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 пила  Укладка 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 электроточиле  Фрезерных 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. Правка  Рамных 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 вручную  Дисковых 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 вручную  Заусенец 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-1  ФС-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 опилок  Просеивание 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 бандажей  Разогревание 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 |