**Единые нормы и расценки на строительные,
монтажные и ремонтно-строительные работы (ЕНиР).
Сборник Е40 "Изготовление строительных конструкций и деталей".
Выпуск 3 "Деревянные конструкции и детали"
(утв. постановлением Госстроя СССР, Госкомтруда СССР
и Секретариата ВЦСПС от 5 декабря 1986 г. N 43/512/29-50)
(с изменениями от 18 декабря 1990 г.)**

 [Вводная часть](#sub_1)

 [Глава 1. Механизированная обработка пиломатериалов](#sub_10)

 [Глава 2. Изготовление и сборка элементов зданий и сооружений](#sub_20)

 [Глава 3. Антисептирование и огнезащита древесины](#sub_30)

**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](#sub_20), [3](#sub_30) - подбор материалов, проверка качества работ, подправка инструментов в процессе работы, перемещение материалов и изделий на расстояние до 30 м; по главе [1](#sub_10) - 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.

┌────┬───────────────────────────────┬──────────────────────────────────┐

│ N │ Вид работ │ Коэффициенты │

│п.п.│ ├───────────────┬──────────────────┤

│ │ │для твердых│для пород средней│

│ │ │лиственных по-│твердости (лист-│

│ │ │род (дуб,│венницы, березы и│

│ │ │ясень, граб,│т.п.) │

│ │ │бук и т.п.) │ │

├────┼───────────────────────────────┼───────────────┼──────────────────┤

│ 1 │Изготовление деталей и обработ-│ 1,5 (ВЧ-4) │ 1,25 (ВЧ-5) │

│ │ка лесоматериалов с применением│ │ │

│ │ручных или электрофицированных│ │ │

│ │инструментов │ │ │

├────┼───────────────────────────────┼───────────────┼──────────────────┤

│ 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│ 1,2 (ВЧ-10) │ 1,1 (ВЧ-11) │

│ │пригонкой и частичной обработ-│ │ │

│ │кой деталей │ │ │

└────┴───────────────────────────────┴───────────────┴──────────────────┘

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](#sub_11)

 [ﾧ Е40-3-1. Маятниковая пила](#sub_4031)

 [ﾧ Е40-3-2. Круглопильный станок с ручной подачей для продольного](#sub_4032)

 распиливания

 [ﾧ Е40-3-2а. Круглопильный станок с ручной подачей для распиливания](#sub_2)

 фанеры и древесно-стружечных плит

 [ﾧ Е40-3-3. Круглопильный станок с механической подачей для продольного](#sub_4033)

 распиливания

 [ﾧ Е40-3-4. Многопильный станок с механической подачей для продольного](#sub_4034)

 распиливания

 [ﾧ Е40-3-5. Круглопильный торцовочный станок](#sub_4035)

 [ﾧ Е40-3-6. Фуговальный станок](#sub_4036)

 [ﾧ Е40-3-7. Рейсмусовый станок](#sub_4037)

 [ﾧ Е40-3-8. Фрезерный станок](#sub_4038)

 [ﾧ Е40-3-9. Шипорезный станок](#sub_4039)

 [ﾧ Е40-3-10. Двусторонний шипорезный станок](#sub_40310)

 [ﾧ Е40-3-11. Четырехсторонний строгальный станок](#sub_40311)

 [ﾧ Е40-3-12. Сверлильно-пазовальный станок](#sub_40312)

 [ﾧ Е40-3-13. Цепнодолбежный станок](#sub_40313)

 [ﾧ Е40-3-13а.Заделка сучков на автоматическом станке СВСА](#sub_4)

 [ﾧ Е40-3-14. Изготовление паркетной клепки на станках](#sub_40314)

 [ﾧ Е40-3-15. Обработка (шлифовка) столярных изделий на шлифовальном](#sub_40315)

 станке

 [ﾧ Е40-3-16. Обрезка дверных полотен на форматно-обрезных станках](#sub_40316)

 [ﾧ Е40-3-17. Обработка материалов электроинструментами](#sub_40317)

 [ﾧ Е40-3-18. Заточка, правка, развод зубьев пил и заточка ножей](#sub_40318)

 деревообрабатывающих станков и инструментов

 [ﾧ Е40-3-19. Разметка и маркировка деталей](#sub_40319)

 [ﾧ Е40-3-20. Перестановка режущих инструментов на деревообрабатывающих](#sub_40320)

 станках

**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, см │

│ ├───────────────┬───────────────┤

│ │ до 150 │ св.150 │

├───────────────────────────────────────┼───────────────┼───────────────┤

│ 3 разр. │ 1 │ 1 │

│ 2 разр. │ 1 │ 2 │

└───────────────────────────────────────┴───────────────┴───────────────┘

**Таблица 2**

**Норма времени и расценки на 100 деталей**

┌────────┬─────────────────────────────────────────────────────────┬────┐

│Сечение │ Длина деталей, м, до │ │

│деталей,├──────┬──────┬──────┬───────┬───────┬──────┬──────┬──────┤ │

│см │ 0,5 │ 1 │ 1,5 │ 2 │ 2,5 │ 3 │ 3,5 │ 4 │ │

├────────┼──────┼──────┼──────┼───────┼───────┼──────┼──────┼──────┼────┤

│ До 50 │ 0,38 │ 0,48 │ 0,64 │ 0,78 │ 0,92 │ 1,02 │ 1,14 │ 1,22 │ 1 │

│ │(0,19)│(0,24)│(0,32)│ (0,39)│ (0,46)│(0,51)│(0,57)│(0,61)│ │

│ │──────│──────│──────│───────│───────│──────│──────│──────│ │

│ │0-25,5│0-32,2│0-42,9│ 0-52,3│ 0-61,6│0-68,3│0-76,4│0-81,7│ │

├────────┼──────┼──────┼──────┼───────┼───────┼──────┼──────┼──────┼────┤

│ До 100 │ 0,5 │ 0,64 │ 0,82 │ 0,96 │ 1,16 │ 1,28 │ 1,4 │ 1,52 │ 2 │

│ │(0,25)│(0,32)│(0,41)│ (0,48)│ (0,58)│(0,64)│ (0,7)│(0,76)│ │

│ │──────│──────│──────│───────│───────│──────│──────│──────│ │

│ │0-33,5│0-42,9│0-54,9│ 0-64,3│ 0-77,7│0-85,8│0-93,8│ 1-02 │ │

├────────┼──────┼──────┼──────┼───────┼───────┼──────┼──────┼──────┼────┤

│ До 150 │ 0,7 │ 0,84 │ 1 │ 1,18 │ 1,4 │ 1,54 │ 1,7 │ 1,8 │ 3 │

│ │(0,35)│(0,42)│ (0,5)│ (0,59)│ (0,7)│(0,77)│(0,85)│ (0,9)│ │

│ │──────│──────│──────│───────│───────│──────│──────│──────│ │

│ │0-46,9│0-56,3│ 0-67 │ 0-79,1│ 0-93,8│ 1-03 │ 1-14 │ 1-21 │ │

├────────┼──────┼──────┼──────┼───────┼───────┼──────┼──────┼──────┼────┤

│ До 200 │ 1,23 │ 1,44 │ 1,74 │ 2,07 │ 2,4 │ 2,67 │ 2,85 │ 3 │ 4 │

│ │(0,41)│(0,48)│(0,58)│ (0,69)│ (0,8)│(0,89)│(0,95)│ (1) │ │

│ │──────│──────│──────│───────│───────│──────│──────│──────│ │

│ │0-81,2│ 0-95 │ 1-15 │ 1-37 │ 1-58 │ 1-76 │ 1-88 │ 1-98 │ │

├────────┼──────┼──────┼──────┼───────┼───────┼──────┼──────┼──────┼────┤

│ Св.200 │ 1,38 │ 1,74 │ 2,01 │ 2,34 │ 2,79 │ 2,91 │ 3,3 │ 3,6 │ 5 │

│ │(0,46)│(0,58)│(0,67)│ (0,78)│ (0,93)│(0,97)│ (1,1)│ (1,2)│ │

│ │──────│──────│──────│───────│───────│──────│──────│──────│ │

│ │0-91,1│ 1-15 │ 1-33 │ 1-54 │ 1-84 │ 1-92 │ 2-18 │ 2-38 │ │

├────────┼──────┼──────┼──────┼───────┼───────┼──────┼──────┼──────┼────┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │ ж │ з │ N │

└────────┴──────┴──────┴──────┴───────┴───────┴──────┴──────┴──────┴────┘

**§ 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 │ Длина деталей, м, до │ │

│деталей,├───────┬────────┬────────┬────────┬────────┬───────┬──────┤ │

│мм, до │ 1 │ 1,5 │ 2 │ 2,5 │ 3 │ 3,5 │ 4 │ │

├────────┼───────┼────────┼────────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───┤

│ 25 │ 0,82 │ 1,12 │ 1,38 │ 1,7 │ 1,92 │ 2,2 │ 2,4 │ 1 │

│ │ (0,41)│ (0,56) │ (0,69) │ (0,85) │ (0,96) │ (1,1) │(1,2) │ │

│ │───────│────────│────────│────────│────────│───────│──────│ │

│ │ 0-54,9│ 0-75 │ 0-92,5 │ 1-14 │ 1-29 │ 1-47 │ 1-61 │ │

├────────┼───────┼────────┼────────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───┤

│ 50 │ 0,92 │ 1,26 │ 1,56 │ 1,92 │ 2,2 │ 2,6 │ 2,8 │ 2 │

│ │ (0,46)│ (0,63) │ (0,78) │ (0,96) │(1,1) │ (1,3) │(1,4) │ │

│ │───────│────────│────────│────────│────────│───────│──────│ │

│ │ 0-61,6│ 0-84,4 │ 1-05 │ 1-29 │ 1-47 │ 1-74 │ 1-88 │ │

├────────┼───────┼────────┼────────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───┤

│ 60 │ 1,04 │ 1,36 │ 1,78 │ 2,2 │ 2,6 │ 2,8 │ 3,2 │ 3 │

│ │ (0,52)│ (0,68) │ (0,89) │ (1,1) │ (1,3) │ (1,4) │(1,6) │ │

│ │───────│────────│────────│────────│────────│───────│──────│ │

│ │ 0-69,7│ 0-91,1 │ 1-19 │ 1-47 │ 1-74 │ 1-88 │ 2-14 │ │

├────────┼───────┼────────┼────────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───┤

│ 80 │ 1,22 │ 1,7 │ 2 │ 2,6 │ 3 │ 3,4 │ 3,8 │ 4 │

│ │ (0,61)│ (0,85) │ (1) │ (1,3) │ (1,5) │ (1,7) │(1,9) │ │

│ │───────│────────│────────│────────│────────│───────│──────│ │

│ │ 0-81,7│ 1-14 │ 1-34 │ 1-74 │ 2-01 │ 2-28 │ 2-55 │ │

├────────┼───────┼────────┼────────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │ ж │ N │

└────────┴───────┴────────┴────────┴────────┴────────┴───────┴──────┴───┘

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

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, настоящий сборник дополнен новым параграфом Е40-3-2а*

**§ 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 │ Состав звена │ │ │

│ заготовок, │ станочников- │ Толщина фанеры, мм, до │ │

│ м, до │ распиловщиков │ │ │

│ │ ├─────────────┬─────────────────┤ │

│ │ │ 6 │ 12 │ │

├─────────────┼───────────────────┼─────────────┼─────────────────┼─────┤

│ 0,5 │ 3 разр. - 1 │ 1,4 │ 1,7 │ 1 │

│ │ 2 " - 1 │ (0,7) │ (0,85) │ │

│ │ │ ───────── │ ─────────── │ │

│ │ │ 0-93,8 │ 1-14 │ │

├─────────────┤ ├─────────────┼─────────────────┼─────┤

│ 2 │ │ 96 │ 1,3 │ 2 │

│ │ │ (0,48) │ (0,65) │ │

│ │ │ ────────- │ ────────- │ │

│ │ │ 0-64,3 │ 0-87,1 │ │

├─────────────┴───────────────────┴─────────────┼─────────────────┼─────┤

│ а │ б │ N │

└───────────────────────────────────────────────┴─────────────────┴─────┘

**Б. Распиловка древесно-стружечных плит**

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 100 м реза**

┌───────────────────────┬─────────────────────────────┬───────────┬─────┐

│ Плотность │ Состав звена │ Н. вр. │ N │

│ древесно-стружечных │ станочников-распиловщиков │ ────────- │ │

│ плит, кг/м3 │ │ Расц. │ │

├───────────────────────┼─────────────────────────────┼───────────┼─────┤

│До 550 │ 3 разр. - 1 │ 0,8 │ 1 │

│ │ 2 " - 1 │ (0,4) │ │

│ │ │ ──────── │ │

│ │ │ 0-53,6 │ │

├───────────────────────┼─────────────────────────────┼───────────┼─────┤

│Св. 550 - до 750 │ 3 разр. - 1 │ 1,2 │ 2 │

│ │ 2 " - 2 │ (0,4) │ │

│ │ │ ──────── │ │

│ │ │ 0-79,2 │ │

├───────────────────────┼─────────────────────────────┼───────────┼─────┤

│Св. 750 │ 3 разр. - 1 │ 1,6 │ 3 │

│ │ 2 " - 3 │ (0,4) │ │

│ │ │ ──────── │ │

│ │ │ 1-05 │ │

└───────────────────────┴─────────────────────────────┴───────────┴─────┘

**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 │ Длина деталей, м, до │ │

│деталей,├───────┬────────┬────────┬────────┬────────┬───────┬──────┤ │

│мм, до │ 1 │ 1,5 │ 2 │ 2,5 │ 3 │ 3,5 │ 4 │ │

├────────┼───────┼────────┼────────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───┤

│ 25 │ 0,54 │ 0,74 │ 0,9 │ 1,08 │ 1,22 │ 1,36 │ 1,48 │ 1 │

│ │ (0,27)│ (0,37) │ (0,45) │ (0,54) │ (0,61) │(0,68) │(0,74)│ │

│ │───────│────────│────────│────────│────────│───────│──────│ │

│ │ 0-36,2│ 0-49,6 │ 0-60,3 │ 0-72,4 │ 0-81,7 │0-91,1 │0-99,2│ │

├────────┼───────┼────────┼────────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───┤

│ 50 │ 0,64 │ 0,86 │ 1,06 │ 1,24 │ 1,42 │ 1,56 │ 1,7 │ 2 │

│ │ (0,32)│ (0,43) │ (0,53) │ (0,62) │ (0,71) │(0,78) │(0,85)│ │

│ │───────│────────│────────│────────│────────│───────│──────│ │

│ │ 0-42,9│ 0-57,6 │ 0-71 │ 0-83,1 │ 0-95,1 │ 1-05 │ 1-14 │ │

├────────┼───────┼────────┼────────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───┤

│ 60 │ 0,7 │ 0,94 │ 1,12 │ 1,32 │ 1,48 │ 1,64 │ 1,8 │ 3 │

│ │ (0,35)│ (0,47) │ (0,56) │ (0,66) │ (0,74) │(0,82) │ (0,9)│ │

│ │───────│────────│────────│────────│────────│───────│──────│ │

│ │ 0-46,9│ 0-63 │ 0-75 │ 0-88,4 │ 0-99,2 │ 1-10 │ 1-21 │ │

├────────┼───────┼────────┼────────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───┤

│ 80 │ 0,78 │ 1,04 │ 1,24 │ 1,42 │ 1,62 │ 1,78 │ 1,92 │ 4 │

│ │ (0,39)│ (0,52) │ (0,62) │ (0,71) │ (0,81) │(0,89) │(0,96)│ │

│ │───────│────────│────────│────────│────────│───────│──────│ │

│ │ 0-52,3│ 0-69,7 │ 0-83,1 │ 0-95,1 │ 1-09 │ 1-19 │ 1-29 │ │

├────────┼───────┼────────┼────────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │ ж │ N │

