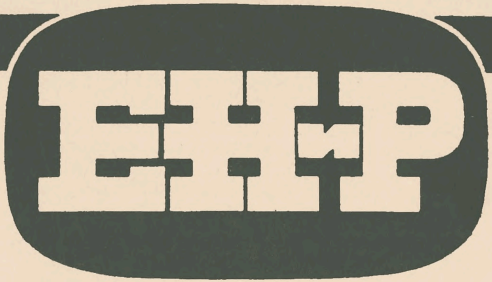
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА



ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

СБОРНИК 38

ИЗГОТОВЛЕНИЕ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ, ДЕТАЛЕЙ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

ВЫПУСК 3

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕРЕВЯННЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ДЕТАЛЕЙ

Ленинград 1969

gost.e-ecolog.ru

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(Госстрой СССР)

ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Сборник 38

ИЗГОТОВЛЕНИЕ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ, ДЕТАЛЕЙ И ПОЛУФАБРИКАТОВ

Выпуск 3

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕРЕВЯННЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ДЕТАЛЕЙ

Утверждены
Государственным комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства и Государственным комитетом СССР
по вопросам труда и заработной платы по согласованию
с ВЦСПС для обязательного применения на строительных,
монтажных и ремонтно-строительных работах

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СУДОСТРОЕНИЕ»
Ленинград 1969

УДК 674.21/8 (083.74)

Разработаны Центральной республиканской нормативно-исследовательской станцией Минсельстроя РСФСР под общим методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектном институте труда в строительстве Госстроя СССР

Ведущий исполнитель Б. Н. Дышлер
(ЦРНИС Минсельстроя РСФСР)

Исполнитель О. С. Якушкина
(ЦРНИС Минсельстроя РСФСР)

Ответственный за выпуск Б. Н. Суриков
(ЦБНТС при ВНИПИ труда в строительстве)

ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

СБОРНИК 38

Изготовление строительных конструкций, деталей и полуфабрикатов
Выпуск 3
Изготовление деревянных конструкций и деталей

Редактор В. А. Чекрыжов
Технический редактор Л. М. Шишкова Корректор О. И. Скрылева

Сдано в набор 19/III 1969 г. Подписано к печати 12/V 1969 г. Формат издания 84×108$^{1}/_{32}$. Усл. печ. л. 4,64. Печ. л. 2,75. Уч.-изд. л. 3,5. Изд. № 2362—69. Тираж 135 000 экз. Цена 18 коп. Заказ № 582. Типографская № 3
Издательство «Судостроение», Ленинград, Д-65, ул. Гоголя, 8

Главполиграфпром Комитета по печати при Совете Министров СССР. Отпечатано в Ордена Трудового Красного Знамени Ленинградской типографии № 1 «Печатный Двор» им. А. М. Горького, Ленинград, Гатчинская, 26 с матриц Ленинградской типографии № 6, Ленинград, ул. Моисеенко, 10.

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Вводная часть 5

Глава 1

Конструктивные элементы зданий и сооружений

Техническая часть 7
§ 38-3-1. Изготовление ферм и балок вручную 9
§ 38-3-2. Изготовление элементов крыши 10
§ 38-3-3. Сборка элементов заполнения оконных и дверных проемов 13
§ 38-3-4. Изготовление ворот и плотничных дверей вручную 32
§ 38-3-5. Установка приборов 33
§ 38-3-6. Изготовление профилированных брусков вручную 35
§ 38-3-7. Изготовление и подгонка сопряжений вручную . . . 38
§ 38-3-8. Изготовление филенок 40
§ 38-3-9. Изготовление столярных тяг вручную 42
§ 38-3-10. Изготовление лесов, стремянок и лестниц 46
§ 38-3-11. Изготовление элементов террас вручную 48
§ 38-3-12. Изготовление элементов заборов вручную . . . . . —
§ 38-3-13. Сборка подоконных досок из готовых деталей 49
§ 38-3-14. Изготовление плотничных щитов . . . . . —
§ 38-3-15. Изготовление клееных щитов для пола из брусков и реек 50
§ 38-3-16. Изготовление инвентаря и мелких изделий вручную —

Глава 2

Механизированная обработка лесоматериалов

Техническая часть 58
§ 38-3-17. Маятниковая пила 59
§ 38-3-18. Круглопильный станок с ручной подачей для продольного распиливания 61
§ 38-3-19. Круглопильный станок с механической подачей для продольного распиливания 62
§ 38-3-20. Круглопильный торцовочный станок 63
§ 38-3-21. Фуговальный станок 64
§ 38-3-22. Рейсмусовый станок 66
§ 38-3-23. Фрезерный станок . . . . . —
§ 38-3-24. Шипорезный станок 69

Стр.
§ 38-3-25. Двусторонний шипорезный станок 71
§ 38-3-26. Четырехсторонний строгальный станок 72
§ 38-3-27. Сверлильно-пазовальный станок . . . . . —
§ 38-3-28. Цепнодолбежный станок 73
§ 38-3-29. Изготовление паркетной клепки на станках 74
§ 38-3-30. Обработка лесоматериалов электроинструментами 75
§ 38-3-31. Точка, фуговка, разводка пил и точка ножей деревообрабатывающих станков и инструментов 78
§ 38-3-32. Разметка и маркировка деталей 80
§ 38-3-33. Перестановка режущих инструментов на деревообрабатывающих станках 82

Глава 3

Антисептирование и огнезащита древесины

Техническая часть 83
§ 38-3-34. Приготовление антисептических и огнезащитных составов 84
§ 38-3-35. Антисептическая и огнезащитная пропитка материалов 85

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами настоящего выпуска предусмотрено выполнение работ в мастерских, стройдворах и других предприятиях, состоящих на балансе строительных организаций.

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

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 изготовляющие деревянные конструкции и детали в незначительных количествах, т. е. при выполнении несерийных работ.

3. Составы работ в параграфах даны с указанием только основных операций, характеризующих нормируемую работу в целом. Кроме того, нормами учтены все вспомогательные и подготовительные операции, являющиеся неотъемлемой частью технологического процесса нормируемой работы. К ним относятся: по главам 1, 3 — подбор материалов, проверка качества работ, подправка инструмента в процессе работы, перемещение материалов и изделий на расстояние до 30 *м*, по главе 2 — 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 и пил на лесопильных рамах, разметка и маркировка деталей, доставка деталей к станку, укладка в штабель, относка деталей от станка, уборка отходов из цеха нормами на обработку лесоматериала на деревообрабатывающих станках не учтены и оплачиваются дополнительно.

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

При ручной обработке замерзших в состоянии насыщения водой сверх естественной влажности или загрязненных раствором и бетоном лесоматериалов Н. вр. и **Расц.** умножать на 1,2. При отеске свилеватых бревен Н. вр. и **Расц.** умножать на 2, при острожке их — на 1,5.

При наличии на 1 *м* обрабатываемой поверхности бревна, 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, а при работах, выполняемых электроинструментом, — на 1,1.

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

5. Нормами предусмотрено изготовление конструкций и их деталей из лесоматериалов мягких пород (сосна, ель, пихта, осина, липа

и т. д.). При применении лесоматериалов других пород Н. вр. и Расц. умножать на коэффициенты, приведенные в таблице.

Виды работ	Коэффициенты	
	для твердых лиственных пород (дуб, ясень, граб, бук и т. п.)	для лиственницы, березы и т. п.
Изготовление деталей и обработка лесоматериалов с применением ручных или электрифицированных инструментов	1,5	1,25
Сборка конструкций и изделий с пригонкой и частичной обработкой деталей	1,2	1,1

Примечание. Коэффициенты для сборки элементов заполнения проемов приведены в примечаниях к соответствующим таблицам § 3 настоящего выпуска.

6. Сечение и размеры деревянных конструкций, изделий и деталей должны соответствовать действующим стандартам и рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Глава I. КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Техническая часть

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

На дополнительную зачистку (пристрожку, прифуговку) вручную брусков и досок, имеющих неровности, отщепы и другие следы машинной обработки, добавлять на 10 *м* зачищенной стороны при ее ширине до 100 *мм* Н. вр. 0,105 чел.-часа столяров строительных 3 разр., **Расц. 0—05,8,** а при большей ширине — Н. вр. 0,17 чел.-часа, **Расц. 0—09,4.**

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

3. Нормами настоящей главы учтено выполнение работ с точностью, предусмотренной СНиП III-В. 7-62, ГОСТ 475—62 и ГОСТ 8242—63 в соответствии с допускаемыми отклонениями, указанными в табл. 1—3:

А. По изготовлению ферм, балок и арок

Таблица 1

Наименование отклонений	Величина отклонений (допуски)
Отклонения в длине конструкций в *м*:	
а) при пролете до 15	±20 *мм*
б) » » более 15	±30 »

Продолжение табл. 1

Наименование отклонений	Величина отклонений (допуски)
Отклонения в высоте конструкций в *м*:	
а) при пролете до 15	±10 *мм*
б) » » более 15	±20 »
Отклонения:	
в расстояниях между узлами поясов:	±5 »
в глубине пропила врубок	±2 »
» расстояниях между центрами нагелей:	
а) для входных отверстий	±2 »
б) » выходных » поперек волокон	±2% толщины пакета
в) для выходных отверстий вдоль волокон	±4% толщины пакета
Отклонения в расстояниях между центрами гвоздей со стороны забивки	±2 *мм*

Б. По изготовлению элементов заполнения проемов

Таблица 2

Наименование изделий и деталей	Величина отклонений		
	по высоте	по ширине	по толщине
1. Блоки оконные и дверные	±3	±3	±2
2. Дверные полотна. Коробки (по размерам в четвертях)	±2	±2	±1
3. Обвязки, горбыльки, нащельники, раскладки для остекления и обкладки дверей	—	±1	±1
4. Средники, импосты и бруски коробок	—	±2	±2

В. По изготовлению погонажных изделий

Таблица 3

Наименование отклонений	Величина отклонений (допуски) в *мм*
а) По длине неприрезанных деталей	±5
б) То же, прирезанных деталей	±3
в) По толщине	±1
г) » ширине	±2
д) » остальным размерам сечения	±1
е) Поперечных размеров паза	+0,5
ж) То же, гребня	—0,5

4. Соединения элементов несущих деревянных конструкций должны обеспечить надлежащую жесткость и прочность конструкций и деталей.

5. Элементы клееных конструкций перед склеиванием должны быть очищены, чисто остроганы, не иметь неровностей.

6. Элементы, изготовляемые по шаблонам, не должны иметь отклонения по длине более 2 *мм*.

7. Рабочие плоскости сжатых стыков и врубок должны быть обработаны путем пропила с допуском не более 1 *мм*.

8. Местные неплотности в стыках составных элементов несущих конструкций не должны превышать 1 *мм*. Сквозные щели независимо от их величины не допускаются. Заполнение неплотностей (зазоров) в стыках и врубках клиньями, металлическими пластинками и т. п. не допускается.

9. В гвоздевых конструкциях зазоры между элементами, соединяемыми гвоздями, не должны превышать 1 *мм*.

10. В клееных конструкциях толщина швов не должна быть более 0,3 *мм*. Увеличение толщины швов не более чем до 1 *мм* допускается только на отдельных участках длиной до 300 *мм* при расстоянии между ними не менее 1 *м*.

11. Петли и приборы оконных и дверных устройств должны врезаться точно по их контуру и укрепляться шурупами; применение для этой цели гвоздей не разрешается.

§ 38-3-1. Изготовление ферм и балок вручную

Нормы времени и Расценки на 1 $м^2$ бойка (строка № 1) и на 1 *м* брусьев, брусков и досок в деле (строки № 2—8)

Состав работ		*Состав звена плотников*	Н. вр. / Расц.	№
Изготовление бойка Выравнивание площадки под боек; окантовка и нарезка лаг по длине; укладка лаг по уровню; нарезка досок по размеру; укладка досок по лагам, пригонка и пришивка гвоздями; изготовление шаблонов; разметка по шаблону		5 разр. — 1 3 » — 1	0,25 0—15,7	1
Изготовление ферм Разметка и опиловка досок или брусьев по разметке; изготовление мест соединения; сборка элементов ферм; разметка и сверление болтовых и других отверстий, постановка болтов, поковок и других креплений	фермы брусчатые с растянутым стальным поясом	6 разр. — 1 5 » — 2 3 » — 3	0,3 0—19,3	2
	фермы из досок	То же	0,15 0—09,6	3
	арки трехшарнирные	То же	0,19 0—12,2	4

Продолжение

Состав работ		*Состав звена плотников*	Н. вр. / Расц.	№
Изготовление балок на пластинчатых нагелях Изготовление нагелей; перепиливание брусьев, выгибание балок в сжимах; разметка и долбление нагельных гнезд; постановка нагелей; зачистка выступающих концов нагелей; переворачивание балок; постановка нагелей с обратной стороны; снятие сжимов; снятие балок с верстака		5 разр. — 1 3 » — 1	0,47 / 0—29,5	5
Изготовление простых балок Заготовка элементов; сборка конструкций; придание балке строительного подъема; разметка и сверление болтовых отверстий; постановка болтов; разметка мест и забивка гвоздей	из брусьев или обтесанных бревен	4 разр. — 1 2 » — 1	0,03 / 0—01,7	6
	из досок с соединением на гвоздях	То же	0,01 / 0—00,6	7
Перепиливание материала; прибивка черепных брусьев к балкам		То же	0,031 / 0—01,7	8

Примечание. Защитная обработка концов простых балок (строки № 6 и 7) нормируются по § 35 настоящего выпуска.

