Государственный строительный комитет СССР

ЕНиР

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

Сборник Е40

ИЗГОТОВЛЕНИЕ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ И ДЕТАЛЕЙ

Выпуск 3

Деревянные конструкции и детали

Издание официальное

Москва 1987

УДК 69 + 674:691.11 (083.74)

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

ЕНиР. Сб. 40. Изготовление строительных конструкций и деталей. Вып. 3. Деревянные конструкции и детали /Госстрой СССР. – М.: Стройиздат, 1987. – 48 с.

Предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно-строительных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, на участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений, осуществляющих строительство и капитальный ремонт хозяйственным способом, переведенных на новые условия оплаты труда работников в соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС "О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства".

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

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

Ведущий исполнитель – Н.В.Виноградова (ЦРНИС).

Исполнители – А.Л.Зоненшайн; Л.В.Иванова (ЦРНИС); Ю.К.Макаров (Техцентр Росагропромстроя); Р.Р.Зеленцова (ЦБНТС).

Ответственный за выпуск – А.И.Скворцов (ЦБНТС при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР).

Доп. и изм. см. „Дополнения и изменения к (ЕНиР-86) и (ЕТКС Вып 3) – Вып. 1, 2 и 3, 1992 г. с. 338–342.

Е $\frac{3201010000-341}{047(01)-87}$ – Спецплан инструкт.-нормат. – 69 – 87

©Стройиздат, 1987

ОГЛАВЛЕНИЕ

Вводная часть 2

Глава 1. МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ОБРАБОТКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

Техническая часть 3
§Е40-3-1. Маятниковая пила 4
§Е40-3-2. Круглопильный станок с ручной подачей для продольного распиливания 4
§Е40-3-3. Круглопильный станок с механической подачей для продольного распиливания . 5
§Е40-3-4. Многопильный станок с механической подачей для продольного распиливания . . 6
§Е40-3-5. Круглопильный торцовочный станок 6
§Е40-3-6. Фуговальный станок 7
§Е40-3-7. Рейсмусовый станок 7
§Е40-3-8. Фрезерный станок 8
§Е40-3-9. Шипорезный станок 9
§Е40-3-10. Двусторонний шипорезный станок 10
§Е40-3-11. Четырехсторонний строгальный станок 10
§Е40-3-12. Сверлильно-пазовальный станок 11
§Е40-3-13. Цепнодолбежный станок 11
§Е40-3-14. Изготовление паркетной клепки на станках 12
§Е40-3-15. Обработка (шлифовка) столярных изделий на шлифовальном станке 12
§Е40-3-16. Обрезка дверных полотен на форматно-обрезных станках 13
§Е40-3-17. Обработка материалов электроинструментами 13
§Е40-3-18. Заточка, правка, развод зубьев пил и заточка ножей деревообрабатывающих станков и инструментов 14
§Е40-3-19. Разметка и маркировка деталей 16
§Е40-3-20. Перестановка режущих инструментов на деревообрабатывающих станках 16

Глава 2. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СБОРКА ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Техническая часть 17
§Е40-3-21. Изготовление ферм и балок 17
§Е40-3-22. Изготовление элементов крыши 18
§Е40-3-23. Сборка элементов заполнения оконных и дверных проемов 20
§Е40-3-24. Изготовление ворот и плотничных дверей 24
§Е40-3-25. Сборка глухих ворот из готовых деталей 24
§Е40-3-26. Установка оконных и дверных приборов 24
§Е40-3-27. Изготовление профилированных брусков и столярных тяг 25
§Е40-3-28. Изготовление и подгонка сопряжений 28
§Е40-3-29. Изготовление филенок 29
§Е40-3-30. Изготовление лесов, стремянок и лестниц 29
§Е40-3-31. Изготовление элементов заборов 30
§Е40-3-32. Сборка подоконных досок из готовых деталей 30
§Е40-3-33. Изготовление плотничных щитов 30
§Е40-3-34. Изготовление клееных щитов для пола из брусков и реек 31
§Е40-3-35. Сборка защитных радиаторных решеток 31
§Е40-3-36. Изготовление малых форм для оборудования детских площадок 32
§Е40-3-37. Изготовление инвентаря и мелких изделий 32

Глава 3. АНТИСЕПТИРОВАНИЕ И ОГНЕЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ

Техническая часть 34
§Е40-3-38. Приготовление антисептических и огнезащитных составов 34
§Е40-3-39. Антисептическая и огнезащитная пропитка материалов 35

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

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

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

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

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

точность соблюдения размеров и формы;

плотность сопряжений;

тщательность обработки поверхности;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Передачи к станку должны быть надежно ограждены. В случае, если на валу станка находятся несколько рабочих инструментов (резцов и др.), то неработающие в данное время инструменты должны быть сняты, выключены или наглухо закрыты футляра-

ми. Электрооборудование станков должно быть безопасным и иметь заземление.

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

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

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

ГЛАВА 1. МЕХАНИЗИРОВАННАЯ ОБРАБОТКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

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

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

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

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

5. Вся полезная длина или высота режущего инструмента и площадь подающих кареток должны быть использованы с максимальной, технически допускаемой полнотой. Так, например, детали на торцовочном и шипорезном станках должны пропускаться одновременно по 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. Число рабочих в звене, обслуживающем станок, может быть изменено в зависимости от местных условий, обеспечивающих повышение производительности станка. При уменьшении числа рабочих в звене расценки, исчисленные для принятого звена, следует оставлять без изменения; при увеличении числа рабочих в звене расценки должны пересчитываться с учетом добавления рабочих.

8. В обязанности плотника, работающего электроинструментом, входят:

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

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

осмотр электроинструмента и уход за ним;

пробный пуск инструмента на холостом ходу в начале работы;

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

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

§ Е40-3-1. МАЯТНИКОВАЯ ПИЛА

Характеристика станка

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

Состав работы

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

Таблица 1

Состав звена

Станочник-распиловщик	Сечение готовых деталей, см^2	
	до 150	св. 150
3 разр.	1	1
2 ”	1	2

Таблица 2

Норма времени и расценки на 100 деталей

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

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

Характеристика станка

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

Состав работы

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

Состав звена

Станочник-распиловщик 3 разр. – 1
” ” 2 ” – 1

Нормы времени и расценки на 100 деталей

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

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

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

Характеристика станка

Наибольший диаметр пилы 500 мм; наибольшая высота пропила 100 мм; частота вращения вала 2200–2500 мин$^{-1}$.

Состав работы

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

Состав звена

Станочник-распиловщик 3 разр. – 1
" " 2 " – 1

Нормы времени и расценки на 100 деталей

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

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

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

Характеристика станка

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

Состав работы

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

Состав звена

Станочник-распиловщик 4 разр. – 1
" " 2 " – 1

Нормы времени и расценки на 100 деталей

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

§ Е40-3-5. Круглопильный торцовочный станок

Характеристика станка

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

Состав работы

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

Станочник-распиловщик 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 деталей

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

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

§ Е40-3-6. Фуговальный станок

Характеристика станка

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

Состав работы

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

Таблица 1

Состав звена

Станочник деревообрабатывающих станков	Длина деталей, м	
	до 2	св. 2
3 разр.	1	1
1 „	–	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 деталей

Ширина строгаемой стороны, мм, до	Длина деталей, м, до							
	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	
50	0,34 (0,34) / 0–23,8	0,42 (0,42) / 0–29,4	0,5 (0,5) / 0–35	1,14 (0,57) / 0–73,5	1,3 (0,65) / 0–83,9	1,48 (0,74) / 0–95,5	1,7 (0,84) / 1–10	1
70	0,42 (0,42) / 0–29,4	0,51 (0,51) / 0–35,7	0,61 (0,61) / 0–42,7	1,38 (0,69) / 0–89	1,56 (0,78) / 1–01	1,78 (0,89) / 1–15	1,98 (0,99) / 1–28	2
140	0,54 (0,54) / 0–37,8	0,65 (0,65) / 0–45,5	0,78 (0,78) / 0–54,6	1,76 (0,88) / 1–14	2 (1) / 1–29	2,2 (1,1) / 1–42	2,4 (1,2) / 1–55	3
220	0,67 (0,67) / 0–46,9	0,84 (0,84) / 0–58,8	0,96 (0,96) / 0–67,2	2,2 (1,1) / 1–42	2,6 (1,3) / 1–68	2,8 (1,4) / 1–81	3,2 (1,6) / 2–06	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 (ПР-1).