└────────┴───────┴────────┴────────┴────────┴────────┴───────┴──────┴───┘

**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**

┌─────┬──────────────────────────────────────────────────────────────┬──┐

│Коли-│ Длина деталей, м, до │ │

│чест-│ │ │

│во ├──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┤ │

│пил │ 1 │ 1,5 │ 2 │ 2,5 │ 3 │ 3,5 │ 4 │ 5 │ 6 │ │

├─────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──┤

│ 2 │ 0,28 │ 0,44 │ 0,58 │ 0,74 │ 0,88 │ 1 │ 1,16 │ 1,44 │ 1,74 │ 1│

│ │(0,14)│(0,22)│(0,26)│(0,37)│(0,44)│(0,5) │(0,58)│(0,72)│(0,87)│ │

│ │──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│ │

│ │ 0-20│0-31,5│0-41,5│0-52,9│0-62,9│0-71,5│0-82,9│ 1-03 │ 1-24 │ │

├─────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──┤

│ 3-5 │ 0,2 │ 0,3 │ 0,4 │ 0,5 │ 0,6 │ 0,7 │ 0,8 │ 1 │ 1,18 │ 2│

│ │ (0,1)│(0,15)│(0,2) │(0,25)│ (0,3)│(0,35)│ (0,4)│ (0,5)│(0,59)│ │

│ │──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│ │

│ │0-14,3│0-21,5│0-28,6│0-35,8│0-42,9│0-50,1│0-57,2│0-71,5│0-84,4│ │

├─────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │ ж │ з │ и │ N│

└─────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──┘

**§ 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│ Длина детали, м, до │ │

│детали,├─────────┬────────┬──────────┬─────────┬─────────┬─────────┤ │

│см │ 0,5 │ 1 │ 1,5 │ 2 │ 2,5 │ 3 │ │

├───────┼─────────┼────────┼──────────┼─────────┼─────────┼─────────┼───┤

│До 20 │ 0,23 │ 0,29 │ 0,34 │ 0,4 │ 0,5 │ 0,6 │ 1 │

│ │ (0,23) │ (0,29) │ (0,34) │ (0,4) │ (0,5) │ (0,6) │ │

│ │─────────│────────│──────────│─────────│─────────│─────────│ │

│ │ 0-16,1 │ 0-20,3 │ 0-23,8 │ 0-28 │ 0-35 │ 0-42 │ │

├───────┼─────────┼────────┼──────────┼─────────┼─────────┼─────────┼───┤

│До 50 │ 0,36 │ 0,42 │ 0,5 │ 0,6 │ 0,69 │ 0,79 │ 2 │

│ │ (0,36) │ (0,42) │ (0,5) │ (0,6) │ (0,69) │ (0,79) │ │

│ │─────────│────────│──────────│─────────│─────────│─────────│ │

│ │ 0-25,2 │ 0-29,4 │ 0-35 │ 0-42 │ 0-48,3 │ 0-55,3 │ │

├───────┼─────────┼────────┼──────────┼─────────┼─────────┼─────────┼───┤

│До 100 │ 0,55 │ 0,65 │ 0,76 │ 0,89 │ 1 │ 1,1 │ 3 │

│ │ (0,55) │ (0,65) │ (0,76) │ (0,89) │ (1) │ (1,1) │ │

│ │─────────│────────│──────────│─────────│─────────│─────────│ │

│ │ 0-38,5 │ 0-45,5 │ 0-53,2 │ 0-62,3 │ 0-70 │ 0-77 │ │

├───────┼─────────┼────────┼──────────┼─────────┼─────────┼─────────┼───┤

│Св. 100│ 0,72 │ 0,85 │ 0,97 │ 1,1 │ 1,3 │ 1,4 │ 4 │

│ │ (0,72) │ (0,85) │ (0,97) │ (1,1) │ (1,3) │ (1,4) │ │

│ │─────────│────────│──────────│─────────│─────────│─────────│ │

│ │ 0-50,4 │ 0-59,5 │ 0-67,9 │ 0-77 │ 0-91 │ 0-98 │ │

├───────┼─────────┼────────┼──────────┼─────────┼─────────┼─────────┼───┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │ N │

└───────┴─────────┴────────┴──────────┴─────────┴─────────┴─────────┴───┘

**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 │ Длина деталей, м │

│ станков ├───────────┬───────────────┤

│ │ до 2 │ св. 2 │

├───────────────────────────────────────────┼───────────┼───────────────┤

│ 3 разр. │ 1 │ 1 │

│ 1 разр. │ - │ 1 │

└───────────────────────────────────────────┴───────────┴───────────────┘

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, в табл. 2 Н.вр. и Расц. § Е40-3-6 настоящего сборника внесены изменения*

*См. текст таблицы в предыдущей редакции*

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 100 деталей**

┌──────────┬────────────────────────────────────────────────────────────────┬───┐

│Ширина │ Длина деталей, м, до │ │

│строгаемой├───────┬───────┬───────┬────────┬────────┬───────┬──────┬───────┤ │

│стороны, │ 1 │ 1,5 │ 2 │ 2,5 │ 3 │ 3,5 │ 4 │ 4,5 │ │

│мм, до │ │ │ │ │ │ │ │ │ │

├──────────┼───────┼───────┼───────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───────┼───┤

│ 50 │ 0,34 │ 0,42 │ 0,5 │ 1,14 │ 1,3 │ 1,48 │ 1,7 │ 1,96 │ 1 │

│ │(0,34) │(0,42) │(0,5) │ (0,57) │ (0,65) │ (0,74)│(0,84)│(0,98) │ │

│ │───────│───────│───────│────────│────────│───────│──────│ ───── │ │

│ │0-23,8 │0-29,4 │ 0-35 │ 0-73,5 │ 0-83,9 │ 0-95,5│ 1-10 │ 1,26 │ │

├──────────┼───────┼───────┼───────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───────┼───┤

│ 70 │ 0,42 │ 0,51 │ 0,61 │ 1,38 │ 1,56 │ 1,78 │ 1,98 │ 2,2 │ 2 │

│ │(0,42) │(0,51) │(0,61) │ (0,69) │ (0,78) │ (0,89)│(0,99)│ (1,1) │ │

│ │───────│───────│───────│────────│────────│───────│──────│ ───── │ │

│ │0-29,4 │0-35,7 │0-42,7 │ 0-89 │ 1-01 │ 1-15 │ 1-28 │ 1-42 │ │

├──────────┼───────┼───────┼───────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───────┼───┤

│ 140 │ 0,54 │ 0,65 │ 0,78 │ 1,76 │ 2 │ 2,2 │ 2,4 │ 2,8 │ 3 │

│ │(0,54) │(0,65) │(0,78) │ (0,88) │ (1) │ (1,1)│ (1,2)│ (1,4) │ │

│ │───────│───────│───────│────────│────────│───────│──────│ ───── │ │

│ │0-37,8 │0-45,5 │0-54,6 │ 1-14 │ 1-29 │ 1-42 │ 1-55 │ 1-81 │ │

├──────────┼───────┼───────┼───────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───────┼───┤

│ 220 │ 0,67 │ 0,84 │ 0,96 │ 2,2 │ 2,6 │ 2,8 │ 3,2 │ 3,4 │ 4 │

│ │(0,67) │(0,84) │(0,96) │ (1,1) │ (1,3) │ (1,4)│ (1,6)│ (1,7) │ │

│ │───────│───────│───────│────────│────────│───────│──────│ ───── │ │

│ │0-46,9 │0-58,8 │0-67,2 │ 1-42 │ 1-68 │ 1-81 │ 2-06 │ 2-19 │ │

├──────────┼───────┼───────┼───────┼────────┼────────┼───────┼──────┼───────┼───┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │ ж │ з │ N │

└──────────┴───────┴───────┴───────┴────────┴────────┴───────┴──────┴───────┴───┘

**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 " - 1

**Нормы времени и расценки на 100 м деталей**

┌────────┬─────────────────────────────────────────────────────────┬────┐

│Скорость│ Ширина деталей, мм │ │

│подачи, ├──────────┬───────────┬───────────┬───────────┬──────────┤ │

│м/мин │ до 60 │ до 90 │ до 160 │ до 280 │ св. 280 │ │

│ ├──────────┴───────────┴───────────┴───────────┴──────────┤ │

│ │ Число одновременно строгаемых деталей │ │

│ ├──────────┬───────────┬───────────┬───────────┬──────────┤ │

│ │ 5 │ 4 │ 3 │ 2 │ 1 │ │

├────────┼──────────┼───────────┼───────────┼───────────┼──────────┼────┤

│ 6 │ 0,18 │ 0,22 │ 0,28 │ 0,42 │ 0,8 │ 1 │

│ │ (0,09) │ (0,11) │ (0,14) │ (0,21) │ (0,4) │ │

│ │ ─────────│ ───────── │ ───────── │ ───────── │ ─────────│ │

│ │ 0-11,6 │ 0-14,2 │ 0-18,1 │ 0-27,1 │ 0-51,6 │ │

├────────┼──────────┼───────────┼───────────┼───────────┼──────────┼────┤

│ 10 │ 0,1 │ 0,14 │ 0,18 │ 0,26 │ 0,48 │ 2 │

│ │ (0,05) │ (0,07) │ (0,09) │ (0,13) │ (0,24) │ │

│ │ ─────────│ ───────── │ ───────── │ ───────── │ ─────────│ │

│ │ 0-06,5 │ 0-09 │ 0-11,6 │ 0-16,8 │ 0-31 │ │

├────────┼──────────┼───────────┼───────────┼───────────┼──────────┼────┤

│ 14,5 │ 0,08 │ 0,1 │ 0,12 │ 0,18 │ 0,34 │ 3 │

│ │ (0,04) │ (0,05) │ (0,06) │ (0,09) │ (0,17) │ │

│ │ ─────────│ ───────── │ ───────── │ ───────── │ ─────────│ │

│ │ 0-05,2 │ 0-06,5 │ 0-07,7 │ 0-11,6 │ 0-21,9 │ │

├────────┼──────────┼───────────┼───────────┼───────────┼──────────┼────┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ N │

└────────┴──────────┴───────────┴───────────┴───────────┴──────────┴────┘

**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 " │ - │ 1 │

└─────────────────────────────────────────┴──────────────┴──────────────┘

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 100 деталей**

┌─────┬────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────────┬───┐

│Сече-│ Длина деталей, м, до │ │

│ние │ │ │

│выби-├────────────────────┬────────────────────┬────────────────────┬────────────────────┬────────────────────┬───────────────────┤ │

│рае- │ 0,5 │ 1 │ 1,5 │ 2 │ 2,5 │ 3 │ │

│мой │ │ │ │ │ │ │ │

│дре- ├────────────────────┴────────────────────┴────────────────────┴────────────────────┴────────────────────┴───────────────────┤ │

│веси-│ Сечение деталей, см2 │ │

│ны, │ │ │

│см2, ├──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬──────┬─────┬──────┬──────┤ │

│до │ 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 │ 0,29 │ 0,35 │ 0,33 │ 0,43 │ 0,53 │ 0,43 │ 0,58 │ 0,69 │ 0,54 │ 0,67│ 0,86 │ 1,32 │ 1,8 │ 2 │ 1,6 │ 1,92 │ 2,4 │ 1 │

│ │(0,24)│(0,29)│(0,35)│(0,33)│(0,43)│(0,53)│(0,43)│(0,58)│(0,69)│(0,54)│(0,67)│(0,86)│(0,66)│(0,9) │ (1) │(0,8)│(0,96)│ (1,2)│ │

│ │──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│─────│──────│──────│ │

│ │0-16,8│0-20,3│0-24,5│0-23,1│0-30,1│0-37,1│0-30,1│0-40,6│0-48,3│0-37,8│0-46,9│0-60,2│0-85,1│1-16 │ 1-29 │1-03 │ 1-24 │ 1-55 │ │

├─────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┼───┤

│ 6 │ 0,27 │ 0,33 │ 0,4 │ 0,37 │ 0,48 │ 0,6 │ 0,51 │ 0,69 │ 0,8 │ 0,66 │ 0,86 │ 1 │ 1,6 │ 2,2 │ 2,4 │ 2 │ 2,4 │ 2,8 │ 2 │

│ │(0,27)│(0,33)│ (0,4)│(0,37)│(0,48)│ (0,6)│(0,51)│(0,69)│ (0,8)│(0,66)│(0,86)│ (1) │ (0,8)│(1,1) │ (1,2)│ (1) │ (1,2)│ (1,4)│ │

│ │──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│──────│─────│──────│──────│ │

│ │0-18,9│0-23,1│ 0-28 │0-25,9│0-33,6│ 0-42 │0-35,7│0-48,3│ 0-56 │0-46,2│0-60,2│ 0-70 │ 1-03 │1-42 │ 1-55 │1-29 │ 1-55 │ 1-81 │ │

├─────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┼───┤

│ 10 │ - │ 0,41 │ 0,47 │ - │ 0,61 │ 0,72 │ - │ 0,86 │ 1 │ - │ 1,1 │ 1,3 │ - │ 2,6 │ 3,2 │ - │ 3,2 │ 3,8 │ 3 │

│ │ │(0,41)│(0,47)│ │(0,61)│(0,72)│ │(0,86)│ (1) │ │ (1,1)│ (1,3)│ │(1,3) │ (1,6)│ │ (1,6)│ (1,9)│ │

│ │ │──────│──────│ │──────│──────│ │──────│──────│ │──────│──────│ │──────│──────│ │──────│──────│ │

│ │ │0-28,7│0-32,9│ │0-42,7│0-50,4│ │0-60,2│ 0-70 │ │ 0-77 │ 0-91 │ │1-68 │ 2-06 │ │ 2-06 │ 2-45 │ │

├─────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼──────┼─────┼──────┼──────┼───┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │ ж │ з │ и │ к │ л │ м │ н │ о │ п │ р │ с │ т │ N │

└─────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴──────┴─────┴──────┴──────┴───┘

**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**

┌─────────┬─────────────────────────────────────────────────────────┬───┐

│Сечение │ Длина шипов или проушин, мм, до │ │

│выбира- ├───────────────────┬──────────────────┬──────────────────┤ │

│емой дре-│ 50 │ 100 │ 150 │ │

│весины, ├───────────────────┴──────────────────┴──────────────────┤ │

│см, до │ Длина деталей, м, до │ │

│ ├─────────┬─────────┬─────────┬────────┬─────────┬────────┤ │

│ │ 1 │ 2 │ 1 │ 2 │ 1 │ 2 │ │

├─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────────┼─────────┼────────┼───┤

│ 25 │ 0,93 │ 1,2 │ 1,1 │ 1,3 │ 1,4 │ 1,7 │ 1 │

│ │ (0,93) │ (1,2) │ (1,1) │ (1,3) │ (1,4) │ (1,7) │ │

│ │─────────│─────────│─────────│────────│─────────│────────│ │

│ │ 0-65,1 │ 0-84 │ 0-77 │ 0-91 │ 0-98 │ 1-19 │ │

├─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────────┼─────────┼────────┼───┤

│ 50 │ 1,1 │ 1,3 │ 1,3 │ 1,4 │ 1,6 │ 1,8 │ 2 │

│ │ (1,1) │ (1,3) │ (1,3) │ (1,4) │ (1,6) │ (1,8) │ │

│ │─────────│─────────│─────────│────────│─────────│────────│ │

│ │ 0-77 │ 0-91 │ 0-91 │ 0-98 │ 1-12 │ 1-26 │ │

├─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────────┼─────────┼────────┼───┤

│ 75 │ 1,2 │ 1,3 │ 1,4 │ 1,6 │ 1,7 │ 1,9 │ 3 │

│ │ (1,2) │ (1,3) │ (1,4) │ (1,6) │ (1,7) │ (1,9) │ │

│ │─────────│─────────│─────────│────────│─────────│────────│ │

│ │ 0-84 │ 0-91 │ 0-98 │ 1-12 │ 1-19 │ 1-33 │ │

├─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────────┼─────────┼────────┼───┤

│ 100 │ 1,3 │ 1,5 │ 1,6 │ 1,7 │ 1,9 │ 2 │ 4 │

│ │ (1,3) │ (1,5) │ (1,6) │ (1,7) │ (1,9) │ (2) │ │

│ │─────────│─────────│─────────│────────│─────────│────────│ │

│ │ 0-91 │ 1-05 │ 1-12 │ 1-19 │ 1-33 │ 1-40 │ │

├─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────────┼─────────┼────────┼───┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │ N │