§ 38-3-2. Изготовление элементов крыши

А. КРЫШИ НЕТИПОВЫЕ

Таблица 1

Состав звена плотников	Вид конструкций	
	мауерлаты и слуховые окна	элементы стропил
4 разр.	1	1
3 »	—	1
2 »	1	2

Нормы времени и расценки на 100 *м* элементов мауерлатов и стропил и на 1 слуховое окно

Таблица 2

Состав работ			Н. вр.	Расц.	№
а) Заготовка мауерлатов					
Поперечное распиливание окантованных бревен или брусьев, разметка и изготовление сопряжений по длине			7,7	4—30	1
б) Заготовка элементов стропил					
Поперечное перепиливание деталей, разметка длины деталей и врубок; изготовление сопряжений (за исключением сопряжений стропил с мауерлатами); контрольная сборка стропил на бойке; окончательная сборка на бойке; снятие с бойка и относка в сторону	наслонных стропил	из бревен	15	8—12	2
		из брусьев	10,5	5—69	3
		из досок	5,9	3—19	4
	висячих стропил из досок на гвоздях		8,1	4—39	5
в) Заготовка слуховых окон					
Заготовка ригелей с долблением в них гнезд для стоек; заготовка стоек, верхней обвязки, прогонов с изготовлением сопряжений и сборкой отдельных частей	прямоугольных	двускатных	2,4	1—34	6
		однускатных	1,75	0—97,8	7
	полукруглых		2,7	1—51	8
	треугольных		0,95	0—53,1	9

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

Б. КРЫШИ ТИПОВЫЕ

Крыши по типовому проекту серии I-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.

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

Таблица 3

Состав звена плотников	Наименование элементов крыши		Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1 3 » — 1	Стропильные фермы	ФС-1 ФС-2	1,3	0—81,7	1
		ФС-3	0,48	0—30,2	2
4 разр. — 1 3 » — 1	Стропильные щиты	ЩС-1	1	0—59	3
		ЩС-2	0,69	0—40,7	4
		ЩС-3	0,46	0—27,1	5
4 разр.		ЩС-4	0,33	0—20,6	6

Крыши по типовому проекту серии I-447

Состав работ

а) 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.

б) 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.

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

Таблица 4

Состав звена	Наименование элементов крыши	Н. вр.	Расц.	№
Плотник 5 разр. — 1 » 4 » — 1 » 3 » — 1	Опорные фермы ИД-17 и ИД-18	0,7	0—43,9	1
Плотник 5 разр. — 1 » 3 » — 1	Верхние стропильные фермы ИД-19	0,17	0—10,7	2

Продолжение табл. 4

Состав звена	Наименование элементов крыши	Н. вр.	Расц.	№
Плотник 4 разр. — 1 » 3 » — 1	Верхние обрешеточные щиты ИД-20	0,28	0—16,5	3
Плотник 4 разр. — 1 » 3 » — 2	Нижние стропильные щиты ИД-21	0,94	0—54,4	4
Плотник 5 разр. — 1 » 3 » — 1	Опорные элементы стропил ИД-22	0,089	0—05,6	5
Плотник 4 разр. — 1 » 3 » — 1	Карнизные щиты ИД-23	0,29	0—17,1	6
Торцовщик 4 разр. — 1 2 » — 1	Кобылки ИД-24	0,072	0—04	7

§ 38-3-3. Сборка элементов заполнения оконных и дверных проемов

А. ОКОННЫЕ БЛОКИ

Состав работы

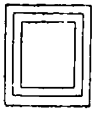
Сборка коробок, створок, фрамуг и форточек из готовых деталей с пригонкой, зачисткой и навеской, с врезкой петель или укрепление глухих створок и фрамуг шурупами.

Состав звена

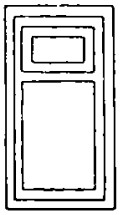
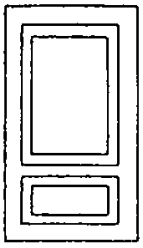
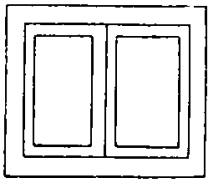
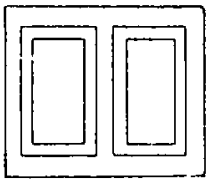
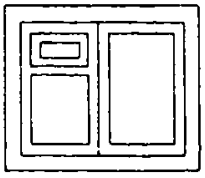
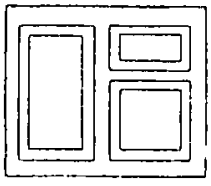
Столяр строительный 5 разр. — 1
» » 4 » — 1
» » 3 » — 1

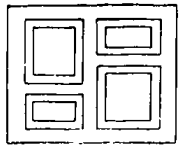
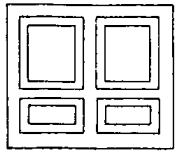
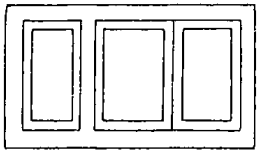
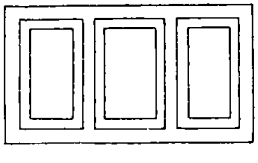
Нормы времени и расценки на 1 блок (двойной)

Таблица 1

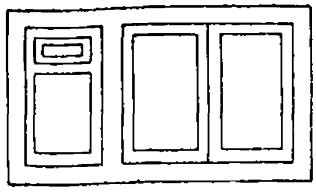
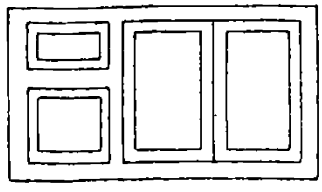
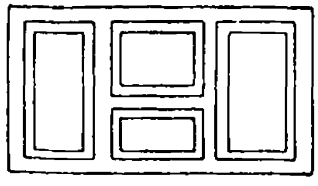
Вид блоков	Характеристика блоков	Н. вр.	Расц.	№
	Одностворчатый	1,9	1—19	1

Продолжение табл. 1

Вид блоков	Характеристика блоков	Н. вр.	Расц.	№
	Одностворчатый с форточкой	3	1—88	2
	Одностворчатый с фрамугой и двумя горизонтальными импостами (средниками)	3,6	2—26	3
	Двустворчатый без импоста	3,4	2—13	4
	Двустворчатый с одним вертикальным импостом	3,5	2—20	5
	Двустворчатый с форточкой	4,4	2—76	6
	Двустворчатый с фрамугой, одним вертикальным и двумя горизонтальными импостами (средниками)	5,2	3—26	7

Вид блоков	Характеристика блоков	Н. вр.	Расц.	№
	Двустворчатый с верхней и нижней фрамугами, одним вертикальным и четырьмя горизонтальными импостами	6,9	4—33	8
	Двустворчатый с двумя нижними фрамугами, одним вертикальным и двумя горизонтальными импостами	7,2	4—52	9
	Трехстворчатый с одним вертикальным импостом	4,9	3—07	10
	Трехстворчатый с двумя вертикальными импостами	5,1	3—20	11

Продолжение табл. 1

Вид блоков	Характеристика блоков	Н. вр.	Расц.	№
	Трехстворчатый с форточкой и одним вертикальным импостом	6	3—76	12
	Трехстворчатый с фрамугой, одним вертикальным и двумя горизонтальными импостами	6,6	4—14	13
	Трехстворчатый с фрамугой, двумя вертикальными и двумя горизонтальными импостами	6,8	4—27	14

Примечания: 1. Постановка приборов, угольников, обивка коробок, постановка пришивных отливов нормами не учтены и оплачиваются дополнительно.

2. Нормами учтена навеска открывающихся створок и фрамуг при длине петель 100 *мм*. При употреблении петель длиной 150 *мм* добавлять на одну створку или фрамугу Н. вр. 0,04 чел.-часа столяров строительных 5 разр. Расц. 0—02,8.

3. При сборке одинарных оконных блоков Н. вр. и Расц. умножать на 0,5.

Б. ДВЕРНЫЕ БЛОКИ

Состав звена

Столяр строительный 5 разр. — 1
» » 4 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 блок

Таблица 2

Состав работ	Характеристика дверей			Двупольные		Однопольные		№
				Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
Сборка дверного блока из готовых деталей, со сборкой коробки, полотен, пригонкой и навеской полотен в коробки, постановкой притворных планок, плинтусов, сборкой, пригонкой и навеской фрамуг и форточек (балконные двери) при вязке углов на 1 шип	Балконные двери (двойные)		с открывающимися фрамугами без форточек	11,5	7—63	6,7	4—45	1
			с глухими фрамугами и форточками	13	8—63	7,7	5—11	2
			без фрамуг с форточками	9,7	6—44	5,6	3—72	3
	Внутренние или наружные	Глухие	при числе филенок до двух	3,7	2—45	1,8	1—19	4
			добавлять на третью филенку	0,29	0—19,2	0,145	0—09,6	5
			при числе филенок более трех на каждую следующую филенку добавлять	0,51	0—33,8	0,26	0—17,3	6

Продолжение табл. 2

Состав работ	Характеристика дверей			Двупольные		Однопольные		№
				Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
Сборка дверного блока из готовых деталей, со сборкой коробки, полотен, пригонкой и навеской полотен в коробки, постановкой притворных планок, плинтусов, сборкой, пригонкой и навеской фрамуг и форточек (балконные двери) при вязке углов на 1 шип	Внутренние или наружные	Светлые	без филенок при числе стекол до четырех	4,3	2—85	2,1	1—39	7
			на одну филенку и два стекла	4	2—65	2,2	1—46	8
			добавлять на каждое следующее стекло или филенку	0,145	0—09,6	0,079	0—05,2	9
Добавлять при сборке дверных полотен	Балконные		с окладными калевками или при постановке штапиков по горбылькам и фальцам	0,61	0—40,5	0,3	0—19,9	10
			с калевками, отобранными на брусках	1,95	1—29	0,98	0—65	11

Продолжение табл. 2

Состав работ	Характеристика дверей			Двупольные		Однопольные		№
				Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
Добавлять при сборке дверных полотен с окладными калевками	Внутренние или наружные	Глухие	с полотнами при числе филенок до двух	0,69	0—45,8	0,34	0—22,6	12
			добавлять на третью филенку	0,47	0—31,2	0,24	0—15,9	13
			при числе филенок более трех на каждую следующую филенку добавлять	0,14	0—09,3	0,069	0—04,6	14
		Светлые	с полотнами при числе стекол до четырех	0,47	0—31,2	0,24	0—15,9	15
			с полотнами на одну филенку и два стекла	0,33	0—21,9	0,165	0—10,9	16

Продолжение табл. 2

Состав работ	Характеристика дверей			Двупольные		Однопольные		№
				Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
Добавлять при сборке дверных полотен с окладными калевками	Внутренние или наружные	Светлые	добавлять к строкам № 15, 16 на каждое следующее стекло	0,069	0—04,6	0,039	0—02,6	17
			добавлять на каждую следующую филенку	0,83	0—55,1	0,41	0—27,2	18
Добавлять при сборке дверных полотен с калевками, отобранными на брусках		Глухие	с полотнами при числе филенок до двух	1,1	0—73	0,55	0—36,5	19
			добавлять на каждую следующую филенку	0,47	0—31,2	0,24	0—15,9	20
		Светлые	с полотнами при числе стекол до четырех	1,3	0—86,3	0,65	0—43,1	21

Продолжение табл. 2

Состав работ	Характеристика дверей			Двупольные		Однопольные		№
				Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
Добавлять при сборке дверных полотен с калевками, отобранными на брусках	Внутренние или наружные	Светлые	с полотнами на одну филенку и два стекла	0,98	0—65	0,51	0—33,8	22
			добавлять на каждое следующее стекло	0,14	0—09,3	0,069	0—04,6	23
			добавлять на каждую следующую филенку	0,41	0—27,2	0,21	0—13,9	24
Добавлять к строкам № 7—9 на постановку штапиков по горбылькам и фальцам			с полотнами при числе стекол до четырех	0,53	0—35,2	0,27	0—17,9	25
			с полотнами на одну филенку и два стекла	0,33	0—21,9	0,165	0—10,9	26
			добавлять на каждое следующее стекло	0,098	0—06,5	0,049	0—03,3	27

Продолжение табл. 2

Состав работ	Характеристика дверей			Двупольные		Однопольные		№
				Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
Добавлять к строкам № 7—9 на постановку штапиков по горбылькам и фальцам	Внутренние или наружные	Светлые	добавлять на каждую следующую филенку	0,175 а	0—11,6	0,088 б	0—05,8	28

Примечания: 1. Нормами предусмотрено применение брусков машинной заготовки.
2. Нормами предусмотрена сборка дверных полотен при вязке углов на один шип, при вязке углов на два шипа Н. вр. и Расц. для всех видов дверей умножать на 1,1.
3. При сборке одинарных блоков Н. вр. и Расц. табл. 2, за исключением строк № 4—9 и 12—28, умножать на 0,5.
4. Постановка приборов нормами табл. 2 не учтена и нормируется по § 5 настоящего выпуска.