§ Е40-3-7. Рейсмусовый станок

Характеристика станка

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

Состав работы

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

Состав звена

Станочник деревообрабатывающих станков 3 разр. – 1

То же, 1 „ – 1

Нормы времени и расценки на 100 м деталей

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

Примечание. Нормами предусмотрена острожка за 1 раз.

§ Е40-3-8. Фрезерный станок

Характеристика станка

Станок одношпиндельный; диаметр шпинделя 30–65 мм; частота вращения рабочего вала 3500–6000 мин$^{-1}$.

Состав работы

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

Таблица 1

Состав звена

Станочник деревообрабатывающих станков	Длина деталей, м	
	до 2	св. 2
3 разр.	1	1
1 "	–	1

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 деталей

Сечение выбираемой древесины, см^2, до	Длина деталей, м, до								
	0,5			1			1,5		
	Сечение деталей, см^2								
	до 50	до 100	св. 100	до 50	до 100	св. 100	до 50	до 100	св. 100
2	0,24 (0,24) / 0–16,8	0,29 (0,29) / 0–20,3	0,35 (0,35) / 0–24,5	0,33 (0,33) / 0–23,1	0,43 (0,43) / 0–30,1	0,53 (0,53) / 0–37,1	0,43 (0,43) / 0–30,1	0,58 (0,58) / 0–40,6	0,69 (0,69) / 0–48,3
6	0,27 (0,27) / 0–18,9	0,33 (0,33) / 0–23,1	0,4 (0,4) / 0–28	0,37 (0,37) / 0–25,9	0,48 (0,48) / 0–33,6	0,6 (0,6) / 0–42	0,51 (0,51) / 0–35,7	0,69 (0,69) / 0–48,3	0,8 (0,8) / 0–56
10	–	0,41 (0,41) / 0–28,7	0,47 (0,47) / 0–32,9	–	0,61 (0,61) / 0–42,7	0,72 (0,72) / 0–50,4	–	0,86 (0,86) / 0–60,2	1 (1) / 0–70
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и

Сечение выбираемой древесины, см², до	Длина деталей, м, до									
	2			2,5			3			
	Сечение деталей, см²									
	до 50	до 100	св. 100	до 50	до 100	св. 100	до 50	до 100	св. 100	
2	0,54 (0,54)	0,67 (0,67)	0,86 (0,86)	1,32 (0,66)	1,8 (0,9)	2 (1)	1,6 (0,8)	1,92 (0,96)	2,4 (1,2)	1
	0–37,8	0–46,9	0–60,2	0–85,1	1–16	1–29	1–03	1–24	1–55	
6	0,66 (0,66)	0,86 (0,86)	1 (1)	1,6 (0,8)	2,2 (1,1)	2,4 (1,2)	2 (1)	2,4 (1,2)	2,8 (1,4)	2
	0–46,2	0–60,2	0–70	1–03	1–42	1–55	1–29	1–55	1–81	
10	–	1,1 (1,1)	1,3 (1,3)	–	2,6 (1,3)	3,2 (1,6)	–	3,2 (1,6)	3,8 (1,9)	3
		0–77	0–91		1–68	2–06		2–06	2–45	
	к	л	м	н	о	п	р	с	т	№

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

§ Е40-3-9. Шипорезный станок

Характеристика станка

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

Состав работы

1. Подача пиломатериала из штабеля на каретку. 8. Закрепление уложенных деталей. 3. Обработка деталей. 4. Возвращение каретки и открепление деталей. 5. Переворачивание и закрепление деталей для дальнейшей обработки. 6. Открепление деталей после их обработки и укладка в штабель.

Станочник деревообрабатывающих станков 3 разр.

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 100 деталей

Сечение выбираемой древесины, см², до	Длина шипов или проушин, мм, до						
	50		100		150		
	Длина деталей, м, до						
	1	2	1	2	1	2	
25	0,93 (0,93)	1,2 (1,2)	1,1 (1,1)	1,3 (1,3)	1,4 (1,4)	1,7 (1,7)	1
	0–65,1	0–84	0–77	0–91	0–98	1–19	
50	1,1 (1,1)	1,3 (1,3)	1,3 (1,3)	1,4 (1,4)	1,6 (1,6)	1,8 (1,8)	2
	0–77	0–91	0–91	0–98	1–12	1–26	

Сечение выбираемой древесины, см², до	Длина шипов или проушин, мм, до						
	50		100		150		
	Длина деталей, м, до						
	1	2	1	2	1	2	
75	1,2 (1,2) / 0–84	1,3 (1,3) / 0–91	1,4 (1,4) / 0–98	1,6 (1,6) / 1–12	1,7 (1,7) / 1–19	1,9 (1,9) / 1–33	3
100	1,3 (1,3) / 0–91	1,5 (1,5) / 1–05	1,6 (1,6) / 1–12	1,7 (1,7) / 1–19	1,9 (1,9) / 1–33	2 (2) / 1–40	4
	а	б	в	г	д	е	№

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

§ Е40-3-10. Двусторонний шипорезный станок

Характеристика станка

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

Состав работы

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

Станочник деревообрабатывающих станков 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 деталей

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

§ Е40-3-11. Четырехсторонний строгальный станок

Характеристика станка

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

Состав работы

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

Состав звена
Станочник деревообрабатывающих станков 3 разр. – 1
То же, 1 " – 1

Нормы времени и расценки на 100 м деталей

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

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

§ Е40-3-12. Сверлильно-пазовальный станок

Характеристика станка

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

Состав работы

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

Станочник деревообрабатывающих станков 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 гнезд

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

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

§ Е40-3-13. Цепнодолбежный станок

Характеристика станка

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

Состав работы

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

Станочник деревообрабатывающих станков 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 гнезд

Число гнезд в детали	Объем гнезда, см^3						
	до 50	до 100	до 150	до 200	до 250	св. 250	
1	0,61 (0,61) 0–42,7	0,66 (0,66) 0–46,2	0,78 (0,78) 0–54,6	0,95 (0,95) 0–66,5	1,1 (1,1) 0–77	1,3 (1,3) 0–91	1
2	0,34 (0,34) 0–23,8	0,43 (0,43) 0–30,1	0,56 (0,56) 0–39,2	0,74 (0,74) 0–51,8	0,9 (0,9) 0–63	1,1 (1,1) 0–77	2

Продолжение

Число гнезд в детали	Объем гнезда, см³						
	до 50	до 100	до 150	до 200	до 250	св. 250	
3	0,29 (0,29) / 0–20,3	0,35 (0,35) / 0–24,5	0,5 (0,5) / 0–35	0,67 (0,67) / 0–46,9	0,82 (0,82) / 0–57,4	1 (1) / 0–70	3
4	0,19 (0,19) / 0–13,3	0,31 (0,31) / 0–21,7	0,45 (0,45) / 0–31,5	0,61 (0,61) / 0–42,7	0,74 (0,74) / 0–51,8	0,95 (0,95) / 0–66,5	4
	а	б	в	г	д	е	№

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

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

Характеристика станка

1. Универсальная пила

Наибольший диаметр пилы 400 мм; частота вращения вала 2900 мин$^{-1}$.

