 | 100 гнезд  | 1,5 | **1-05** | 12 |
| ником | на каждые следующие 100 см3 добавлять: |  |  |  |  |
|  | при сплошном долблении  | то же | 0,45 | **0-31,5** | 13 |
|  | при долблении по периметру  | " | 0,3 | **0-21** | 14 |

Примечания: 1. При острожке с двух противоположных сторон Н.вр. и **Расц.** умножать для досок и брусков по кромке на 1,6 (ПР-1), а для досок и брусьев по ширине - на 1,9 (ПР-2). 2. Нормами и расценками строк № 5-9 принята грубая острожка за 1 раз, при чистой острожке за 2 раза Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,5 (ПР-3).

§ Е40-3-18. Заточка, правка, развод зубьев пил и заточка ножей деревообрабатываюших станков и инструментов

Нормы времени и расценки на 100 шт.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование работ | Заточник деревообрабатывающего инструмента | Н.вр. | **Расц.** | № |
| А. Заточка на электроточилеФрезерных ножей шириной, мм, до: |  |  |  |  |
| 50 | *4 разр.* | 9,7 | **7-66** | 1 |
| 60 | *То же* | 10,5 | **8-30** | 2 |
| 70 | *"* | 12,5 | **9-88** | 3 |
| Шарошек диаметром 140 мм | *"* | 13,5 | **10-67** | 4 |
| Крючковых ножей  | *"* | 9,9 | **7-82** | 5 |
| Фуговальных ножей длиной до 500 мм | *"* | 21,5 | **16-99** | 6 |
| Рейсмусовых ножей длиной до 900 мм | *"* | 31,5 | **24-89** | 7 |
| Топора нового | *3 разр.* | 37 | **25-90** | 8 |
| Топора старого | *3 разр.* | 28,5 | **19-95** | 9 |
| Окорочной лопаты новой | *То же* | 8,8 | **6-16** | 10 |
| Б. Заточка на заточных станках Дисковых пил диаметром, мм, до: |  |  |  |  |
| 120 | *"* | 6,3 | **4-41** | 11 |
| 300 | *"* | 12,5 | **8-75** | 12 |
| 400 | *"* | 18,5 | **12-95** | 13 |
| 450 | *"* | 20 | **14-00** | 14 |
| 800 | *"* | 25 | **17-50** | 15 |
| Рамных пил длиной, мм, до: |  |  |  |  |
| 1400 | *"* | 9,5 | **6-65** | 16 |
| 1700 | *"* | 12 | **8-40** | 17 |
| В. Заточка вручную |  |  |  |  |
| Ножовки с разводкой | *4 разр.* | 35 | **27-65** | 18 |
| Ножовки без разводки | *3 "* | 26,5 | **18-55** | 19 |
| Ленточной пилы длиной 6 м с 510 зубьями | *4 "* | 88 | **69-52** | 20 |
| Г. ПравкаРамных пил на автоматах, при длине пил, мм, до: |  |  |  |  |
| 1400 | *То же* | 4,4 | **3-48** | 21 |
| 1700 | *"* | 5,6 | **4-42** | 22 |
| Дисковых пил на заточных станках при диаметре пил, мм, до: |  |  |  |  |
| 120 | *"* | 3,7 | **2-92** | 23 |
| 300 | *"* | 6,5 | **5-14** | 24 |
| 400 | *"* | 8,3 | **6-56** | 25 |
| 450 | *"* | 8,8 | **6-95** | 26 |
| Д. Развод зубьев пил вручнуюДисковых пил диаметром до 450 мм  | *"* | 10,5 | **8-30** | 27 |
| Рамных пил длиной, мм, до: |  |   |  |   |
| 1400 | *"* | 6 | **4-74** | 28 |
| 1700 | *"* | 6,9 | **5-45** | 29 |
| Ленточной пилы длиной 6 м с 510 зубьями  | *"* | 123 | **97-17** | 30 |
| Е. Заправка вручнуюЗаусенец у рамных пил длиной, мм, до: |  |   |  |   |
| 1400 | *3 разр.* | 3,8 | **2-66** | 31 |
| 1700 | *То же* | 4,7 | **3-29** | 32 |

Примечание. Нормами строк 11-17 предусмотрена заточка дисковых и рамных пил на налаженных заточных станках. Расценки соответственно подсчитаны по тарифной ставке 3 разр. При заточке на самостоятельно налаженном станке расценки указанных строк следует пересчитывать по тарифной ставке 4 разр.

§ Е40-3-19. Разметка и маркировка деталей

**Состав работы**

1. Укладка деталей на верстак. 2. Разметка и маркировка деталей. 3. Снятие деталей с верстака с отноской в сторону.

Таблица 1

*Состав звена*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Разметка по дереву  | Разметка прямолинейных деталей без шаблона. Маркировка деталей | Разметка криволинейных деталей по шаблону |
| *5 разр.* | *1*  | *-* |
| *4 разр.* | *-* | *1* |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Разметка деталей |  |
|  | прямых без шаблона | криволинейных по шаблону | Маркировка деталей |
|  | оконные бруски | дверные бруски | сегменты (косяки)  | оконные  | дверные  |
|  | Количество разметок в одной детали | независимо от | бруски | бруски |
|  | 1 | 2 | 3 | 1 | 2 | 3 | количества разметок |  |  |
|  | Измеритель 100 разметок | Измеритель 100 деталей |
| Н.вр.**Расц.** | 1,2 **1-09**  | 0,73 **0-66,4**  | 0,57 **0-51,9**  | 1,7 **1-55**  | 1,1 **1-00**  | 0,82 **0-74,6**  | 1,6 **1-26**  | 0,71 **0-64,6**  | 1,1 **1-00**  |
|  | а  | б  | в  | г  | д  | е  | ж  | 3  | и  |

§ Е40-3-20. Перестановка режущих инструментов на деревообрабатывающих станках

**Состав работы**

1. Отсоединение вентиляционного отвода и снятие защитного кожуха. 2. Снятие ранее установленного режущего инструмента. 3. Установка нового режущего инструмента на место. 4. Укрепление защитного кожуха и присоединение вентиляционного отвода. 5. Наладка и регулировка станка.

Нормы времени и расценки на 1 перестановку

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование станка | Наладчик деревообрабатывающего оборудования | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Маятниковая пила | *3 разр.* | 0,21  | **0-14,7**  | 1  |
| Круглопильный с ручной подачей | *То же*  | 0,2  | **0-14**  | 2  |
| Круглопильный торцовочный | *"* | 0,26  | **0-18,2**  | 3  |
| Многопильный для продольного распиливания: |  |  |  |  |
|  | до 3 пил | *4 разр.* | 0,32  | **0-25,3**  | 4  |
|  | до 5 пил | *То же*  | 0,45  | **0-35,6**  | 5  |
| Фуговальный: |  |  |  |  |
|  | при одной паре ножей | *"* | 0,42  | **0-33,2**  | 6  |
|  | при двух парах ножей | *"* | 0,71  | **0-56,1**  | 7  |
| Рейсмусовый:  |  |  |  |  |
|  | при одной паре ножей | *4 разр.* | 0,33  | **0-26,1**  | 8  |
|  | при двух парах ножей | *То же*  | 0,55  | **0-43,5**  | 9  |
| Фрезерный | *"* | 0,49  | **0-38,7**  | 10  |
| Шипорезный односторонний | *"* | 0,86  | **0-67,9**  | 11  |
| Четырехсторонний строгальный, паркетострогальный | *5 разр.* | 0,8  | **0-72,8**  | 12  |
| Сверлильно-пазовальный | *4 разр.* | 0,2  | **0-15,8**  | 13  |
| Цепнодолбежный | *То же*  | 0,31  | **0-24,5**  | 14  |
| Форматно-обрезной: |  |  |  |  |
|  | типа ЦФ-1 | *"* | 0,32  | **0-25,3**  | 15  |
|  | типа ЦФ-2 | *"* | 0,73  | **0-57,7**  | 16  |

Глава 2. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СБОРКА ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами настоящей главы, за исключением особо оговоренных случаев, предусмотрена сборка столярных изделий из готовых деталей с варкой клея и изготовлением нагелей и клинышков. Под готовыми деталями следует понимать бруски или доски, чисто остроганные по заданному профилю, с заготовленными шипами, проушинами и гнездами, а также филенки, не требующие дополнительной обработки, кроме необходимой пригонки и зачистки их в процессе сборки полотен.

На дополнительную зачистку (пристрожку, прифуговку) вручную брусков и досок, имеющих неровности, отщепы и другие следы машинной обработки, добавлять на 10 м зачищенной стороны при ее ширине до 100 мм Н.вр. 0,1 чел.-ч, столяров строительных 3 разр., **Расц.** **0-07** (ТЧ-1), а при большей ширине - Н.вр. 0,16 чел.-ч, **Расц. 0-11,2** (ТЧ-2).

2. Нормами настоящей главы предусмотрены изготовление и сборка однотипных изделий при объеме задания св. 3 шт. или при продолжительности выполнения задания св. 4 ч.