В. СБОРКА ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ БЛОКОВ

(коробки, переплеты, фрамуги, форточки, дверные полотна)

Таблица 3

Состав рабочих	Номера строк табл. 4		
	1—12; 22; 23; 29; 30; 32—37; 42—73; 79	13—21	24—28; 31; 38—41; 74—78
Столяр строительный 5 разр.	—	—	1
» » 4 »	1	—	—
» » 2 »	—	1	—

Нормы времени и расценки на 1 коробку, створку, фрамугу, форточку, дверное полотно — при сборке, и на 1 *м* периметра коробки — при осмолке и обивке

Таблица 4

Состав работ				Н. вр.	Расц.	№
а) Сборка коробок без импостов Предварительная сборка с пригонкой сопряжений: сборка коробок на клею и нагелях; проверка правильности сборки коробок, укладка готовых коробок в штабель	оконные для гражданских зданий и дверные	одинарные (для одного переплета или двери)		0,22	0—13,8	1
		двойные (для двух переплетов или дверей)	широкие	0,27	0—16,9	2
			составные	0,49	0—30,6	3
	оконные для промышленных зданий одинарные и двойные при периметре в *м*		до 7	0,24	0—15	4
			до 9	0,31	0—19,4	5
			до 12	0,34	0—21,3	6
			более 12	0,4	0—25	7

Продолжение табл. 4

Состав работ				Н. вр.	Расц.	№
Добавлять на установку импостов	на каждый горизонтальный или вертикальный импост в коробках	одинарных		0,079	0—04,9	8
		двойных	широких	0,11	0—06,9	9
			составных	0,145	0—09,1	10
	на каждое пересечение двух импостов в коробках	одинарных		0,23	0—14,4	11
		двойных широких		0,3	0—18,8	12
б) Осмолка коробок Разогрев смолы; очистка поверхности коробок; осмолка коробок по всему периметру с подноской смолы в ведрах		одинарных		0,006	0—00,3	13
		двойных	широких	0,01	0—00,5	14
			составных	0,014	0—00,7	15
в) Обивка коробок Раскладка, разметка и резка материала на полосы; обивка коробок по всему периметру с креплением материала к коробкам гвоздями; укладка обитых коробок в штабель	толем	одинарных		0,019	0—00,9	16
		двойных	широких	0,027	0—01,3	17
			составных	0,036	0—01,8	18
	войлоком	одинарных		0,029	0—01,4	19
		двойных	широких	0,038	0—01,9	20
			составных	0,049	0—02,4	21

Продолжение табл. 4

Состав работ		Н. вр.	Расц.	№
г) Сборка створок, фрамуг или глухих переплетов Зачистка и пригонка мест сопряжений; сборка насухо; сборка на клею; укладка в ваймы; просверливание отверстий в местах сопряжения и постановка нагелей; проверка правильности сборки, снятие с вайм, спиливание нагелей и острожка по всему периметру с двух сторон	при одном стекле в элементе	0,25	0—15,6	22
	добавлять на каждое следующее стекло	0,074	0—04,6	23
д) Пригонка переплетов к коробкам (на 1 створку) Предварительная укладка переплетов в коробки и разметка мест острожки; острожка четвертей; укладка переплетов в коробки и проверка правильности пристрожки; постановка притворных планок на клею и шпильках; укладка готового блока в штабель	без фрамуг	0,195	0—13,7	24
	с глухими или открывающимися фрамугами	0,26	0—18,3	25
е) Навеска открывающихся створок или фрамуг Разметка мест врезки петель; выдалбливание гнезд; установка петель с креплением шурупами; навеска створок или фрамуг с опробованием их при длине петель в *мм* до	100	0,27	0—19	26
	150	0,31	0—21,8	27
ж) Постановка фрамужных приборов Разметка места; постановка приборов с креплением шурупами; опробование приборов		0,69	0—48,4	28
з) Постановка на место и укрепление шурупами глухих переплетов (створок) или фрамуг		0,13	0—08,1	29

Продолжение табл. 4

Состав работ				Н. вр.	Расц.	№
и) Заготовка вручную деталей форточек; сборка форточек на клею с просверливанием отверстий и постановкой нагелей в местах сопряжений; срезка нагелей и зачистка рубанком				0,89	0—55,6	30
к) Пригонка форточек к переплетам с острожкой четвертей; разметка установки петель с выдалбливанием гнезд; установка петель с креплением шурупами; постановка с опробованием приборов				0,34	0—23,9	31
л) Сборка переплетов для промышленных зданий Зачистка и пригонка мест сопряжений; сборка насухо; сборка на клею, укладка в ваймы, просверливание отверстий в местах сопряжений и постановка нагелей; снятие с вайм; спиливание нагелей и острожка по всему периметру с двух сторон или числе стекол в переплете до		2		0,32	0—20	32
		4		0,46	0—28,8	33
Добавлять к Н. вр. и Расц. строки № 33 за каждое следующее стекло сверх четырех				0,056	0—03,5	34
м) Подгонка к коробкам переплетов Разметка мест острожки и острожка четвертей на станке; проверка правильности пригонки, крепление переплетов шурупами	Глухих	при числе стекол в переплете до	2	0,16	0—10	35
			4	0,21	0—13,1	36
		добавлять к Н. вр. и Расц. строки № 36 на каждое следующее стекло сверх четырех		0,056	0—03,5	37

Продолжение табл. 4

Состав работ				Н. вр.	Расц.	№
м) Подгонка к коробкам переплетов Разметка мест острожки и острожка четвертей на станке; проверка правильности пригонки, крепление переплетов шурупами	Открывающихся	при числе стекол в переплете до	2	0,23	**0—16,1**	38
			4	0,28	**0—19,7**	39
		добавлять к Н. вр. и **Расц.** строки № 39 на каждое следующее стекло сверх четырех		0,023	**0—01,6**	40
н) Навеска переплетов в промышленных зданиях Разметка мест врезки петель; выдалбливание гнезд; установка петель с креплением шурупами; навеска переплетов с опробованием				0,43	**0—30,2**	41
о) Сборка полотен при вязке углов на один шип Зачистка и пригонка мест сопряжений; сборка полотен насухо; сборка на клею с просверливанием отверстий в местах сопряжений; постановка нагелей; снятие с вайм; срезка нагелей; зачистка полотен рубанком с двух сторон	Глухие двери	без окладных калевок при числе филенок в полотне	1—2	0,75	**0—46,9**	42
			3	0,88	**0—55**	43
		добавлять к Н. вр. и **Расц.** строки № 43 на каждую следующую филенку сверх трех		0,23	**0—14,4**	44
		с окладными калевками при числе филенок в полотне	1—2	1,05	**0—65,6**	45
			3	1,45	**0—90,6**	46

Продолжение табл. 4

Состав работ				Н. вр.	Расц.	№
о) Сборка полотен при вязке углов на один шип Зачистка и пригонка мест сопряжений; сборка полотен насухо; сборка на клею с просверливанием отверстий в местах сопряжений; постановка нагелей, снятие с вайм, срезка нагелей; зачистка полотен рубанком с двух сторон	Глухие двери	добавлять к Н. вр. и Расц. строки № 46 на каждую следующую филенку сверх трех		0,3	0—18,8	47
		с калевками, отобранными на брусках с подрезкой сопряжений на ус при числе филенок в полотне	1—2	1,25	0—78,1	48
			3	1,6	1—00	49
		добавлять к Н. вр. и Расц. строки № 49 на каждую следующую филенку сверх трех		0,44	0—27,5	50

Продолжение табл. 4

Состав работ					Н. вр.	Расц.	№
п) Сборка полотен при вязке углов на один шип Зачистка и пригонка мест сопряжений; сборка полотен насухо; сборка на клею в ваймах с просверливанием отверстий в местах сопряжений; постановка нагелей, снятие с вайм, срезка нагелей; зачистка полотен рубанком с двух сторон	Светлые двери	без окладных калевок	при одной филенке в полотне и числе стекол до	2	0,88	0—55	51
				4	1	0—62,5	52
			при двух филенках в полотне и числе стекол до	2	0,93	0—58,1	53
				4	1,45	0—90,6	54
		добавлять к Н. вр. и **Расц.** строк № 51—54 на постановку штапиков по горбылькам и фальцам в светлых полотнах	при одной филенке в полотне и числе стекол до	2	0,155	0—09,7	55
				4	0,25	0—15,6	56
			при двух филенках в полотне и числе стекол до	2	0,24	0—15	57
				4	0,33	0—20,6	58
		с окладными калевками	при одной филенке в полотне и числе стекол до	2	1	0—62,5	59
				4	1,25	0—78,1	60
			при двух филенках в полотне и числе стекол до	2	1,5	0—93,8	61
				4	1,8	1—13	62

Продолжение табл. 4

Состав работ					Н. вр.	Расц.	№
р) Сборка полотен при вязке углов на один шип Зачистка и пригонка мест сопряжений; сборка насухо; сборка на клею в ваймах, просверление отверстий в местах сопряжений и постановка нагелей; снятие с вайм, срезка нагелей; зачистка полотен рубанком	Светлые двери	с калевками, отобранными на брусках с подрезкой сопряжений на ус	при одной филенке в полотне и числе стекол до	2	1,4	0—87,5	63
				4	1,6	1—00	64
			при двух филенках в полотне и числе стекол до	2	1,6	1—00	65
				4	2,2	1—38	66
При вязке углов на два шипа добавлять для дверей		Глухих	при числе филенок в полотне	2	0,18	0—11,3	67
				3	0,22	0—13,8	68
			добавлять к Н. вр. и Расц. строки № 68 на каждую следующую филенку сверх трех		0,037	0—02,3	69
		Светлых	при одной филенке в полотне и числе стекол до	2	0,18	0—11,3	70
				4	0,22	0—13,8	71
			при двух филенках в полотне и числе стекол до	2	0,22	0—13,8	72
				4	0,32	0—20	73

Продолжение табл 4

Состав работ		Н. вр.	Расц.	№
с) Пригонка и навеска дверных полотен Разметка и пригонка мест острожки и острожка четвертей; проверка правильности пригонки; разметка мест установки; выдалбливание гнезд; крепление петель шурупами; навеска полотен и проверка правильности навески	межкомнатные глухие или светлые и балконные без фрамуг	0,74	0—51,9	74
	наружные всех типов (кроме балконных)	1	0—70,2	75
	шкафные и малые (в уборных, ванных, кухнях, антресолях)	0,69	0—48,4	76
	балконные с фрамугами	1,1	0—77,2	77
Добавлять для двупольных дверей на постановку притворных планок на шурупы		0,088	0—06,2	78
т) Сборка форточек из готовых деталей машинной заготовки Сборка насухо; сборка на клею; укладка в ваймы; просверливание отверстий для нагелей в местах сопряжений; постановка нагелей на клею; обработка форточек по периметру на фрезерном станке; укладка форточек в штабель		0,11	0—06,9	79

Примечания: 1. Нормами предусмотрено применение деталей машинной заготовки.

2. Сборку фрамуг для дверей и перегородок нормировать как сборку переплетов для промышленных зданий по строкам № 32—34, умножая Н. вр. и **Расц.** на 0,8. Сборку отдельных коробок для фрамуг нормировать как сборку оконных коробок по строкам № 1—3, умножая Н. вр. и **Расц.** на 0,8.

3. На постановку к переплетам пришивных отливов и укрепление их принимать на 1 *м* отлива Н. вр. 0,11 чел.-часа столяров строительных 5 разр., **Расц.** 0—07,7.

4. Для переплетов временных сооружений Н. вр. и **Расц.** умножать на 0,8.