2. Станок "Парк-1"

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

3. Станок "Парк-2"

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

Нормы времени и расценки на 100 м² 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	13–43	1
То же	**Б. Станок "Парк-1"** Последовательная подача клепок (торец в торец) к режущему инструменту; острожка клепки с четырех сторон с выборкой продольного паза с двух сторон	5,6	4–42	2

Продолжение

Состав рабочих	Состав работы	Н.вр.	Расц.	№
Станочник-распиловщик 4 разр.	**В.Станок "Парк-2"** Последовательная укладка клепки на звенья цепной подачи; торцовка паркетной клепки с выборкой торцовых пазов	5,1	4–03	3
Подсобный рабочий 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	9,7	6–21	4
Подсобный рабочий 1 разр.	**Д. Транспортные работы** Подноска в пределах цеха к универсальным пилам и паркетным станкам реек и паркетной клепки	9,3	5–49	5

§ Е40-3-15. Обработка (шлифовка) столярных изделий на шлифовальном станке

Характеристика станка

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

Состав работы

1. Укладка столярного изделия на станок. 2. Шлифовка поверхности изделия с одной стороны. 3. Переворачивание изделия. 4. Шлифовка поверхности с другой сто-

роны. 5. Снятие изделия со станка, относка и укладка в штабель.

Шлифовщик по дереву 2 разр.

Нормы времени и расценки на 100 м^2 обработанной поверхности

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

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

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

Таблица 1

Форматно-обрезные станки

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

Состав работ

При работе на станке марки ЦФ-1

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

При работе на станке марки ЦФ-2

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

Таблица 2

Состав звена

Станочник-распиловщик	Марка станка	
	ЦФ-1	ЦФ-2
4 разр.	1	1
2 "	1	1

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 100 м обрезаемых кромок

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

§ Е40-3-17. Обработка материалов электроинструментами

Состав работ

При работе цепной электропилой

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

При работе дисковой электропилой

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

При острожке электрорубанком

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

При сверлении отверстий электросверлом

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

При долблении гнезд электродолбежником

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

Плотник 3 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

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

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

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

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Наименование работ	Заточник деревообрабатывающего инструмента	Н.вр.	Расц.	№
А.Заточка на электроточиле Фрезерных ножей шириной, мм, до: 50	*4 разр.*	9,7	7–66	1
60	*То же*	10,5	8–30	2
70	"	12,5	9–88	3
Шарошек диаметром 140 мм	"	13,5	10–67	4
Крючковых ножей	"	9,9	7–82	5
Фуговальных ножей длиной до 500 мм	"	21,5	16–99	6
Рейсмусовых ножей длиной до 900 мм	"	31,5	24–89	7
Топора нового	*3 разр.*	37	25–90	8

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

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

§ Е40-3-19. Разметка и маркировка деталей

Состав работы

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

Таблица 1

Состав звена		
Разметка по дереву	Разметка прямолинейных деталей без шаблона. Маркировка деталей	Разметка криволинейных деталей по шаблону
5 разр.	*1*	–
4 "	–	*1*

Таблица 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

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

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

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 перестановку

Наименование станка	Наладчик деревообрабатывающего оборудования	Н.вр.	Расц.	№
Маятниковая пила	*3 разр.*	0,21	0–14,7	1
Круглопильный с ручной подачей	*То же*	0,2	0–14	2
Круглопильный торцовочный	"	0,26	0–18,2	3
Многопильный для продольного распиливания: до 3 пил	*4 разр.*	0,32	0–25,3	4
до 5 пил	*То же*	0,45	0–35,6	5
Фуговальный: при одной паре ножей	"	0,42	0–33,2	6
при двух парах ножей	"	0,71	0–56,1	7

Наименование станка	Наладчик деревообрабатывающего оборудования	Н.вр.	Расц.	№
Рейсмусовый: при одной паре ножей	*4 разр.*	0,33	0–26,1	8
при двух парах ножей	*То же*	0,55	0–43,5	9
Фрезерный	"	0,49	0–38,7	10
Шипорезный односторонний	"	0,86	0–67,9	11
Четырехсторонний строгальный, паркетострогальный	*5 разр.*	0,8	0–72,8	12
Сверлильно-пазовальный	*4 разр.*	0,2	0–15,8	13
Цепнодолбежный	*То же*	0,31	0–24,5	14
Форматно-обрезной: типа ЦФ-1	"	0,32	0–25,3	15
типа ЦФ-2	"	0,73	0–57,7	16

Глава 2. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И СБОРКА ЭЛЕМЕНТОВ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

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

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

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

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

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

§ Е40-3-21. Изготовление ферм и балок

Нормы времени и расценки на 1 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*	0,23 0–18,5	1

Продолжение

Состав работ		Состав звена плотников	Н.вр. / Расц.	№
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 / 0–24,9	2
	фермы из досок	*То же*	0,14 / 0–11,6	3
	арки трехшарнирные	"	0,18 / 0–14,9	4
Изготовление балок на пластинчатых нагелях Изготовление нагелей, перепиливание 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*	0,45 / 0–36,2	5
Изготовление простых балок Заготовка элементов, сборка конструкций, придание балке строительного подъема, разметка и сверление болтовых отверстий, постановка болтов, разметка мест и забивка гвоздей	из брусьев или обтесанных бревен	*4 разр. – 1* *2 " – 1*	0,03 / 0–02,1	6
	из досок с соединением на гвоздях	*То же*	0,01 / 0–00,7	7
Прибивка черепных брусьев к балкам с заготовкой брусков по размеру		"	0,03 / 0–02,1	8

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

Таблица 1

§ Е40-3-22. Изготовление элементов крыши

А. КРЫШИ НЕТИПОВЫЕ

Плотник	Состав звена: Вид конструкций — мауэрлаты и слуховые окна	Состав звена: Вид конструкций — элементы стропил
4 разр.	*1*	*1*
3 "	–	*1*
2 "	*1*	*2*

Таблица 2

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

Состав работ			Н.вр.	Расц.	№
Заготовка мауэрлатов Поперечное распиливание окантованных бревен или брусьев, разметка и изготовление сопряжений по длине			7,4	5–29	1
Заготовка элементов стропил Поперечное перепиливание деталей, разметка длины деталей и врубок, изготовление сопряжений (за исключением сопряжений стропил с мауэрлатами), контрольная сборка стропил на бойке, окончательная сборка на бойке, снятие с бойка и относка в сторону	наслонных стропил из	бревен	14,5	10–04	2
		брусьев	10	6–93	3
		досок	5,7	3–95	4
	висячих стропил из досок на гвоздях		7,8	5–40	5

Состав работ			Н.вр.	Расц.	№
Заготовка слуховых окон Заготовка ригелей с долблением в них гнезд для стоек, заготовка стоек, верхней обвязки, прогонов с изготовлением сопряжений и сборкой отдельных частей	прямоугольных	двускатных	2,3	1–64	6
		односкатных	1,7	1–22	7
	полукруглых		2,6	1–86	8
	треугольных		0,92	0–65,8	9

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

Б.КРЫШИ ТИПОВЫЕ

Крыши по типовому проекту серии 1-439

Состав работы

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

Таблица 3

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

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

Крыши по типовому проекту серии 1-447

Состав работ

При изготовлении кобылок

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

При сборке остальных элементов крыши

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

Таблица 4

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

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

Продолжение табл. 4

Состав звена плотников	Наименование элементов крыши	Н.вр.	Расц.	№
4 разр. – 1 *3 " – 1*	Карнизные щиты ИД-23	0,28	0–20,9	6

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

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

Таблица 1

Состав звена

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

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 коробок, створок, фрамуг, переплетов форточек, дверных полотен; 100 м² щитовых дверных полотен (при сборке); 100 м периметра коробок (при осмолке и обивке)