└─────────┴─────────┴─────────┴─────────┴────────┴─────────┴────────┴───┘

**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 на 100 деталей**

┌─────────────────────────┬──────────────────────────────────────┬──────┐

│ Ширина деталей, мм, до │ Длина деталей, м, до │ │

│ ├─────────────┬────────────┬───────────┤ │

│ │ 1 │ 1,5 │ 2 │ │

├─────────────────────────┼─────────────┼────────────┼───────────┼──────┤

│ 50 │ 0,18 │ 0,22 │ 0,26 │ 1 │

│ │ (0,09) │ (0,11) │ (0,13) │ │

│ │ ───────── │ ───────── │ ───────── │ │

│ │ 0-12,6 │ 0-15,4 │ 0-18,2 │ │

├─────────────────────────┼─────────────┼────────────┼───────────┼──────┤

│ 70 │ 0,22 │ 0,26 │ 0,34 │ 2 │

│ │ (0,11) │ (0,13) │ (0,17) │ │

│ │ ───────── │ ───────── │ ───────── │ │

│ │ 0-15,4 │ 0-18,2 │ 0-23,8 │ │

├─────────────────────────┼─────────────┼────────────┼───────────┼──────┤

│ 100 │ 0,34 │ 0,4 │ 0,5 │ 3 │

│ │ (0,17) │ (0,2) │ (0,25) │ │

│ │ ───────── │ ───────── │ ───────── │ │

│ │ 0-23,8 │ 0-28 │ 0-35 │ │

├─────────────────────────┼─────────────┼────────────┼───────────┼──────┤

│ 140 │ 0,5 │ 0,68 │ 1,02 │ 4 │

│ │ (0,25) │ (0,34) │ (0,51) │ │

│ │ ───────── │ ───────── │ ───────── │ │

│ │ 0-35 │ 0-47,6 │ 0-71,4 │ │

├─────────────────────────┼─────────────┼────────────┼───────────┼──────┤

│ │ а │ б │ в │ N │

└─────────────────────────┴─────────────┴────────────┴───────────┴──────┘

**§ 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,│ 8 │ 12 │ 18 │ 22 │ 32 │

│ м/мин │ │ │ │ │ │

├────────────────┼──────────┼──────────┼──────────┼──────────┼──────────┤

│ Н.вр. │ 0,5 │ 0,32 │ 0,22 │ 0,2 │ 0,14 │

│ ───────── │ (0,25) │ (0,16) │ (0,11) │ (0,1) │ (0,07) │

│ Расц. │ ──────── │ ──────── │ ──────── │ ──────── │ ──────── │

│ │ 0-32,3 │ 0-20,6 │ 0-14,2 │ 0-12,9 │ 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**

┌─────┬───────────────────────────────────────────────────────────┬─────┐

│Число│ Глубина гнезда, мм │ │

│гнезд├─────────────────────────────┬─────────────────────────────┤ │

│в │ до 60 │ св.60 │ │

│дета-├─────────────────────────────┴─────────────────────────────┤ │

│ли │ Длина гнезда, мм, до │ │

│ ├─────────┬─────────┬─────────┬─────────┬─────────┬─────────┤ │

│ │ 50 │ 100 │ 150 │ 50 │ 100 │ 150 │ │

├─────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────┤

│ 1 │ 0,66 │ 0,76 │ 0,85 │ 0,77 │ 0,97 │ 1,1 │ 1 │

│ │ (0,66) │ (0,76) │ (0,85) │ (0,77) │ (0,97) │ (1,1) │ │

│ │─────────│─────────│─────────│─────────│─────────│─────────│ │

│ │ 0-46,2 │ 0-53,2 │ 0-59,5 │ 0-53,9 │ 0-67,9 │ 0-77 │ │

├─────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────┤

│Св.1 │ 0,56 │ 0,66 │ 0,77 │ 0,67 │ 0,85 │ 1 │ 2 │

│ │ (0,56) │ (0,66) │ (0,77) │ (0,67) │ (0,85) │ (1) │ │

│ │─────────│─────────│─────────│─────────│─────────│─────────│ │

│ │ 0-39,2 │ 0-46,2 │ 0-53,9 │ 0-46,9 │ 0-59,5 │ 0-70 │ │

├─────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │ N │

└─────┴─────────┴─────────┴─────────┴─────────┴─────────┴─────────┴─────┘

**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 │ Объем гнезда, см │ │

│гнезд в├─────────┬─────────┬─────────┬─────────┬────────┬────────┤ │

│детали │ до 50 │ до 100 │ до 150 │ до 200 │ до 250 │ св.250 │ │

├─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────────┼────────┼───┤

│ 1 │ 0,61 │ 0,66 │ 0,78 │ 0,95 │ 1,1 │ 1,3 │ 1 │

│ │ (0,61) │ (0,66) │ (0,78) │ (0,95) │ (1,1) │ (1,3) │ │

│ │─────────│─────────│─────────│─────────│────────│────────│ │

│ │ 0-42,7 │ 0-46,2 │ 0-54,6 │ 0-66,5 │ 0-77 │ 0-91 │ │

├─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────────┼────────┼───┤

│ 2 │ 0,34 │ 0,43 │ 0,56 │ 0,74 │ 0,9 │ 1,1 │ 2 │

│ │ (0,34) │ (0,43) │ (0,56) │ (0,74) │ (0,9) │ (1,1) │ │

│ │─────────│─────────│─────────│─────────│────────│────────│ │

│ │ 0-23,8 │ 0-30,1 │ 0-39,2 │ 0-51,8 │ 0-63 │ 0-77 │ │

├─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────────┼────────┼───┤

│ 3 │ 0,29 │ 0,35 │ 0,5 │ 0,67 │ 0,82 │ 1 │ 3 │

│ │ (0,29) │ (0,35) │ (0,5) │ (0,67) │ (0,82) │ (1) │ │

│ │─────────│─────────│─────────│─────────│────────│────────│ │

│ │ 0-20,3 │ 0-24,5 │ 0-35 │ 0-46,9 │ 0-57,4 │ 0-70 │ │

├─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────────┼────────┼───┤

│ 4 │ 0,19 │ 0,31 │ 0,45 │ 0,61 │ 0,74 │ 0,95 │ 4 │

│ │ (0,19) │ (0,31) │ (0,45) │ (0,61) │ (0,74) │ (0,95) │ │

│ │─────────│─────────│─────────│─────────│────────│────────│ │

│ │ 0-13,3 │ 0-21,7 │ 0-31,5 │ 0-42,7 │ 0-51,8 │ 0-66,5 │ │

├─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼─────────┼────────┼────────┼───┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │ N │

└─────────┴─────────┴─────────┴─────────┴─────────┴────────┴────────┴───┘

**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).

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, настоящий сборник дополнен новым параграфом Е40-3-13а*

**§ 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 │ Н. вр. │ Расц. │

│ │ деревообрабатыва- │ │ │

│ │ ющих станков │ │ │

├───────────────────────────┼────────────────────┼───────────┼──────────┤

│1. Укладка заготовок. │ 3 разр. │ 1,4 │ 0-98 │

│2. Высверливание сучков в│ │ │ │

│ деталях (брусках). │ │ │ │

│3. Заделка отверстий. │ │ │ │

│4. Откладывание деталей в│ │ │ │

│ штабель. │ │ │ │

└───────────────────────────┴────────────────────┴───────────┴──────────┘

**§ 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).

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, § Е40-3-14 настоящего сборника дополнен техническими характеристиками станков "Парк-7" и "Парк-8"*

**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.

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, в табл. Н.вр. и Расц. § Е40-3-14 настоящего сборника внесены изменения*

*См. текст таблицы в предыдущей редакции*

**Нормы времени и расценки на 100 м2 паркетной клепки**

┌────────────────────────────┬─────────────────────┬───────┬────────┬───┐

│ Состав рабочих │ Состав работы │ Н.вр. │ Расц. │ N │

├────────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼───┤

│Станочник-распиловщик │Универсальная пила │ 17 │ 13-43 │ 1 │

│4 разр. │Укладка реек на стол;│ │ │ │

│ │распиловка реек по│ │ │ │

│ │размеру клепки с вы-│ │ │ │

│ │резкой пороков; отк-│ │ │ │

│ │ладывание клепок пос-│ │ │ │

│ │ле перепиливания в│ │ │ │

│ │сторону │ │ │ │

├────────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼───┤

│То же │Станок "Парк-1" │ 5,6 │ 4-42 │ 2 │

│ │Последовательная по-│ │ │ │

│ │дача клепок (торец в│ │ │ │

│ │торец) к режущему ин-│ │ │ │

│ │струменту; острожка│ │ │ │

│ │клепки с четырех сто-│ │ │ │

│ │рон с выборкой про-│ │ │ │

│ │дольного паза с двух│ │ │ │

│ │сторон │ │ │ │

├────────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼───┤

│Станочник-распиловщик │Станок "Парк-2" │ 5,1 │ 4-03 │ 3 │

│4 разр. │Последовательная ук-│ │ │ │

│ │ладка клепки на│ │ │ │

│ │звенья цепной подачи;│ │ │ │

│ │торцовка паркетной│ │ │ │

│ │клепки с выборкой│ │ │ │

│ │торцовых пазов │ │ │ │

├────────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼───┤

│Станочник-распиловщик 4│Станок "Парк-7" │ 4,8 │ 3-79 │ 4 │

│разр. │Последовательная по-│ │ │ │

│ │дача клепок (торец в│ │ │ │

│ │торец) к режущему ин-│ │ │ │

│ │струменту; острожка│ │ │ │

│ │клепки с четырех сто-│ │ │ │

│ │рон с выборкой про-│ │ │ │

│ │дольного паза с одной│ │ │ │

│ │стороны и гребня с│ │ │ │

│ │другой стороны │ │ │ │

├────────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼───┤

│То же │Станок "Парк-8" │ 3,7 │ 2-92 │ 5 │

│ │Последовательная ук-│ │ │ │

│ │ладка клепки на│ │ │ │

│ │звенья цепной подачи,│ │ │ │

│ │торцовка паркетной│ │ │ │

│ │клепки с выборкой│ │ │ │

│ │торцевого паза и│ │ │ │

│ │гребня │ │ │ │

├────────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼───┤

│Подсобный рабочий 2 разр. │Вязка паркетной │ 9,7 │ 6-21 │ 6 │

│ │клепки в пачки │ │ │ │

│ │Отбраковка клепки;│ │ │ │

│ │заготовка шпагата;│ │ │ │

│ │укладка готовой пар-│ │ │ │

│ │кетной клепки в пачки│ │ │ │

│ │по размерам; увязка,│ │ │ │

│ │относка пачек в шта-│ │ │ │

│ │бель │ │ │ │

├────────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼───┤

│Подсобный рабочий 1 разр. │Транспортные работы │ 9,3 │ 5-49 │ 7 │

│ │Подноска в пределах│ │ │ │

│ │цеха к универсальным│ │ │ │

│ │пилам и паркетным│ │ │ │

│ │станкам реек и пар-│ │ │ │

│ │кетной клепки │ │ │ │

└────────────────────────────┴─────────────────────┴───────┴────────┴───┘

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

**Характеристика станка**

Тип станка - шлифовальный; марка - ШЛПС-2м; 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 м 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 │ 3,5 │ 2,7 │ 2,2 │

│ (1,95) │ (1,75) │ (1,35) │ (1,1) │

│ ───────── │ ─────────── │ ──────────── │ ───────────── │

│ 2-50 │ 2-24 │ 1-73 │ 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 │ 3000 │ 3000 │

│Частота вращения фрез, мин │ - │ 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. Зарезка 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 │ 0,86 │ 0,9 │ 0,7 │

│ (0,33) │ (0,43) │ (0,45) │ (0,35) │

│ ────────── │ ────────── │ ────────── │ ─────────── │

│ 0-47,2 │ 0-61,5 │ 0-64,4 │ 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. │ N │

├─────────────┬──────────────────────────┼──────────┼───────┼──────┼────┤

│Поперечное │цепной электропилой бревен│ 100 │ 1,5 │ 1-05 │ 1 │

│перепиливание│диаметром 15 см │перепилов │ │ │ │

│ │добавлять на каждые 5 см│ то же │ 0,21 │0-14,7│ 2 │

│ │увеличения диаметра │ │ │ │ │

│ │дисковой электропилой до-│ " │ 0,45 │0-31,5│ 3 │

│ │сок шириной до 15 см, тол-│ │ │ │ │

│ │щиной до 4 см │ │ │ │ │

│ │добавлять на каждые 5 см│ " │ 0,07 │0-04,9│ 4 │

│ │увеличения ширины или на│ │ │ │ │

│ │каждые 2 см увеличения│ │ │ │ │

│ │толщины │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────────────┼──────────┼───────┼──────┼────┤

│Острожка │доски или брусья по широ-│ 100 м │ 0,53 │0-37,1│ 5 │

│электрорубан-│кой плоскости до 10 см │доски или │ │ │ │

│ком с одной│ │ бруска │ │ │ │

│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│ " │ 0,45 │0-31,5│ 8 │

│ │толщиной до 3 см │ │ │ │ │

│ │то же, св.3 см │ " │ 0,59 │0-41,3│ 9 │

├─────────────┼──────────────────────────┼──────────┼───────┼──────┼────┤

│Сверление │отверстий при глубине до│ 100 │ 1,6 │ 1-12 │ 10 │

│электродрелью│10 см │отверстий │ │ │ │

│ │добавлять на каждые следу-│ то же │ 0,39 │0-27,3│ 11 │

│ │ющие 10 см │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────────────┼──────────┼───────┼──────┼────┤

│Долбление │сплошные или по периметру│100 гнезд │ 1,5 │ 1-05 │ 12 │

│электродол- │гнезда объемом до 200 см │ │ │ │ │

│бежником │на каждые следующие 100 см│ то же │ 0,45 │0-31,5│ 13 │

│ │добавлять: │ │ │ │ │

│ │при сплошном долблении │ │ │ │ │

│ │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 N 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
деревообрабатывающих станков и инструментов**

**Нормы времени и расценки на 100 шт.**

┌─────────────────────────────────┬─────────────────┬──────┬───────┬────┐

│ Наименование работ │Заточник дерево-│ Н.вр.│ Расц. │ N │

│ │обрабатывающего │ │ │ │

│ │инструмента │ │ │ │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────┼───────┼────┤

│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 │ " │ 21,5 │ 16-99 │ 6 │

│мм │ │ │ │ │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────┼───────┼────┤

│Рейсмусовых ножей длиной до 900 │ " │ 31,5 │ 24-89 │ 7 │

│мм │ │ │ │ │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────┼───────┼────┤

│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 │ 4 " │ 88 │ 69-52 │ 20 │

│зубьями │ │ │ │ │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────┼───────┼────┤

│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 │ " │ 10,5 │ 8-30 │ 27 │

│Дисковых пил диаметром до 450 мм │ │ │ │ │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────┼───────┼────┤

│Рамных пил длиной, мм, до: │ │ │ │ │

│1400 │ " │ 6 │ 4-74 │ 28 │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────┼───────┼────┤

│1700 │ " │ 6,9 │ 5-45 │ 29 │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────┼───────┼────┤

│Ленточной пилы длиной 6 м с 510 │ " │ 123 │ 97-17 │ 30 │

│зубьями │ │ │ │ │

├─────────────────────────────────┼─────────────────┼──────┼───────┼────┤

│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 │ Разметка │

│ │ прямолинейных деталей │ криволинейных │

│ │ без шаблона. │ деталей по шаблону │

│ │ Маркировка деталей │ │

├──────────────────────────┼───────────────────────┼────────────────────┤

│ 5 разр. │ 1 │ - │

│ 4 разр. │ - │ 1 │

└──────────────────────────┴───────────────────────┴────────────────────┘

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌─────┬─────────────────────────────────────────────────┬───────────────┐

│ │ Разметка деталей │ Маркировка де-│

│ ├───────────────────────────────────┬─────────────┤ талей │

│ │ прямых без шаблона │криволинейных│ │

│ │ │по шаблону │ │

│ ├──────────────────┬────────────────┼─────────────┼───────┬───────┤

│ │ оконные бруски │ дверные бруски │сегменты │оконные│дверные│

│ ├──────────────────┴────────────────┤(косяки) │бруски │бруски │

│ │Количество разметок в одной детали │независимо │ │ │

│ ├────┬──────┬──────┬────┬────┬──────┤от количест- │ │ │

│ │ 1 │ 2 │ 3 │ 1 │ 2 │ 3 │ва разметок │ │ │

├─────┼────┴──────┴──────┴────┴────┴──────┼─────────────┴───────┴───────┤

│ │ Измеритель 100 разметок │ Измеритель 100 деталей │

├─────┼────┬──────┬──────┬────┬────┬──────┼─────────────┬───────┬───────┤

│Н.вр.│1,2 │ 0,73 │ 0,57 │1,7 │1,1 │ 0,82 │ 1,6 │ 0,71 │ 1,1 │

│─────│────│──────│──────│────│────│──────│ ─────── │───────│───────│

│Расц.│1-09│0-66,4│0-51,9│1-55│1-00│0-74,6│ 1-26 │0-64,6 │ 1-00 │

├─────┼────┼──────┼──────┼────┼────┼──────┼─────────────┼───────┼───────┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │ ж │ з │ 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 деревообра-│ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │батывающего оборудо-│ │ │ │