При объеме задания 3 шт. и менее (независимо от длительности их изготовления) или продолжительности выполнения задания 4 ч и менее (независимо от количества изделий) Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,2 (ТЧ-3).

3. Нормами настоящей главы учтено выполнение работ с точностью, предусмотренной СНиП Ш-19-76 "Деревянные конструкции", ГОСТ 475-78 и ГОСТ 8242-75.

§ Е40-3-21. Изготовление ферм и балок

Нормы времени и расценки на 1 м2 бойка (строка 1) и на 1 м брусьев,

брусков и досок в деле (строки 2-8)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Состав работ | Состав звена плотников | Н.вр.**Расц.** | № |
| Изготовление бойка Выравнивание площадки под боек, окантовка и нарезка лаг по длине, укладка лаг по уровню, нарезка досок по размеру, укладка досок по лагам, пригонка и пришивка гвоздями, изготовление шаблонов, разметка по шаблону | *5 разр. - 1**3 разр. - 1*  | 0,23**0-18,5**  | 1  |
| Изготовление ферм Разметка и опиловка досок или брусьев по разметке, изготовление мест соединения, сборка элементов ферм, разметка и сверление болтовых и других отверстий, постановка болтов, поковок и других креплений | фермы брусчатые с растянутым стальным поясом | *6 разр. - 1**5 разр. - 2* *3 разр. - 3*  | 0,3**0-24,9** | 2  |
|   | фермы из досок | *То же*  | 0,14**0-11,6** | 3  |
|   | арки трехшарнирные | *"* | 0,18**0-14,9** | 4  |
| Изготовление балок на пластинчатых нагелях Изготовление нагелей, перепиливание брусъев, выгибание балок в сжимах, разметка и долбление нагельных гнезд, постановка нагелей, зачистка выступающих концов нагелей, переворачивание балок, постановка нагелей с обратной стороны, снятие сжимов, снятие балок с верстака | *5 разр. - 1**3 разр. - 1*  | 0,45**0-36,2**  | 5  |
| Изготовление простых балок Заготовка элементов, сборка конструкций, придание балке строительного подъема, разметка и сверление болтовых отверстий, постановка болтов, разметка мест и забивка гвоздей | из брусьев или обтесанных бревен | *4 разр. - 1**2 разр. - 1*  | 0,03**0-02,1** | 6  |
|  | из досок с соединением на гвоздях | *То же*  | 0,01**0-00,7** | 7  |
| Прибивка черепных брусьев к балкам с заготовкой брусков по размеру | *"* | 0,03**0-02,1** | 8  |

Примечание. Защитная обработка концов простых балок (строки 6 и 7) нормируется по §Е40-3-39.

§ Е40-3-22. Изготовление элементов крыши

А. КРЫШИ НЕТИПОВЫЕ

Таблица 1

*Состав звена*

|  |  |
| --- | --- |
| Плотник | Вид конструкций |
|  | мауэрлаты и слуховые окна | элементы стропил |
| *4 разр.* | *1*  | *1*  |
| *3 разр.* | *-* | *1*  |
| *2 разр.* | *1* | *2* |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 м элементов мауэрлатов и стропил

и на 1 слуховое окно

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Состав работ | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Заготовка мауэрлатов Поперечное распиливание окантованных бревен или брусьев, разметка и изготовление сопряжений по длине | 7,4  | **5-29**  | 1  |
| Заготовка элементов стропил Поперечное перепиливание деталей, разметка длины деталей и врубок, изготовление сопряжений (за исключением сопряжений стропил с мауэрлатами), контрольная сборка стропил на бойке, окончательная сборка на бойке, снятие с бойка и относка в сторону | наслонных стропил из | бревен | 14,5  | **10-04**  | 2  |
|   |   | брусьев | 10  | **6-93**  | 3  |
|   |   | досок | 5,7  | **3-95**  | 4  |
|   | висячих стропил из досок на гвоздях | 7,8  | **5-40**  | 5  |
| Заготовка слуховых окон Заготовка ригелей с долблением в них гнезд для стоек, заготовка стоек, верхней обвязки, прогонов с изготовлением сопряжений и сборкой отдельных частей | прямоугольных | двускатных | 2,3  | **1-64**  | 6  |
|   |   | односкатных | 1,7  | **1-22**  | 7  |
|   | полукруглых | 2,6  | **1-86**  | 8  |
|   | треугольных | 0,92  | **0-65,8**  | 9  |

Примечание. Для мауэрлатов из коротышей Н.вр. и **Расц.** строки № 1 принимать на 100 шт.

Б. КРЫШИ ТИПОВЫЕ

**Крыши по типовому проекту серии 1-439**

**Состав работы**

1. Раскладка деталей для стропильных ферм и стропильных щитов. 2. Сбивка ферм или щитов с одной стороны. 3. Переворачивание. 4. Сбивка со второй стороны. 5. Укладка готовой продукции в штабель.

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 стропильную ферму и 1 стропильный щит

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Состав звена плотников | Наименование элеметов крыши  | Н.вр. | **Расц.** | № |
| *5 разр. - 1**3 разр. - 1* | Стропильные фермы | ФС-1ФС-2 | 1,3  | **1-05**  | 1  |
|  |   | ФС-3 | 0,46  | **0-37** | 2  |
| *4 разр. - 1**3 разр. - 1* | Стропильные щиты | ЩС-1 | 0,97  | **0-72,3**  | 3  |
|  |   | ЩС-2 | 0,67  | **0-49,9**  | 4  |
|  |   | ЩС-3 | 0,44  | **0-32,8**  | 5  |
| *4 разр. - 1*  |   | ЩС-4 | 0,32  | **0-25,3**  | 6  |

**Крыши по типовому проекту серии 1-447**

Состав работ

*При изготовлении кобылок*

1. Разметка косого среза кобылки по шаблону на ранее напиленных по размеру деталях. 2. Подача деталей на стол. 3. Опиливание скоса на циркульной пиле. 4. Укладка деталей в штабель.

*При сборке остальных элементов крыши*

1. Раскладка ранее напиленных по размеру деталей. 2. Сборка на гвоздях ферм и стропильных карнизных и обрешеточных щитов. 3. Укладка готовых элементов в штабель.

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 ферму, щит, опорный элемент

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Состав звена плотников | Наименование элементов крыши | Н.вр. | **Расц.** | № |
| *5 разр. - 1**4 разр. - 1**3 разр. - 1* | Опорные фермы ИД-17 и ИД-18 | 0,68  | **0-54,4**  | 1  |
| *5 разр. - 1**3 разр. - 1* | Верхние стропильные фермы ИД-19 | 0,16  | **0-12,9**  | 2  |
| *4 разр. - 1**3 разр. - 1* | Верхние обрешеточные щиты ИД-20 | 0,27  | **0-20,1**  | 3  |
| *4 разр. - 1**3 разр. - 2* | Нижние стропильные щиты ИД-21 | 0,91  | **0-66,4**  | 4  |
| *5 разр. - 1**3 разр. - 1* | Опорные элементы стропил ИД-22 | 0,09  | **0-07,2**  | 5  |
| *4 разр. - 1**3 разр. - 1* | Карнизные щиты ИД-23 | 0,28  | **0-20,9**  | 6  |

Примечание. На изготовление одной кобылки ИД-24 принимать Н.вр. 0,07 чел.-ч, для станочника-распиловщика 3 разр. - 1 чел. и 2 разр. - 1 чел. **Расц.** **0-04,7** (ПР-1).

§ Е40-3-23. Сборка элементов заполнения оконных и дверных проемов

Таблица 1

Состав звена

|  |  |
| --- | --- |
| Столяр строительный | Номера строк табл. 2 |
|   | 1-12; 22-24; 33-39; 44-77 | 13-21 | 25-32; 40-43; 78-84 |
| *5 разр.*  | *-* | *-* | *1*  |
| *4 разр.*  | *1*  | *-* | *-* |
| *2 разр.* | *-* | *1* | *-* |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 коробок, створок, фрамуг, переплетов форточек,