5. На постановку к нижнему бруску дверного полотна одного плинтуса принимать: при креплении на клею и шпильках Н. вр. 0,155 чел.-часа столяров строительных 3 разр., **Расц.** 0—08,6; на гвоздях (шпильках) насухо Н. вр. 0,046 чел.-часа столяров строительных 3 разр., **Расц.** 0—02,6.

6. При сборке полуциркульных коробок и переплетов Н. вр. и **Расц.** умножать на 1,5; при пригонке к месту Н. вр. и **Расц.** умножать на 1,25.

7. При сборке отдельных элементов блоков из древесины твердых пород Н. вр. и **Расц.** табл. 4, кроме строк № 13—21, умножать на 1,2, при применении лиственницы те же Н. вр. и **Расц.** умножать на 1,1.

§ 38-3-4. Изготовление ворот и плотничных дверей вручную

Состав работ

а) 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.

б) 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.

Таблица 1

Состав рабочих	Вид работ		
	Изготовление		Осторожка деталей
	ворот	дверей	
Плотник 4 разр.	**1**	—	—
» 3 »	—	**1**	—
» 2 »	**1**	**1**	**1**

Нормы времени и расценки на 1 $м^2$ полотна

Таблица 2

Вид изделий		Н. вр.	Расц.	№
Ворота		0,85	**0—47,5**	1
Двери	на врезных шпонках и в наконечник	1,55	**0—81,2**	2
	на планках и гвоздях	0,28	**0—14,7**	3
Добавлять на острожку деталей: ворот		1,05	**0—51,8**	4
дверей	на врезных шпонках и в наконечник	0,84	**0—41,4**	5
	на планках и гвоздях	0,58	**0—28,6**	6

Примечание. На устройство в воротах калитки или на обшивку ворот в елку к Н. вр. и Расц. строки № 1 добавлять Н. вр. 0,11 чел.-часа, Расц. 0—06,1.

§ 38-3-5. Установка приборов

Состав работы

1. Разметка и долбление гнезд вручную при установке врезных и частично врезных приборов. 2. Установка и крепление приборов шурупами с проверкой правильности действия.

Таблица 1

Состав рабочих	Номера строк табл. 2		
	1—6	7—12	13—15
Столяр строительный 5 разр.	1	—	—
» 4 »	—	1	—
» 3 »	—	—	1

Нормы времени и расценки на 1 прибор

Таблица 2

Вид приборов				Н. вр.	Расц.	№
Врезные и частично врезные с прирезкой и долблением гнезд	Шпингалеты	оконные длиной в *мм* до	2100 с ручкой	2,2	1—54	1
			1100 с личинкой	0,62	0—43,5	2
		дверные с личинкой		0,52	0—36,5	3
	Замки	с планкой	дверные	0,52	0—36,5	4
			шкафные	0,35	0—24,6	5

Продолжение табл. 2

Вид приборов			Н вр.	Расц.	№
Врезные и частично врезные с прирезкой и долблением гнезд	Замки	с поворотной ручкой и ключевиной, автоматические замки (комплекты)	0,96	0—67,4	6
	Звонки-вертушки		0,35	0—21,9	7
	Пружины		0,27	0—16,9	8
	Ролики дверные с планками		0,16	0—10	9
	Угольники, форточные затворы, ручки дверные с ключевинами (с врезкой двух выступов), задвижки поперечные		0,105	0—06,6	10
	Ручки оконные (с врезкой двух выступов)		0,067	0—04,2	11
	Ручки-завертки (типа Г) на спаренные оконные переплеты и балконные двери		0,33	0—20,6	12
Накладные	Крючки с планками к наружным дверям, замки с язычками		0,3	0—16,7	13
	Задвижки вертикальные		0,12	0—06,7	14
	Прочие приборы: угольники, ручки дверные с ключевинами, крючки ветровые, упоры предохранительные, таблички номерные к дверям, ключевины, оконные или дверные ручки, скобы (простейшие)		0,07	0—03,9	15

Примечания: 1. На установку врезных замков в готовые гнезда дверных полотен принимать на 1 замок Н. вр. 0,35 чел.-часа, столяров строительных 5 разр., Расц. 0—24,6.

2. На механизированное долбление гнезд в дверных полотнах для врезных замков цепным электродолбежным станком принимать на 1 гнездо Н. вр. 0,11 чел.-часа столяров строительных 5 разр., Расц. 0—07,7.

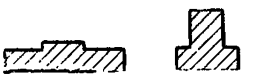
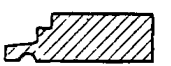
§ 38-3-6. Изготовление профилированных брусков вручную

Состав работы

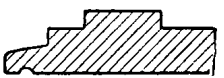
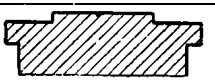
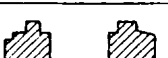
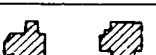
1. Укладка брусков на верстак. 2. Разметка. 3. Гладкая и фигурная чистая острожка и зачистка (без устройства сопряжений).

Столяр строительный 4 разр.

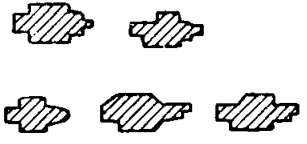
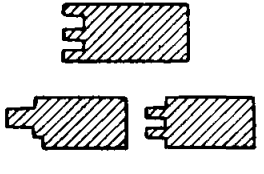
Нормы времени и расценки на 1 *м* брусков

Вид деталей				Н. вр. / Расц.	№
Коробки оконные и дверные	узкие (шириной до 100 *мм*) с одной четвертью			0,19 / 0—11,9	1
	узкие с двумя четвертями или широкие (шириной более 100 *мм*) с одной четвертью			0,24 / 0—15	2
	широкие шириной более 100 *мм* или импосты	с двумя четвертями		0,27 / 0—16,9	3
		с четырьмя четвертями		0,35 / 0—21,9	4
		с двумя четвертями и пазом		0,31 / 0—19,4	5
Импосты для коробок	одинарных			0,39 / 0—24,4	6

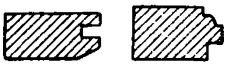
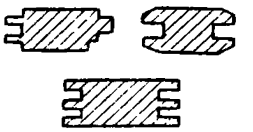
Продолжение

Вид деталей				Н. вр. / Расц.	№
Импосты для коробок		двойных		0,48 / 0—30	7
Элементы коробок для рубленых стен		верхние		0,45 / 0—28,1	8
		нижние		0,39 / 0—24,4	9
		косяки		0,53 / 0—33,1	10
Переплеты	Обвязки	для переплетов	с одной четвертью		0,19 / 0—11,9	11
			с двумя четвертями		0,22 / 0—13,8	12
		для форточек	без четверти с одной четвертью		0,145 / 0—09,1	13
		нижние бруски с отливом для переплетов, форточек и фрамуг			0,31 / 0—19,4	14

Продолжение

Вид деталей				Н. вр. / Расц.	№
Переплеты	средники			0,27 / 0—16,9	15
	горбыльки всех профилей			0,26 / 0—16,3	16
	отливы пришивные			0,21 / 0—13,1	17
Полотна дверные для филенчатых перегородок	Обвязки	с одним пазом без калевок		0,175 / 0—10,9	18
		с одним пазом и с калевками		0,27 / 0—16,9	19
		с одним пазом и двумя четвертями или без паза с тремя четвертями, или с двумя пазами без четвертей		0,23 / 0—14,4	20

Продолжение

Вид деталей					Н. вр. / Расц.	№
Полотна дверные для филенчатых перегородок	Обвязки	с одним пазом и одной калевкой или без паза с одной четвертью и одной калевкой			0,21 / 0—13,1	21
	Средники	с двумя пазами	без калевок		0,22 / 0—13,8	22
			с калевками		0,39 / 0—24,4	23
		с одним пазом и пятью четвертями или с двумя пазами и четырьмя фасками, или с четырьмя пазами без калевок			0,33 / 0—20,6	24

§ 38-3-7. Изготовление и подгонка сопряжений вручную

Состав работы

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 в *мм*				
		до 100	до 150	до 200	более 200	
С прорезными проушинами при числе шипов	1	0,145 / 0—09,1	0,175 / 0—10,9	0,21 / 0—13,1	0,23 / 0—14,4	1
	2	0,23 / 0—14,4	0,27 / 0—16,9	0,36 / 0—22,5	0,42 / 0—26,3	2
	3	0,33 / 0—20,6	0,4 / 0—25	0,53 / 0—33,1	0,61 / 0—38,1	3
С долбленными гнездами при числе шипов	1	0,165 / 0—10,3	0,19 / 0—11,9	0,26 / 0—16,3	0,3 / 0—18,8	4
	2	0,27 / 0—16,9	0,36 / 0—22,5	0,48 / 0—30	0,53 / 0—33,1	5
	3	0,39 / 0—24,4	0,53 / 0—33,1	0,67 / 0—41,9	0,78 / 0—48,8	6
Сопряжение горбыльков	при встрече с обвязкой	0,12 / 0—07,5	0,145 / 0—09,1	—	—	7

Продолжение

Вид сопряжений		Ширина деталей в *мм*				
		до 100	до 150	до 200	более 200	
Сопряжение горбыльков	в пересечении между собой	0,086 / 0—05,4	—	—	—	8
		а	б	в	г	№

Примечания: 1. При изготовлении сопряжений необходимо учитывать, что в одно сопряжение (один угол-место) входит изготовление шипа и проушины или шипа и гнезда.

2. Сопряжение вертикальных средников шипом в готовый паз горизонтального бруска нормировать по строке № 1, умножая Н. вр. и Расц. на 0,6.

§ 38-3-8. Изготовление филенок

Состав работ

а) При изготовлении вручную

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

б) 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 круглопильном и торцовочном станках. 6. Выборка фальца по периметру филенок на фрезерном станке и укладывание готовых филенок в штабель.

Таблица 1

Состав рабочих	Способ изготовления		
	вручную	со станочной обработкой	
		заготовка и склеивание	обработка готовых щитов
Торцовщик 3 разр.	—	—	1
Станочник строгальных станков 3 разр.	—	—	1
Станочник фрезерных станков 3 разр.	—	—	1
Столяр строительный 4 разр.	1	1	—

Нормы времени и расценки на 1 $м^2$ филенок

Таблица 2

Способ изготовления	Вручную							Станочной обработкой из досок	
Вид филенок	Из досок			Из строительной фанеры			из столярной плиты	заготовка и склеивание щитов	обработка щитов на станках
	гладкие	с фигареями	наплавные	в один слой	клееные: в два слоя	клееные: в три слоя			
Н. вр. **Расц.**	1,3 **0—81,3**	1,85 **1—16**	2,1 **1—31**	0,27 **0—16,9**	0,7 **0—43,8**	1,05 **0—65,6**	0,58 **0—36,3**	0,59 **0—36,9**	0,27 **0—15**
	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. графы «и» умножать на 1,4.

§ 38-3-9. Изготовление столярных тяг вручную

Состав работы

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

Состав рабочих

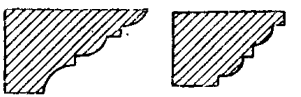
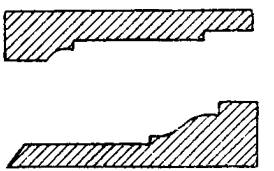
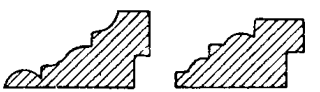
а) Для строк № 1—9 и 11—14

Столяр строительный 4 разр.

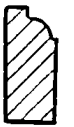
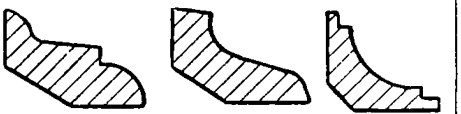
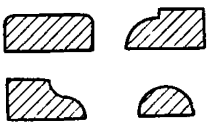
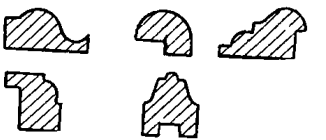
б) Для строки № 10

Столяр строительный 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 *м* изделий

Вид тяг				Н. вр / Расц.	№
Наличники	простые с фаской			8,6 / 5—38	1
	с заполуваленными кромками			6,3 / 3—94	2
	фигурные шириной	до 100 *мм*		14 / 8—75	3
		более 100 *мм*		17,5 / 10—94	4
	фигурные с четвертью независимо от ширины			19 / 11—88	5

Продолжение

Вид тяг			Н. вр. / Расц.	№
Плинтус с калевкой			8,8 / 5—50	6
Галтели			19 / 11—88	7
Раскладки (штапики, притворные планки и окладные калевки) с продольным перепиливанием досок или брусков	простого профиля		7,5 / 4—69	8
	сложного профиля		10 / 6—25	9

Продолжение

Вид тяг		Н. вр. / Расц.	№
Поручни (прямая часть) при профиле	круглом или прямоугольном	22 / 12—21	10
	фигурном	31 / 19—38	11
Подоконники с отборкой гребня, калевки, слива и слезника, со сплачиванием досок на клею и шпонках, с зачисткой лицевых сторон при числе досок	1	22 / 13—75	12
	2	44 / 27—50	13
Добавлять к Н. вр. и Расц. строки № 13 на каждую следующую доску сверх двух		6,3 / 3—94	14

Примечания. 1. Нормами предусмотрено изготовление поручней из древесины твердых пород. При поручнях из древесины мягких пород Н. вр. и Расц. строк № 10 и 11 умножать на 0,7.