│ │вания │ │ │ │

├─────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼──────┤

│Маятниковая пила │ 3 разр. │ 0,21 │ 0-14,7 │ 1 │

├─────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼──────┤

│Круглопильный с ручной│ То же │ 0,2 │ 0-14 │ 2 │

│подачей │ │ │ │ │

├─────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼──────┤

│Круглопильный торцовочный│ " │ 0,26 │ 0-18,2 │ 3 │

├─────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼──────┤

│Многопильный для продоль-│ │ │ │ │

│ного 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 стро-│ 5 разр. │ 0,8 │ 0-72,8 │ 12 │

│гальный, паркетострогаль-│ │ │ │ │

│ный │ │ │ │ │

├─────────────────────────┼─────────────────────┼───────┼────────┼──────┤

│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](#sub_21)

 [ﾧ Е40-3-21. Изготовление ферм и балок](#sub_40321)

 [ﾧ Е40-3-22. Изготовление элементов крыши](#sub_40322)

 [ﾧ Е40-3-23. Сборка элементов заполнения оконных и дверных проемов](#sub_40323)

 [ﾧ Е40-3-24. Изготовление ворот и плотничных дверей](#sub_40324)

 [ﾧ Е40-3-25. Сборка глухих ворот из готовых деталей](#sub_40325)

 [ﾧ Е40-3-26. Установка оконных и дверных приборов](#sub_40326)

 [ﾧ Е40-3-27. Изготовление профилированных брусков и столярных тяг](#sub_40327)

 [ﾧ Е40-3-28. Изготовление и подгонка сопряжений](#sub_40328)

 [ﾧ Е40-3-29. Изготовление филенок](#sub_40329)

 [ﾧ Е40-3-30. Изготовление лесов, стремянок и лестниц](#sub_40330)

 [ﾧ Е40-3-31. Изготовление элементов заборов](#sub_40331)

 [ﾧ Е40-3-32. Сборка подоконных досок из готовых деталей](#sub_40332)

 [ﾧ Е40-3-33. Изготовление плотничных щитов](#sub_40333)

 [ﾧ Е40-3-34. Изготовление клееных щитов для пола из брусков и реек](#sub_40334)

 [ﾧ Е40-3-35. Сборка защитных радиаторных решеток](#sub_40335)

 [ﾧ Е40-3-36. Изготовление малых форм для оборудования детских площадок](#sub_40336)

 [ﾧ Е40-3-37. Изготовление инвентаря и мелких изделий](#sub_40337)

**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.

*Взамен ГОСТ 8242-75 постановлением Госстроя СССР от 15 августа 1988 г. N 163 с 1 января 1989 г. введен в действие ГОСТ 8242-88*

**§ 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│ Н.вр. │ N │

│ │ плотников │ ─────── │ │

│ │ │ Расц. │ │

├─────────────────────────────────────────┼────────────┼──────────┼─────┤

│ Изготовление бойка │5 разр. - 1 │ 0,23 │ 1 │

│Выравнивание площадки под боек, окантовка│3 разр. - 1 │ ──────── │ │

│и нарезка лаг по длине, укладка лаг по│ │ 0-18,5 │ │

│уровню, нарезка досок по размеру, укладка│ │ │ │

│досок по лагам, пригонка и пришивка гвоз-│ │ │ │

│дями, изготовление шаблонов, разметка по│ │ │ │

│шаблону │ │ │ │

├─────────────────────────┬───────────────┼────────────┼──────────┼─────┤

│ Изготовление ферм │фермы брусчатые│6 разр. - 1 │ 0,3 │ 2 │

│ │с растянутым│5 разр. - 2 │ ──────── │ │

│Разметка и опиловка досок│стальным поясом│3 разр. - 3 │ 0-24,9 │ │

│или брусьев по разметке,│ │ │ │ │

│изготовление мест соеди-├───────────────┼────────────┼──────────┼─────┤

│нения, сборка элементов│фермы из досок │ То же │ 0,14 │ 3 │

│ферм, разметка и сверле-│ │ │ ──────── │ │

│ние болтовых и других от-│ │ │ 0-11,6 │ │

│верстий, постановка бол-├───────────────┼────────────┼──────────┼─────┤

│тов, поковок и других│арки │ " │ 0,18 │ 4 │

│креплений │трехшарнирные │ │ ──────── │ │

│ │ │ │ 0-14,9 │ │

├─────────────────────────┴───────────────┼────────────┼──────────┼─────┤

│ Изготовление балок на пластинчатых │5 разр. - 1 │ 0,45 │ 5 │

│ нагелях │3 разр. - 1 │ ──────── │ │

│Изготовление нагелей, перепиливание│ │ 0-36,2 │ │

│брусьев, выгибание балок в сжимах, раз-│ │ │ │

│метка и долбление нагельных гнезд, поста-│ │ │ │

│новка нагелей, зачистка выступающих кон-│ │ │ │

│цов нагелей, переворачивание балок, пос-│ │ │ │

│тановка нагелей с обратной стороны, сня-│ │ │ │

│тие сжимов, снятие балок с верстака │ │ │ │

├─────────────────────────┬───────────────┼────────────┼──────────┼─────┤

│ Изготовление простых │из брусьев или │4 разр. - 1 │ 0,03 │ 6 │

│ балок │обтесанных │2 разр. - 1 │ ──────── │ │

│Заготовка элементов,│бревен │ │ 0-02,1 │ │

│сборка конструкций, при-│ │ │ │ │

│дание балке строительного├───────────────┼────────────┼──────────┼─────┤

│подъема, разметка и свер-│из досок с │ То же │ 0,01 │ 7 │

│ление болтовых отверстий,│соединением на │ │ ──────── │ │

│постановка болтов, раз-│гвоздях │ │ 0-00,7 │ │

│метка мест и забивка│ │ │ │ │

│гвоздей │ │ │ │ │

├─────────────────────────┴───────────────┼────────────┼──────────┼─────┤

│Прибивка черепных брусьев к балкам с за-│ " │ 0,03 │ 8 │

│готовкой брусков по размеру │ │ ──────── │ │

│ │ │ 0-02,1 │ │

└─────────────────────────────────────────┴────────────┴──────────┴─────┘

Примечание. Защитная обработка концов простых балок (строки 6 и 7) нормируется по [§ Е40-3-39](#sub_40339).

**§ Е40-3-22. Изготовление элементов крыши**

**А. Крыши нетиповые**

**Таблица 1**

**Состав звена**

┌──────────────────────────────────┬────────────────────────────────────┐

│ Плотник │ Вид конструкций │

│ ├────────────────┬───────────────────┤

│ │ мауэрлаты и │ элементы стропил │

│ │ слуховые окна │ │

├──────────────────────────────────┼────────────────┼───────────────────┤

│ 4 разр. │ 1 │ 1 │

│ 3 " │ - │ 1 │

│ 2 " │ 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. │ N │

│ │ │ │ │

├─────────────────────────────────────────────────┼───────┼───────┼─────┤

│ Заготовка мауэрлатов │ 7,4 │ 5-29 │ 1 │

│Поперечное распиливание окантованных бревен или│ │ │ │

│брусьев, разметка и изготовление сопряжений по│ │ │ │

│длине │ │ │ │

├────────────────────────┬──────────────┬─────────┼───────┼───────┼─────┤

│ Заготовка элементов │наслонных │бревен │ 14,5 │ 10-04 │ 2 │

│ стропил │стропил из │ │ │ │ │

│Поперечное перепиливание│ ├─────────┼───────┼───────┼─────┤

│деталей, разметка длины│ │брусьев │ 10 │ 6-93 │ 3 │

│деталей и врубок, изго-│ ├─────────┼───────┼───────┼─────┤

│товление сопряжений (за│ │досок │ 5,7 │ 3-95 │ 4 │

│исключением сопряжений├──────────────┴─────────┼───────┼───────┼─────┤

│стропил с мауэрлатами),│висячих стропил из досок│ 7,8 │ 5-40 │ 5 │

│контрольная сборка стро-│на гвоздях │ │ │ │

│пил на бойке, оконча-│ │ │ │ │

│тельная сборка на бойке,│ │ │ │ │

│снятие с бойка и относка│ │ │ │ │

│в сторону │ │ │ │ │

├────────────────────────┼──────────────┬─────────┼───────┼───────┼─────┤

│Заготовка слуховых окон │прямоугольных │двускат- │ 2,3 │ 1-64 │ 6 │

│ │ │ных │ │ │ │

│Заготовка ригелей с дол-│ ├─────────┼───────┼───────┼─────┤

│блением в них гнезд для│ │односкат-│ 1,7 │ 1-22 │ 7 │

│стоек, заготовка стоек,│ │ных │ │ │ │

│верхней обвязки, прого-├──────────────┴─────────┼───────┼───────┼─────┤

│нов с изготовлением соп-│полукруглых │ 2,6 │ 1-86 │ 8 │

│ряжений и сборкой от-├────────────────────────┼───────┼───────┼─────┤

│дельных частей │треугольных │ 0,92 │0-65,8 │ 9 │

└────────────────────────┴────────────────────────┴───────┴───────┴─────┘

**Примечание.** Для мауэрлатов из коротышей Н.вр. и Расц. строки N 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 │Наименование элементов крыши │ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ звена │ │ │ │ │

│ плотников │ │ │ │ │

│ │ │ │ │ │

├─────────────┼──────────────────┬──────────┼──────────┼──────────┼─────┤

│ 5 разр. - 1 │Стропильные фермы │ ФС-1 │ 1,3 │ 1-05 │ 1 │

│ 3 " - 1 │ │ ФС-2 │ │ │ │

│ │ ├──────────┼──────────┼──────────┼─────┤

│ │ │ ФС-3 │ 0,46 │ 0-37 │ 2 │

├─────────────┼──────────────────┼──────────┼──────────┼──────────┼─────┤

│ 4 разр. - 1 │Стропильные щиты │ ЩС-1 │ 0,97 │ 0-72,3 │ 3 │

│ 3 " - 1 │ ├──────────┼──────────┼──────────┼─────┤

│ │ │ 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 │ Наименование элементов │ Н.вр. │ Расц. │ N │

│ плотников │ крыши │ │ │ │

├───────────────────┼─────────────────────────┼─────────┼─────────┼─────┤

│ 5 разр. - 1 │ Опорные фермы ИД-17 и │ 0,68 │ 0-54,4 │ 1 │

│ 4 " - 1 │ ИД-18 │ │ │ │

│ 3 " - 1 │ │ │ │ │

├───────────────────┼─────────────────────────┼─────────┼─────────┼─────┤

│ 5 разр. - 1 │ Верхние стропильные │ 0,16 │ 0-12,9 │ 2 │

│ 3 " - 1 │ фермы ИД-19 │ │ │ │

├───────────────────┼─────────────────────────┼─────────┼─────────┼─────┤

│ 4 разр. - 1 │ Верхние обрешеточные │ 0,27 │ 0-20,1 │ 3 │

│ 3 " - 1 │ щиты ИД-20 │ │ │ │

├───────────────────┼─────────────────────────┼─────────┼─────────┼─────┤

│ 4 разр. - 1 │ Нижние стропильные щиты │ 0,91 │ 0-66,4 │ 4 │

│ 3 " - 2 │ ИД-21 │ │ │ │

├───────────────────┼─────────────────────────┼─────────┼─────────┼─────┤

│ 5 разр. - 1 │ Опорные элементы │ 0,09 │ 0-07,2 │ 5 │

│ 3 " - 1 │ стропил ИД-22 │ │ │ │

├───────────────────┼─────────────────────────┼─────────┼─────────┼─────┤

│ 4 разр. - 1 │ Карнизные щиты ИД-23 │ 0,28 │ 0-20,9 │ 6 │

│ 3 " - 1 │ │ │ │ │

└───────────────────┴─────────────────────────┴─────────┴─────────┴─────┘

**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; │ 13-21 │25-32; 40-43; │

│ │ 33-39; 44-77 │ │ 78-84 │

├───────────────────────────┼───────────────┼────────────┼──────────────┤

│ 5 разр. │ - │ - │ 1 │

│ 4 " │ 1 │ - │ - │

│ 2 " │ - │ 1 │ - │

└───────────────────────────┴───────────────┴────────────┴──────────────┘

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 100 коробок, створок, фрамуг, переплетов
форточек, дверных полотен; 100 м щитовых дверных полотен (при сборке);
м периметра коробок (при осмолке и обивке)**

┌─────────────────────────────────────────────────┬──────┬────────┬─────┐

│ Наименование и состав работ │Н.вр. │ Расц. │ N │

│ │ │ │ │

├──────────────┬───────────┬──────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│Сборка коробок│оконные для│одинарные (для одного│ 21 │ 16-59 │ 1 │

│без импостов.│гражданских│переплета, спаренной│ │ │ │

│Предваритель- │зданий и│створки или двери) │ │ │ │

│ная сборка с│дверные │ │ │ │ │

│пригонкой соп-│ ├────────────┬─────────┼──────┼────────┼─────┤

│ряжений, сбор-│ │двойные (для│широкие │ 25,5 │ 20-15 │ 2 │

│ка коробок на│ │двух переп-│ │ │ │ │

│клею, проверка│ │летов или├─────────┼──────┼────────┼─────┤

│правильности │ │дверей) │составные│ 46,5 │ 36-74 │ 3 │

│сборки коро-│ │ │ │ │ │ │

│бок, сверление├───────────┴────────────┼─────────┼──────┼────────┼─────┤

│отверстий и│оконные для промышленных│до 7 │ 22,5 │ 17-78 │ 4 │

│забивка наге-│зданий одинарные и двой-├─────────┼──────┼────────┼─────┤

│лей, опилива-│ные при периметре, м │до 9 │ 29 │ 22-91 │ 5 │

│ние нагелей и│ │ │ │ │ │

│зачистка коро-│ ├─────────┼──────┼────────┼─────┤

│бок ручным│ │до 12 │ 32 │ 25-28 │ 6 │

│рубанком, ук-│ │ │ │ │ │

│ладка готовых│ ├─────────┼──────┼────────┼─────┤

│коробок в шта-│ │св. 12 │ 38 │ 30-02 │ 7 │

│бель │ │ │ │ │ │

├──────────────┼───────────┬────────────┴─────────┼──────┼────────┼─────┤

│Добавлять на│на каждый│одинарных │ 7,5 │ 5-93 │ 8 │

│установку им-│горизон- │ │ │ │ │

│постов │тальный или├────────────┬─────────┼──────┼────────┼─────┤

│ │вертикаль- │двойных │широких │ 10,5 │ 8-30 │ 9 │

│ │ный импост│ ├─────────┼──────┼────────┼─────┤

│ │в коробках │ │составных│ 13,5 │ 10-67 │ 10 │

│ ├───────────┼────────────┴─────────┼──────┼────────┼─────┤

│ │на каждое│одинарных │ 21,5 │ 16-99 │ 11 │

│ │пересечение│ │ │ │ │

│ │двух импос-├──────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│ │тов в ко-│двойных широких │ 28,5 │ 22-52 │ 12 │

│ │робках │ │ │ │ │

├──────────────┴───────────┼──────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│Осмолка коробок. Разогрев│ одинарных │ 0,57│ 0-36,5 │ 13 │

│смолы, очистка поверхности├────────────┬─────────┼──────┼────────┼─────┤

│коробок, осмолка коробок│ двойных │широких │ 0,95│ 0-60,8 │ 14 │

│по всему периметру с под-│ ├─────────┼──────┼────────┼─────┤

│ноской смолы в ведрах │ │составных│ 1,3 │ 0-83,2 │ 15 │

├─────────────────┬────────┼────────────┴─────────┼──────┼────────┼─────┤

│Обивка коробок.│толем │одинарных │ 1,8 │ 1-15 │ 16 │

│Раскладка, раз-│ ├────────────┬─────────┼──────┼────────┼─────┤

│метка и резка│ │двойных │широких │ 2,6 │ 1-66 │ 17 │

│материала на по-│ │ ├─────────┼──────┼────────┼─────┤

│лосы, обивка ко-│ │ │составных│ 3,4 │ 2-18 │ 18 │

│робок по всему├────────┼────────────┴─────────┼──────┼────────┼─────┤

│периметру с креп-│войлоком│одинарных │ 2,7 │ 1-73 │ 19 │

│лением материала│ ├────────────┬─────────┼──────┼────────┼─────┤

│к коробкам гвоз-│ │двойных │широких │ 3,6 │ 2-30 │ 20 │

│дями, укладка│ │ ├─────────┼──────┼────────┼─────┤

│готовых коробок в│ │ │составных│ 4,6 │ 2-94 │ 21 │

│штабель │ │ │ │ │ │ │

├─────────────────┴────────┼────────────┴─────────┼──────┼────────┼─────┤

│Сборка створок, фрамуг или│при одном стекле в│ 25,5 │ 20-15 │ 22 │

│глухих переплетов для│элементе │ │ │ │

│оконных блоков с раздель-│ │ │ │ │

│ными или спаренными переп-│ │ │ │ │

│летами. Зачистка и пригон-│ │ │ │ │

│ка мест сопряжений, сборка│ │ │ │ │

│насухо, сборка на клею в│ │ │ │ │

│ваймах, просверливание от-├──────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│верстий в местах сопряже-│добавлять на каждое│ 7,5 │ 5-93 │ 23 │