дверных полотен; 100 м2 щитовых дверных полотен (при сборке); 100 м периметра

коробок (при осмолке и обивке)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование и состав работ | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Сборка коробок без импостов. Предварительная сборка с пригонкой  | оконные для гражданских зданий и дверные | одинарные (для одного переплета, спаренной створки или двери) | 21  | **16-59**  | 1  |
| сопряжений, сборка коробок на клею, проверка правильности сборки коробок,  |  | двойные (для двух переплетов или дверей) | широкие | 25,5  | **20-15**  | 2  |
| сверление отверстий и забивка нагелей,  |  |   | составные | 46,5  | **36-74**  | 3  |
| опиливание нагелей и зачистка коробок ручным рубанком, укладка готовых  | оконные для промышленных зданий одинарные и двойные при периметре, м  | до 7 | 22,5  | **17-78**  | 4  |
| коробок в штабель |  | до 9 | 29  | **22-91**  | 5  |
|  |  | до 12 | 32  | **25-28**  | 6  |
|  |  | св. 12 | 38  | **30-02**  | 7  |
| Добавлять на установку импостов | на каждый горизонтальный или вертикальный импост в коробках | одинарных | 7,5  | **5-93**  | 8  |
|  |  | двойных | широких | 10,5  | **8-30**  | 9  |
|  |  |  | составных | 13,5  | **10-67**  | 10  |
|  | на каждое пересечение двух импостов в коробках | одинарных | 21,5  | **16-99**  | 11  |
|  |  | двойных широких | 28,5  | **22-52**  | 12  |
| Осмолка коробок. Разогрев смолы, очистка поверхности коробок, осмолка  | одинарных | 0,57  | **0-36,5**  | 13  |
| коробок по всему периметру с подноской смолы в ведрах | двойных | широких | 0,95  | **0-60,8**  | 14  |
|  |   | составных | 1,3  | **0-83,2**  | 15  |
| Обивка коробок. Раскладка, разметка и резка  | толем | одинарных | 1,8  | **1-15**  | 16  |
| материала на полосы, обивка коробок по всему  |  | двойных | широких | 2,6 | **1-66** | 17 |
| периметру с креплением материала к коробкам |  |  | составных | 3,4  | **2-18**  | 18  |
| гвоздями, укладка готовых коробок в штабель | войлоком  | одинарных | 2,7  | **1-73**  | 19  |
|  |  | двойных | широких | 3,6  | **2-30**  | 20  |
|  |  |  | составных | 4,6  | **2-94**  | 21  |
| Сборка створок, фрамуг или глухих переплетов для оконных блоков с раздельными или спаренными переплетами. Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка насухо, сборка на клею в ваймах, просверливание отверстий в местах сопряжения и забивка нагелей, проверка правильности сборки, снятие с вайм, опиливание нагелей и острожка по всему периметру с двух сторон на станках, укладка готовой продукции в штабель  | при одном стекле в элементе | 25,5  | **20-15**  | 22  |
|   | добавлять на каждое следующее стекло | 7,5  | **5-93**  | 23  |
| То же, форточек | 17  | **13-43**  | 24  |
| Пригонка форточек к переплетам с острожкой четвертей, разметка мест установки петель с выдалбливанием гнезд, установка петель с креплением шурупами, установка приборов с опробованием | 32  | **29-12**  | 25  |
| Соединение (спаривание) двух створок. Укладка створок на верстак, разметка и установка петель, разметка и сверление отверстий, установка стяжных винтов, проверка правильности соединения створок, укладка готовых створок в штабель | 54  | **49-14**  | 26  |
| Пригонка переплетов и спаренных створок к коробкам. Предварительная  | без фрамуг | 18,5  | **16-84**  | 27  |
| укладка переплетов или створок в коробки и разметка мест острожки, острожка четвертей, проверка правильности пригонки, установка притворных планок на клею и шпильках, укладка готового блока в штабель | глухими или открывающимися фрамугами | 24,5  | **22-30**  | 28  |
| То же, форточек | 12  | **10-92**  | 29 |
| Навеска открывающихся створок, форточек или фрамуг. Разметка мест врезки петель, долбление гнезд, установка петель с креплением шурупами,  | с раздельными переплетами  | при длине петель, мм, до: | 100 | 25,5  | **23-21**  | 30  |
| навеска створок или фрамуг с опробованием их  |  |  | 150 | 29,5  | **26-85**  | 31  |
|  | со спаренными створками | 37  | **33-67**  | 32  |
| Постановка на место и укрепление шурупами глухих переплетов (створок) или фрамуг | 12,5  | **9-88**  | 33  |
| Сборка переплетов для промышленных зданий. Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка насухо, сборка на клею в ваймах, просверливание отверстий в местах сопряжений и забивка нагелей, снятие с вайм, опиливание нагелей и острожка по всему периметру с двух сторон ручным рубанком с укладкой их в штабель при числе стекол в переплете до: | 2 | 30  | **23-70**  | 34  |
|   | 4 | 43,5  | **34-37**  | 35  |
| Добавлять к Н.вр. и **Расц.** строки № 35 на каждое следующее стекло сверх четырех | 5,3  | **4-19**  | 36  |
| Пригонка к коробкам переплетов промышленных зданий. Разметка мест  | Глухих  | при числе стекол в переплете до: | 2 | 15  | **11-85**  | 37  |
| острожки и острожка четвертей на станке, проверка правильности пригонки,  |  |   | 4 | 20  | **15-80**  | 38  |
| крепление переплетов шурупами |  | добавлять к Н.вр. и **Расц.** строки № 38 на каждое следующее стекло сверх четырех | 5,3  | **4-19**  | 39  |
| Пригонка к коробкам переплетов промышленных зданий. Разметка мест  | Открывающихся | при числе стекол в переплете до: | 2 | 21,5  | **19-57**  | 40  |
| острожки и острожка четвертей на станке, проверка правильности пригонки,  |  |   | 4 | 26,5  | **24-12**  | 41  |
| крепление переплетов шурупами |  | добавлять к Н.вр. и **Расц.** строки № 41 на каждое следующее стекло сверх четырех | 2,2  | **2-00**  | 42  |
| Навеска переплетов в промышленных зданиях. Разметка мест врезки петель, долбление гнезд, установка петель с креплением шурупами, навеска переплетов с опробованием | 40,5  | **36-86**  | 43  |
| Сборка дверных полотен при вязке углов на один шип. Зачистка и пригонка  | Глухие дверные  | без окладных калевок при числе  | 1-2 | 71  | **56-09**  | 44  |
| мест сопряжений, сборка полотен насухо, сборка на клею в ваймах,  | полотна | филенок в полотне | 3 | 83  | **65-57**  | 45  |
| просверливание отверстий в местах сопряжений, забивка нагелей, снятие с вайм, опиливание нагелей, зачистка полотен с двух сторон ручным |  | добавлять к Н.вр. и **Расц.** строки № 45 на каждую следующую филенку сверх трех | 22  | **17-38**  | 46  |
| рубанком, укладка дверных полотен в штабель |  | с окладными калевками при числе филенок в полотне | 1-2 | 99  | **78-21**  | 47  |
|  |  |   | 3 | 137  | **108-23**  | 48  |
|  |  | добавлять к Н.вр. и **Расц.** строки № 48 на каждую следующую филенку сверх трех | 28,5  | **22-52**  | 49  |
|  |  | с калевками, отобранными на брусках с подрезкой сопряжений "на ус", при числе филенок в полотне | 1-2 | 118  | **93-22**  | 50  |
|  |  |   | 3 | 151  | **119-29**  | 51  |
|  |  | добавлять к Н.вр. и **Расц.** строки № 51 на каждую следующую филенку сверх трех | 41,5  | **32-79**  | 52  |
| Сборка дверных полотен при вязке углов на один шип. Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка полотен насухо, сборка на клею в ваймах,  | Светлые дверные полотна | без окладных калевок  | при одной филенке в полотне и числе  | 2 | 83  | **65-57**  | 53  |
| просверливание отверстий в местах сопряжений, забивка нагелей, снятие с |  |  | стекол до: | 4 | 95  | **75-05**  | 54  |
| вайм, опиливание нагелей, зачистка полотен с двух сторон ручным рубанком и укладка их в штабель |  |  | при двух филенках в полотне и числе стекол до: | 2 | 88  | **69-52**  | 55 |
|  |  |  |  | 4 | 137 | **108-23** | 56  |
|  |   | добавлять к Н.вр. и **Расц.**  | при одной филенке в  | 2  | 14,5  | **11-46**  | 57  |
|   |   | строк №53 - 56 на постановку  | полотне и числе стекол до: | 4  | 23,5  | **18-57**  | 58  |
|   |   | штапиков по горбылькам и  | при двух филенках в  | 2  | 22,5  | **17-78**  | 59  |
|   |   | фальцам в светлых полотнах | полотне и числе стекол до: | 4  | 31  | **24-49**  | 60  |
|   |   | с окладными калевками | при одной филенке в  | 2  | 95  | **75-05**  | 61  |
|   |   |  | полотне и числе стекол до: | 4  | 118  | **93-22**  | 62  |
| Сборка дверных полотен при вязке углов на один шип. Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка полотен насухо, сборка на клею в ваймах,  | Светлые дверные полотна  | с окладными калевками  | при двух филенках в полотне и числе  | 2  | 142  | **112-18**  | 63  |
| просверливание отверстий в местах сопряжений, забивка нагелей, снятие с  |  |  | стекол до: | 4  | 170  | **134-30**  | 64  |
| вайм, опиливание нагелей, зачистка полотен с двух сторон ручным рубанком и укладка их в штабель |  | с калевками, отобранными  | при одной филенке в полотне и числе  | 2  | 132  | **104-28**  | 65  |
|  |  | на брусках с  | стекол до: | 4  | 151  | **119-29**  | 66  |
|  |  | подрезкой сопряжений  | при двух филенках в полотне и числе  | 2  | 151  | **119-29**  | 67  |
|  |  | "на ус" | стекол до: | 4  | 208  | **164-32**  | 68  |
| Сборка дверных полотен при вязке углов на один шип. Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка полотен насухо, сборка на клею в ваймах, просверливание отверстий в местах сопряжений, забивка нагелей, снятие с вайм, опиливание нагелей, зачистка полотен с двух сторон ручным рубанком и укладка их в штабель  | Светлые дверные полотна  | с раскладками по брускам с двух сторон стекла, с прирезкой "на ус" в местах сопряжений и креплением их гвоздями | при одной филенке из древесно- волокнистых плит и одном стекле  | 77 | **60-83**  | 69  |
| При вязке углов на два шипа добавлять для дверных полотен | глухих  | при числе филенок в полотне | 2 | 17  | **13-43**  | 70  |
|  |  |   | 3 | 21  | **16-59**  | 71  |
|  |  | добавлять к Н.вр. и **Расц.** строки № 71 на каждую следующую филенку сверх трех | 3,5  | **2-77**  | 72  |
|  | светлых  | при одной филенке в полотне и числе  | 2 | 17  | **13-43**  | 73  |
|  |  | стекол до:  | 4 | 21  | **16-59**  | 74  |
|  |  | при двух филенках в полотне и числе  | 2 | 21  | **16-59**  | 75  |
|  |  | стекол до:  | 4 | 30,5  | **24-10**  | 76  |
| Сборка щитовых дверных полотен. Зачистка и пригонка мест сопряжений, нанесение клея на окладные рейки, прибивка окладных реек по периметру щитовых полотен, укладка щита в вайму, сверление отверстий для нагелей, забивка нагелей, установка плинтусов на дверное полотно, зачистка дверных полотен с двух сторон ручным рубанком, укладка полотен в штабель | 24,5  | **19-36**  | 77  |
| Соединение (спаривание) двух дверных балконных полотен. Укладка створок на верстак, разметка и установка петель, разметка и сверление отверстий, установка стяжных винтов, укладка утеплителя, проверка правильности соединения полотен, укладка готовых полотен в штабель | 64  | **58-24**  | 78  |
| Пригонка и навеска дверных полотен к коробке. Разметка мест острожки, острожка четвертей с пригонкой полотен по месту, проверка правильности пригонки, разметка мест установки петель  | межкомнатные глухие или светлые, балконные без фрамуг | 70  | **63- 70**  | 79  |
| с долблением гнезд, крепление петель шурупами, навеска дверного полотна, проверка  | наружные всех типов (кроме балконных) | 95  | **86-45**  | 80  |
| правильности навески | шкафные в уборных, ванных, кухнях и антресолях | 65  | **59-15**  | 81  |
|  | балконные раздельные с фрамугами | 104  | **94-64**  | 82  |
|  | балконные спаренные | 86  | **78-26**  | 83  |
| Добавлять для двупольных дверей на установку притворных планок на шурупах | 83  | **7-55**  | 84  |