2. Изготовление закруглений поручней и пригонку их по месту нормировать по § 20 выпуска 1 сборника 6 ЕНиР.

3. При опиливании кромок досок или распиливании досок на узкие бруски и рейки принимать дополнительно на 10 *м* пропила Н. вр. 0,25 чел.-часа столяров строительных 2 разр., Расц. 0—12,3 (кроме строк № 8 и 9).

§ 38-3-10. 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

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

Таблица 1

Вид конструкций		Н. вр.	Расц.	№
Стоечные леса		6,4	3—58	1
Выпускные леса		1,7	0—95	2
Щитовые стремянки шириной в *м*	до 1	34	19—01	3
	более 1	41	22—92	4

Примечание. Нормами предусмотрено изготовление элементов лесов без настила.

Б. ИНВЕНТАРНЫЕ ЛЕСА СИСТЕМЫ ГОЛОВЧИНОВА

Состав работы

1. Изготовление элементов лесов из готовых деталей с опиливанием торцов досок (при необходимости). 2. Прибивка металлических стаканов на концы стоек.

Нормы времени и расценки на 1 элемент

Таблица 2

Состав звена плотников	Вид элементов	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 3 » — 1	Стойки длиной 4 *м*	1,45	0—85,6	1
	Прогоны длиной 5,3 *м*	0,26	0—15,3	2
	Перильные решетки 2,44× × 1 *м*	0,22	0—13	3

В. 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.

Нормы времени и расценки на 1 *м* марша

Таблица 3

Вид конструкций	*Состав звена плотников*	Н. вр.	Расц.	№
Чистые с площадками	4 разр.	2,9	1—81	1
Чердачные без площадок	3 разр. — 1 2 » — 1	2	1—05	2
Добавлять на прирезку и острожку досок подшивки	3 разр.	0,82	0—45,5	3

Г. БЛОЧНЫЕ ПОДМОСТИ СИСТЕМЫ СИБИРЦЕВА

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.

Норма времени и расценка на 1 блок

Таблица 4

Состав звена плотников	Н. вр.	Расц.
3 разр. — 1 2 » — 1	4,3	2—25

§ 38-3-11. Изготовление элементов террас вручную

Нормы времени и расценки на 1 $м^2$ пола террасы

Состав звена плотников	Состав работы	Н. вр.	Расц.	№
4 разр. — 1 3 » — 1	Отеска и острожка стоек и открытых частей обвязок	0,24	0—14,2	1
4 разр. — 1 3 » — 1	Острожка досок и брусков	0,81	0—47,8	2
	Заготовка элементов с отеской, заготовкой сопряжений и фигурной опиловкой	1,1	0—64,9	3

§ 38-3-12. Изготовление элементов заборов вручную

Состав звена

Плотник 4 разр. — 1

» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 100 $м^2$ забора

Состав работы		Н. вр.	Расц.	№
Заготовка обшивки, пожилин, поясков, отливов, штахета с распиловкой материалов, острожкой, опиловкой концов и пригонкой:	для сплошных заборов	97	57—23	1
	для заборов с решетчатым верхом и штахетником	58	34—22	2
	для временных заборов на лежнях с тротуаром и козырьком	77	45—43	3

Продолжение

Состав работы		Н. вр.	Расц.	№
Сборка щитов забора высотой более 1 *м* из готовых деталей	сплошного чистого	23	13—57	4
	штахетного	8,2	4—84	5

§ 38-3-13. 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 1 *м* подоконной доски

Состав рабочих	Вид подоконной доски		
	из одного продольного элемента	из двух продольных элементов	из трех продольных элементов
Столяр строительный 3 разр.	0,078 **0—04,3**	0,097 **0—05,4**	0,115 **0—06,4**
	а	б	в

§ 38-3-14. Изготовление плотничных щитов

Состав работ

а) При изготовлении щитов, перегородок, накатов, настилов, подмостей и катальных ходов

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

б) 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.

Нормы времени и расценки на 100 $м^2$ щитов или 100 $м$ катальных ходов

Состав звена	Вид щитов				
	двухслойные	трехслойные	на планках для подмостей	на планках для катальных ходов в 2—3 доски	щиты вентиляционных шахт
Плотник 3 разр. — 1 **Подсобный (транспортный) рабочий 1 разр. — 1**	20 9—93	28 13—90	8,1 4—02	4,4 2—18	66 32—77
	а	б	в	г	д

Примечания: 1. Для перегородок и накатов нормами предусмотрены щиты площадью до 2 $м^2$. При сборке щитов большей площади Н. вр. и Расц. умножать на 0,85.

2. Поперечное перепиливание досок и горбылей, если они заранее не напилены по размерам щитов, следует нормировать отдельно по § 6—1—36 или по § 38—3—17.

3. Окорка и притеска кромок предусмотрены в количестве не более 25% их общей длины в щите. Окорку и притеску кромок сверх указанного количества следует нормировать дополнительно по строке № 10 § 6—1—32 или по строке № 5 § 6—1—35.

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.-часа. Расц. 0—11,9.

§ 38-3-15. 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 $м^2$ щита

Состав звена	Площадь щитов в $м^2$ до			
	0,5	1	1,5	2
Столяр строительный 3 разр. — 1 **Подсобный (транспортный) рабочий 2 разр. — 1**	0,74 0—38,8	0,65 0—34,1	0,57 0—29,9	0,48 0—25,2
	а	б	в	г

§ 38-3-16. Изготовление инвентаря и мелких изделий вручную

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Таблица 1

Вид изделий и работ			*Состав плотников*	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Бункера емкостью до 1,5 $м^3$ (без постановки затворов)			3 разр.	1 шт.	6,3	3—50	1
Визирки длиной до 1,5 *м*			То же	То же	0,31	0—17,2	2
Грохоты из досок толщиной до 50 *мм*			То же	То же	0,7	0—38,9	3
Киянки			То же	То же	0,33	0—18,3	4
Кожухи из фанеры для моторов			То же	То же	1	0—55,5	5
Козлы	длиной до 2 *м* высотой до 3 *м*	бревенчатые	То же	То же	0,98	0—54,4	6
		дощатые	То же	То же	0,64	0—35,5	7
	сборно-разборные (с постановкой металлических деталей)		То же	То же	1,35	0—74,9	8
Коробы прямоугольного сечения в одну доску для изоляции электропроводов (с крышками на болтах)			То же	1 *м*	0,41	0—22,8	9
Крышки для смотровых колодцев на планках	круглые плоские		То же	1 шт.	1,15	0—63,8	10

Продолжение табл. 1

Вид изделий и работ		*Состав плотников*	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Крышки для смотровых колодцев на планках	пирамидальные	3 разр.	1 шт.	1,85	1—03	11
	прямоугольные плоские	То же	То же	0,59	0—32,7	12
Лотки	прямоугольные шириной до 0,7 *м* и длиной до 4 *м*	То же	То же	1,1	0—61,1	13
	из двух досок со сколачиванием их под углом и острожкой с одной стороны	То же	1 *м* лотка	0,42	0—23,3	14
Лестницы переносные деревянные	с ручной заготовкой и острожкой	То же	100 *м* лестницы	72	39—96	15
	с механизированной заготовкой и острожкой	То же	То же	18	9—99	16
	сборка из готовых деталей	То же	То же	8,8	4—88	17
Люльки длиной до 3,5 *м*		То же	1 шт.	1,6	0—88,8	18
Мешалки	для раствора	2 разр.	То же	0,26	0—12,8	19
	для гашения извести	То же	То же	0,46	0—22,7	20

Продолжение табл. 1

Вид изделий и работ		*Состав плотников*	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Полутерки, правила длиной до 2,5 *м* или порядовки простые (с фуговкой)		**3 разр.**	1 шт.	0,39	**0—21,6**	21
Пробки (заглушки) цилиндрические конусные диаметром до	50 *мм* из досок	**То же**	100 шт.	3,9	**2—16**	22
	100 *мм* из бревен	**То же**	То же	8,4	**4—66**	23
Рамы опорные (конверты) для подмостей	из готовых деталей	**То же**	1 шт.	0,3	**0—16,7**	24
	с заготовкой деталей	**То же**	То же	0,42	**0—23,3**	25
Реперы		**То же**	То же	1,45	**0—80,5**	26
Решетки для полов и открытых люков		**То же**	1 $м^2$	1,65	**0—91,6**	27
Рейки ватерпасные с выделкой отверстия и с нанесением делений		**4 разр.**	1 шт.	1,2	**0—75**	28

Продолжение табл. 1

Вид изделий и работ		*Состав плотников*	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Ручки из древесины твердых пород с насадкой (в числителе — изготовление, в знаменателе — насадка)	для лопат и кувалд	3 разр.	100 шт.	16,5 / 9,8	9—16 / 5—44	29
	для молотков	То же	То же	9,8 / 5,8	5—44 / 3—22	30
	для метел (из древесины мягких пород)	То же	То же	13 / 5,2	7—22 / 2—89	31
	для металлических совков	То же	То же	10,5 / 5,2	5—83 / 2—89	32
	для топоров	То же	То же	66 / 25	36—63 / 13—88	33
	для поршневых насосов	То же	То же	24 / 13	13—32 / 7—22	34
Соколы штукатурные		То же	1 шт.	0,67	0—37,2	35
Станки для точила с корытом (с прифуговкой кромок)		То же	То же	5,4	3—00	36
Скамейки длиной до 2 *м*, шириной в одну доску		То же	То же	1,3	0—72,2	37

Продолжение табл. 1

Вид изделий и работ			Состав плотников	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Стелюги длиной до 3 *м*			**3 разр.**	1 шт.	0,64	**0—35,5**	38
Столы на козлах длиной до 2 *м* в три доски	на планках и гвоздях		**То же**	То же	2,3	**1—28**	39
	на шпонках		**4 разр.**	То же	2,7	**1—69**	40
Тачки	с боками		**3 разр.**	То же	5	**2—78**	41
	без боков		**То же**	То же	3,7	**2—05**	42
Трамбовки	из бревен	с насадкой башмака	**3 разр.**	То же	1,95	**1—08**	43
		без оковки	**То же**	То же	1	**0—55,5**	44
	из досок без оковки		**То же**	То же	0,48	**0—26,6**	45
Треноги из бревен (с заострением нижних концов)			**То же**	То же	3,4	**1—89**	46
Терки штукатурные			**То же**	То же	0,34	**0—18,9**	47
Угольники при длине стороны до 2,5 *м*			**4 разр.**	То же	0,72	**0—45**	48

Продолжение табл. 1

Вид изделий и работ			*Состав плотников*	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Шаблоны	для разбивки кривых		**4 разр.**	1 шт.	1,6	**1—00**	49
	для кладки смотровых колодцев		**То же**	То же	1,15	**0—71,9**	50
	для кладки наружных углов		**То же**	То же	1,35	**0—84,4**	51
	для прямой тяги при числе переломов в 1 *м* профиля шаблона	до 40	**5 разр.**	1 *м* развернутого профиля шаблона	3,9	**2—74**	52
		более 40	**То же**	То же	4,3	**3—02**	53
	угловой (с установкой профильной доски под 45° к полозу шаблона) при числе переломов в 1 *м* профиля шаблона	до 40	**5 разр.**	То же	6,8	**4—77**	54
		более 40	**То же**	То же	7,5	**5—27**	55
	на шарнирах для тяг переменного сечения при числе переломов в 1 *м* профиля шаблона	до 40	**6 разр.**	То же	4,7	**3—71**	56
		более 40	**То же**	То же	5,2	**4—11**	57

Продолжение табл. 1

Вид изделий и работ		Состав плотников	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Щитки для рубильников или счетчиков		3 разр.	1 шт.	0,4	0—22,2	58
Ящики	для инструментов (с крышкой на петлях)— лари	То же	То же	6,3	3—50	59
	для каменщиков и штукатуров	То же	То же	0,77	0—42,7	60
	мерные объемом до 0,5 $м^2$ (на шипах)	3 разр.	1 шт.	1,15	0—63,8	61
	для мусора с крышкой на петлях	То же	То же	2,7	1—50	62
	для пожарных рукавов	То же	То же	2,7	1—50	63
	для распределительных щитков (с углами на шипах и дверкой)	То же	То же	1,55	0—86	64
	для рубильников (с дверкой)	То же	То же	1,05	0—58,3	65
	для гашения извести размером 2 × 2 × 0,5 $м$ (с вырезкой выходного отверстия)	То же	То же	6,3	3—50	66

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

Таблица 2

Наименование работ		*Состав плотников*	Н. вр.	Расц.	№
Высверливание сучков	коловоротом	3 разр.	3,7	2—05	1
	на сверлильном станке	То же	1,1	0—61,1	2
Заделка высверленных отверстий пробками на клею		То же	1,85	1—03	3

Глава 2. МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ОБРАБОТКА ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ

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 средней 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 к 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 нескольку 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. Все станки должны быть установлены на прочных фундаментах, выверены по уровню и оборудованы надлежащими ограждениями и приспособлениями, соответствующими требованиям техники безопасности и промсанитарии.