Наименование и состав работ				Н.вр.	Расц.	№
Сборка коробок без импостов. Предварительная сборка с пригонкой сопряжений, сборка коробок на клею, проверка правильности сборки коробок, сверление отверстий и забивка нагелей, опиливание нагелей и зачистка коробок ручным рубанком, укладка готовых коробок в штабель	оконные для гражданских зданий и дверные	одинарные (для одного переплета, спаренной створки или двери)		21	16–59	1
		двойные (для двух переплетов или дверей)	широкие	25,5	20–15	2
			составные	46,5	36–74	3
	оконные для промышленных зданий одинарные и двойные при периметре, м		до 7	22,5	17–78	4
			до 9	29	22–91	5
			до 12	32	25–28	6
			св. 12	38	30–02	7
Добавлять на установку импостов	на каждый горизонтальный или вертикальный импост в коробках	одинарных		7,5	5–93	8
		двойных	широких	10,5	8–30	9
			составных	13,5	10–67	10
	на каждое пересечение двух импостов в коробках	одинарных		21,5	16–99	11
		двойных широких		28,5	22–52	12
Осмолка коробок. Разогрев смолы, очистка поверхности коробок, осмолка коробок по всему периметру с подноской смолы в ведрах		одинарных		0,57	0–36,5	13
		двойных	широких	0,95	0–60,8	14
			составных	1,3	0–83,2	15
Обивка коробок. Раскладка, разметка и резка материала на полосы, обивка коробок по всему периметру с креплением материала к коробкам гвоздями, укладка готовых коробок в штабель	толем	одинарных		1,8	1–15	16
		двойных	широких	2,6	1–66	17
			составных	3,4	2–18	18
	войлоком	одинарных		2,7	1–73	19
		двойных	широких	3,6	2–30	20
			составных	4,6	2–94	21
Сборка створок, фрамуг или глухих переплетов для оконных блоков с раздельными или спаренными переплетами. Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка насухо, сборка на клею в ваймах, просверливание отверстий в местах сопряжения и забивка нагелей, проверка правильности сборки, снятие с вайм, опиливание нагелей и острожка по всему периметру с двух сторон на станках, укладка готовой продукции в штабель	при одном стекле в элементе			25,5	20–15	22
	добавлять на каждое следующее стекло			7,5	5–93	23
То же, форточек				17	13–43	24

Наименование и состав работ				Н.вр.	Расц.	№
Пригонка форточек к переплетам с острожкой четвертей, разметка мест установки петель с выдалбливанием гнезд, установка петель с креплением шурупами, установка приборов с опробованием				32	29–12	25
Соединение (спаривание) двух створок. Укладка створок на верстак, разметка и установка петель, разметка и сверление отверстий, установка стяжных винтов, проверка правильности соединения створок, укладка готовых створок в штабель				54	49–14	26
Пригонка переплетов и спаренных створок к коробкам. Предварительная укладка переплетов или створок в коробки и разметка мест острожки, острожка четвертей, проверка правильности пригонки, установка притворных планок на клею и шпильках, укладка готового блока в штабель	без фрамуг			18,5	16–84	27
	с глухими или открывающимися фрамугами			24,5	22–30	28
То же, форточек				12	10–92	29
Навеска открывающихся створок, форточек или фрамуг. Разметка мест врезки петель, долбление гнезд, установка петель с креплением шурупами, навеска створок или фрамуг с опробованием их	с раздельными переплетами	при длине петель, мм, до:	100	25,5	23–21	30
			150	29,5	26–85	31
	со спаренными створками			37	33–67	32
Постановка на место и укрепление шурупами глухих переплетов (створок) или фрамуг				12,5	9–88	33
Сборка переплетов для промышленных зданий. Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка насухо, сборка на клею в ваймах, просверливание отверстий в местах сопряжений и забивка нагелей, снятие с вайм, опиливание нагелей и острожка по всему периметру с двух сторон ручным рубанком с укладкой их в штабель при числе стекол в переплете до:			2	30	23–70	34
			4	43,5	34–37	35
Добавлять к Н.вр. и Расц. строки № 35 на каждое следующее стекло сверх четырех				5,3	4–19	36
Пригонка к коробкам переплетов промышленных зданий. Разметка мест острожки и острожка четвертей на станке, проверка правильности пригонки, крепление переплетов шурупами	Глухих	при числе стекол в переплете до:	2	15	11–85	37
			4	20	15–80	38
		добавлять к Н.вр. и Расц. строки № 38 на каждое следующее стекло сверх четырех		5,3	4–19	39
Пригонка к коробкам переплетов промышленных зданий. Разметка мест острожки и острожка четвертей на станке, проверка правильности пригонки, крепление переплетов шурупами	Открывающихся	при числе стекол в переплете до:	2	21,5	19–57	40
			4	26,5	24–12	41
		добавлять к Н.вр. и Расц. строки № 41 на каждое следующее стекло сверх четырех		2,2	2–00	42
Навеска переплетов в промышленных зданиях. Разметка мест врезки петель, долбление гнезд, установка петель с креплением шурупами, навеска переплетов с опробованием				40,5	36–86	43

Наименование и состав работ					Н.вр.	Расц.	№
Сборка дверных полотен при вязке углов на один шип. Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка полотен насухо, сборка на клею в ваймах, просверливание отверстий в местах сопряжений, забивка нагелей снятие с вайм, опиливание нагелей, зачистка полотен с двух сторон ручным рубанком, укладка дверных полотен в штабель	Глухие дверные полотна	без окладных калевок при числе филенок в полотне		1–2	71	56–09	44
				3	83	65–57	45
		добавлять к Н.вр. и Расц. строки № 45 на каждую следующую филенку сверх трех			22	17–38	46
		с окладными калевками при числе филенок в полотне		1–2	99	78–21	47
				3	137	108–23	48
		добавлять к Н.вр. и Расц. строки № 48 на каждую следующую филенку сверх трех			28,5	22–52	49
		с калевками, отобранными на брусках с подрезкой сопряжений "на ус", при числе филенок в полотне		1–2	118	93–22	50
				3	151	119–29	51
		добавлять к Н.вр. и Расц. строки № 51 на каждую следующую филенку сверх трех			41,5	32–79	52
Сборка дверных полотен при вязке углов на один шип. Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка полотен насухо, сборка на клею в ваймах, просверливание отверстий в местах сопряжений, забивка нагелей, снятие с вайм, опиливание нагелей, зачистка полотен с двух сторон ручным рубанком и укладка их в штабель	Светлые дверные полотна	без окладных калевок	при одной филенке в полотне и числе стекол до:	2	83	65–57	53
				4	95	75–05	54
			при двух филенках в полотне и числе стекол до:	2	88	69–52	55
				4	137	108–23	56
		добавлять к Н.вр. и Расц. строк № 53–56 на постановку штапиков по горбылькам и фальцам в светлых полотнах	при одной филенке в полотне и числе стекол до:	2	14,5	11–46	57
				4	23,5	18–57	58
			при двух филенках в полотне и числе стекол до:	2	22,5	17–78	59
				4	31	24–49	60
		с окладными калевками	при одной филенке в полотне и числе стекол до:	2	95	75–05	61
				4	118	93–22	62
Сборка дверных полотен при вязке углов на один шип. Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка полотен насухо, сборка на клею в ваймах, просверливание отверстий в местах сопряжений, забивка нагелей, снятие с вайм, опиливание нагелей, зачистка полотен с двух сторон ручным рубанком и укладка их в штабель	Светлые дверные полотна	с окладными калевками	при двух филенках в полотне и числе стекол до:	2	142	112–18	63
				4	170	134–30	64
		с калевками, отобранными на брусках с подрезкой сопряжений "на ус"	при одной филенке в полотне и числе стекол до:	2	132	104–28	65
				4	151	119–29	66
			при двух филенках в полотне и числе стекол до:	2	151	119–29	67
				4	208	164–32	68