Примечания: 1. Нормами предусмотрено применение деталей машинной заготовки. 2. Сборку фрамуг для дверей и перегородок нормировать как сборку переплетов для промышленных зданий по строкам № 34-36, умножая Н.вр. и **Расц.** на 0,8 (ПР-1). Сборку отдельных коробок для фрамуг нормировать как сборку оконных коробок по строкам № 1-3, умножая Н.вр. и **Расц.** на 0,8 (ПР-2). 3. На установку к переплетам пришивных отливов принимать на 100 м отлива Н.вр. 9,5 чел.-ч, столяров строительных 5 разр., **Расц.** 8-65 (ПР-3). 4. Для временных сооружений Н.вр. и **Расц.** на изготовление переплетов умножать на 0,8 (ПР-4). 5. На установку плинтусов к нижнему бруску дверного полотна принимать на 100 плинтусов: при креплении на клею и шпильках Н.вр. 14 чел.-ч, столяров строительных 3 разр.,**Расц.** 9-80 (ПР-5), на гвоздях (шпильках) насухо Н.вр. 3,8 чел.-ч, столяров строительных 3 разр., **Расц.** 2-66 (ПР-6). 6. Для полуциркульных коробок и переплетов соответствующие Н.вр. и **Расц.**: при сборке умножать на 1,5 (ПР-7). при пригонке по месту - на 1,25 (ПР-8). 7. При сборке отдельных элементов блоков из древесины твердых пород Н.вр. и **Расц.** табл. 2, кроме строк № 13-21, умножать на 1,2 (ПР-9), а при применении лиственницы - на 1,1 (ПР-10). 8. Нормами и расценками на сборку створок, фрамуг, глухих переплетов, форточек (строки № 22-24) предусмотрена острожка по периметру на станках. При острожке ручным рубанком соответствующие Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,2 (ПР-11).

§ Е40-3-24. Изготовление ворот и плотничных дверей

Состав работ

*При изготовлении и сборке ворот*

1. Разметка и заготовка деталей. 2. Изготовление шипов и гнезд. 3. Сборка обвязки с постановкой средников и подкосов. 4. Сверление болтовых и нагельных отверстий. 5. Постановка нагелей. 6. Укрепление угловых накладок на болтах. 7. Обшивка каркаса с одной стороны досками.

*При изготовлении и сборке простых дверных полотен*

1. Разметка и заготовка досок. 2. Изготовление шпонок, рамы наконечника или планок. 3. Разметка и зарезка гнезд для шпонок или гребней для наконечника. 4. Разметка набивных планок. 5. Сборка полотна, проверка по угольнику и крепление.

*При заготовке деталей ворот и дверей добавлять*

1. Острожка брусков с 4 сторон. 2. Острожка досок по ширине с 2 сторон с отборкой четвертей по кромкам.

Таблица 1

Состав звена

|  |  |
| --- | --- |
| Плотник | Вид работ |
|  | изготовление | острожка деталей |
|  | ворот | дверей |  |
| *4 разр.**3 разр.**2 разр.* | *1**-**1* | *-**1**1* | *-**-**1* |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м2 полотна

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Вид изделий | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Ворота | 0,81 | **0-57,9** | 1 |
| Двери  | на врезных шпонках и в наконечник | 1,4  | **0-93,8**  | 2  |
|   | на планках и гвоздях | 0,27  | **0-18,1**  | 3  |
| Добавлять на  | ворот | 1  | **0-64**  | 4  |
| острожку деталей | дверей | на врезных шпонках и в наконечник | 0,78  | **0-49,9**  | 5  |
|   |   | на планках и гвоздях | 0,56  | **0-35,8**  | 6  |

Примечание. На устройство в воротах калитки или на обшивку ворот в елку к Н.вр. и **Расц.** строки № 1 добавлять Н.вр. 0,1 чел.-ч., **Расц. 0-07,2** (ПР-1).

§ Е40-3-25. Сборка глухих ворот из готовых деталей

Состав работ

*При сборке глухих ворот с филенчатыми полотнами*

1. Сборка обвязки с постановкой средников и подкосов. 2. Сверление отверстий для постановки болтов и нагелей. 3. Изготовление нагелей. 4. Приготовление клея. 5. Постановка нагелей. 6. Укрепление угловых накладок на болтах. 7. Сборка филенок на гвоздях из готовых деталей. 8. Установка филенок. 9. Зачистка полотен в процессе сборки. 10. Укладка готовых полотен в штабель.

При сборке утепленных ворот с дощатой обшивкой с двух сторон пп. 7, 8 предыдущего состава работ заменять на: 7. Обшивка каркаса с двух сторон досками. 8. Укладка утеплителя из войлока или минеральной ваты.

*Состав звена*

*Плотник 4 разр. - 1*

*Плотник 2 разр. - 1*

Нормы времени и расценки на 1 м2 ворот

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Вид изделия | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Ворота  | с филенчатыми полотнами | 0,6  | **0-42,9**  | 1  |
|   | утепленные с дощатой обшивкой | 0,97  | **0-69,4**  | 2  |

§ Е40-3-26. Установка оконных и дверных приборов

**Состав работы**

1. Разметка мест установки приборов. 2. Долбление гнезд вручную или сверление отверстий электродрелью при установке врезных и частично врезных приборов. 3. Очистка приборов от заводской смазки. 4. Установка и крепление приборов шурупами с проверкой их действия.