8. 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.

9. В обязанности плотника, работающего электроинструментом, входят:

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

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

в) осмотр электроинструмента и уход за ним;

г) пробный пуск инструмента на холостом ходу в начале работы;

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

10. Тарификация станочных работ в настоящей главе принята по единому тарифно-квалификационному справочнику для рабочих лесопильно-деревообрабатывающей промышленности; расценки подсчитаны по сетке строителей путем умножения суммы часовых тарифных ставок рабочих звена на соответствующие нормы времени в маш.-часах.

§ 38-3-17. Маятниковая пила

Характеристика станка

Наибольший диаметр пилы 600 *мм*; наибольшая толщина распиливаемого материала 160 *мм*; число оборотов вала 1800—2200 в *мин*.

Состав работы

1. Подноска и укладка лесоматериала 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	Сечение готовых деталей в $см^2$	
	до 150	более 150
Станочник-торцовщик 4 разр.	1	1
» » 2 »	1	2

Нормы времени в маш.-час. и расценки на 100 деталей

Таблица 2

Сечение деталей в *см²*	Длина деталей в *м* до								
	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	
До 50	0,2 / 0—22,4	0,25 / 0—28	0,33 / 0—36,9	0,4 / 0—44,7	0,48 / 0—53,7	0,53 / 0—59,3	0,59 / 0—66	0,63 / 0—70,4	1
До 100	0,26 / 0—29,1	0,33 / 0—36,9	0,42 / 0—47	0,5 / 0—55,9	0,6 / 0—67,1	0,66 / 0—73,8	0,73 / 0—81,6	0,79 / 0—88,3	2
До 150	0,36 / 0—40,2	0,43 / 0—48,1	0,52 / 0—58,1	0,61 / 0—68,2	0,73 / 0—81,6	0,8 / 0—89,4	0,88 / 0—98,4	0,93 / 1—04	3
До 200	0,42 / 0—67,7	0.5 / 0—80,6	0,6 / 0—96,7	0,71 / 1—14	0,83 / 1—34	0,92 / 1—48	0,98 / 1—58	1,05 / 1—69	4
Более 200	0.48 / 0—77,3	0,6 / 0—96,7	0,69 / 1—11	0,81 / 1—31	0,96 / 1—55	1 / 1—61	1,1 / 1—77	1,2 / 1—93	5
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№

§ 38-3-18. Круглопильный станок с ручной подачей для продольного распиливания

Наибольший диаметр пилы 600 *мм*; наибольшая толщина распиливаемого материала 175 *мм*; число оборотов вала 2000—2500 в *мин*.

Состав работы

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

Состав звена

Станочник обрезных станков 4 разр. — 1
» » » 2 » — 1

Нормы времени в маш.-час. и расценки на 100 деталей

Толщина деталей в *мм* до	Длина деталей в *м* до							
	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	
25	0,43 **0—48,1**	0,58 **0—64,8**	0,71 **0—79,4**	0,88 **0—98,4**	1 **1—12**	1,1 **1—23**	1,25 **1—40**	1
50	0,48 **0—53,7**	0,65 **0—72,7**	0,81 **0—90,6**	1 **1—12**	1,15 **1—29**	1,35 **1—51**	1,5 **1—68**	2
60	0,54 **0—60,4**	0,71 **0—79,4**	0,92 **1—03**	1,1 **1—23**	1,3 **1—45**	1,5 **1—68**	1,65 **1—84**	3
80	0,63 **0—70,4**	0,88 **0—98,4**	1,05 **1—17**	1,35 **1—51**	1,55 **1—73**	1,75 **1—96**	1,95 **2—18**	4
	а	б	в	г	д	е	ж	№

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

§ 38-3-19. Круглопильный станок с механической подачей для продольного распиливания

Характеристика станка

Наибольший диаметр пилы 500 *мм*; наибольшая высота пропила 100 *мм*; число оборотов вала 2200—2500 в *мин.*

Состав работы

1. Подача лесоматериала. 2. Направление лесоматериала к режущему инструменту. 3. Возвращение для последующих пропилов. 4. Относка и укладка готовой детали в штабель.

Состав звена

Станочник обрезных станков 4 разр. — 1
» » » 2 » — 1

Нормы времени в маш.-час. и расценки на 100 деталей

Толщина детали в *мм* до	Длина деталей в *м* до							
	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	
25	0,28 0—31,3	0,38 0—42,5	0,46 0—51,4	0,55 0—61,5	0,63 0—70,4	0,7 0—78,3	0,76 0—85	1
50	0,33 0—36,9	0,44 0—49,2	0,54 0—60,4	0,64 0—71,6	0,73 0—81,6	0,8 0—89,4	0,87 0—97,3	2
60	0,36 0—40,2	0,48 0—53,7	0,57 0—63,7	0,68 0—76	0,76 0—85	0,84 0—93,9	0,92 1—03	3
80	0,4 0—44,7	0,53 0—59,3	0,64 0—71,6	0,73 0—81,6	0—83 0—92,8	0,91 1—02	0,98 1—10	4
	а	б	в	г	д	е	ж	№

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

§ 38-3-20. 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*; число оборотов рабочего вала 1800—2850 в *мин*.

Состав работы

1. Подача лесоматериала 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.

Торцовщик 4 разр.

Нормы времени в маш.-час. и расценки на 100 деталей

Сечение деталей в *см*²	Длина деталей в *м* до						
	0,5	1	1,5	2	2,5	3	
До 20	0,23 / **0—14,4**	0,29 / **0—18,1**	0,34 / **0—21,3**	0,41 / **0—25,6**	0,51 / **0—31,9**	0,61 / **0—38,1**	1
До 50	0,36 / **0—22,5**	0,43 / **0—26,9**	0,51 / **0—31,9**	0,61 / **0—38,1**	0,7 / **0—43,8**	0,8 / **0—50**	2
До 100	0,56 / **0—35**	0,66 / **0—41,3**	0,77 / **0—48,1**	0,9 / **0—56,3**	1,05 / **0—65,6**	1,15 / **0—71,9**	3
Более 100	0,73 / **0—45,6**	0,86 / **0—53,8**	0,98 / **0—61,3**	1,15 / **0—71,9**	1,3 / **0—81,3**	1,45 / **0—90,6**	4
	а	б	в	г	д	е	№

Примечание. Нормами предусмотрена торцовка деталей с двух сторон. При торцовке деталей с одной стороны Н. вр. и Расц. умножать на 0,7.

§ 38-3-21. Фуговальный станок

Характеристика станка

Подача ручная; число ножей 2; число оборотов ножевого вала 2700—3000 в *мин*; толщина слоя, снимаемого при одном проходе, 2 *мм*.

Состав работы

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

Таблица 1

Состав рабочих	Длина деталей в *м*	
	до 2	более 2
Станочник строгальных станков 3 разр.	1	1
» » » 2 »	—	1

Нормы времени в маш.-час. и расценки на 100 деталей

Таблица 2

Ширина строгаемой стороны в *мм* до	Длина детали в *м* до							
	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	
50	0,34 / **0—18,9**	0,42 / **0—23,3**	0,5 / **0—27,8**	0,58 / **0—60,8**	0,66 / **0—69,2**	0,75 / **0—78,6**	0,85 / **0—89,1**	1
70	0,42 / **0—23,3**	0,52 / **0—28,9**	0,62 / **0—34,4**	0,7 / **0—73,4**	0,79 / **0—82,8**	0,9 / **0—94,3**	1 / **1—05**	2
140	0,55 / **0—30,5**	0,66 / **0—36,6**	0,79 / **0—43,8**	0,89 / **0—93,3**	1,05 / **1—10**	1,15 / **1—21**	1,25 / **1—31**	3
220	0,68 / **0—37,7**	0,85 / **0—47,2**	0,97 / **0—53,8**	1,15 / **1—21**	1,3 / **1—36**	1,45 / **1—52**	1,6 / **1—68**	4
	а	б	в	г	д	е	ж	№

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.

§ 38-3-22. Рейсмусовый станок

Характеристика станка

Подача валиками; наибольшая толщина обрабатываемого материала 200 *мм;* наибольшая ширина строгания 600 *мм*; максимальная скорость подачи 14,5 *м/мин*; число оборотов ножевого вала 3700—4250 в *мин*.

Состав работы

1. Подача лесоматериала из штабеля к режущему инструменту. 2. Относка и укладка деталей в штабель после механической обработки.

Состав звена

Станочник строгальных станков 3 разр. — 1
» » » 2 » — 1

Нормы времени в маш.-час. и расценки на 100 *м* деталей

Скорость подачи в *м/мин*	Ширина деталей в *мм*					
	до 60	до 90	до 160	до 280	более 280	
	Число одновременно строгаемых деталей					
	5	4	3	2	1	
6	0,09 **0—09,4**	0,11 **0—11,5**	0,14 **0—14,7**	0,21 **0—22**	0,41 **0—43**	1
10	0,055 **0—05,8**	0,068 **0—07,1**	0,087 **0—09,1**	0,13 **0—13,6**	0,24 **0—25,2**	2
14,5	0,039 **0—04,1**	0,049 **0—05,1**	0,064 **0—06,7**	0,093 **0—09,7**	0,17 **0—17,8**	3
	а	б	в	г	д	№

Примечание. Нормами предусмотрена острожка за 1 раз.

§ 38-3-23. Фрезерный станок

Характеристика станка

Станок одношпиндельный; диаметр шпинделя 30—65 *мм*; число оборотов рабочего вала 3500—6000 в *мин*.

Состав работы

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

Таблица 1

Состав рабочих	Длина деталей в *м*	
	до 2	более 2
Станочник фрезерных станков 3 разр.	**1**	**1**
» » » 2 »	**—**	**1**

Нормы времени в маш.-час. и расценки на 100 деталей

Таблица 2

Сечение выбираемой древесины в $см^2$ до	Длина деталей в *м* до									
	0,5			1			1,5			
	Сечение деталей в $см^2$									
	до 50	до 100	более 100	до 50	до 100	более 100	до 50	до 100	более 100	
2	0,25 / **0—13,9**	0,3 / **0—16,7**	0,37 / **0—20,5**	0,34 / **0—18,9**	0,45 / **0—25**	0,55 / **0—30,5**	0,45 / **0—25**	0,61 / **0—33,9**	0,72 / **0—40**	1
6	0,28 / **0—15,5**	0,34 / **0—18,9**	0,42 / **0—23,3**	0,39 / **0—21,6**	0,5 / **0—27,8**	0,63 / **0—35**	0,53 / **0—29,4**	0,72 / **0—40**	0,84 / **0—46,6**	2
10	—	0,43 / **0—23,9**	0,49 / **0—27,2**	—	0,64 / **0—35,5**	0,75 / **0—41,6**	—	0,9 / **0—50**	1,05 / **0—58,3**	3
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№

Продолжение табл. 2

Сечение выбираемой древесины в $см^2$ до	Длина деталей в *м* до									
	2			2,5			3			
	Сечение деталей в $см^2$									
	до 50	до 100	более 100	до 50	до 100	более 100	до 50	до 100	более 100	
2	0,56 / 0—31,1	0,7 / 0—38,9	0,9 / 0—50	0,69 / 0—72,3	0,94 / 0—98,5	1,05 / 1—10	0,84 / 0—88	1 / 1—05	1,25 / 1—31	1
6	0,69 / 0—38,3	0,9 / 0—50	1,05 / 0—58,3	0,84 / 0—88	1,1 / 1—15	1,3 / 1—36	1,05 / 1—10	1,25 / 1—31	1,5 / 1—57	2
10	—	1,15 / 0—63,8	1,35 / 0—74,9	—	1,4 / 1—47	1,65 / 1—73	—	1,65 / 1—73	1,95 / 2—04	3
	к	л	м	н	о	п	р	с	т	№

Примечания: 1. Нормами предусмотрено фрезерование деталей с одной стороны за 1 раз. При фрезеровании деталей с двух сторон Н. вр. и Расц. умножать на 1,6.