Наименование и состав работ				Н.вр.	Расц.	№
Сборка дверных полотен при вязке углов на один шип. Зачистка и пригонка мест сопряжений, сборка полотен насухо, сборка на клею в ваймах, просверливание отверстий в местах сопряжений, забивка нагелей, снятие с вайм, опиливание нагелей, зачистка полотен с двух сторон ручным рубанком и укладка их в штабель	Светлые дверные полотна	с раскладками по брускам с двух сторон стекла, с прирезкой "на ус" в местах сопряжений и креплением их гвоздями	при одной филенке из древесноволокнистых плит и одном стекле	77	60–83	69
При вязке углов на два шипа добавлять для дверных полотен	глухих	при числе филенок в полотне	2	17	13–43	70
			3	21	16–59	71
		добавлять к Н.вр. и Расц. строки № 71 на каждую следующую филенку сверх трех		3,5	2–77	72
	светлых	при одной филенке в полотне и числе стекол до:	2	17	13–43	73
			4	21	16–59	74
		при двух филенках в полотне и числе стекол до:	2	21	16–59	75
			4	30,5	24–10	76
Сборка щитовых дверных полотен. Зачистка и пригонка мест сопряжений, нанесение клея на окладные рейки, прибивка окладных реек по периметру щитовых полотен, укладка щита в вайму, сверление отверстий для нагелей, забивка нагелей, установка плинтусов на дверное полотно, зачистка дверных полотен с двух сторон ручным рубанком, укладка полотен в штабель				24,5	19–36	77
Соединение (спаривание) двух дверных балконных полотен. Укладка створок на верстак, разметка и установка петель, разметка и сверление отверстий, установка стяжных винтов, укладка утеплителя, проверка правильности соединения полотен, укладка готовых полотен в штабель				64	58–24	78
Пригонка и навеска дверных полотен к коробке. Разметка мест острожки, острожка четвертей с пригонкой полотен по месту, проверка правильности пригонки, разметка мест установки петель с долблением гнезд, крепление петель шурупами, навеска дверного полотна, проверка правильности навески		межкомнатные глухие или светлые, балконные без фрамуг		70	63–70	79
		наружные всех типов (кроме балконных)		95	86–45	80
		шкафные в уборных, ванных, кухнях и антресолях		65	59–15	81
		балконные раздельные с фрамугами		104	94–64	82
		балконные спаренные		86	78–26	83
Добавлять для двупольных дверей на установку притворных планок на шурупах				83	7–55	84

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

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

Состав работ

При изготовлении и сборке ворот

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

При изготовлении и сборке простых дверных полотен

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

При заготовке деталей ворот и дверей добавлять

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

Таблица 1

Состав звена

Плотник	Вид работ		
	изготовление		острожка деталей
	ворот	дверей	
4 разр.	*1*	–	–
3 "	–	*1*	–
2 "	*1*	*1*	*1*

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м² полотна

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

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

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

Состав работ

При сборке глухих ворот с филенчатыми полотнами

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

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

Состав звена

Плотник 4 разр. – 1
" 2 " – 1

Нормы времени и расценки на 1 м² ворот

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

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

Состав работы

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

Таблица 1

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

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 прибор

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

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

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

А. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОФИЛИРОВАННЫХ БРУСКОВ

Состав работ

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

Столяр строительный 4 разр.

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 м брусков

Вид изделий				Н.вр. / Расц.	№
Коробки оконные и дверные		узкие (шириной до 100 мм) с одной четвертью		0,18 / 0–14,2	1
		узкие с двумя четвертями или широкие (шириной св. 100 мм) с одной четвертью		0,23 / 0–18,2	2
		широкие (шириной св. 100 мм) или импосты	с двумя четвертями	0,27 / 0–21,3	3
			с четырьмя четвертями	0,35 / 0–27,7	4
			с двумя четвертями и пазом	0,31 / 0–24,5	5
Импосты для коробок		одинарных		0,37 / 0–29,2	6
		двойных		0,46 / 0–36,3	7
Элементы коробок для рубленых стен		верхние		0,44 / 0–34,8	8
		нижние		0,39 / 0–30,8	9
		косяки		0,53 / 0–41,9	10
Переплеты	Обвязки	для переплетов	с одной четвертью	0,18 / 0–14,2	11
			с двумя четвертями	0,21 / 0–16,6	12
		для форточек	без четверти или с одной четвертью	0,14 / 0–11,1	13
		нижние бруски с отливом для переплетов, форточек и фрамуг		0,29 / 0–22,9	14
		средники		0,27 / 0–21,3	15

Вид изделий				Н.вр. / Расц.	№
Переплеты		горбыльки всех профилей		0,26 / 0–20,5	16
		отливы пришивные		0,19 / 0–15	17
Полотна дверные для филенчатых перегородок	Обвязки	с одним пазом без калевок		0,16 / 0–12,6	18
		с одним пазом и с калевками		0,26 / 0–20,5	19
		с одним пазом и двумя четвертями или без паза с тремя четвертями, или с двумя пазами без четвертей		0,21 / 0–16,6	20
		с одним пазом и одной калевкой или без паза с одной четвертью и одной калевкой		0,2 / 0–15,8	21
	Средники	с двумя пазами	без калевок	0,22 / 0–17,4	22
			с калевками	0,37 / 0–29,2	23
		с одним пазом и пятью четвертями или с двумя пазами и четырьмя фасками, или с четырьмя пазами без калевок		0,32 / 0–25,3	24

Б. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СТОЛЯРНЫХ ТЯГ

Состав работ

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

Состав рабочих
Для строк № 1–9 и 11–14
Столяр строительный 4 разр.
Для строки № 10
Столяр строительный 3 разр.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 м изделий

Вид изделий	Н.вр. / Расц.	№
Наличники простые с фаской	8,3 / 6–56	1

Вид изделий			Н.вр. / Расц.	№
Наличники	с заполуваленными кромками		6,3 / 4–98	2
	фигурные шириной	до 100 мм	13,5 / 10–67	3
		св. 100 мм	17 / 13–43	4
	фигурные с четвертью независимо от ширины		17,5 / 13–83	5
Плинтус с калевкой			8,6 / 6–79	6

Продолжение табл. 2

Вид изделий			Н.вр. / Расц.	№
Галтели			17,5 / 13–83	7
Раскладки (штапики, притворные планки и окладные калевки) с продольным перепиливанием досок или брусков	простого профиля		7 / 5–53	8
	сложного профиля		9,5 / 7,51	9
Поручни (прямая часть) при профиле	круглом или прямоугольном		21 / 14–70	10
	фигурном		30 / 23–70	11
Подоконники с отборкой гребня, калевки, слива и слезника, со сплачиванием досок на клею и шпонках, с зачисткой лицевых сторон при числе досок		1	21 / 16–59	12
		2	42,5 / 33–58	13
Добавлять к Н.вр. и Расц. строки № 13 на каждую следующую доску сверх двух			5,9 / 4–66	14

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

§ Е40-3-28. Изготовление и подгонка сопряжений

Состав работ

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

Столяр строительный 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 сопряжение

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

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

§ Е40-3-29. Изготовление филенок

Состав работ

При изготовлении вручную

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

При механизированном изготовлении

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

Таблица 1

Состав звена

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

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м² филенок

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

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

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

А. ЛЕСА И СТРЕМЯНКИ

Состав работы

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

Состав звена

Плотник 4 разр. – 1
" 2 " – 1

Таблица 1

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

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

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

Б. ЛЕСТНИЦЫ

Состав работы

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

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 м марша

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

В. БЛОЧНЫЕ ПОДМОСТИ

Состав работы

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

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 блок

Состав звена	Н.вр.	Расц.
Плотник 3 разр. – 1 *" 2 " – 1*	4,2	2–81

§ Е40-3-31. Изготовление элементов заборов

Состав звена
Плотник 4 разр. – 1
" 3 " – 1

Нормы времени и расценки на 100 м² забора

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

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

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 100 м подоконной доски

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

§ Е40-3-33. Изготовление плотничных щитов

Состав работ

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

1. Частичная окорка ранее напиленных по размеру досок или горбылей. 2. Отеска кромок. 3. Укладка на верстак. 4. Сборка

на гвоздях щитов перегородок, накатов, настилов, подмостей и катальных ходов. 5. Укладка готовых щитов в штабель.