│ния и забивка нагелей,│следующее стекло │ │ │ │

│проверка правильности│ │ │ │ │

│сборки, снятие с вайм,│ │ │ │ │

│опиливание нагелей и ост-│ │ │ │ │

│рожка по всему периметру с│ │ │ │ │

│двух сторон на станках,│ │ │ │ │

│укладка готовой продукции│ │ │ │ │

│в штабель │ │ │ │ │

├──────────────────────────┴──────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│То же, форточек │ 17 │ 13-43 │ 24 │

├─────────────────────────────────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│Пригонка форточек к переплетам с острожкой чет-│ 32 │ 29-12 │ 25 │

│вертей, разметка мест установки петель с выдалб-│ │ │ │

│ливанием гнезд, установка петель с креплением│ │ │ │

│шурупами, установка приборов с опробованием │ │ │ │

├─────────────────────────────────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│Соединение (спаривание) двух створок. Укладка│ 54 │ 49-14 │ 26 │

│створок на верстак, разметка и установка петель,│ │ │ │

│разметка и сверление отверстий, установка стяжных│ │ │ │

│винтов, проверка правильности соединения створок,│ │ │ │

│укладка готовых створок в штабель │ │ │ │

├──────────────────────────┬──────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│Пригонка переплетов и спа-│без фрамуг │ 18,5 │ 16-84 │ 27 │

│ренных створок к коробкам.│ │ │ │ │

│Предварительная укладка│ │ │ │ │

│переплетов или створок в├──────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│коробки и разметка мест│глухими или открываю-│ 24,5 │ 22-30 │ 28 │

│острожки, острожка четвер-│щимися фрамугами │ │ │ │

│тей, проверка правильности│ │ │ │ │

│пригонки, установка прит-│ │ │ │ │

│ворных планок на клею и│ │ │ │ │

│шпильках, укладка готового│ │ │ │ │

│блока в штабель │ │ │ │ │

├──────────────────────────┴──────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│То же, форточек │ 12 │ 10-92 │ 29 │

├──────────────────────────┬────────┬─────────┬───┼──────┼────────┼─────┤

│Навеска открывающихся│с раз-│при длине│100│ 25,5 │ 23-21 │ 30 │

│створок, форточек или фра-│дельными│петель, │ │ │ │ │

│муг. Разметка мест врезки│перепле-│мм, до: ├───┼──────┼────────┼─────┤

│петель, долбление гнезд,│тами │ │150│ 29,5 │ 26-85 │ 31 │

│установка петель с крепле-│ │ │ │ │ │ │

│нием шурупами, навеска├────────┴─────────┴───┼──────┼────────┼─────┤

│створок или фрамуг с опро-│со спаренными створка-│ 37 │ 33-67 │ 32 │

│бованием их │ми │ │ │ │

├──────────────────────────┴──────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│Постановка на место и укрепление шурупами глухих│ 12,5 │ 9-88 │ 33 │

│переплетов (створок) или фрамуг │ │ │ │

├─────────────────────────────────────────────┬───┼──────┼────────┼─────┤

│Сборка переплетов для промышленных зданий.│ 2│ 30 │ 23-70 │ 34 │

│Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка│ │ │ │ │

│насухо, сборка на клею в ваймах, просверлива-│ │ │ │ │

│ние 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: │ 4│ 43,5 │ 34-37 │ 35 │

├─────────────────────────────────────────────┴───┼──────┼────────┼─────┤

│Добавлять к Н.вр. и Расц. строки N 35 на каждое│ 5,3 │ 4-19 │ 36 │

│следующее стекло сверх четырех │ │ │ │

├──────────────────────────┬────────┬─────────┬───┼──────┼────────┼─────┤

│Пригонка к коробкам переп-│Глухих │при числе│ 2│ 15 │ 11-85 │ 37 │

│летов промышленных зданий.│ │стекол в│ │ │ │ │

│Разметка мест острожки и│ │переплете├───┼──────┼────────┼─────┤

│острожка четвертей на│ │до: │ 4│ 20 │ 15-80 │ 38 │

│станке, проверка правиль-│ │ │ │ │ │ │

│ности пригонки, крепление│ ├─────────┴───┼──────┼────────┼─────┤

│переплетов шурупами │ │добавлять к│ 5,3 │ 4-19 │ 39 │

│ │ │Н.вр. и Расц.│ │ │ │

│ │ │строки N 38│ │ │ │

│ │ │на каждое│ │ │ │

│ │ │следующее │ │ │ │

│ │ │стекло сверх│ │ │ │

│ │ │четырех │ │ │ │

│ ├────────┼─────────┬───┼──────┼────────┼─────┤

│Пригонка к коробкам переп-│Открыва-│при числе│ 2│ 21,5 │ 19-57 │ 40 │

│летов промышленных зданий.│ющихся │стекол в│ │ │ │ │

│Разметка мест острожки и│ │переплете├───┼──────┼────────┼─────┤

│острожка четвертей на│ │до: │ 4│ 26,5 │ 24-12 │ 41 │

│станке, проверка правиль-│ │ │ │ │ │ │

│ности пригонки, крепление│ ├─────────┴───┼──────┼────────┼─────┤

│переплетов шурупами │ │добавлять к│ 2,2 │ 2-00 │ 42 │

│ │ │Н.вр. и Расц.│ │ │ │

│ │ │строки N 41│ │ │ │

│ │ │на каждое│ │ │ │

│ │ │следующее │ │ │ │

│ │ │стекло сверх│ │ │ │

│ │ │четырех │ │ │ │

├──────────────────────────┴────────┴─────────────┼──────┼────────┼─────┤

│Навеска переплетов в промышленных зданиях. Раз-│ 40,5 │ 36-86 │ 43 │

│метка мест врезки петель, долбление гнезд, уста-│ │ │ │

│новка петель с креплением шурупами, навеска пе-│ │ │ │

│реплетов с опробованием │ │ │ │

├──────────────────────────┬───────┬──────────┬───┼──────┼────────┼─────┤

│Сборка дверных полотен при│Глухие │без оклад-│1-2│ 71 │ 56-09 │ 44 │

│вязке углов на один шип.│дверные│ных кале-│ │ │ │ │

│Зачистка и пригонка мест│полотна│вок при├───┼──────┼────────┼─────┤

│сопряжений, сборка полотен│ │числе фи-│ 3│ 83 │ 65-57 │ 45 │

│насухо, сборка на клею в│ │ленок в│ │ │ │ │

│ваймах, просверливание от-│ │полотне │ │ │ │ │

│верстий в местах сопряже-│ ├──────────┴───┼──────┼────────┼─────┤

│ний, забивка нагелей, сня-│ │добавлять к│ 22 │ 17-38 │ 46 │

│тие с вайм, опиливание│ │Н.вр. и Расц.│ │ │ │

│нагелей, зачистка полотен│ │строки N 45 на│ │ │ │

│с двух сторон ручным ру-│ │каждую следу-│ │ │ │

│банком, укладка дверных│ │ющую филенку│ │ │ │

│полотен в штабель │ │сверх трех │ │ │ │

│ │ ├──────────┬───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │с окладны-│1-2│ 99 │ 78-21 │ 47 │

│ │ │ми калев-│ │ │ │ │

│ │ │ками при│ │ │ │ │

│ │ │числе фи-├───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │ленок в│ 3│137 │ 108-23 │ 48 │

│ │ │полотне │ │ │ │ │

│ │ ├──────────┴───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │добавлять к│ 28,5 │ 22-52 │ 49 │

│ │ │Н.вр. и Расц.│ │ │ │

│ │ │строки N 48 на│ │ │ │

│ │ │каждую следу-│ │ │ │

│ │ │ющую филенку│ │ │ │

│ │ │сверх трех │ │ │ │

│ │ ├──────────┬───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │с калевка-│1-2│118 │ 93-22 │ 50 │

│ │ │ми, отоб-│ │ │ │ │

│ │ │ранными на│ │ │ │ │

│ │ │брусках с│ │ │ │ │

│ │ │подрезкой │ │ │ │ │

│ │ │сопряжений├───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │"на ус",│ 3│151 │ 119-29 │ 51 │

│ │ │при числе│ │ │ │ │

│ │ │филенок в│ │ │ │ │

│ │ │полотне │ │ │ │ │

│ │ ├──────────┴───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │добавлять к│ 41,5 │ 32-79 │ 52 │

│ │ │Н.вр. и Расц.│ │ │ │

│ │ │строки N 51 на│ │ │ │

│ │ │каждую следу-│ │ │ │

│ │ │ющую филенку│ │ │ │

│ │ │сверх трех │ │ │ │

├──────────────────────────┼───────┼─────┬────┬───┼──────┼────────┼─────┤

│Сборка дверных полотен при│Светлые│без │при │ 2│ 83 │ 65-57 │ 53 │

│вязке углов на один шип.│дверные│окла-│од- │ │ │ │ │

│Зачистка и пригонка мест│полотна│дных │ной │ │ │ │ │

│сопряжений, сборка полотен│ │кале-│фи- │ │ │ │ │

│насухо, сборка на клею в│ │вок │лен-│ │ │ │ │

│ваймах, просверливание от-│ │ │ке в│ │ │ │ │

│верстий в местах сопряже-│ │ │по- ├───┼──────┼────────┼─────┤

│ний, забивка нагелей, сня-│ │ │лот-│ 4│ 95 │ 75-05 │ 54 │

│тие с вайм, опиливание│ │ │не и│ │ │ │ │

│нагелей, зачистка полотен│ │ │чис-│ │ │ │ │

│с двух сторон ручным ру-│ │ │ле │ │ │ │ │

│банком и укладка их в шта-│ │ │сте-│ │ │ │ │

│бель │ │ │кол │ │ │ │ │

│ │ │ │до: │ │ │ │ │

│ │ │ ├────┼───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │ │при │ 2│ 88 │ 69-52 │ 55 │

│ │ │ │двух│ │ │ │ │

│ │ │ │фи- │ │ │ │ │

│ │ │ │лен-│ │ │ │ │

│ │ │ │ках │ │ │ │ │

│ │ │ │в │ │ │ │ │

│ │ │ │по- ├───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │ │лот-│ 4│137 │ 108-23 │ 56 │

│ │ │ │не и│ │ │ │ │

│ │ │ │чис-│ │ │ │ │

│ │ │ │ле │ │ │ │ │

│ │ │ │сте-│ │ │ │ │

│ │ │ │кол │ │ │ │ │

│ │ │ │до: │ │ │ │ │

│ │ ├─────┼────┼───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │до- │при │ 2│ 14,5 │ 11-46 │ 57 │

│ │ │бав- │од- │ │ │ │ │

│ │ │лять │ной │ │ │ │ │

│ │ │к Н. │фи- │ │ │ │ │

│ │ │вр. и│лен-│ │ │ │ │

│ │ │Расц.│ке в│ │ │ │ │

│ │ │строк│по- ├───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │N 53 │лот-│ 4│ 23,5 │ 18-57 │ 58 │

│ │ │- 56│не и│ │ │ │ │

│ │ │на │чис-│ │ │ │ │

│ │ │пос- │ле │ │ │ │ │

│ │ │та- │сте-│ │ │ │ │

│ │ │новку│кол │ │ │ │ │

│ │ │шта- │до: │ │ │ │ │

│ │ │пиков├────┼───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │по │при │ 2│ 22,5 │ 17-78 │ 59 │

│ │ │гор- │двух│ │ │ │ │

│ │ │быль-│фи- │ │ │ │ │

│ │ │кам и│лен-│ │ │ │ │

│ │ │фаль-│ках │ │ │ │ │

│ │ │цам в│в │ │ │ │ │

│ │ │свет-│по- ├───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │лых │лот-│ 4│ 31 │ 24-49 │ 60 │

│ │ │поло-│не и│ │ │ │ │

│ │ │тнах │чис-│ │ │ │ │

│ │ │ │ле │ │ │ │ │

│ │ │ │сте-│ │ │ │ │

│ │ │ │кол │ │ │ │ │

│ │ │ │до: │ │ │ │ │

│ │ ├─────┼────┼───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │с ок-│при │ 2│ 95 │ 75-05 │ 61 │

│ │ │лад- │од- │ │ │ │ │

│ │ │ными │ной │ │ │ │ │

│ │ │кале-│фи- │ │ │ │ │

│ │ │вками│лен-│ │ │ │ │

│ │ │ │ке в│ │ │ │ │

│ │ │ │по- ├───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │ │лот-│ 4│118 │ 93-22 │ 62 │

│ │ │ │не и│ │ │ │ │

│ │ │ │чис-│ │ │ │ │

│ │ │ │ле │ │ │ │ │

│ │ │ │сте-│ │ │ │ │

│ │ │ │кол │ │ │ │ │

│ │ │ │до: │ │ │ │ │

├──────────────────────────┼───────┼─────┼────┼───┼──────┼────────┼─────┤

│Сборка дверных полотен при│Светлые│с ок-│при │ 2│142 │ 112-18 │ 63 │

│вязке углов на один шип.│дверные│лад- │двух│ │ │ │ │

│Зачистка и пригонка мест│полотна│ными │фи- │ │ │ │ │

│сопряжений, сборка полотен│ │кале-│лен-│ │ │ │ │

│насухо, сборка на клею в│ │вками│ках │ │ │ │ │

│ваймах, просверливание от-│ │ │в │ │ │ │ │

│верстий в местах сопряже-│ │ │по- │ │ │ │ │

│ний, забивка нагелей, сня-│ │ │лот-├───┼──────┼────────┼─────┤

│тие с вайм, опиливание│ │ │не и│ 4│170 │ 134-30 │ 64 │

│нагелей, зачистка полотен│ │ │чис-│ │ │ │ │

│с двух сторон ручным ру-│ │ │ле │ │ │ │ │

│банком и укладка их в шта-│ │ │сте-│ │ │ │ │

│бель │ │ │кол │ │ │ │ │

│ │ │ │до: │ │ │ │ │

│ │ ├─────┼────┼───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │с ка-│при │ 2│132 │ 104-28 │ 65 │

│ │ │лев- │од- │ │ │ │ │

│ │ │ками,│ной │ │ │ │ │

│ │ │отоб-│фи- │ │ │ │ │

│ │ │ран- │лен-│ │ │ │ │

│ │ │ными │ке в│ │ │ │ │

│ │ │на │по- ├───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │брус-│лот-│ 4│151 │ 119-29 │ 66 │

│ │ │ках с│не и│ │ │ │ │

│ │ │под- │чис-│ │ │ │ │

│ │ │рез- │ле │ │ │ │ │

│ │ │кой │сте-│ │ │ │ │

│ │ │соп- │кол │ │ │ │ │

│ │ │ряже-│до: │ │ │ │ │

│ │ │ний ├────┼───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │"на │при │ 2│151 │ 119-29 │ 67 │

│ │ │ус" │двух│ │ │ │ │

│ │ │ │фи- │ │ │ │ │

│ │ │ │лен-│ │ │ │ │

│ │ │ │ках │ │ │ │ │

│ │ │ │в │ │ │ │ │

│ │ │ │по- ├───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │ │лот-│ 4│208 │ 164-32 │ 68 │