Таблица 1

|  |  |
| --- | --- |
| Состав рабочих  | Номера строк табл.2 |
|   | 1-7, 14 | 8-13 | 15-17 |
| *Столяр строительный 5 разр.**Столяр строительный 4 разр.**Столяр строительный 3 разр.* | *1**-**-* | *-**1**-* | *-**-**1* |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 прибор

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Вид приборов | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Врезные и частично врезные с прирезкой и долблением гнезд вручную, сверлением отверстий электродрелью или пневмосверлом | Шпингалеты | оконные длиной, мм, до | 2100 с ручкой | 2,1  | **1-91**  | 1  |
|   |   |   | 1100 с личинкой | 0,58  | **0-52,8**  | 2  |
|   |   | дверные с личинкой | 0,49  | **0-44,6**  | 3  |
|   | Замки | с планкой | дверные | 0,55 | **0-50,1**  | 4  |
|   |   |   | шкафные | 0,37  | **0-33,7**  | 5  |
|   |   | с поворотной ручкой и ключевиной, автоматические замки (комплекты) | 0,97  | **0-88,3**  | 6  |
|   | Фрамужные приборы | 0,73  | **0-66,4**  | 7  |
|   | Звонки-вертушки | 0,33  | **0-26,1**  | 8  |
|   | Пружины | 0,25  | **0-19,8**  | 9  |
|   | Ролики дверные с планками | 0,15  | **0-11,9**  | 10  |
|   | Угольники, форточные затворы, ручки дверные с ключевинами (с врезкой двух выступов), задвижки поперечные  | 0,12  | **0-09,5**  | 11  |
|   | Ручки оконные (с врезкой двух выступов) | 0,02  | **0-01,6**  | 12  |
|   | Ручки-завертки (типа Г) на спаренные оконные переплеты и балконные двери | 0,32  | **0-25,3**  | 13  |
|   | Стяжные винты на спаренные оконные створки | 0,06  | **0-05,5**  | 14  |
| Накладные | Крючки с платками к наружным дверям, замки с язычками | 0,3  | **0-21**  | 15  |
|   | Задвижки вертикальные | 0,11  | **0-07,7**  | 16  |
|   | Прочие приборы: угольники, ручки дверные с ключевинами, крючки ветровые, упоры предохранительные, таблички номерные к дверям, ключевины, оконные или дверные ручки,скобы (простейшие) | 0,07  | **0-04,9**  | 17  |
|  | Ручки дверные к парадным дверям | 0,13  | **0-10,3**  | 18  |

Примечание. На установку врезных замков в готовые гнезда дверных полотен принимать на 1 замок Н.вр. 0,34 чел.-ч, **Расц. 0-30,9** столяров строительных 5 разр. (ПР-1).

§ Е40-3-27. Изготовление профилированных брусков и столярных тяг

А. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОФИЛИРОВАННЫХ БРУСКОВ

Состав работ

1. Укладка брусков на верстак. 2. Разметка. 3. Гладкая и фигурная чистая острожка и зачистка (без устройства сопряжении). 4. Снятие с верстака и откладывание в сторону.

*Столяр строительный 4 разр.*

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 м брусков

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Вид изделий  | Н.вр.**Расц.** | № |
| Коробки оконные и дверные | узкие (шириной до 100 мм) с одной четвертью | 0,18**0-14,2**  | 1  |
|   | узкие с двумя четвертями или широкие (шириной св. 100 мм) с одной четвертью | 0,23**0-18,2**  | 2  |
|   | широкие (шириной св. 100 мм) или импосты | с двумя четвертями | 0,27**0-21,3**  | 3  |
|   |   | с четырьмя четвертями | 0,35**0-27,7**  | 4  |
|   |   | с двумя четвертями и пазом | 0,31**0-24,5**  | 5  |
| Импосты для коробок | одинарных | 0,37**0-29,2**  | 6  |
|   | двойных | 0,46**0-36,3**  | 7  |
| Элементы коробок для рубленных стен  | верхние  | 0,44**0-34,8**  | 8  |
|   | нижние  | 0,39**0-30,8**  | 9  |
|   | косяки  | 0,53**0-41,9**  | 10  |
| Переплеты  | Обвязки  | для переплетов | с одной четвертью | 0,18**0-14,2**  | 11  |
|   |   |   | с двумя четвертями | 0,21**0-16,6**  | 12  |
|   |   | для форточек | без четверти или с одной четвертью | 0,14**0-11,1**  | 13  |
|   |   | нижние бруски с отливом для переплетов, форточек и фрамуг  | 0,29**0-22,9**  | 14  |
|   |   | средники | 0,27**0-21,3**  | 15  |
|  |  | горбыльки всех профилей  | 0,26**0-20,5** | 16  |
|  |  | отливы пришивные  | 0,19**0-15** | 17  |
| Полотна дверные для  |   | с одним пазом без калевок  | 0,16**0-12,6** | 18  |
| филенчатых перегородок |   | с одним пазом и с калевками  | 0,26**0-20,5** | 19  |
|   |   | с одним пазом и двумя четвертями или без паза с тремя четвертями, или с двумя пазами без четвертей  | 0,21**0-16,6** | 20  |
|   |   | с одним пазом и одной калевкой или без паза с одной четвертью и одной калевкой  | 0,2**0-15,8** | 21  |
|   | Средники  | с двумя пазами  | без калевок  | 0,22**0-17,4** | 22  |
|   |   |   | с калевками  | 0,37**0-29,2** | 23  |
|   |   | с одним пазом и пятью четвертями или с двумя пазами и четырьмя фасками, или с четырьмя пазами без калевок | 0,32**0-25,3**  | 24  |

Б. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СТОЛЯРНЫХ ТЯГ

**Состав работ**

1. Укладка материала на верстак. 2. Разметка. 3. Острожка вручную отборниками и фигурными рубанками. 4. Снятие с верстака и откладывание в сторону.

*Состав рабочих*

*Для строк № 1-9 и 11-14*

*Столяр строительный 4 разр.*

*Для строки № 10*

*Столяр строительный 3 разр.*

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 м изделий

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Вид изделий  | Н.вр.**Расц.** | № |
| Наличники простые с фаской  | 8,3**6-56** | 1  |
| Наличники  | с заполуваленными кромками  | 6,3**4-98** | 2  |
|   | фигурные шириной  | до 100 мм  | 13,5**10-67** | 3  |
|   |   | св. 100 мм  | 17**13-43** | 4  |
|   | фигурные с четвертью независимо от ширины  | 17,5**13-83** | 5  |
| Плинтус с калевкой  | 8,6**6-79** | 6  |
| Галтели  | 17,5**13-83** | 7  |
| Раскладки (штапики, притворные планки и окладные  | простого профиля  | 7**5-53** | 8  |
| калевки) с продольным перепиливанием досок или брусков | сложного профиля  | 9,5**7-51** | 9  |
| Поручни (прямая часть) при профиле  | круглом или прямоугольном  | 21**14-70** | 10  |
|   | фигурном  | 30**23-70** | 11  |
| Подоконники с отборкой гребня, калевки, слива и слезника, со сплачиванием досок на клею и  | 1  | 21**16-59** | 12  |
| шпонках, с зачисткой лицевых сторон при числе досок | 2  | 42,5**33-58** | 13  |
| Добавлять к Н.вр. и **Расц.** строки № 13 на каждую следующую доску сверх двух  | 5,9**4-66** | 14  |

Примечания: 1. Нормами предусмотрено изготовление поручней из древесины твердых пород. При поручнях из древесины мягких пород Н.вр. и **Расц.** строк № 10 и 11 умножать на 0,7 (ПР-1). 2. Изготовление закруглений поручней и пригонку их по месту нормировать по § 22 сборника Е6 "Плотничные и столярные работы". 3. При опиливании кромок досок или распиливании досок на узкие бруски и рейки принимать дополнительно на 10 м пропила Н.вр. 0,23 чел.-ч, для столяров строительных 2 разр. **Расц.** 0-14,7 (кроме строк № 8 и 9) (ПР-2).

§ Е40-3-28. Изготовление и подгонка сопряжений

Состав работ

1. Укладка и закрепление детали в положение, удобное для работы. 2. Разметка. 3. Изготовление сопряжений для сборки коробок, переплетов, дверей и т.д. 4. Пригонка и зачистка сопряжений. 5. Проверка правильности сопряжений. 6. Откладывание деталей в штабель.

*Столяр строительный 4 разр.*

Нормы времени и расценки на 1 сопряжение

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Вид сопряжений  | Ширина деталей, мм |  |
|   | до 100 | до 150 | до 200 | св. 200 |   |
| С прорезными проушинами при чистке шипов | 1  | 0,14**0-11,1** | 0,17**0-13,4**  | 0,2**0-15,8**  | 0,22 **0-17,4**  | 1 |
|   | 2  | 0,22 **0-17,4** | 0,26 **0-20,5**  | 0,35 **0-27,7**  | 0,41 **0-32,4**  | 2  |
|   | 3  | 0,32 **0-25,3** | 0,39 **0-30,8**  | 0,51 **0-40,3**  | 0,59 **0-46,6**  | 3  |
| С долблеными гнездами при числе шипов | 1  | 0,16 **0-12,6** | 0,19 **0-15**  | 0,25 **0-19,8**  | 0,29 **0-22,9**  | 4  |
|   | 2  | 0,26 **0-20,5** | 0,35 **0-27,7**  | 0,47 **0-37,1**  | 0,52 **0-41,1**  | 5  |
|   | 3  | 0,38 **0-30** | 0,52 **0-41,1**  | 0,66 **0-52,1**  | 0,76 **0-60**  | 6  |
| Сопряжение горбыльков  | при встрече с обвязкой | 0,12 **0-09,5**  | 0,14 **0-11,1**  | - | - | 7  |
|   | в пересечении между собой | 0,09 **0-07,1**  | - | - | - | 8  |
|  | а  | б  | в  | г  | № |

Примечания: 1.При изготовлении сопряжений необходимо учитывать, что в одно сопряжение (один угол-место) входит изготовление шипа и проушины или шипа и гнезда. 2. Сопряжение вертикальных средников шипом в готовый паз горизонтального бруска нормировать по строке № 1, умножая Н.вр. и **Расц.** на 0,6 (ПР-1).