При изготовлении щитов вентиляционных шахт

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

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 рабочий 1 разр. – 1	19 / 12–26	27 / 17–42	7,6 / 4–90	4,1 / 2–64	64 / 41–28
	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 (ПР-1). 2. Поперечное перепиливание досок и горбылей (если они заранее не напилены по размерам щитов) следует нормировать отдельно. 3. Окорка и отеска кромок предусмотрены в количестве не св. 25% их общей длины в щите. Окорку и отеску кромок сверх указанного количества следует нормировать дополнительно по строке № 10 § Е6-42 или по строке № 5 § Е6-45. 4. На устройство в щитах вентиляционных шахт смотрового окна с выпиливанием проема, заготовкой и установкой дверки принимать на 1 окно Н.вр. 0,24 чел.-ч, Расц. 0–15,5 (ПР-2).

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

Состав работы

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

Нормы времени и расценки на 1 м^2 щита

Состав звена	Площадь щитов, м^2, до			
	0,5	1	1,5	2
Столяр строительный 3 разр. – 1 Подсобный рабочий 2 разр. – 1	0,68 / 0–45,6	0,6 / 0–40,2	0,53 / 0–35,5	0,44 / 0–29,5
	а	б	в	г

§ Е40-3-35. Сборка защитных радиаторных решеток

Состав работы

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

Столяр строительный 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 м² решетки

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

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

Столяр строительный 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

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

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

Состав работы

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

Таблица 1

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Вид изделий и работ			Состав плотников	Измеритель	Н.вр.	Расц.	№
Козлы	длиной до 2 м	бревенчатые	*3 разр.*	1 шт.	0,96	0–67,2	1
	высотой до 3 м	дощатые	*То же*	то же	0,63	0–44,1	2
	сборно-разборные (с постановкой металлических деталей)		”	”	1,3	0–91	3
Лотки	прямоугольные шириной до 0,7 м и длиной до 4 м		”	”	1	0–70	4
	из двух досок со сколачиванием их под углом и острожка с одной стороны		”	1 м лотка	0,4	0–28	5

Вид изделий и работ			Состав плотников	Измеритель	Н.вр.	Расц.	№
Лестницы переносные деревянные	с ручной заготовкой и острожкой		*3 разр.*	100 м лестницы	68	47–60	6
	с механизированной заготовкой и острожкой		*То же*	то же	18	12–60	7
	сборка из готовых деталей		"	"	8,9	6–23	8
Люльки длиной до 3,5 м			"	1 шт.	1,5	1–05	9
Носилки с бортами на гвоздях			"	то же	0,63	0–44,1	10
Дверные деревянные ограничители прямоугольной формы			"	100 шт.	4,9	3–43	11
Рамы опорные (конверты) для подмостей	из готовых деталей		"	1 шт.	0,28	0–19,6	12
	с заготовкой деталей		"	то же	0,39	0–27,3	13
Реперы			"	"	1,3	0–91	14
Шаблоны	для разбивки кривых		*4 разр.*	"	1,5	1–19	15
	для кладки наружных углов		*То же*	"	1,3	1–03	16
	для кладки смотровых колодцев		"	"	1,1	0–86,9	17
	для прямой тяги при числе переломов в 1 м профиля шаблона	до 40	*5 разр.*	1 м развернутого профиля шаблона	3,7	3–37	18
		св. 40	*То же*	то же	4,1	3–73	19
	угловой (с установкой профильной доски под 45° к полозу шаблона) при числе переломов в 1 м профиля шаблона	до 40	"	"	6,4	5–82	20
		св. 40	"	"	7,1	6–46	21
	на шарнирах для тяг переменного сечения при числе переломов в 1 м профиля шаблона	до 40	*6 разр.*	"	4,4	4–66	22
		св.40	*То же*	"	4,9	5–19	23
Шпатели из древесины твердых пород			*3 разр.*	1 шт.	0,85	0–59,5	24
Ящики для приема раствора размерами 2,5x2,5x0,5 и 2x2,5x0,45 м			*То же*	то же	5,2	3–64	25

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

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 мест заделки

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

Глава 3. АНТИСЕПТИРОВАНИЕ И ОГНЕЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Антисептирование водными растворами

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

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

Антисептирование маслянистыми антисептиками

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

Антисептирование в горячих ваннах

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

Сухое антисептирование

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

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

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

Таблица 1

Состав звена

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

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1000 л

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

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

А. ПРОПИТКА ДРЕВЕСИНЫ В ВАННАХ

Состав работ

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

Состав звена
Плотник 4 разр. – 1
" 2 " – 3
Подсобный рабочий 1 разр. – 1

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 м³ древесины

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

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

Б. НАНЕСЕНИЕ АНТИСЕПТИЧЕСКИХ И ОГНЕЗАЩИТНЫХ СОСТАВОВ НА ПОВЕРХНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ ГИДРОПУЛЬТАМИ

Состав работ

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

Таблица 2

Состав звена

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

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 100 м² обрабатываемой поверхности

Вид антисептических и огнезащитных составов	Гидропультами ручными	Электрогидропультами	
Водные составы	1 / 0–64,3	0,8 / 0–51,6	1

Продолжение табл. 3

Вид антисептических и огнезащитных составов		Гидропультами ручными	Электрогидропультами	
Маслянистые составы при нанесении на:	вертикальные поверхности и горизонтальные поверхности сверху	3,2 / 2–06	2,4 / 1–55	2
	горизонтальные поверхности снизу, длинномерные элементы, узкие полосы, на концы элементов и врубки	3,8 / 2–44	3,1 / 2–00	3
		а	б	№

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

В. ЗАЩИТНАЯ ОБРАБОТКА РАЗНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Состав звена

Плотник 4 разр. – 1

" 2 " – 1

Таблица 4

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав работ		Измеритель	Н.вр.	Расц.	№
Мокрая обработка войлока или пакли	Водным раствором	100 кг войлока или пакли	1,9	1–36	1
Разрезка кип войлока или пакли, разворачивание и укладка в ванну или расстилание на решетчатые щиты, наливание водного раствора или поливка маслянистым антисептиком на настиле, отжимание и укладка для просушки	Маслянистым антисептиком	то же	2,9	2–07	2
Сухая обработка Разрезка кип войлока или пакли, развертывание и расстилание на бойке, посыпка порошком антисептика с проколачиванием палкой, переворачивание и снятие с бойка и укладка в штабель	сухим порошком антисептика	100 кг войлока или пакли	1,6	1–14	3

Состав работ		Измеритель	Н.вр.	Расц.	№
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	1,1	0–78,7	4
	маслянистым антисептиком	то же	1,6	1–14	5
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	2–36	6
Изготовление бандажей					
Разогревание нефтебитума и обработка наружной стороны бандажей из картона, очистка от песчаной присыпки внутренней поверхности бандажей из толи или наружной поверхности бандажей из рубероида, приготовление пасты и нанесение пасты на поверхность с присыпкой торфмукой		10 шт.	3,1	2–22	7

Официальное издание

Госстрой СССР

ЕНиР.Сборник Е40

Изготовление строительных конструкций и деталей

Выпуск 3. Деревянные конструкции и детали

Редакция инструктивно-нормативной литературы
Зав. редакцией *Л.Г.Бальян*
Редактор *М.А.Жарикова*
Мл. редактор *Г.А.Полякова*
Технический редактор *Е.Н.Ненарокова*
Корректор *Н.С.Сафронова*
Оператор *Т.И.Сандрацкая*

Н/К

Подписано в печать 29.07.87 Формат 70 x 100 1/16 Бумага офсетная № 2
Печать офсетная Усл.печ.л. 3,87 Усл. кр.-отт. 8,23 Уч.-изд.л. 3,3
Тираж 592 000 экз. Изд. № XII – 2475 Зак. № 1004. Цена 15 коп.