│ │ │ │не и│ │ │ │ │

│ │ │ │чис-│ │ │ │ │

│ │ │ │ле │ │ │ │ │

│ │ │ │сте-│ │ │ │ │

│ │ │ │кол │ │ │ │ │

│ │ │ │до: │ │ │ │ │

├──────────────────────────┼───────┼─────┼────┴───┼──────┼────────┼─────┤

│Сборка дверных полотен при│Светлые│с │при од-│ 77 │ 60-83 │ 69 │

│вязке углов на один шип.│дверные│раск-│ной фи-│ │ │ │

│Зачистка и пригонка мест│полотна│лад- │ленке из│ │ │ │

│сопряжений, сборка полотен│ │ками │древес- │ │ │ │

│насухо, сборка на клею в│ │по │но-во- │ │ │ │

│ваймах, просверливание от-│ │брус-│локнис- │ │ │ │

│верстий в местах сопряже-│ │кам с│тых плит│ │ │ │

│ний, забивка нагелей, сня-│ │двух │и одном│ │ │ │

│тие с вайм, опиливание│ │сто- │стекле │ │ │ │

│нагелей, зачистка полотен│ │рон │ │ │ │ │

│с двух сторон ручным ру-│ │стек-│ │ │ │ │

│банком и укладка их в шта-│ │ла, с│ │ │ │ │

│бель │ │при- │ │ │ │ │

│ │ │рез- │ │ │ │ │

│ │ │кой │ │ │ │ │

│ │ │"на │ │ │ │ │

│ │ │ус" в│ │ │ │ │

│ │ │мес- │ │ │ │ │

│ │ │тах │ │ │ │ │

│ │ │соп- │ │ │ │ │

│ │ │ряже-│ │ │ │ │

│ │ │ний и│ │ │ │ │

│ │ │креп-│ │ │ │ │

│ │ │лени-│ │ │ │ │

│ │ │ем их│ │ │ │ │

│ │ │гвоз-│ │ │ │ │

│ │ │дями │ │ │ │ │

├──────────────────────────┼───────┼─────┴────┬───┼──────┼────────┼─────┤

│При вязке углов на два│глухих │при числе│ 2│ 17 │ 13-43 │ 70 │

│шипа добавлять для дверных│ │филенок в├───┼──────┼────────┼─────┤

│полотен │ │полотне │ 3│ 21 │ 16-59 │ 71 │

│ │ ├──────────┴───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │добавлять к│ 3,5 │ 2-77 │ 72 │

│ │ │Н.вр. и Расц.│ │ │ │

│ │ │строки N 71 на│ │ │ │

│ │ │каждую следу-│ │ │ │

│ │ │ющую филенку│ │ │ │

│ │ │сверх трех │ │ │ │

│ ├───────┼──────────┬───┼──────┼────────┼─────┤

│ │светлых│при одной│ 2│ 17 │ 13-43 │ 73 │

│ │ │филенке в│ │ │ │ │

│ │ │полотне и├───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │числе сте-│ 4│ 21 │ 16-59 │ 74 │

│ │ │кол до: │ │ │ │ │

│ │ ├──────────┼───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │при двух│ 2│ 21 │ 16-59 │ 75 │

│ │ │филенках в│ │ │ │ │

│ │ │полотне и├───┼──────┼────────┼─────┤

│ │ │числе сте-│ 4│ 30,5 │ 24-10 │ 76 │

│ │ │кол до: │ │ │ │ │

├──────────────────────────┴───────┴──────────┴───┼──────┼────────┼─────┤

│Сборка щитовых дверных полотен. Зачистка и при-│ 24,5 │ 19-36 │ 77 │

│гонка мест сопряжений, нанесение клея на окладные│ │ │ │

│рейки, прибивка окладных реек по периметру щито-│ │ │ │

│вых полотен, укладка щита в вайму, сверление от-│ │ │ │

│верстий для нагелей, забивка нагелей, установка│ │ │ │

│плинтусов на дверное полотно, зачистка дверных│ │ │ │

│полотен с двух сторон ручным рубанком, укладка│ │ │ │

│полотен в штабель │ │ │ │

├─────────────────────────────────────────────────┼──────┼────────┼─────┤

│Соединение (спаривание) двух дверных балконных│ 64 │ 58-24 │ 78 │

│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 │ │ │ │

├──────────────────────────────────┬──────────────┼──────┼────────┼─────┤

│Пригонка и навеска дверных полотен│межкомнатные │ 70 │ 63- 70 │ 79 │

│к коробке. Разметка мест острожки,│глухие или│ │ │ │

│острожка четвертей с пригонкой│светлые, бал-│ │ │ │

│полотен по месту, проверка пра-│конные без│ │ │ │

│вильности пригонки, разметка мест│фрамуг │ │ │ │

│установки петель с долблением├──────────────┼──────┼────────┼─────┤

│гнезд, крепление петель шурупами,│наружные всех│ 95 │ 86-45 │ 80 │

│навеска дверного полотна, проверка│типов (кроме│ │ │ │

│правильности навески │балконных) │ │ │ │

│ ├──────────────┼──────┼────────┼─────┤

│ │шкафные в│ 65 │ 59-15 │ 81 │

│ │уборных, ван-│ │ │ │

│ │ных, кухнях и│ │ │ │

│ │антресолях │ │ │ │

│ ├──────────────┼──────┼────────┼─────┤

│ │балконные раз-│104 │ 94-64 │ 82 │

│ │дельные с фра-│ │ │ │

│ │мугами │ │ │ │

│ ├──────────────┼──────┼────────┼─────┤

│ │балконные спа-│ 86 │ 78-26 │ 83 │

│ │ренные │ │ │ │

├──────────────────────────────────┴──────────────┼──────┼────────┼─────┤

│Добавлять для двупольных дверей на установку│ 83 │ 7-55 │ 84 │

│притворных планок на шурупах │ │ │ │

└─────────────────────────────────────────────────┴──────┴────────┴─────┘

**Примечания:** 1. Нормами предусмотрено применение деталей машинной заготовки. 2. Сборку фрамуг для дверей и перегородок нормировать как сборку переплетов для промышленных зданий по строкам N 34-36, умножая Н.вр. и Расц. на 0,8 (ПР-1). Сборку отдельных коробок для фрамуг нормировать как сборку оконных коробок по строкам N 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 N 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 N 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. │ 1 │ - │ - │

│ 3 " │ - │ 1 │ - │

│ 2 " │ 1 │ 1 │ 1 │

└───────────────────────────────┴──────────┴───────────┴────────────────┘

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 м полотна**

┌───────────────────────────────────────────────┬─────────┬─────────┬───┐

│ Вид изделий │ Н.вр. │ Расц. │ N │

├───────────────────────────────────────────────┼─────────┼─────────┼───┤

│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 │ ворот │ 1 │ 0-64 │ 4 │

│на острожку├──────────────┬────────────────────┼─────────┼─────────┼───┤

│деталей │дверей │на врезных шпонках и│ 0,78 │ 0-49,9 │ 5 │

│ │ │в наконечник │ │ │ │

│ │ ├────────────────────┼─────────┼─────────┼───┤

│ │ │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 N 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

 " 2 " - 1

**Нормы времени и расценки на 1 м2 ворот**

┌────────────────────────────────────────────┬─────────┬─────────┬──────┐

│ Вид изделия │ Н.вр. │ Расц. │ N │

├──────────┬─────────────────────────────────┼─────────┼─────────┼──────┤

│ 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. │ 1 │ - │ - │

│ " " 4 разр. │ - │ 1 │ - │

│ " " 3 разр. │ - │ - │ 1 │

└──────────────────────────────────────┴─────────┴──────────┴───────────┘

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 прибор**

┌──────────────────────────────────────────────────┬──────┬────────┬────┐

│ Вид приборов │ Н.вр.│ Расц. │ N │

├───────────────┬───────────┬─────────────┬────────┼──────┼────────┼────┤

│Врезные и час-│Шпингалеты │оконные │2100 с │ 2,1 │ 1-91 │ 1 │

│тично врезные с│ │длиной, мм, │ручкой │ │ │ │

│прирезкой и│ │до ├────────┼──────┼────────┼────┤

│долблением │ │ │1100 с │ 0,58 │ 0-52,8 │ 2 │

│гнезд вручную,│ │ │личинкой│ │ │ │

│сверлением от-│ ├─────────────┴────────┼──────┼────────┼────┤

│верстий элект-│ │дверные с личинкой │ 0,49 │ 0-44,6 │ 3 │

│родрелью или│ │ │ │ │ │

│пневмосверлом ├───────────┼─────────────┬────────┼──────┼────────┼────┤

│ │Замки │с планкой │дверные │ 0,55 │ 0-50,1 │ 4 │

│ │ │ ├────────┼──────┼────────┼────┤

│ │ │ │шкафные │ 0,37 │ 0-33,7 │ 5 │

│ │ ├─────────────┴────────┼──────┼────────┼────┤

│ │ │с поворотной ручкой и│ 0,97 │ 0-88,3 │ 6 │

│ │ │ключевиной, автомати-│ │ │ │

│ │ │ческие замки (комплек-│ │ │ │

│ │ │ты) │ │ │ │

│ ├───────────┴──────────────────────┼──────┼────────┼────┤

│ │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, руч-│ 0,12 │ 0-09,5 │ 11 │

│ │ки дверные с ключевинами (с врез-│ │ │ │

│ │кой двух выступов), задвижки попе-│ │ │ │

│ │речные │ │ │ │

│ ├──────────────────────────────────┼──────┼────────┼────┤

│ │Ручки оконные (с врезкой двух │ 0,02 │ 0-01,6 │ 12 │

│ │выступов) │ │ │ │

│ ├──────────────────────────────────┼──────┼────────┼────┤

│ │Ручки-завертки (типа Г) на спарен-│ 0,32 │ 0-25,3 │ 13 │

│ │ные оконные переплеты и балконные│ │ │ │

│ │двери │ │ │ │

│ ├──────────────────────────────────┼──────┼────────┼────┤

│ │Стяжные винты на спаренные оконные│ 0,06 │ 0-05,5 │ 14 │

│ │створки │ │ │ │

├───────────────┼──────────────────────────────────┼──────┼────────┼────┤

│Накладные │Крючки с платками к наружным две-│ 0,3 │ 0-21 │ 15 │

│ │рям, замки с язычками │ │ │ │

│ ├──────────────────────────────────┼──────┼────────┼────┤

│ │Задвижки вертикальные │ 0,11 │ 0-07,7 │ 16 │

│ ├──────────────────────────────────┼──────┼────────┼────┤

│ │Прочие приборы: угольники, ручки│ 0,07 │ 0-04,9 │ 17 │

│ │дверные с ключевинами, крючки вет-│ │ │ │

│ │ровые, упоры предохранительные,│ │ │ │

│ │таблички номерные к дверям, ключе-│ │ │ │

│ │вины, оконные или дверные ручки,│ │ │ │

│ │скобы (простейшие) │ │ │ │

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, табл. 2 Н.вр. и Расц. § Е40-3-26 настоящего сборника дополнен следующей строкой:*

 │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 сопряжений). 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. │ N │

│ │ ─────── │ │

│ │ Расц. │ │

├─────────────────────┬────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│ Коробки оконные и │ узкие (шириной до 100 мм) │ 0,18 │ 1 │

│ дверные │ с одной четвертью │ ─────── │ │

│ │ │ 0-14,2 │ │

│ ├────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ узкие с двумя четвертями │ 0,23 │ 2 │

│ │ или широкие (шириной св. │ ─────── │ │

│ │ 100 мм) с одной четвертью │ 0-18,2 │ │

│ ├────────────┬───────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ широкие │ с двумя │ 0,27 │ 3 │

│ │ (шириной │ четвертями │ ─────── │ │

│ │ св.100 мм) │ │ 0-21,3 │ │

│ │ или импос- ├───────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ ты │ с четырьмя │ 0,35 │ 4 │

│ │ │ четвертями │ ─────── │ │

│ │ │ │ 0-27,7 │ │

│ │ ├───────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ │ с двумя │ 0,31 │ 5 │

│ │ │ четвертями и │ ─────── │ │

│ │ │ пазом │ 0-24,5 │ │

├─────────────────────┼────────────┴───────────────┼─────────────┼──────┤

│ Импосты для коробок │ одинарных │ 0,37 │ 6 │

│ │ │ ─────── │ │

│ │ │ 0-29,2 │ │

│ ├────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ двойных │ 0,46 │ 7 │

│ │ │ ─────── │ │

│ │ │ 0-36,3 │ │

├─────────────────────┼────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│ Элементы коробок │ верхние │ 0,44 │ 8 │

│ для рубленных стен │ │ ─────── │ │

│ │ │ 0-34,8 │ │

│ ├────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ нижние │ 0,39 │ 9 │

│ │ │ ─────── │ │

│ │ │ 0-30,8 │ │

│ ├────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ косяки │ 0,53 │ 10 │

│ │ │ ─────── │ │

│ │ │ 0-41,9 │ │

├───────────┬─────────┼────────────┬───────────────┼─────────────┼──────┤

│ Переплеты │ Обвязки │ для │ с одной │ 0,18 │ 11 │

│ │ │ переплетов │ четвертью │ ─────── │ │

│ │ │ │ │ 0-14,2 │ │

│ │ │ ├───────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ │ │ с двумя │ 0,21 │ 12 │

│ │ │ │ четвертями │ ─────── │ │

│ │ │ │ │ 0-16,6 │ │

│ │ ├────────────┼───────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ │ для │ без четверти │ 0,14 │ 13 │

│ │ │ форточек │ или с одной │ ─────── │ │

│ │ │ │ четвертью │ 0-11,1 │ │

│ │ │ │ │ │ │

│ │ ├────────────┴───────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ │ нижние бруски с отливом │ 0,29 │ 14 │

│ │ │ для переплетов, форточек и │ ─────── │ │

│ │ │ фрамуг │ 0-22,9 │ │

│ │ ├────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ │ средники │ 0,27 │ 15 │

│ │ │ │ ─────── │ │

│ │ │ │ 0-21,3 │ │

├───────────┼─────────┼────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│Переплеты │ Обвязки │ горбыльки всех профилей │ 0,26 │ 16 │

│ │ │ │ ─────── │ │

│ │ │ │ 0-20,5 │ │

│ │ ├────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ │ отливы пришивные │ 0,19 │ 17 │

│ │ │ │ ─────── │ │

│ │ │ │ 0-15 │ │

├───────────┤ ├────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│Полотна │ │ с одним пазом без калевок │ 0,16 │ 18 │

│дверные для│ │ │ ─────── │ │

│филенчатых │ │ │ 0-12,6 │ │

│ │ ├────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ │ с одним пазом и с калевка- │ 0,26 │ 19 │

│ │ │ ми │ ─────── │ │

│ │ │ │ 0-20,5 │ │

│ │ ├────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ │ с одним пазом и двумя чет- │ 0,21 │ 20 │

│ │ │ вертями или без паза с │ ─────── │ │

│ │ │ тремя четвертями, или с │ 0-16,6 │ │

│ │ │ двумя пазами без четвертей │ │ │

│ │ ├────────────────────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ │ с одним пазом и одной ка- │ 0,2 │ 21 │

│ │ │ левкой или без паза с од- │ ─────── │ │

│ │ │ ной четвертью и одной ка- │ 0-15,8 │ │

│ │ │ левкой │ │ │

│ ├─────────┼───────────────┬────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ Средники│ с двумя │ без │ 0,22 │ 22 │

│ │ │ пазами │ калевок │ ─────── │ │

│ │ │ │ │ 0-17,4 │ │

│ │ │ ├────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ │ │ с │ 0,37 │ 23 │

│ │ │ │ калевками │ ─────── │ │

│ │ │ │ │ 0-29,2 │ │

│ ├─────────┴───────────────┴────────────┼─────────────┼──────┤

│ │ с одним пазом и пятью чет- │ 0,32 │ 24 │

│ │ вертями или с двумя пазами │ ─────── │ │

│ │ и четырьмя фасками, или с │ 0-25,3 │ │

│ │ четырьмя пазами без кале- │ │ │

│ │ вок │ │ │

└───────────┴──────────────────────────────────────┴─────────────┴──────┘

**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 N 1-9 и 11-14**

Столяр строительный 4 разр.

**Для строки N 10**

Столяр строительный 3 разр.