§ Е40-3-29. Изготовление филенок

Состав работ

*При изготовлении вручную*

1. Распиловка досок. 2. Острожка досок. 3. Прифуговка кромок. 4. Склеивание и обжим филенок в ваймах. 5. Обработка склеенных щитов.

*При механизированном изготовлении*

1. Острожка боковых граней досок на фуговальном станке. 2. Склеивание досок с обжимом в ваймах. 3. Снятие готовых щитов с вайм. 4. Острожка филеночных щитов на рейсмусовом станке. 5. Распиловка филеночных щитов по размеру на круглопильных и торцовочном станках. 6. Выборка фальца по периметру филенок на фрезерном станке и укладывание готовых филенок в штабель.

Таблица 1

*Состав звена*

|  |  |
| --- | --- |
|  | Способ изготовления |
| Профессия рабочих  | вручную  | со станочной обработкой |
|  |  | заготовка и склеивание | обработка готовых щитов |
| *Станочник-распиловщик 3 разр.* | *-* | *-* | *1* |
| *Станочник деревообрабатывающих станков 3 разр.* | *-* | *-* | *1* |
| *Столяр строительный 4 разр.* | *1* | *1* | *-* |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м2 филенок

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Способ изготовления  | Вручную | Станочной обработкой из досок |
| Вид филенок | из досок | из строительной фанеры | из ДСП | заготовка и склеивание  | обработка щитов на  |
|  | гладкие | с фигареями  | наплав-ные  | в один слой | клееные |  | щитов | станках |
|  |  |  |  |  | в два слоя | в три слоя |  |  |  |
| Н.вр. **Расц.** | 1,2 **0-94,8** | 1,7 **1-34** | 2 **1-58** | 0,26 **0-20,5** | 0,67 **0-52,9** | 1 **0-79** | 0,56 **0-44,2** | 0,57 **0-45** | 0,25 **0-17,5** |
|  | а  | б  | в  | г  | д  | е  | ж  | з  | и  |

Примечание. При механизированном изготовлении наплавных филенок на выборку фальца по периметру на фрезерном станке Н.вр. и **Расц.** гр. «и» умножать на 1,4 (ПР-1).

§ Е40-3-30. Изготовление лесов, стремянок и лестниц

А. ЛЕСА И СТРЕМЯНКИ

**Состав работы**

1. Разметка и распиловка материала. 2. Заготовка прокладок. 3. Изготовление сопряжений в стойках и подкосах. 4. Сборка элементов лесов.

*Состав звена*

*Плотник 4 разр. - 1*

*Плотник 2 разр. - 1*

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 100 м элементов лесов на 100 м длины стремянок

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Вид конструкций | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Стоечные леса | 6,4 | **4-58**  | 1  |
| Выпускные леса | 1,7 | **1-22**  | 2  |
| Щитовые стремянки шириной, м | до 1  | 32,5 | **23-24**  | 3  |
|   | св.1  | 39,5 | **28-24**  | 4  |

Примечание. Нормами предусмотрено изготовление элементов лесов. Изготовление настила нормируется дополнительно.

Б. ЛЕСТНИЦЫ

**Состав работы**

1. Отбор и поперечное перепиливание материалов. 2. Острожка и изготовление балочек для площадок, ступеней, тетив, перил. 3. Сборка маршей с пригонкой всех элементов. 4. Сверление отверстий и постановка болтов или скрепление марша набойками

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м марша

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Вид конструкций | Состав звена | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Чистые с площадками | *Плотник 4 разр.* | 2,9  | **2-29**  | 1  |
| Чердачные без площадок | *Плотник 3 разр. - 1**Плотник 2 разр. - 1*  | 1,9  | **1-27**  | 2  |
| Добавлять на прирезку и острожку досок подшивки | *Плотник 3 разр. - 1*  | 0,79  | **0-55,3**  | 3  |

В. БЛОЧНЫЕ ПОДМОСТИ

**Состав работы**

1. Разметка и изготовление сопряжений с помощью электропилы в деталях, напиленных по размеру. 2. Сборка опорных рам. 3. Закрепление шарниров на опорных рамах болтами со сверлением отверстий для них. 4. Установка прогонов с закреплением их болтами. 5. Установка распорок между прогонами. 6. Устройство настила по прогонам с прибивкой гвоздями.

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 блок

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Состав звена | Н.вр  | **Расц.** |
| *Плотник 3 разр. - 1**Плотник 2 разр. - 1* | 4,2 | **2-81**  |

§ Е40-3-31. Изготовление элементов заборов

*Состав звена*

*Плотник 4 разр. - 1*

*Плотник 3 разр. - 1*

Нормы времени и расценки на 100 м2 забора

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Состав работ | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Заготовка обшивки, пожилин, поясков,  | для сплошных заборов | 90  | **67-05**  | 1  |
| отливов, штакета и распиловкой материалов, острожкой, опиловкой  | для заборов с решетчатым верхом и штакетником | 54  | **40-23**  | 2  |
| концов и пригонкой | для временных заборов на лежнях с тротуаром и козырьком | 73  | **54-39**  | 3  |
| Сборка щитов забора высотой св. 1 м  | сплошного чистого | 21,5  | **16-02**  | 4  |
| из готовых деталей | штакетного | 7,8  | **5-81**  | 5  |

§ Е40-3-32. Сборка подоконных досок из готовых деталей

**Состав работы**

1. Сборка подоконных досок из готовых элементов (досок) с промазкой деталей клеем и вставкой шпонок. 2. Укладка подоконных досок под пресс или в вайму с последующим снятием 3. Зачистка рубанком.

Нормы времени и расценки на 100 м подоконной доски

|  |  |
| --- | --- |
| Состав рабочих  | Вид подоконной доски |
|  | из одного продольного элемента  | из двух продольных элементов  | из трех продольных элементов  |
| *Столяр строительный 3 разр.* | 7,8 **5-46**  | 9,7 **6-79**  | 11,5 **8-05**  |
|  | а  | б | в  |

§ Е40-3-33. Изготовление плотничных щитов

**Состав работ**

*При изготовлении щитов, перегородок, накатов, настилов, подмостей и катальных ходов*

1. Частичная окорка ранее напиленных по размеру досок и горбылей. 2. Отеска кромок. 3. Укладка на верстак. 4. Сборка на гвоздях щитов перегородок, накатов, настилов, подмостей и катальных ходов. 5. Укладка готовых щитов в штабель.

*При изготовлении щитов вентиляционных шахт*

1. Сколачивание щитов шириной до 0,6 м из готовых досок и брусков. 2. Разметка и выпиливание выреза для подсоединения горизонтальной вентиляции (в необходимых случаях). 3. Нарезание и прокладывание по щитам войлока или асбеста. 4. Обивка щитов с одной стороны кровельной листовой сталью с резкой, проолифкой стали и заготовкой картин. 5. Укладывание готовых щитов в штабель.

*При изготовлении щитов для закромов овощехранилищ*

1. Сборка щитов из отдельных досок, с частичной подгонкой и креплением гвоздями к планкам. 2. Укладка щитов в штабель.

Нормы времени и расценки на 1 м2 щита

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Щиты перегородок, накатов, настилов | Щиты на планках  | Щиты на планках  | Щиты вентиляцион- | Щиты для закромов |
| Состав звена  | двух-слойные  | трех-слойные  | для подмостей | для катальных ходов в 2-3 доски | ных шахт | овоще-хранилищ однослойные |
| *Плотник 3 разр. - 1**Подсобный рабочий 1 разр. - 1*  | 19**12-26** | 27**17-42**  | 7,6**4-90**  | 4,1**2-64**  | 64**41-28**  | 11,5**7-42**  |
|  | а  | б  | в  | г  | д  | е  |

Примечания: 1. Для перегородок и накатов нормами предусмотрены щиты площадью до 2 м2. При сборке щитов большей площади Н.вр. и **Расц.** умножать на 0,85 (ПР-1). 2. Поперечное перепиливание досок и горбылей (если они заранее не напилены по размерам щитов) следует нормировать отдельно. 3. Окорка и отсека кромок предусмотрены в количестве не св. 25% их общей длины в щите. Окорку и отеску кромок сверх указанного количества следует нормировать дополнительно по строке № 10 § Е6-42 или по строке № 5 § Е6-45. 4. На устройство в щитах вентиляционных шахт смотрового окна с выпиливанием проема, заготовкой и установкой дверки принимать на 1 окно Н.вр. 0,24 чел.-ч, **Расц.** **0-15,5** (ПР-2).