Стройиздат, 101442, Москва, Каляевская, 23 а

Можайский полиграфкомбинат Союзполиграфпрома при Государственном комитете СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли
143200, Можайск, ул. Мира, 93

ПЕРЕЧЕНЬ

сборников Единых норм и расценок на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы (ЕНиР)

1. Общая часть к сборникам ЕНиР
2. Сборник Е1. Внутрипостроечные транспортные работы
3. Сборник Е2. Земляные работы. Вып. 1. Механизированные и ручные земляные работы
4. Сборник Е2. Земляные работы. Вып. 2. Гидромеханизированные земляные работы
5. Сборник Е2. Земляные работы. Вып. 3. Буровзрывные работы
6. Сборник Е3. Каменные работы
7. Сборник Е4. Монтаж сборных и устройство монолитных железобетонных конструкций. Вып. 1. Здания и промышленные сооружения
8. Сборник Е4. Монтаж сборных и устройство монолитных железобетонных конструкций. Вып. 2. Портовые и берегозащитные сооружения
9. Сборник Е4. Монтаж сборных и устройство монолитных железобетонных конструкций. Вып. 3. Мосты и трубы
10. Сборник Е5. Монтаж металлических конструкций. Вып. 1. Здания и промышленные сооружения
11. Сборник Е5. Монтаж металлических конструкций. Вып 2. Резервуары и газгольдеры
12. Сборник Е5. Монтаж металлических конструкций. Вып. 3. Мосты и трубы
13. Сборник Е6. Плотничные и столярные работы в зданиях и сооружениях
14. Сборник Е7. Кровельные работы
15. Сборник Е8. Отделочные покрытия строительных конструкций. Вып. 1. Отделочные работы
16. Сборник Е8. Отделочные покрытия строительных конструкций. Вып. 2. Облицовка природным камнем
17. Сборник. Е8. Отделочные покрытия строительных конструкций. Вып. 3. Облицовка изделиями индустриального производства
18. Сборник Е9. Сооружение систем теплоснабжения, водоснабжения, газоснабжения и канализации. Вып. 1. Санитарно-техническое оборудование
19. Сборник Е9. Сооружение систем теплоснабжения, водоснабжения, газоснабжения и канализации. Вып. 2. Наружные сети и сооружения

20. Сборник Е10. Сооружение систем вентиляции, кондиционирования воздуха, пневмотранспорта и аспирации

21. Сборник Е11. Изоляционные работы

22. Сборник Е12. Свайные работы

23. Сборник Е13. Расчистка трассы линейных сооружений от леса

24. Сборник Е14. Бурение скважин на воду

25. Сборник Е15. Кладка промышленных печай и возведение дымовых труб

26. Сборник Е16. Сооружение верхнего строения железнодорожных путей широкой колеи

27. Сборник Е17. Строительство автомобильных дорог

28. Сборник Е18. Зеленое строительство

29. Сборник Е19. Устройство полов

30. Сборник Е20. Ремонтно-строительные работы. Вып. 1. Здания и промышленные сооружения

31. Сборник Е20. Ремонтно-строительные работы. Вып. 2. Автомобильные дороги и искусственные сооружения

32. Сборник Е21. Монтаж оборудования предприятий по хранению и промышленной переработке зерна

33. Сборник Е22. Сварочные работы. Вып. 1. Конструкции зданий и промышленных сооружений

34. Сборник Е22. Сварочные работы. Вып. 2. Трубопроводы

35. Сборник Е23. Электромонтажные работы. Вып. 1. Электрическое освещение и проводки сильного тока

36. Сборник Е23. Электромонтажные работы. Вып. 2. Воздушные линии электропередачи и комплектные трансформаторные подстанции напряжением до 20 кВ

37. Сборник Е23. Электромонтажные работы. Вып. 3. Воздушные линии электропередачи и строительные конструкции открытых распределительных устройств напряжением 35 кВ и выше

38. Сборник Е23. Электромонтажные работы. Вып. 4. Кабельные линии электропередачи

39. Сборник Е23. Электромонтажные работы. Вып.5. Распределительные устройства напряжением 35 кВ и выше

40. Сборник Е23. Электромонтажные работы. Вып. 6. Закрытые распределительные устройства

41. Сборник Е23. Электромонтажные работы. Вып. 7. Распределительная и пускорегулирующая аппаратура

42. Сборник Е23. Электромонтажные работы. Вып. 8. Электрические машины

43. Сборник Е23. Электромонтажные работы. Вып. 9. Шинопроводы и троллеи

44. Сборник Е24. Монтаж сооружений связи. Вып. 1. Кабельные линии связи

45. Сборник Е24. Монтаж сооружений связи. Вып. 2. Воздушные линии связи

46. Сборник Е25. Такелажные работы

47. Сборник Е26. Монтаж технологических трубопроводов

48. Сборник Е27. Кислотоупорные и антикоррозионные работы

49. Сборник Е28. Монтаж подъемно-транспортного оборудования. Вып. 1. Оборудование непрерывного действия

50. Сборник Е28. Монтаж подъемно-транспортного оборудования. Вып. 2. Оборудование прерывного действия

51. Сборник Е28. Монтаж подъемно-транспортного оборудования. Вып. 3. Подвесные канатные дороги

52. Сборник Е29. Монтаж оборудования для сельскохозяйственного водоснабжения

53. Сборник Е30. Монтаж оборудования животноводческих и птицеводческих ферм

54. Сборник. Е31. Монтаж котельных установок и вспомогательного оборудования

55. Сборник Е32. Монтаж контрольно-измерительных приборов и средств автоматизации

56. Сборник Е33. Монтаж оборудования для очистки газов

57. Сборник Е34. Монтаж компрессоров, насосов и вентиляторов

58. Сборник Е35. Монтаж и демонтаж строительных машин

59. Сборник Е36. Горнопроходческие работы. Вып. 1. Строительство угольных шахт и карьеров

60. Сборник Е36. Горнопроходческие работы. Вып. 2. Строительство метрополитенов, тоннелей и подземных сооружений специального назначения

61. Сборник Е37. Монтаж шахтного оборудования. Вып. 1. Монтаж технологического и проходческого оборудования на поверхности

62. Сборник Е37. Монтаж шахтного оборудования. Вып. 2. Монтаж шахтного оборудования и такелажные работы в подземных условиях

63. Сборник Е37. Монтаж шахтного оборудования. Вып. 3. Электромонтажные работы в подземных условиях

64. Сборник Е38. Строительство линий электрифицированного городского транспорта. Вып. 1. Устройство трамвайных путей

65. Сборник Е38. Строительство линий электрифицированного городского транспорта. Вып. 2. Монтаж контактных сетей трамвая и троллейбуса

66. Сборник Е39. Подводно-технические работы

67. Сборник Е40. Изготовление строительных конструкций и деталей. Вып. 1. Кузнечно-слесарные работы

68. Сборник Е40. Изготовление строительных конструкций и деталей. Вып. 2. Металлические конструкции

69. Сборник Е40. Изготовление строительных конструкций и деталей. Вып. 3. Деревянные конструкции и детали

70. Сборник Е40. Изготовление строительных конструкций и деталей. Вып. 4. Детали и узлы для санитарно-технических систем

71. Сборник Е40. Изготовление строительных конструкций и деталей. Вып. 5. Детали и узлы для технологических трубопроводов

72. Сборник Е40. Изготовление строительных конструкций и деталей. Вып. 6. Детали и узлы для систем вентиляции и пневмотранспорта