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 100 м изделий**

┌─────────────────────────────────────────────────┬───────────────┬─────┐

│ Вид изделий │ Н.вр. │ N │

│ │ ───────── │ │

│ │ Расц. │ │

├─────────────────────────────────────────────────┼───────────────┼─────┤

│ Наличники простые с фаской │ 8,3 │ 1 │

│ │ ───────── │ │

│ │ 6-56 │ │

├────────────────┬────────────────────────────────┼───────────────┼─────┤

│ Наличники │ с заполуваленными кромками │ 6,3 │ 2 │

│ │ │ ───────── │ │

│ │ │ 4-98 │ │

│ ├───────────────────┬────────────┼───────────────┼─────┤

│ │ фигурные шириной │ до 100 мм │ 13,5 │ 3 │

│ │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ 10-67 │ │

│ │ ├────────────┼───────────────┼─────┤

│ │ │ св.100 мм │ 17 │ 4 │

│ │ │ │ ───────── │ │

│ │ │ │ 13-43 │ │

│ ├───────────────────┴────────────┼───────────────┼─────┤

│ │ фигурные с четвертью независи- │ 17,5 │ 5 │

│ │ мо от ширины │ ───────── │ │

│ │ │ 13-83 │ │

├────────────────┴────────────────────────────────┼───────────────┼─────┤

│ Плинтус с калевкой │ 8,6 │ 6 │

│ │ ───────── │ │

│ │ 6-79 │ │

├─────────────────────────────────────────────────┼───────────────┼─────┤

│ Галтели │ 17,5 │ 7 │

│ │ ───────── │ │

│ │ 13-83 │ │

├────────────────────────┬────────────────────────┼───────────────┼─────┤

│ Раскладки (штапики, │ простого профиля │ 7 │ 8 │

│ притворные планки и │ │ ───────── │ │

│ окладные калевки) с │ │ 5-53 │ │

│ продольным перепилива- ├────────────────────────┼───────────────┼─────┤

│ нием досок или брусков │ сложного профиля │ 9,5 │ 9 │

│ │ │ ───────── │ │

│ │ │ 7-51 │ │

├────────────────────────┼────────────────────────┼───────────────┼─────┤

│ Поручни (прямая часть) │ круглом или прямо- │ 21 │ 10 │

│ при профиле │ угольном │ ───────── │ │

│ │ │ 14-70 │ │

│ ├────────────────────────┼───────────────┼─────┤

│ │ фигурном │ 30 │ 11 │

│ │ │ ───────── │ │

│ │ │ 23-70 │ │

├────────────────────────┴─────────────┬──────────┼───────────────┼─────┤

│ Подоконники с отборкой гребня, ка- │ 1 │ 21 │ 12 │

│ левки, слива и слезника, со сплачи- │ │ ───────── │ │

│ ванием досок на клею и шпонках, с │ │ 16-59 │ │

│ зачисткой лицевых сторон при числе ├──────────┼───────────────┼─────┤

│ досок │ 2 │ 42,5 │ 13 │

│ │ │ ───────── │ │

│ │ │ 33-58 │ │

├──────────────────────────────────────┴──────────┼───────────────┼─────┤

│ Добавлять к Н.вр. и Расц. строки N 13 на каждую │ 5,9 │ 14 │

│ следующую доску сверх двух │ ───────── │ │

│ │ 4-66 │ │

└─────────────────────────────────────────────────┴───────────────┴─────┘

**Примечания:** 1. Нормами предусмотрено изготовление поручней из древесины твердых пород. При поручнях из древесины мягких пород Н.вр. и Расц. строк N 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 N 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 │ 1 │ 0,14 │ 0,17 │ 0,2 │ 0,22 │ 1 │

│при чистке шипов │ │────────│──────── │──────── │────────│ │

│ │ │ 0-11,1 │ 0-13,4 │ 0-15,8 │ 0-17,4 │ │

│ ├───┼────────┼─────────┼─────────┼────────┼────┤

│ │ 2 │ 0,22 │ 0,26 │ 0,35 │ 0,41 │ 2 │

│ │ │────────│──────── │──────── │────────│ │

│ │ │ 0-17,4 │ 0-20,5 │ 0-27,7 │ 0-32,4 │ │

│ ├───┼────────┼─────────┼─────────┼────────┼────┤

│ │ 3 │ 0,32 │ 0,39 │ 0,51 │ 0,59 │ 3 │

│ │ │────────│──────── │──────── │────────│ │

│ │ │ 0-25,3 │ 0-30,8 │ 0-40,3 │ 0-46,6 │ │

├────────────────────────┼───┼────────┼─────────┼─────────┼────────┼────┤

│С долблеными гнездами │ 1 │ 0,16 │ 0,19 │ 0,25 │ 0,29 │ 4 │

│при числе шипов │ │────────│──────── │──────── │────────│ │

│ │ │ 0-12,6 │ 0-15 │ 0-19,8 │ 0-22,9 │ │

│ ├───┼────────┼─────────┼─────────┼────────┼────┤

│ │ 2 │ 0,26 │ 0,35 │ 0,47 │ 0,52 │ 5 │

│ │ │────────│──────── │──────── │────────│ │

│ │ │ 0-20,5 │ 0-27,7 │ 0-37,1 │ 0-41,1 │ │

│ ├───┼────────┼─────────┼─────────┼────────┼────┤

│ │ 3 │ 0,38 │ 0,52 │ 0,66 │ 0,76 │ 6 │

│ │ │────────│──────── │──────── │────────│ │

│ │ │ 0-30 │ 0-41,1 │ 0-52,1 │ 0-60 │ │

├───────────┬────────────┴───┼────────┼─────────┼─────────┼────────┼────┤

│Сопряжение │при встрече с│ 0,12 │ 0,14 │ │ │ 7 │

│горбыльков │обвязкой │────────│──────── │ - │ - │ │

│ │ │ 0-09,5 │ 0-11,1 │ │ │ │

│ ├────────────────┼────────┼─────────┼─────────┼────────┼────┤

│ │в пересечении│ 0,09 │ │ │ │ 8 │

│ │между собой │────────│ - │ - │ - │ │

│ │ │ 0-07,1 │ │ │ │ │

├───────────┴────────────────┼────────┼─────────┼─────────┼────────┼────┤

│ │ а │ б │ в │ г │ N │

└────────────────────────────┴────────┴─────────┴─────────┴────────┴────┘

**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 N 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**

┌────────────────────────────────┬──────────────────────────────────────┐

│ Профессия рабочих │ Способ изготовления │

│ ├───────────┬──────────────────────────┤

│ │ вручную │ со станочной обработкой │

│ │ ├────────────┬─────────────┤

│ │ │ заготовка │ обработка │

│ │ │ и │ готовых │

│ │ │ склеивание │ щитов │

├────────────────────────────────┼───────────┼────────────┼─────────────┤

│ Станочник-распиловщик 3 разр. │ - │ - │ 1 │

│ Станочник деревообрабатывающих │ - │ - │ 1 │

│ станков 3 разр. │ │ │ │

│ Столяр строительный 4 разр. │ 1 │ 1 │ - │

└────────────────────────────────┴───────────┴────────────┴─────────────┘

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1 м2 филенок**

┌──────────┬────────────────────────────────────────────────────┬───────────────┐

│Способ из-│ Вручную │Станочной обра-│

│готовления│ │боткой из досок│

├──────────┼──────────────────────┬──────────────────────┬──────┼──────┬────────┤

│Вид филе- │ из досок │из строительной фанеры│ из │заго- │обработ-│

│нок ├──────┬───────┬───────┼────────┬─────────────┤ ДСП │товка │ка щитов│

│ │глад- │с фига-│наплав-│ в один │ клееные │ │и │на стан-│

│ │кие │реями │ные │ слой ├──────┬──────┤ │скле- │ках │

│ │ │ │ │ │ в два│ в три│ │ивание│ │

│ │ │ │ │ │ слоя │ слоя │ │щитов │ │

├──────────┼──────┼───────┼───────┼────────┼──────┼──────┼──────┼──────┼────────┤

│ Н.вр. │ 1,2 │ 1,7 │ 2 │ 0,26 │ 0,67 │ 1 │ 0,56 │ 0,57 │ 0,25 │

│ ─────── │──────│───────│───────│────────│──────│──────│──────│──────│────────│

│ Расц. │0-94,8│ 1-34 │ 1-58 │ 0-20,5 │0-52,9│ 0-79 │0-44,2│ 0-45 │ 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

 " 2 " - 1

**Таблица 1**

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

┌────────────────────────────────────────┬──────────┬──────────┬────────┐

│ Вид конструкций │ Н.вр. │ Расц. │ N │

├────────────────────────────────────────┼──────────┼──────────┼────────┤

│Стоечные леса │ 6,4 │ 4-58 │ 1 │

├────────────────────────────────────────┼──────────┼──────────┼────────┤

│Выпускные леса │ 1,7 │ 1-22 │ 2 │

├───────────────────────┬────────────────┼──────────┼──────────┼────────┤

│Щитовые стремянки │ до 1 │ 32,5 │ 23-24 │ 3 │

│шириной, м ├────────────────┼──────────┼──────────┼────────┤

│ │ 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. │ N │

├───────────────────────┼──────────────────────┼────────┼────────┼──────┤

│Чистые с площадками │ Плотник 4 разр. │ 2,9 │ 2-29 │ 1 │

│ │ │ │ │ │

├───────────────────────┼──────────────────────┼────────┼────────┼──────┤

│Чердачные без площадок │ Плотник 3 разр. - 1 │ 1,9 │ 1-27 │ 2 │

│ │ " 2 " - 1 │ │ │ │

├───────────────────────┼──────────────────────┼────────┼────────┼──────┤

│Добавлять на прирезку и│ Плотник 3 разр. - 1 │ 0,79 │ 0-55,3 │ 3 │

│острожку досок подшивки│ │ │ │ │

└───────────────────────┴──────────────────────┴────────┴────────┴──────┘

**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 │ 4,2 │ 2-81 │

│ " 2 " - 1 │ │ │

└───────────────────────────────────────────┴──────────────┴────────────┘

**§ Е40-3-31. Изготовление элементов заборов**

**Состав звена**

 Плотник 4 разр. - 1

 " 3 " - 1

**Нормы времени и расценки на 100 м2 забора**

┌─────────────────────────────────────────────────┬───────┬───────┬─────┐

│ Состав работ │ Н.вр. │ Расц. │ N │

├──────────────────────────┬──────────────────────┼───────┼───────┼─────┤

│Заготовка обшивки, пожи-│для сплошных заборов │ 90 │ 67-05 │ 1 │

│лин, поясков, отливов,├──────────────────────┼───────┼───────┼─────┤

│штакета и распиловкой ма-│для заборов с решетча-│ 54 │ 40-23 │ 2 │

│териалов, острожкой, опи-│тым верхом и штакетни-│ │ │ │

│ловкой концов и пригонкой │ком │ │ │ │

│ ├──────────────────────┼───────┼───────┼─────┤

│ │для временных заборов│ 73 │ 54-39 │ 3 │

│ │на лежнях с тротуаром│ │ │ │

│ │и козырьком │ │ │ │

├──────────────────────────┼──────────────────────┼───────┼───────┼─────┤

│Сборка щитов забора высо-│сплошного чистого │ 21,5 │ 16-02 │ 4 │

│той св.1 м из готовых де-├──────────────────────┼───────┼───────┼─────┤

│талей │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 м2 подоконной доски**

┌─────────────────────┬─────────────────────────────────────────────────┐

│ Состав рабочих │ Вид подоконной доски │

│ ├────────────────────┬───────────────┬────────────┤

│ │ из одного │ из двух │ из трех │

│ │продольного элемента│ продольных │ продольных │

│ │ │ элементов │ элементов │

├─────────────────────┼────────────────────┼───────────────┼────────────┤

│Столяр строительный 3│ 7,8 │ 9,7 │ 11,5 │

│разр. │ ──────── │ ─────── │ ──────── │

│ │ 5-46 │ 6-79 │ 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.

*Изменениями и дополнениями, утвержденными постановлением Госстроя СССР и Госкомтруда СССР от 18 декабря 1990 г. N 109/452, состав работ § Е40-3-33 настоящего сборника дополнен следующим разделом:*

**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**

┌─────────┬─────────────────┬───────────┬────────────┬──────────────────┬────────────────┐

│ Состав │Щиты перегородок,│Щиты на│Щиты на│Щиты вентиляцион-│Щиты для закро-│

│ звена │накатов, настилов│планках для│планках для│ных шахт │мов овощехрани-│

│ ├────────┬────────┤подмостей │катальных │ │лищ однослойные │

│ │ двух- │ трех- │ │ходов в 2-3│ │ │

│ │ слойные│ слойные│ │доски │ │ │

├─────────┼────────┼────────┼───────────┼────────────┼──────────────────┼────────────────┤

│Плотник 3│ 19 │ 27 │ 7,6 │ 4,1 │ 64 │ 11,5 │

│разр. - 1│ ────── │ ────── │ ───────── │ ───────── │ ───────── │ ──────── │

│Подсобный│ 12-26 │ 17-42 │ 4-90 │ 2-64 │ 41-28 │ 7-42 │

│рабочий 1│ │ │ │ │ │ │

│разр. - 1│ │ │ │ │ │ │

├─────────┼────────┼────────┼───────────┼────────────┼──────────────────┼────────────────┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │ е │

└─────────┴────────┴────────┴───────────┴────────────┴──────────────────┴────────────────┘

**Нормы времени расценки на 100 м2 щитов или 100 м катальных ходов**

┌─────────┬─────────────────────────────────────────────────────────────┐

│ Состав │ Вид щитов │

│ звена ├────────┬────────┬───────────┬────────────┬──────────────────┤

│ │ двух- │ трех- │на планках │на планках│щиты вентиляцион-│

│ │ слойные│ слойные│ для │для каталь-│ных шахт │

│ │ │ │ подмостей │ных ходов в│ │

│ │ │ │ │2-3 доски │ │

├─────────┼────────┼────────┼───────────┼────────────┼──────────────────┤

│Плотник 3│ 19 │ 27 │ 7,6 │ 4,1 │ 64 │

│разр. - 1│ ───────│────────│────────── │ ───────── │ ───────── │

│Подсобный│ 12-26 │ 17-42 │ 4-90 │ 2-64 │ 41-28 │

│рабочий 1│ │ │ │ │ │

│разр. - 1│ │ │ │ │ │

├─────────┼────────┼────────┼───────────┼────────────┼──────────────────┤

│ │ а │ б │ в │ г │ д │

└─────────┴────────┴────────┴───────────┴────────────┴──────────────────┘

**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 N 10 § Е6-42 или по строке N 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. О-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 м щита**

┌───────────────────────┬───────────────────────────────────────────────┐

│ Состав звена │ Площадь щитов, м2, до │

│ ├──────────┬──────────┬────────────┬────────────┤

│ │ 0,5 │ 1 │ 1,5 │ 2 │

├───────────────────────┼──────────┼──────────┼────────────┼────────────┤

│ Столяр строительный 3 │ 0,68 │ 0,6 │ 0,53 │ 0,44 │

│ разр. - 1 │ ──────── │ ─────────│ ────────── │ ──────── │

│ Подсобный рабочий 2 │ 0-45,6 │ 0-40,2 │ 0-35,5 │ 0-29,5 │

│ разр. - 1 │ │ │ │ │

├───────────────────────┼──────────┼──────────┼────────────┼────────────┤

│ │ 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 сопряжений. 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. │ N │

├───────────────────────────────┬────────┼──────────┼──────────┼────────┤

│Сборка решеток площадью, м2, │ 0,65 │ 1,5 │ 1-19 │ 1 │

│до: ├────────┼──────────┼──────────┼────────┤

│ │ 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. │ N │

│ │ │ │ │ │

├──────────────┼────────────────────────────────────┼───────┼───────┼───┤

│Автомобиль │1. Сборка рамы автомобиля. 2. Уклад-│ 10,5 │ 7-35 │ 1 │

│ │ка лаг. 3. Настилка пола по лагам.│ │ │ │

│ │4. Установка каркаса. 5. Обшивка│ │ │ │

│ │каркаса. 6. Устройство сиденья шофе-│ │ │ │

│ │ра. 7. Установка лестницы для подъе-│ │ │ │

│ │ма в кузов автомобиля. 8. Установка│ │ │ │

│ │скамеек. 9. Установка двух фар и│ │ │ │

│ │доски буфера. 10. Установка руля.│ │ │ │

│ │11. Установка двух лестниц для под-│ │ │ │

│ │ъема в кабину автомобиля. 12. Уста-│ │ │ │

│ │новка четырех колес. │ │ │ │

├──────────────┼────────────────────────────────────┼───────┼───────┼───┤

│Пароход │1. Устройство настила из половых│ 7,4 │ 5-18 │ 2 │

│ │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. │ │ │ │

│ │ │ │ │ │

├──────────────┼────────────────────────────────────┼───────┼───────┼───┤

│Паровоз │1. Сборка рамы паровоза. 2. Настилка│ 29,5 │ 20-65 │ 3 │

│ │пола по раме. 3. Изготовление кру-│ │ │ │

│ │жал. 4. Устройство топки паровоза.│ │ │ │

│ │5. Установка стоек каркаса. 6. Об-│ │ │ │

│ │шивка каркаса досками. 7. Изготовле-│ │ │ │

│ │ние трубы и ее установка. 8. Устрой-│ │ │ │

│ │ство крыши. 9. Устройство сиденья.│ │ │ │

│ │10. Устройство звезды и ее установ-│ │ │ │

│ │ка. 11. Изготовление лестниц и их│ │ │ │

│ │установка. 12. Изготовление и уста-│ │ │ │

│ │новка решетки. 13. Установка восьми│ │ │ │

│ │колес. 14. Изготовление и установка│ │ │ │

│ │фары. 15. Изготовление и установка│ │ │ │

│ │второй трубы. │ │ │ │

├──────────────┼────────────────────────────────────┼───────┼───────┼───┤

│Теневой грибок│1. Разметка. 2. Перепиливание, ост-│ 10 │ 7-00 │ 4 │

│шестигранной │рожка и зачистка заготовок и дета-│ │ │ │

│формы │лей. 3. Изготовление врубок и сопря-│ │ │ │

│ │жений. 4. Сборка грибка с креплением│ │ │ │

│ │деталей. │ │ │ │

└──────────────┴────────────────────────────────────┴───────┴───────┴───┘

**§ 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 │Измеритель│Н.вр.│Расц. │ N │

│ │плотников│ │ │ │ │

├─────┬──────────────┬───────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│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 поста-│ " │ " │ 1,3 │ 0-91 │ 3 │