§ Е40-3-34. Изготовление клееных щитов для пола из брусков и реек

**Состав работы**

1. Приготовление клеевого раствора. 2. Раскладка планок металлических струбцин на верстаке. 3. Сборка щитов в струбцинах из реек и брусков с нанесением клеевого раствора на одну сторону и выравниванием реек и брусков. 4. Снятие щитов с верстака и укладка на площадку-вагонетку. 5. Разборка струбцин после просушки щитов с отноской струбцин к месту сборки щитов. 6. Снятие щитов с площадки-вагонетки и укладка их в штабель.

Нормы времени и расценки на 1 м2 щита

|  |  |
| --- | --- |
| Состав звена | Площадь щитов, м2, до |
|   | 0,5 | 1  | 1,5  | 2  |
| *Столяр строительный 3 разр. - 1* *Подсобный рабочий 2 разр. - 1* | 0,68**0-45,6**  | 0,6**0-40,2**  | 0,53**0-35,5**  | 0,44**0-29,5**  |
|  | а  | б  | в | г |

§ Е40-3-35. Сборка защитных радиаторных решеток

**Состав работы**

1. Приготовление казеинового клея. 2. Сборка коробки. 3. Сверление отверстий в местах сопряжении. 4. Изготовление и постановка нагелей. 5. Зачистка коробки. 6. Сборка рамки решетки. 7. Установка реек. 8. Зачистка и установка рамки в коробку. 9. Разметка и нарезка фанеры с зачисткой ее наждачной бумагой. 10. Обивка коробки фанерой. 11. Укладка решетки в штабель.

*Столяр строительный 4 разр.*

Нормы времени и расценки на 1 м2 решетки

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование работы | Н. вр. | **Расц.** | № |
| Сборка решеток площадью, м2, до: | 0,65 | 1,5 | **1-19** | 1  |
|   | 1 | 1 | **0-79** | 2  |
|   | 1,5 | 0,78 | **0-61,6** | 3  |

§ Е40-3-36. Изготовление малых форм для оборудования детских площадок

*Столяр строительный 3 разр.*

Нормы времени и расценки на 1 изделие

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Вид изделия | Состав работ | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Автомобиль  | 1. Сборка рамы автомобиля. 2. Укладка лаг. 3. Настилка пола по лагам. 4. Установка каркаса. 5. Обшивка каркаса. 6. Устройство сиденья шофера. 7. Установка лестницы для подъема в кузов автомобиля. 8. Установка скамеек. 9. Установка двух фар и доски буфера. 10. Установка руля. 11. Установка двух лестниц для подъема в кабину автомобиля. 12. Установка четырех колес. | 10,5  | **7-35**  | 1  |
| Пароход  | 1. Устройство настила из половых досок. 2. Установка стоек каркаса. 3. Обшивка стоек каркаса досками. 4. Установка трубы. 5. Изготовление и установка сидения. 6. Настилка пола мостика с установкой лаг. 7. Сборка и установка лестниц. 8. Изготовление и установка ствола пушки. | 7,4  | **5-18**  | 2  |
| Паровоз | 1. Сборка рамы паровоза. 2. Настилка пола по раме. 3. Изготовление кружал. 4. Устройство топки паровоза. 5. Установка стоек каркаса. 6. Обшивка каркаса досками. 7. Изготовление трубы и ее установка. 8. Устройство крыши. 9. Устройство сиденья. 10. Устройство звезды и ее установка. 11. Изготовление лестниц и их установка. 12. Изготовление и установка решетки. 13. Установка восьми колес. 14. Изготовление и установка фары. 15. Изготовление и установка второй трубы. | 29,5 | **20-65** | 3 |
| Теневой грибок шестигранной формы | 1. Разметка. 2. Перепиливание, острожка и зачистка заготовок и деталей. 3. Изготовление врубок и сопряжении. 4. Сборка грибка с креплением деталей. | 10  | **7-00**  | 4  |

§ Е40-3-37. Изготовление инвентаря и мелких изделий

**Состав работы**

1. Подбор материала. 2. Перепиливание и необходимая обработка. 3. Изготовление инвентаря и мелких изделий.

Таблица 1

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Вид изделий и работ  | Состав плотников | Измеритель | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Козлы  | длиной до 2 м  | бревенчатые | *3 разр.* | 1 шт. | 0,96  | 0-67,2  | 1  |
|   | высотой до 3 м  | дощатые | *То же*  | то же  | 0,63  | 0-44,1  | 2  |
|   | сборно-разборные (с постановкой металлических деталей) | *"* | " | 1,3  | 0-91  | 3  |
| Лотки  | прямоугольные шириной до 0,7 м и длиной до 4 м | *"* | " | 1  | 0-70  | 4  |
|   | из двух досок со сколачиванием их под углом и острожка с одной стороны | *"* | 1 м лотка  | 0,4  | 0-28  | 5  |
| Лестницы переносные деревянные | с ручной заготовкой и с острожкой | *3 разр.* | 100 м лестницы  | 68  | 47-60  | 6  |
|   | с механизированной заготовкой и острожкой | *То же*  | то же  | 18  | 12-60  | 7  |
|   | сборка из готовых деталей | *"* | " | 8,9  | 6-23  | 8  |
| Люльки длиной до 3,5 м | *"* | 1 шт. | 1,5  | 1-05  | 9  |
| Носилки с бортами на гвоздях | *"* | то же  | 0,63  | 0-44,1  | 10  |
| Дверные деревянные ограничители прямоугольной формы | *"* | 100 шт. | 4,9  | 3-43  | 11  |
| Рамы опорные (конверты)  | из готовых деталей | *"* | 1 шт. | 0,28  | 0-19,6  | 12  |
|  для подмостей | с заготовкой деталей | *"* | то же  | 0,39  | 0-27,3  | 13  |
| Реперы | *"* | " | 1,3  | 0-91  | 14  |
| Шаблоны  | для разбивки кривых | *4 разр.* | " | 1,5  | 1-19  | 15  |
|   | для кладки наружных углов | *То же*  | " | 1,3  | 1-03  | 16  |
|   | для кладки смотровых колодцев | *"* | " | 1,1  | 0-86,9  | 17  |
|   | для прямой тяги при числе переломов в 1 м профиля шаблона | до 40  | *5 разр.* | 1 м развернутого профиля шаблона  | 3,7  | 3-37  | 18  |
|   |   | св.40 | *То же*  | то же  | 4,1  | 3-73  | 19  |
|  | угловой (с  | до 40 | *"* | " | 6,4  | 5-82  | 20  |
|  |  установкой профильной доски под 45° к полозу шаблона) при числе переломов в 1 м профиля шаблона | св.40  | *"* | " | 7,1  | 6-46  | 21  |
|  | на шарнирах для  | до 40 | *6 разр.* | " | 4,4  | 4-66  | 22  |
|  | тяг переменного сечения при числе переломов в 1 м профиля шаблона | св.40  | *То же*  | " | 4,9  | 5-19  | 23  |
| Шпатели из древесины твердых пород | *3 разр.* | 1 шт. | 0,85  | 0-59,5  | 24  |
| Ящики для приема раствора размерами 2,5х2,5х0,5 и 2х2,5х0,45 м | *То же*  | то же  | 50  | 3-64  | 25  |

Примечание. На заделку сучков в брусках и деталях добавлять на 100 мест заделки Н.вр. и **Расц.** по табл. 2.

Таблица 2

Нормы временя и расценки на 100 мест заделки

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование работ | Состав плотников | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Высверливание сучков | коловоротом на сверлильном станке | *3 разр.* | 3,8  | **2-66**  | 1  |
|  |  | *То же* | 1,1  | **0-77**  | 2  |
| Заделка высверленный отверстий пробками на клею | *3 разр.* | 1,8  | **1-26**  | 3  |

Глава 3. АНТИСЕПТИРОВАНИЕ И ОГНЕЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Влажность древесины, подлежащей пропитке антисептиками, не должна превышать 25%. При большей влажности качество антисептирования сильно снижается, а при промазке маслянистыми антисептиками не достигает цели и даже может быть отрицательным.

Примечание. Требуемая влажность древесины может быть и большей в зависимости от способа антисептической обработки ее.

2. Поверхность древесины перед антисептированием должна быть тщательно очищена от коры, извести, льда и грязи.

3. Защитную обработку элементов следует производить после полной их заготовки (опиливания, устройства врубок, сверления и т.п.).

4. Антисептирование водными растворами неразобранных конструкций и сортаментов следует производить главным образом с помощью гидропульта, направляя струю по всем щелям и местам сопряжений.

5. Учитывая ядовитые и опасные в пожарном отношении свойства антисептиков, хранение их должно производиться в соответствии со специальной инструкцией.

Приготовление и нанесение антисептических препаратов должно производиться в спецодежде (комбинезоны, рукавицы, сапоги), а при работе с порошкообразными антисептиками кроме того, в очках и респираторах, оберегая спецодежду от постоянной пропитки ее маслянистыми составами и не допуская работы в такой спецодежде, как легко возгораемой.

6. Разогревание маслянистых составов в целях уменьшения пожарной опасности следует производить на открытом воздухе и только на коротком пламени.

7. Пропиточные площадки и места хранения антисептиков должны быть снабжены огнетушителями и запасом сухого песка.