2. Нормами предусмотрено фрезерование деталей по всей длине. В случае, когда фрезерование производится не по всей длине (с подгодкой) Н. вр. и Расц. умножать на 1,3.

§ 38-3-24. Шипорезный станок

Характеристика станка

Шипорезный станок — односторонний с кареткой; наибольшая ширина обрабатываемого материала 400 *мм*; наибольшая толщина 150 *мм*; число рабочих шпинделей 5—6; число оборотов рабочего вала 3000 в *мин*.

Состав работы

1. Подача лесоматериала из штабеля на каретку. 2. Закрепление уложенных деталей. 3. Зарезка. 4. Возвращение каретки и открепление деталей. 5. Переворачивание деталей на каретке. 6. Открепление детали после зарезки с другой стороны и укладка в штабель.

Станочник шипорезных станков 4 разр.

Нормы времени в маш.-час. и расценки на 100 деталей

Таблица 1

Сечение выбираемой древесины в *см*² до	Длина шипов или проушин в *мм* до						
	50		100		150		
	Длина деталей в *м* до						
	1	2	1	2	1	2	
25	0,96 / 0—60	1,2 / 0—75	1,15 / 0—71,9	1,3 / 0—81,3	1,45 / 0—90,6	1,7 / 1—06	1
50	1,1 / 0—68,8	1,3 / 0—81,3	1,3 / 0—81,3	1,45 / 0—90,6	1,6 / 1—00	1,85 / 1—16	2
75	1,2 / 0—75	1,35 / 0—84,4	1,4 / 0—87,5	1,6 / 1—00	1,75 / 1—09	2 / 1—25	3
100	1,35 / 0—84,4	1,5 / 0—93,8	1,6 / 1—00	1,75 / 1—09	2 / 1—25	2,1 / 1—31	4
	а	б	в	г	д	е	№

Примечания: 1. Нормами предусмотрена зарезка шипов или проушин с двух сторон деталей. При зарезке с одной стороны Н. вр. и Расц. умножать на 0,7.

2. Сечение выбираемой древесины (заштрихованное на рисунке) измерять по торцу (пример приведен в табл. 2).

Таблица 2

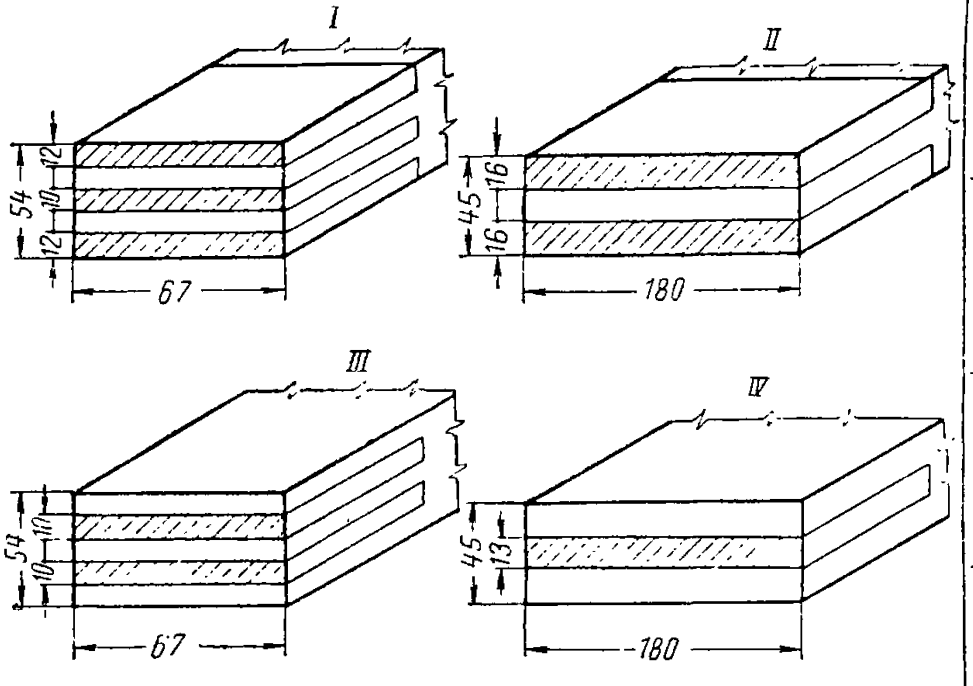
Фигура (см. рис. 48)	№ фигуры	Толщина отбираемой части древесины в *мм*	Сечение отбираемой древесины в торце детали с одной стороны
	I	12 + 10 + 12 = 34	34 × 67 = 2278 *мм*² ≈ 23 *см*²
	II	16 + 16 = 32	32 × 180 = 5760 *мм*² ≈ 58 *см*²
	III	10 + 10 = 20	20 × 67 = 1340 *мм*² ≈ 13 *см*²
	IV	13	13 × 180 = 2340 *мм*² ≈ 23 *см*²

Рис. 48. Замер сечения отбираемой древесины при зарезке шипов или проушин

§ 38-3-25. Двусторонний шипорезный станок

Характеристика станка

Станок с механической подачей; наибольшая ширина обрабатываемого материала 400 *мм*; наибольшая толщина материала 150 *мм*; число рабочих шпинделей 12; число оборотов рабочего вала 2850 в *мин*.

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.

Состав звена

Станочник шипорезных станков 4 разр. — 1
» » » 2 » — 1

Нормы времени в маш.-час и расценки на 100 *м* деталей

Ширина деталей в *мм* до	Длина деталей в *м* до			
	1	1,5	2	
50	0,088 **0—09,8**	0,105 **0—11,7**	0,125 **0—14**	1
70	0,105 **0—11,7**	**0—125** **0—14**	0—0,165 **0—18,4**	2
100	0,165 **0—18,4**	0,2 **0—22,4**	0,25 **0—28**	3
140	0,25 **0—28**	0,34 **0—38**	0,51 **0—57**	4
	а	б	в	№

§ 38-3-26. 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*; число оборотов ножевых головок 2800—3000 в *мин*.

Состав работы

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

Состав звена

Станочник строгальных станков 4 разр. — 1
» » » 2 » — 1

Нормы времени в маш.-час. и расценки на 100 *м* деталей

Скорость подачи в *м/мин*	8	12	18	22	32
Н. вр. / Расц.	0,25 / 0—28	0,165 / 0—18,4	0,115 / 0—12,9	0,098 / 0—11	0,068 / 0—07,6
	а	б	в	г	д

§ 38-3-27. 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*; число оборотов рабочего шпинделя 2700—3000 в *мин*.

Состав работы

1. Укладывание лесоматериала на станок. 2. Закрепление-зажатие лесоматериала. 3. Сверление. 4. Раскрепление детали. 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 сверлильных станков 3 разр.

Нормы времени в маш.-час. и расценки на 100 гнезд

Число гнезд в детали	Глубина гнезд в *мм*						
	до 60			более 60			
	Длина гнезда в *мм* до						
	50	100	150	50	100	150	
1	0,66 0—36,6	0,76 0—42,2	0,85 0—47,2	0,77 0—42,7	0,97 0—53,8	1,1 0—61,1	1
Более 1	0,56 0—31,1	0,66 0—36,6	0,77 0—42,7	0,67 0—37,2	0,85 0—47,2	1 0—55,5	2
	а	б	в	г	д	е	№

Примечание. Нормами предусмотрена длина обрабатываемой детали до 1 *м*. При большей длине детали добавлять на каждый следующий 1 *м* Н. вр. 0,125 маш.-часа, **Расц. 0—06,9.**

§ 38-3-28. Цепнодолбежный станок

Характеристика станка

Станок с механической подачей; наибольшая длина гнезда 120 *мм*; наибольшая ширина гнезда 25 *мм*; наибольшая глубина гнезда 175 *мм*; число оборотов шпинделя цепи 1420—2000 в *мин*.

Состав работы

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

Станочник цепнодолбежных станков 3 разр.

Нормы времени в маш.-час. и расценки на 100 гнезд

Число гнезд в детали	Объем гнезда в *см*³						
	до 50	до 100	до 150	до 200	до 250	более 250	
1	0,64 0—35,5	0,69 0—38,3	0,82 0—45,5	1 0—55,5	1,15 0—63,8	1,4 0—77,7	1
2	0,36 0—20,0	0,45 0—25	0,59 0—32,7	0,78 0—43,3	0,94 0—52,2	1,15 0—63,8	2
3	0,3 0—16,7	0,37 0—20,5	0,52 0—28,9	0,7 0—38,9	0,86 0—47,7	1,1 0—61,1	3
4	0,2 0—11,1	0,33 0—18,3	0,47 0—26,1	0,64 0—35,5	0,78 0—43,3	1 0—55,5	4
	а	б	в	г	д	е	№

Примечание. Нормами предусмотрена длина обрабатываемой детали до 1 *м*. При большей длине детали добавлять на каждый следующий 1 *м* Н. вр. 0,13 маш.-часа, **Расц. 0—07,2.**

§ 38-3-29. Изготовление паркетной клепки на станках

Характеристика станков

1. Универсальная пила

Наибольший диаметр пилы 400 *мм*; число оборотов вала 2900 в *мин*.

2. Станок «Парк-1»

Наибольшая ширина обрабатываемого материала 120 *мм*; наибольшая толщина 40 *мм*; скорость подачи 6—9 — 12—18 *м/мин*; число оборотов вала 2900 в *мин*.

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*; число оборотов вала 2900 в *мин*.

Нормы времени и расценки на 100 $м^2$ паркетной клепки

Состав рабочих	Состав работы	Н. вр.	Расц.	№
Станочник-распиловщик 4 разр.	А. Универсальная пила Укладка реек на стол; распиловка реек по размеру клепки с вырезкой пороков; откладывание клепок после перепиливания в сторону	17	**10—63**	1
То же	Б. Станок «Парк-1» Последовательная подача клепки (торец в торец) к режущему инструменту; острожка клепки с четырех сторон с выборкой продольного паза с двух сторон	6,1	**3—81**	2
Торцовщик 4 разр.	В. Станок «Парк-2» Последовательная укладка клепки на звенья цепной подачи; торцовка паркетной клепки с выборкой торцовых пазов	5,3	**3—31**	3

Продолжение

Состав рабочих	Состав работы	Н. вр.	Расц.	№
Паркетчик 2 разр.	Г. Вязка паркетной клепки в пачки Отбраковка клепки; заготовка шпагата; укладка готовой паркетной клепки в пачки по размерам; увязка; относка пачек в штабель	9,6	**4—73**	4
Подсобный (транспортный) рабочий 1 разр.	Д. Транспортные работы Подноска в пределах цеха к универсальным пилам и паркетным станкам реек и паркетной клепки	9,8	**4—29**	5

§ 38-3-30. Обработка лесоматериалов электроинструментами

Состав работ

а) При работе цепной электропилой

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

б) При работе дисковой электропилой

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

в) При острожке электрорубанком

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

г) При сверлении отверстий электросверлом

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

д) При долблении гнезд электродолбежником

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

Плотник 3 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Вид обработки		Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Поперечное перепиливание	цепной электропилой бревен диаметром 15 *см*	100 перепилов	1,5	0—83,3	1
	добавлять на каждые 5 *см* увеличения диаметра	То же	0,21	0—11,7	2
	дисковой электропилой досок шириной до 15 *см*, толщиной до 4 *см*	То же	0,46	0—25,5	3
	добавлять на каждые 5 *см* увеличения ширины или на каждые 2 *см* увеличения толщины	То же	0,075	0—04,2	4
Острожка электрорубанком с одной стороны	доски или брусья по широкой плоскости до 10 *см*	100 *м* доски или бруска	0,54	0—30	5
	То же, до 20 *см*	То же	0,88	0—48,8	6
	То же, более 20 *см*	То же	1,25	0—69,4	7

Продолжение

Вид обработки		Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Острожка электрорубанком с одной стороны	кромки досок или брусков до 3 *см*; при толщине досок или брусков до 3 *см*	100 *м* доски или бруска	0,46	0—25,5	8
	то же, более 3 *см*	То же	0,6	0—33,3	9
Сверление электродрелью	отверстий при глубине до 10 *см*	100 отверстий	1,65	0—91,6	10
	добавлять на каждые следующие 10 *см*	То же	0,41	0—22,8	11
Долбление электродолбежником	сплошное или по периметру гнезда объемом до 200 $см^3$	100 гнезд	1,55	0—86	12
	на каждые следующие 100 $см^3$ добавлять: при сплошном долблении	То же	0,46	0—25,5	13
	при долблении по периметру	То же	0,31	0—17,2	14

Примечания: 1. При острожке с двух противоположных сторон Н. вр. и Расц. умножать для кромок на 1,6; для досок и брусьев по ширине — на 1,9.