│ │новкой металлических дета-│ │ │ │ │ │

│ │лей) │ │ │ │ │ │

├─────┼──────────────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│Лотки│прямоугольные шириной до│ " │ " │ 1 │ 0-70 │ 4 │

│ │0,7 м и длиной до 4 м │ │ │ │ │ │

│ ├──────────────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│ │из двух досок со сколачи-│ " │1 м лотка │ 0,4 │ 0-28 │ 5 │

│ │ванием их под углом и ост-│ │ │ │ │ │

│ │рожка с одной стороны │ │ │ │ │ │

├─────┼──────────────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│Лест-│с ручной заготовкой и с│ 3 разр. │ 100 м │ 68 │47-60 │ 6 │

│ницы │острожкой │ │лестницы │ │ │ │

│пере-├──────────────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│нос- │с механизированной заго-│ То же │ то же │ 18 │12-60 │ 7 │

│ные │товкой и острожкой │ │ │ │ │ │

│дере-├──────────────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│вян- │сборка из готовых деталей │ " │ " │ 8,9 │ 6-23 │ 8 │

│ные │ │ │ │ │ │ │

├─────┴──────────────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│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│ " │ 100 шт. │ 4,9 │ 3-43 │ 11 │

│прямоугольной формы │ │ │ │ │ │

├──────────────┬─────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│Рамы опорные│из готовых дета-│ " │ 1 шт. │0,28 │0-19,6│ 12 │

│(конверты) для│лей │ │ │ │ │ │

│подмостей ├─────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│ │с заготовкой де-│ " │ то же │0,39 │0-27,3│ 13 │

│ │талей │ │ │ │ │ │

├──────────────┴─────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│Реперы │ " │ " │ 1,3 │ 0-91 │ 14 │

│ │ │ │ │ │ │

├──────────────┬─────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│Шаблоны │для разбивки кри-│ 4 разр. │ " │ 1,5 │ 1-19 │ 15 │

│ │вых │ │ │ │ │ │

│ ├─────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│ │для кладки наруж-│ То же │ " │ 1,3 │ 1-03 │ 16 │

│ │ных углов │ │ │ │ │ │

│ ├─────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│ │для кладки смот-│ " │ " │ 1,1 │0-86,9│ 17 │

│ │ровых колодцев │ │ │ │ │ │

│ ├───────────┬─────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│ │для прямой│до 40│ 5 разр. │1 м раз- │ 3,7 │ 3-37 │ 18 │

│ │тяги при│ │ │вернутого │ │ │ │

│ │числе пере-│ │ │профиля │ │ │ │

│ │ломов в 1 м│ │ │шаблона │ │ │ │

│ │профиля ├─────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│ │шаблона │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 поло-│ │ │ │ │ │ │

│ │зу шаблона)├─────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│ │при числе│св.40│ " │ " │ 7,1 │ 6-46 │ 21 │

│ │переломов в│ │ │ │ │ │ │

│ │1 м профиля│ │ │ │ │ │ │

│ │шаблона │ │ │ │ │ │ │

│ ├───────────┼─────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│ │на шарнирах│до 40│ 6 разр. │ " │ 4,4 │ 4-66 │ 22 │

│ │для тяг│ │ │ │ │ │ │

│ │переменного│ │ │ │ │ │ │

│ │сечения при│ │ │ │ │ │ │

│ │числе пере-├─────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│ │ломов в 1 м│св.40│ То же │ " │ 4,9 │ 5-19 │ 23 │

│ │профиля │ │ │ │ │ │ │

│ │шаблона │ │ │ │ │ │ │

├──────────────┴───────────┴─────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│Шпатели из древесины твердых│ 3 разр. │ 1 шт. │0,85 │0-59,5│ 24 │

│пород │ │ │ │ │ │

├────────────────────────────────┼─────────┼──────────┼─────┼──────┼────┤

│Ящики для приема раствора разме-│ То же │ то же │ 50 │ 3-64 │ 25 │

│рами 2,5х2,5х0,5 и 2х2,5х0,45 м │ │ │ │ │ │

└────────────────────────────────┴─────────┴──────────┴─────┴──────┴────┘

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

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 100 мест заделки**

┌────────────────────────────────────────┬─────────┬───────┬───────┬────┐

│ Наименование работ │ Состав │Н.вр. │Расц. │ N │

│ │плотников│ │ │ │

├─────────────────────┬──────────────────┼─────────┼───────┼───────┼────┤

│Высверливание сучков │коловоротом на │ 3 разр. │ 3,8 │ 2-66 │ 1 │

│ │сверлильном станке├─────────┼───────┼───────┼────┤

│ │ │ То же │ 1,1 │ 0-77 │ 2 │

├─────────────────────┴──────────────────┼─────────┼───────┼───────┼────┤

│Заделка высверленных отверстий пробками │ 3 разр. │ 1,8 │ 1-26 │ 3 │

│на клею │ │ │ │ │

└────────────────────────────────────────┴─────────┴───────┴───────┴────┘

**Глава 3. Антисептирование и огнезащита древесины**

 [Техническая часть](#sub_31)

 [ﾧ Е40-3-38. Приготовление антисептических и огнезащитных составов](#sub_40338)

 [ﾧ Е40-3-39. Антисептическая н огнезащитная пропитка материалов](#sub_40339)

**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. │ 1 │ - │

│ " 3 " │ 1 │ 1 │

│Подсобный рабочий 1 разр. │ 3 │ 1 │

└───────────────────────────────────┴──────────────────────┴────────────┘

**Таблица 2**

**Нормы времени и расценки на 1000 л**

┌─────────────────────────────────────────────────────┬──────┬──────┬───┐

│ Состав работ │Н.вр. │Расц. │ N │

├─────────────────────────────────────────────────────┼──────┼──────┼───┤

│Загрузка в дробилку и размельчение сухого антисепти-│ 2,5 │ 1-63 │ 1 │

│ка, просеивание на вибросите, двукратное пропускание│ │ │ │

│через вальцы механической дробилки │ │ │ │

├────────────────────────────┬────────────────────────┼──────┼──────┼───┤

│Дозировка, засыпка антисеп-│водных составов антисе-│ 1,9 │ 1-24 │ 2 │

│тиков в механическую мешал-│тика или антипирена │ │ │ │

│ку, приготовление ├────────────────────────┼──────┼──────┼───┤

│ │антисептических или ог-│ 12 │ 7-82 │ 3 │

│ │незащитных паст │ │ │ │

├────────────────────────────┼────────────────────────┼──────┼──────┼───┤

│Колка дров, растопка очага,│водные растворы антисеп-│ 6,5 │ 4-19 │ 4 │

│поддерживание огня, размель-│тика, огнезащитные про-│ │ │ │

│чение и дозировка составных│питки и т.п. │ │ │ │

│частей, непрерывное переме-├────────────────────────┼──────┼──────┼───┤

│шивание вручную и наблюдение│маслянистые и смоляные│ 10,5 │ 6-77 │ 5 │

│ │составы │ │ │ │

│ ├───────────┬────────────┼──────┼──────┼───┤

│ │экстрактные│мелкими │ 49,5 │31-93 │ 6 │

│ │битумные │замесами до │ │ │ │

│ │огнезащит- │100 л │ │ │ │

│ │ные пасты ├────────────┼──────┼──────┼───┤

│ │ │замесами до │ 14 │ 9-03 │ 7 │

│ │ │500 л │ │ │ │

│ ├───────────┼────────────┼──────┼──────┼───┤

│ │горячие │с водным │ 3,7 │ 2-39 │ 8 │

│ │ванны │раствором │ │ │ │

│ │ ├────────────┼──────┼──────┼───┤

│ │ │с маслянис-│ 5,6 │ 3-61 │ 9 │

│ │ │тым антисеп-│ │ │ │

│ │ │тиком │ │ │ │

│ ├───────────┴────────────┼──────┼──────┼───┤

│ │антисептические пасты из│ 36 │23-22 │10 │

│ │растворимого (жидкого)│ │ │ │

│ │стекла мелкими замесами │ │ │ │

├────────────────────────────┼────────────────────────┼──────┼──────┼───┤

│Раскупорка бочек, устройство│смола жидкая │ 9,5 │ 6-13 │11 │

│очага, дозировка материалов,│ │ │ │ │

│загрузка котла, варка смолы,├────────────────────────┼──────┼──────┼───┤

│пека или их смеси с переме-│пек │ 25 │16-13 │12 │

│шиванием и поддерживанием├────────────────────────┼──────┼──────┼───┤

│огня, наполнение ведер горя-│смесь из жидкой смолы и│ 22 │14-19 │13 │

│чим составом │пека │ │ │ │

└────────────────────────────┴────────────────────────┴──────┴──────┴───┘

**§ 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

 " 2 " - 3

 Подсобный рабочий 1 разр. - 1

**Таблица 1**

**Нормы времени и расценки на 1 м3 древесины**

┌─────────────────────────────┬─────────────────────────────────────────┐

│ Вид антисептических │ Вид пропитываемых материалов │

│ составов ├───────────────────────┬──────────┬──────┤

│ │ пиломатериалы │ шашка │ N │

│ ├────────────┬──────────┤торцовая │ │

│ │ мелкие │ средние │ │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼──────────┼──────────┼──────┤

│ Водные │ 1,1 │ 0,76 │ 1,3 │ 1 │

│ │ ───────── │───────── │───────── │ │

│ │ 0-72,6 │ 0-50,2 │ 0-85,8 │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼──────────┼──────────┼──────┤

│ Маслянистые │ 1,4 │ 0,91 │ 1,7 │ 2 │

│ │ ───────── │───────── │───────── │ │

│ │ 0-92,4 │ 0-60,1 │ 1-12 │ │

├─────────────────────────────┼────────────┼──────────┼──────────┼──────┤

│ │ 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 │ электрогидропультами │

│ │ гидропультами │ │

├────────────────────────┼───────────────────┼──────────────────────────┤

│Плотник 3 разр. │ 1 │ 1 │

│ " 2 " │ 1 │ - │

│Подсобный рабочий 1 │ 1 │ 1 │

│разр. │ │ │

└────────────────────────┴───────────────────┴──────────────────────────┘

**Таблица 3**

**Нормы времени и расценки 100 м2 обрабатываемой поверхности**

┌──────────────────────────────────┬───────────────┬────────────────┬───┐

│Вид антисептических и огнезащитных│ Гидропультами │ Электрогид- │ │

│составов │ ручными │ ропультами │ │

├──────────────────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│Водные составы │ 1 │ 0,8 │ 1 │

│ │ ──────── │ ──────── │ │

│ │ 0-64,3 │ 0-51,6 │ │

├───────────┬──────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│Маслянистые│вертикальные поверх-│ 3,2 │ 2,4 │ 2 │

│составы при│ности и горизонтальные│ ──────── │ ──────── │ │

│нанесении │поверхности сверху │ 2-06 │ 1-55 │ │

│на: ├──────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│ │горизонтальные поверх-│ 3,8 │ 3,1 │ 3 │

│ │ности снизу, длинно-│ ──────── │ ──────── │ │

│ │мерные элементы, узкие│ 2-44 │ 2-00 │ │

│ │полосы, на концы эле-│ │ │ │

│ │ментов и врубки │ │ │ │

├───────────┼──────────────────────┼───────────────┼────────────────┼───┤

│ │ │ а │ б │ N │

└───────────┴──────────────────────┴───────────────┴────────────────┴───┘

**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 N 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

 " 2 " - 1

**Таблица 4**

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

┌──────────────────────────────────┬─────────────┬────────┬────────┬────┐

│ Состав работ │ Измеритель │ Н.вр. │ Расц. │ N │

├─────────────────────┬────────────┼─────────────┼────────┼────────┼────┤

│Мокрая обработка вой-│Водным │ 100 кг │ 1,9 │ 1-36 │ 1 │

│лока или пакли │раствором │ войлока или │ │ │ │

│ │ │ пакли │ │ │ │

├─────────────────────┼────────────┼─────────────┼────────┼────────┼────┤

│Разрезка кип войлока│Маслянистым │ то же │ 2,9 │ 2-07 │ 2 │

│или пакли, разворачи-│антисептиком│ │ │ │ │

│вание и укладка в│ │ │ │ │ │

│ванну или расстилание│ │ │ │ │ │

│на решетчатые щиты,│ │ │ │ │ │

│наливание водного│ │ │ │ │ │

│раствора или поливка│ │ │ │ │ │

│маслянистым антисеп-│ │ │ │ │ │

│тиком на настиле, от-│ │ │ │ │ │

│жимание и укладка для│ │ │ │ │ │

│просушки │ │ │ │ │ │

├─────────────────────┼────────────┼─────────────┼────────┼────────┼────┤

│Сухая обработка │ │ │ │ │ │

│Разрезка кип войлока│ сухим │ 100 кг │ 1,6 │ 1-14 │ 3 │

│или пакли, разверты-│порошком │ войлока или │ │ │ │

│вание и расстилание│антисептика │ пакли │ │ │ │

│на бойке, посыпка│ │ │ │ │ │

│порошком антисептика│ │ │ │ │ │

│с проколачиванием│ │ │ │ │ │

│палкой, переворачива-│ │ │ │ │ │

│ние и снятие с бойка│ │ │ │ │ │

│и укладка в штабель │ │ │ │ │ │

├─────────────────────┼────────────┼─────────────┼────────┼────────┼────┤

│Обработка опилок │водным │ 1 м3 опилок │ 1,1 │ 0-78,7 │ 4 │

│Просеивание опилок с│раствором │ после │ │ │ │

│удалением коры и│ │ пропитки │ │ │ │

│щепы, засыпка опилок├────────────┼─────────────┼────────┼────────┼────┤

│на боек, поливка рас-│маслянистым │ то же │ 1,6 │ 1-14 │ 5 │

│твором, перемешивание│антисептиком│ │ │ │ │

│в процессе поливки │ │ │ │ │ │

├─────────────────────┴────────────┼─────────────┼────────┼────────┼────┤

│Приготовление имперегнированных│ 1 м │ 3,3 │ 2-36 │ 6 │

│смазок (глинопесчаной или глиново-│ │ │ │ │

│локнистой) │ │ │ │ │

│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 вклю-│ │ │ │ │

│чать известковое тесто, отдельно│ │ │ │ │

│смешивать волокнистые примеси с│ │ │ │ │

│подогретой смолой или креозотным│ │ │ │ │

│маслом и перемешать смесь │ │ │ │ │

├──────────────────────────────────┼─────────────┼────────┼────────┼────┤

│Изготовление бандажей │ 10 шт. │ 3,1 │ 2-22 │ 7 │

│Разогревание нефтебитума и обра-│ │ │ │ │

│ботка наружной стороны бандажей из│ │ │ │ │

│картона, очистка от песчаной при-│ │ │ │ │

│сыпки внутренней поверхности бан-│ │ │ │ │

│дажей из толи или наружной поверх-│ │ │ │ │

│ности бандажей из рубероида, при-│ │ │ │ │

│готовление пасты и нанесение пасты│ │ │ │ │

│на поверхность с присыпкой торфму-│ │ │ │ │

│кой │ │ │ │ │