8. После окончания работы с пропиточными составами рабочие должны тщательно промыть лицо и руки с мылом.

*Антисептирование водными растворами*

Для приготовления водного раствора вода нагревается до кипения, после чего засыпается антисептик с красителем и состав перемешивается деревянными лопатками до полного растворения.

Проводится двукратное поверхностное антисептирование без пропусков по всей обрабатываемой поверхности (с перерывами до двух часов) опрыскиванием из гидропульта или промазкой кистями.

*Антисептирование маслянистыми антисептиками*

Маслянистые антисептики наносятся на поверхности механизированным или ручным способом. Не рекомендуется обрабатывать материалы вблизи печей, труб.

*Антисептирование в горячих ваннах*

Горячие ванны с водным раствором антисептика применяются для массового неглубокого антисептирования. Время выдержки изделий и лесоматериалов в горячем водном растворе при температуре до 90°С составляет 20-25 мин, в маслянистых антисептиках при температуре до 70°С - 25-30 мин.

*Сухое антисептирование*

Сухое антисептирование, по требованиям техники безопасности, производится только в закрытом помещении. Смешивание опилок с антисептиками производится при влажности опилок 30-40%.

Антисептирование пакли или войлока производится следующим образом: указанный материал расстилают на бойке слоем до 5 см, посыпают порошкообразным антисептиком, затем внедряют порошок в паклю или войлок.

§ Е40-3-38. Приготовление антисептических и огнезащитных составов

Таблица 1

*Состав звена*

|  |  |
| --- | --- |
| Профессия рабочих | Способ приготовления составов |
|   | механизированный | ручной |
| *Плотник 4 разр.**Плотник 3 разр.**Подсобный рабочий 1разр.* | *1**1**3* | *-**1**1* |

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1000 л

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Состав работ | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Загрузка в дробилку и размельчение сухого антисептика, просеивание на вибросите, двукратное пропускание через вальцы механической дробилки  | 2,5  | **1-63**  | 1  |
| Дозировка, засыпка антисептиков в механическую мешалку,  | водных составов антисетика или антипирена | 1,9  | **1-24**  | 2  |
| приготовление | антисептических или огнезащитных паст | 12  | **7-82**  | 3  |
| Колка дров, растопка очага, поддерживание огня, размельчение  | водные растворы антисептика, огнезащитные пропитки и т.п. | 6,5  | **4-19**  | 4  |
| и дозировка составных частей,  | маслянистые и смоляные составы | 10,5  | **6-77**  | 5  |
| непрерывное перемешивание вручную и наблюдение | экстрактные битумные огнезащитные пасты  | мелкими замесами до 100 л | 49,5  | **31-93**  | 6  |
|  |   | замесами до 500 л | 14  | **9-03**  | 7  |
|  | горячие ванны  | с водным раствором | 3,7  | **2-39**  | 8  |
|  |   | с маслянистым антисептиком | 5,6  | **3-61**  | 9  |
|  | антисептические пасты из растворимого (жидкого) стекла мелкими замесами | 36  | **23-22**  | 10  |
| Раскупорка бочек, устройство очага, дозировка материалов,  | смола жидкая | 9,5  | **6-13**  | 11  |
| загрузка котла, варка смолы, пека или их смеси с перемешиванием и | пек | 25  | **16-13**  | 12  |
| поддерживанием огня, наполнение ведер горячим составом | смесь из жидкой смолы и пека | 22  | **14-19**  | 13  |

§ Е40-3-39. Антисептическая н огнезащитная пропитка материалов

А. ПРОПИТКА ДРЕВЕСИНЫ В ВАННАХ

Состав работ

1. Укладка древесины в контейнеры. 2. Загрузка древесины в ванну. 3. Поддерживание огня в топке. 4. Периодическое добавление в ванну горячего раствора. 5. Выгрузка из ванны. 6. При пропитке в горячих ваннах с маслянистым антисептиком добавляется переворачивание вилами пропитываемых деталей.

*Состав звена*

*Плотник 4 разр. - 1*

*Плотник 2 разр. - 3*

*Подсобный рабочий 1 разр. - 1*

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 м3 древесины

|  |  |
| --- | --- |
|  | Вид пропитываемых материалов |
| Вид антисептических составов | пиломатериалы | шашка  | № |
|  | мелкие | средние | торцовая |  |
| Водные  | 1,1**0-72,6** | 0,76**0-50,2** | 1,3**0-85,8** | 1  |
| Маслянистые  | 1,4**0-92,4** | 0,91**0-60,1** | 1,7**1-12** | 2  |
|  | а | б | в |  |

Примечание. При пропитке в горяче-холодных ваннах Н.вр. и **Расц.** увеличивать вдвое (ПР-1).

Б. НАНЕСЕНИЕ АНТИСЕПТИЧЕСКИХ И ОГНЕЗАЩИТНЫХ СОСТАВОВ НА ПОВЕРХНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ ГИДРОПУЛЬТАМИ

Состав работ

1. Очистка поверхности древесины от пыли и грязи и т.п. 2. Заправка гидропульта, проверка наконечника и прочистка его в процессе работы. 3. Обработка поверхности раствором. 4. Перемещение аппарата по ходу работ. 5. Переворачивание деталей для обработки со всех сторон. 6. Уборка аппарата.

Таблица 2

*Состав звена*

|  |  |
| --- | --- |
| Профессия рабочих | Нанесение составов |
|   | ручными гидропультами | электрогидропультами |
| *Плотник 3 разр.**Плотник 2 разр.**Подсобный рабочий 1 разр.* | *1**1**1*  | *1**-**1*  |

Таблица 3

Нормы времени и расценки 100 м2 обрабатываемой поверхности

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Вид антисептических и огнезащитных составов | Гидропультами ручными | Электрогидропультами |  |
| Водные составы | 1**0-64,3** | 0,8**0-51,6** | 1 |
| Маслянистые составы при нанесении на: | вертикальные поверхности и горизонтальные поверхности сверху | 3,2**2-06** | 2,4**1-55** | 2  |
|  | горизонтальные поверхности снизу, длинномерные элементы, узкие полосы, на концы элементов и врубки | 3,8**2-44** | 3,1**2-00** | 3  |
|  |  | а | б | № |

Примечания: 1. Нормами табл. 3 предусмотрена обработка за один раз; при обработке за 2 раза Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,8 (ПР-2). 2. Нормами вышеуказанной таблицы предусмотрена массовая обработка древесины; при обработке отдельных мест и штучных элементов с перемещением оборудования, подмащиванием Н.вр. и **Расц.** умножать на 1,8 (ПР-3). 3. При массовом антисептировании древесины в штабелях, на бойке и т.п. с переворачиванием сортаментов Н.вр. и **Расц.** строки № 1 умножать на 1,2 (ПР-4). При этом устройство бойков и уборку сортаментов с бойка в штабель следует оплачивать особо.

В. ЗАЩИТНАЯ ОБРАБОТКА РАЗНЫХ МАТЕРИАЛОВ

*Состав звена*

*Плотник 4 разр. - 1*

*Плотник 2 разр. - 1*

Таблица 4

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Состав работ | Измеритель | Н.вр. | **Расц.** | № |
| Мокрая обработка войлока или пакли  | Водным раствором | 100 кг войлока или пакли | 1,9 | **1-36** | 1 |
| Разрезка кип войлока или пакли, разворачивание и укладка в ванну или расстилание на решетчатые щиты, наливание водного раствора или поливка маслянистым антисептиком на настиле, отжимание и укладка для просушки | Маслянистым антисептиком  | то же | 2,9 | **2-07** | 2 |
| Сухая обработка Разрезка кип войлока или пакли, развертывание и расстилание на бойке, посыпка порошком антисептика с проколачиванием палкой, переворачивание и снятие с бойка и укладка в штабель | сухим порошком антисептика  | 100 кг войлока или пакли | 1,6 | **1-14** | 3 |
| Обработка опилокПросеивание опилок с удалением коры и щепы, засыпка опилок на боек, поливка  | водным раствором | 1 м3 опилок после пропитки | 1,1 | **0-78,7** | 4 |
| раствором, перемешивание в процессе поливки | маслянистым антисептиком | то же | 1,6 | **1-14** | 5 |
| Приготовление имперегнированных смазок (глинопесчаной или глиноволокнистой)Разравнивание на бойке глины и смешивание с песком, добавка в смесь каменноугольного креозотного масла, при изготовлении смазки с волокнистыми примесями (рубленая солома и т.д.) вместо песка включать известковое тесто, отдельно смешивать волокнистые примеси с подогретой смолой или креозотным маслом и перемешать смесь | 1м3 | 3,3 | **2-36** | 6 |
| Изготовление бандажейРазогревание нефтебитума и обработка наружной стороны бандажей из картона, очистка от песчаной присыпки внутренней поверхности бандажей из толи или наружной поверхности бандажей из рубероида, приготовление пасты и нанесение пасты на поверхность с присыпкой торфмукой | 10 шт. | 3,1  | **2-22**  | 7  |