2. Нормами и расценками строк 5—9 принята грубая острожка за 1 раз, при чистой острожке за 2 раза Н. вр. и Расц. умножать на 1,5.

§ 38-3-31. Точка, фуговка, разводка пил и точка ножей деревообрабатывающих станков и инструментов

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Наименование работ	*Состав рабочих*	Н. вр.	Расц.	№
А. Точка на электроточиле Фрезерных ножей шириной до: 50 *мм*	Ножеточ **4 разр.**	10,5	**6—56**	1
60 *мм*	**То же**	11,5	**7—19**	2
70 *мм*	**То же**	13,5	**8—44**	3
Шарошек диаметром 140 *мм*	**То же**	13,5	**8—44**	4
Крючковых ножей	**То же**	10	**6—25**	5
Фуговальных ножей длиной до 500 *мм*	**То же**	23	**14—38**	6
Рейсмусных ножей длиной до 900 *мм*	**То же**	34	**21—25**	7
Топора нового	Ножеточ **3 разр.**	38	**21—09**	8
Топора старого	**То же**	29	**16—10**	9
Лопаты новой	**То же**	9,1	**5—05**	10

Продолжение

Наименование работ	*Состав рабочих*	Н. вр.	Расц.	№
Б. Точка на наждачном станке				
Циркульных пил диаметром до 120 *мм*	Пилоточ 3 разр.	6,3	3—50	11
Циркульных пил диаметром до: 300 *мм*	Пилоточ 3 разр.	12,5	6—94	12
400 *мм*	То же	18,5	10—27	13
450 *мм*	То же	20	11—10	14
800 *мм*	То же	25	13—88	15
Рамных пил длиной до: 1400 *мм*	То же	10	5—55	16
1700 *мм*	То же	12,5	6—94	17
В. Точка вручную				
Ножовки с разводкой	Пилоточ 4 разр.	36	22—50	18
Ножовки без разводки	То же	27	16—88	19
Ленточной пилы длиной 6 *м* с 510 зубьями	То же	90	56—25	20
Г. Фуговка				
Рамных пил на автомате длиной до: 100 *мм*	То же	4,7	2—94	21
1700 *мм*	То же	6	3—75	22

Продолжение

Наименование работ	*Состав рабочих*	Н. вр.	Расц.	№
Циркульных пил на наждачном станке диаметром до:				
120 *мм*	То же	3,8	2—38	23
300 *мм*	То же	6,7	4—19	24
400 *мм*	То же	8,6	5—38	25
450 *мм*	То же	9,1	5—69	26
Д. Разводка вручную				
Циркульных пил диаметром до 450 *мм*	Пилоточ 4 разр.	10,5	6—56	27
Рамных пил длиной до:				
1400 *мм*	То же	6,1	3—81	28
1700 *мм*	То же	7,1	4—50	29
Ленточной пилы длиной 6 *м* с 510 зубьями	То же	120	75—00	30
Е. Заправка вручную				
Заусениц у рамных пил длиной до:	Пилоточ			
1400 *мм*	3 разр.	4,1	2—28	31
1700 *мм*	То же	5,1	2—83	32

§ 38-3-32. Разметка и маркировка деталей

Состав работы

1. Уложить детали на верстак. 2. Разметить и промаркировать детали. 3. Отложить детали в сторону.

Таблица 1

Состав рабочих	Для разметки прямолинейных деталей без шаблона и маркировки	Для разметки криволинейных деталей по шаблону
Столяр строительный 5 разр.	*1*	—
» » 4 »	—	*1*

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Таблица 2

Измеритель	Разметка деталей: прямых без шаблона — Оконные бруски — Количество разметок в одной детали — 1	2	3	Дверные бруски — 1	2	3	Разметка деталей: криволинейных по шаблону — сегменты (косяки) независимо от количества разметок	Маркировка деталей — оконные бруски	дверные бруски
	100 разметок						100 деталей		
Н. вр. / Расц.	1,2 / 0—84,2	0,74 / 0—51,9	0,57 / 0—40	1,8 / 1—26	1,1 / 0—77,2	0,85 / 0—59,7	1,7 / 1—06	0,73 / 0—51,2	1,1 / 0—77,2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и

§ 38-3-33. 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	Разряд наладчиков деревообрабатывающих станков и оборудования	Н. вр.	Расц.	№
Маятниковая пила	3 разр.	0,21	0—11,7	1
Круглопильный с ручной подачей	То же	0,21	0—11,7	2
Круглопильный торцовочный	4 разр.	0,27	0—16,9	3
Фуговальный: а) при одной паре ножей	То же	0,43	0—26,9	4
б) при двух парах ножей	То же	0,73	0—45,6	5
Рейсмусовый: а) при одной паре ножей	То же	0,36	0—22,5	6
б) при двух парах ножей	То же	0,6	0—37,5	7
Фрезерный	То же	0,49	0—30,6	8
Шипорезный односторонний	То же	0,88	0—55	9
Четырехсторонний строгальный, паркетострогальный	5 разр.	0,75	0—52,7	10
Сверлильно-пазовальный	4 разр.	0,185	0—11,6	11
Цепнодолбежный	То же	0,3	0—18,8	12

Глава 3. АНТИСЕПТИРОВАНИЕ И ОГНЕЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ

Техническая часть

1. Антисептическая и огнезащитная обработка деревянных конструкций и строительных деталей должна быть предусмотрена в проектах, в которых указываются: детали, подлежащие обработке, виды составов, применяемых для обработки, способы и порядок обработки.

2. 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.

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

4. Защитную обработку элементов надлежит производить после полной их заготовки: опиловки, устройства врубок, сверловки и т. п.

5. Антисептирование водными растворами неразобранных конструкций и сортаментов следует производить главным образом при помощи гидропульта, направляя струю по всем щелям и местам сопряжений.

6. 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 или респираторах.

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.

Поверхностное антисептирование производится двукратное 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 способами. Не рекомендуется обрабатывать материалы вблизи печей, труб.

Антисептирование в горячих ваннах

Горячие ванны с водным раствором антисептика применяются для массового неглубокого антисептирования элементов из сортамента мелкого леса. 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 соображениям 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 ударами палок забивают порошок в паклю или войлок.

§ 38-3-34. Приготовление антисептических и огнезащитных составов

Таблица 1

Состав звена	Способ приготовления составов	
	механизированный	ручной
Плотник 4 разр.	1	—
» 3 »	1	1
Подсобный (транспортный) рабочий 1 разр.	3	1

Нормы времени и расценки на 1000 *л*

Таблица 2

Состав работ			Н. вр.	Расц.	№
Загрузка в дробилку и размельчение сухого комового антисептика; просеивание на вибросите; двукратное пропускание через вальцы механической дробилки			2,5	1—25	1
Дозировка; засыпка антисептиков в механическую мешалку, приготовление	водных составов антисептика или антипирена		1,9	0—94,8	2
	антисептических или огнезащитных паст		12	5—99	3
Колка дров; растопка очага; поддерживание огня, размельчение и дозировка составных частей; непрерывное перемешивание вручную и наблюдение	водные растворы антисептика (фтористый натрий, огнезащитные пропитки и т. п.)		6,7	3—33	4
	маслянистые и смоляные составы		11	5—46	5
	экстрактные битумные и огнезащитные пасты	мелкими замесами до 100 *л*	51	25—32	6
		замесами до 500 *л*	14,5	7—20	7

Продолжение табл. 2

Состав работ			Н. вр.	Расц.	№
Колка дров, растопка очага; поддерживание огня; размельчение и дозировка составных частей; непрерывное перемешивание вручную и наблюдение	горячие ванны	с водным раствором	3,8	1—89	8
		с маслянистым антисептиком	5,8	2—88	9
	антисептические пасты из растворимого (жидкого) стекла мелкими замесами		37	18—37	10
Раскупорка бочек; устройство очага; дозировка материалов; загрузка котла; варка смолы, пека или их смеси с перемешиванием и поддерживанием огня, наполнение ведер горячим составом	смола жидкая		9,6	4—77	11
	пек		25	12—41	12
	смесь из жидкой смолы и пека		22	10—92	13

§ 38-3-35. Антисептическая и огнезащитная пропитка материалов

А. ПРОПИТКА ДРЕВЕСИНЫ В ВАННАХ

Состав работы

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 (транспортный) рабочий 1 разр. — 1

Нормы времени и расценки на 1 $м^3$ древесины

Таблица 1

Вид антисептических составов	Вид пропитываемых материалов			
	пиломатериалы		шашка торцовая	
	мелкие	средние		
Водные	1,1 / 0—55,9	0,76 / 0—38,6	1,3 / 0—66,1	1

Продолжение табл. 1

Вид антисептических составов	Вид пропитываемых материалов			
	пиломатериалы		шашка торцовая	
	мелкие	средние		
Маслянистые	1,5 / 0—76,3	1 / 0—50,8	1,9 / 0—96,6	2
	а	б	в	№

Примечание. При пропитке в горяче-холодных ваннах Н. вр. и Расц. увеличивать вдвое.

Б. НАНЕСЕНИЕ АНТИСЕПТИЧЕСКИХ СОСТАВОВ НА ПОВЕРХНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ ГИДРОПУЛЬТАМИ

Состав работы

1. Очистка поверхности древесины от остатков извести, 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	Нанесение составов	
	легкими гидропультами	тяжелыми гидропультами
Плотник 3 разр.	1	1
» 2 »	1	1
Подсобный (транспортный) рабочий 1 разр.	1	2

Нормы времени и расценки на 100 $м^2$ обрабатываемой поверхности

Таблица 3

Вид антисептика	Легкими гидропультами	Тяжелыми гидропультами	
Водные растворы и изоляции	1,05 / 0—52	0,83 / 0—39,9	I

Продолжение табл. 3

Вид антисептика		Легкими гидропультами	Тяжелыми гидропультами	
Пасты, маслянистые антисептики и гидроизоляционные покрытия	на вертикальные поверхности и на горизонтальные поверхности сверху	3,2 / 1—58	2,4 / 1—15	2
	на горизонтальные поверхности снизу, длинномерные элементы, узкие полосы, на концы элементов и врубки	4,1 / 2—03	3,4 / 1—64	3
		а	б	№

Примечания: 1. Нормами табл. 3 предусмотрена рядовая массовая обработка. При обработке отдельных мест и штучных элементов с перемещением оборудования, подмащиванием, а также при двукратной обработке с перерывом на просушку после первого раза соответствующие Н. вр. и Расц. умножать на 1,8.

2. При массовом антисептировании древесины в штабелях, на бойке и т. п. с переворачиванием сортаментов Н. вр. и Расц. строки № 1 умножать на 1,2.

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

Состав работ		Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
а) Мокрая обработка войлока или пакли	водным раствором	100 *кг* войлока или пакли	2,1	1—17	1
Разрезка кип войлока или пакли: разворачивание и укладка в ванну или расстилание на решетчатые щиты; наливание водного раствора или поливка маслянистым антисептиком на настиле: отжимание и укладка для просушки	маслянистым антисептиком	То же	3	1—68	2

Продолжение табл 4

Состав работ		Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
б) Сухая обработка Разрезка кип войлока или пакли, развертывание и расстилание на бойке: посыпка порошком антисептика с проколачиванием палкой: переворачивание и снятие с бойка и укладка в штабель	сухим порошком антисептика	То же	1,7	0—95	3
в) Обработка опилок Просеивание опилок с удалением коры и щепы; засыпка опилок на боек; поливка раствором, перемешивание в процессе поливки	водным раствором	1 $м^3$ опилок после пропитки	1,2	0—67,1	4
	маслянистым антисептиком	То же	1,7	0—95	5
г) Приготовление импрегнированных смазок (глинопесчаной или глиноволокнистой) Разравнивание на бойке глины и смешивание с песком; добавка в смесь каменноугольного креозотного масла; при изготовлении смазки с волокнистыми примесями (рубленая солома и т. д.) вместо песка включать известковое тесто, отдельно смешивать волокнистые примеси с подогретой смолой или креозотным маслом и перемешать смесь		1 $м^3$	3,3	1—84	6
д) Изготовление бандажей Разогревание нефтебитума и обработка наружной стороны бандажей из картона; очистка от песчаной присыпки внутренней поверхности бандажей из толи или наружной поверхности бандажей из рубероида; приготовление пасты и нанесение пасты на поверхность с присыпкой торфмукой		10 шт.	3,1	1—73	7

gost.e-ecolog.ru