

§
E38-2-76a

E40-3-2a

Нормы времени и расценки на 1 комплект

Состав звена электролинейщиков	Тип пересечений	
	МПИ6Д-12Д	МПИ-6Д
5 разр.—1	<u>4,9</u>	<u>4,3</u>
4 » —1	<u>4—17</u>	<u>3—66</u>
	а	б

СБОРНИК E40

ИЗГОТОВЛЕНИЕ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ДЕТАЛЕЙ

Выпуск 3

ДЕРЕВЯННЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ

После § E40-3-2 добавить новый параграф, внося соответствующее дополнение в оглавление:

«§ E40-3-2а. КРУГЛОПИЛЬНЫЙ СТАНОК С РУЧНОЙ ПОДАЧЕЙ ДЛЯ РАСПИЛИВАНИЯ ФАНЕРЫ И ДРЕВЕСНО-СТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ

Состав работы

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

А. Распиловка фанеры

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 100 м реза

Площадь заготовок, м ² , до	Состав звена станочников-распиловщиков	Толщина фанеры, мм, до		
		6	12	
0,5	3 разр.—1 2 » —1	<u>1,4</u> (0,7) 0—93,8	<u>1,7</u> (0,85) 1—14	1
		<u>0,36</u> (0,48) 0—64,3	<u>1,3</u> (0,65) 0—87,1	
		а	б	№

Б. Распиловка древесно-стружечных плит

Т а б л и ц а 2

Нормы времени и расценки на 100 м реза

Плотность древесно-стружечных плит, кг/м³	Состав звена станочников-распиловщиков	Н. вр. Расц.	№
До 550	3 разр. — 1 2 » — 1	$\frac{0,8}{(0,4)}$ 0—53,6	1
Св. 550 — до 750	3 разр. — 1 2 » — 2	$\frac{1,2}{(0,4)}$ 0—79,2	2
Св. 750	3 разр. — 1 2 » — 3	$\frac{1,6}{(0,4)}$ 1—05	3

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

В табл. 2 Н. вр. и Расц. после графы «ж» добавить следующую графу:

4,5	
$\frac{1,96}{(0,98)}$ 1,26	1
$\frac{2,2}{(1,1)}$ 1—42	2
$\frac{2,8}{(1,4)}$ 1—81	3
$\frac{3,4}{(1,7)}$ 2—19	4
с	№

§
Е40-3-2а

Е40-3-6

§

Е40-3-13а

После § Е40-3-13 добавить новый параграф, внося соответствующее дополнение в оглавление:

**«§ 40-3-13а. ЗАДЕЛКА СУЧКОВ НА
АВТОМАТИЧЕСКОМ СТАНКЕ СВСА**

Характеристика станка

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

Норма времени и расценка на 100 мест заделки

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

Е40-3-14

В табл. Н. вр. и Расц. в графе «Состав работы» по строкам № 1—5 буквенные обозначения «А», «Б», «В», «Г», «Д» исключить.

После технической характеристики станка «Парк-2» добавить следующие характеристики станков:

4. Станок «Парк-7»

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

5. Станок «Парк-8»

§
 Е40-3-14
 Е40-3-26
 Е40-3-33

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

В табл. Н. вр. и Расц. после строки № 3 добавить следующие строки, изменив соответственно нумерацию последующих строк.

Станочник-распиловщик 4 разр.	Станок «Парк-7» Последовательная подача клепок (торец в торец) к режущему инструменту; острожка клепки с четырех сторон с выборкой продольного паза с одной стороны и гребня с другой стороны	4,8	3—79	4
То же	Станок «Парк-8» Последовательная укладка клепки на звенья цепной подачи, торцовка паркетной клепки с выборкой торцевого паза и гребня	3,7	2—92	5

Табл. 2 Н. вр. и Расц. после строки № 17 добавить следующую:

Ручки дверные к парадным дверям	0,13	0—10,3	18
---------------------------------	------	--------	----

В составе работ после раздела: «При изготовлении щитов вентиляционных шахт добавить следующий раздел:

«При изготовлении щитов для закровов овоцехранилищ

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

Табл. Н. вр. и Расц. заменить следующей:

§
E40-3-33

Нормы времени и расценки на 1 м² щита

Состав звена	Щиты перегородок, накатов, настилов		Щиты на планках для подмостей	Щиты на планках для катальных ходов в 2—3 доски	Щиты вентиляционных шахт	Щиты для закрывов овощехранилищ однослойные
	двухслойные	трехслойные				
<i>Плотник 3 разр.—1</i> <i>Подсобный рабочий 1 разр.—1</i>	$\frac{19}{12-26}$	$\frac{27}{17-42}$	$\frac{7,6}{4-90}$	$\frac{4,1}{2-64}$	$\frac{64}{41-28}$	$\frac{11,5}{7-42}$
	а	б	в	г	д	е