Список магазинов — опорных пунктов Стройиздата

Владимир	600000, ул. III. Интернационала, 44, магазин № 1 "Научно-техническая литература"
Донецк	340055, ул. Артема, 125, магазин № 50
Ереван	375009, ул. Кирова, 8, магазин № 16
Казань	420084, ул. Куйбышева, 3, магазин № 13
Калинин	170034, пр. Чайковского, 16/1, магазин № 8 "Знание"
Киев	252005, ул. Красноармейская, 51, магазин № 16 "Строительная книга"
Ленинград	195027, Большеохтинский пр., 1. "Дом строительной книги"
Минск	220115, ул. Кижеватова, 66, магазин № 51
Москва	117334, Ленинский пр., 40, магазин № 115 "Дом научно-технической книги"
Фрунзе	720000, ул. Советская, 125, магазин № 11 "Научно-техническая книга"
Уфа	450025, ул. 50-летия СССР, магазин № 7

О ПОРЯДКЕ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ИНСТРУКТИВНО-НОРМАТИВНОЙ ЛИТЕРАТУРОЙ СТРОИТЕЛЬНЫХ, ПРОЕКТНЫХ, НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИХ ОРГАНИЗАЦИЙ, СТРОИТЕЛЬНЫХ МИНИСТЕРСТВ И ВЕДОМСТВ

Все инструктивно-нормативные издания по строительству, выпускаемые Стройиздатом, поступают для продажи только в книжные магазины страны.

Стройиздат выпускает аннотированные планы выпуска инструктивно-нормативной литературы, которые рассылаются в книготорговую сеть для приема предварительных заказов.

Все заинтересованные организации должны своевременно направлять заявки в местные книготорги или книжные магазины.

Тиражи изданий устанавливаются в соответствии с заказами местных книготоргов. Несвоевременное представление организациями заявок лишает Стройиздат и ВГО "Союзкнига" возможности установить правильные тиражи.

ВНИМАНИЮ РУКОВОДИТЕЛЕЙ ОРГАНИЗАЦИЙ И ПРЕДПРИЯТИЙ!

Стройиздат предлагает серию из 10 красочных плакатов под общим названием "Ручные машины. (Механизированный инструмент)". 1986, цена серии 3 р. Размер каждого плаката 60x90 см.

Представлены новые эффективные средства малой механизации, их устройство, принцип действия, техническое обслуживание и организация эксплуатации.

Плакаты полезны в качестве наглядного пособия при обучении рабочих в школах механизаторов, в технических кабинетах строительно-монтажных организаций.

Перечень плакатов

Гайковерт электрический реверсивный ИЭ-31156
Гайковерт электрический реверсивный ИЭ-3119
Гайковерт пневматический реверсивный ИП-3115
Гайковерт электрический ИЭ-3112А
Машина сверлильная пневматическая ИП-1024
Машина сверлильная пневматическая ИП-1025
Машина сверлильная электрическая ИЭ-12073
Шуруповерт электрический ИЭ-36033
Рубанок электрический ИЭ-5708
Пила электрическая дисковая ИЭ-5107
Молоток рубильный пневматический ИП-4119
Лом пневматический ИП-4607
Молоток электрический ИЭ-4213
Молоток электрический ИЭ-4215
Машина сверлильная электрическая ИЭ-12043
Ножницы электрические ножевые ИЭ-5405
Перфоратор электромагнитный ИЭ-4709
Молоток электрический ИЭ-4207
Перфоратор электрический ИЭ-4712
Перфоратор электрический универсальный ИЭ-4713

Плакаты высылаются наложенным платежом только полной серией.

Заказы направляйте по адресу: *101442, Москва, ул. Каляевская, 23а, Стройиздат, отдел рекламы и распространения.*

ВНИМАНИЮ ОРГАНИЗАЦИЙ И СТРОИТЕЛЕЙ!

Стройиздат предлагает новое издание "ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КОМПЛЕКТЫ ОСНАЩЕНИЯ БРИГАД И РАБОЧИХ МЕСТ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫХ РАБОТ" (альбомного типа, формат 30 х 40 см). Комплект плакатов из 46 листов, цена 6р. 90 к.

В технологических комплектах (ТК) показано выполнение 30 видов строительно-монтажных работ. Они помогут в качестве наглядного пособия при формировании ТК в строительных организациях, при составлении заявок на средства малой механизации, оснастку, механизированный и ручной инструмент, средства измерений и контроля, средства индивидуальной защиты рабочих.

Применение ТК способствует повышению производительности и степени безопасности работ, улучшению качества, совершенствованию культуры производства, созданию безопасных и комфортных условий труда.

Заказы направляйте по адресу:

195027, Ленинград, Большеохтинский пр., 1, магазин №19 – Дом строительной книги

Плакаты будут высланы наложенным платежом.

БЛАНК-ЗАКАЗ

№ п.п.	Название серии	Заказываемое количество комплектов	Цена комплекта	Сумма
1	2	3	4	5
1.	Технологические комплекты		6 р. 90 к.	

АДРЕС: Распорядитель кредита ————————

Телефон: Главный бухгалтер ————————

М.п.

ВНИМАНИЮ ОРГАНИЗАЦИЙ, СТРОИТЕЛЕЙ И СТРОИТЕЛЬНЫХ УЧЕБНЫХ ЗАВЕДЕНИЙ!

Предлагаем Вашему вниманию книгу Стройиздата:

Шейкин А.Е. Строительные материалы (учебник для вузов), 1978, ц. 1 р. 10 к.

В учебнике рассмотрены области применения и технические показатели природных каменных строительных материалов, бетона и железобетона, керамических, полимерных, гидро- и теплоизоляционных, из древесины и металлов.

Доступно изложено представление о физической теории прочности и деформативности твердых тел, теории твердения портландцемента, сведения и новых видах цементов, строении бетона и факторы, определяющие его прочность, ползучесть и др. свойства.

Данный учебник может служить хорошим пособием для учащихся строительных специальностей учебных заведений — вузов и техникумов.

Заказы направляйте по адресу: 101442, Москва, ул. Каляевская, 23а, Стройиздат, отдел рекламы и распространения.

БЛАНК-ЗАКАЗ

№ п. п.	Название книги	Заказываемое количество	Цена	Сумма
1.	Шейкин А.Е. Строительные материалы		1 р. 10 к.	

Место печати

Распорядитель кредита _____

Главный бухгалтер _____

Адрес _____

(почтовый индекс указывать обязательно)

Дом научно-технической книги предлагает издание Стройиздата

"Рекомендации по расчету светопрозрачных конструкций зданий с учетом светотехнических, теплотехнических, звукоизоляционных качеств и технико-экономических показателей". НИИСФ. 1986, ц. 25 к.

Данная брошюра – нормативно-производственное издание, которое содержит технико-экономическое обоснование выбора светопрозрачной конструкции для конкретного типа здания и района строительства.

Задача Рекомендаций – дать методы расчета и выбора светопрозрачных конструкций с тем, чтобы с наименьшими энергетическими и материальными затратами обеспечить заданный микроклимат в рабочей зоне помещения.

Рекомендации разработаны НИИСФ Госстроя СССР для инженерно-технических работников.

БЛАНК-ЗАКАЗ

№ п.п.	Наименование издания	Заказываемое количество	Цена	Сумма
1.	Рекомендации по расчету светопрозрачных конструкций зданий		25 к.	

Телефон Распорядитель кредита ————————

М.п. Главный бухгалтер ————————

Адрес ————————————————————
(почтовый индекс указывать обязательно)

Заказы направляйте по адресу:
101442, Москва, ул. Каляевская, 23 а. Стройиздат, отдел рекламы и распространения.

НОВЫЕ ЕТКС, ЕНиР и ВНиР

В соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС 1986 г. "О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства" Госстрой СССР, Госкомтруд СССР и ВЦСПС утвердили новые Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 3, раздел "Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы" (ЕТКС), Единые нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы (ЕНиР). Соответствующими министерствами и ведомствами утверждены Ведомственные нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы (ВНиР).

Новые ЕТКС, ЕНиР и ВНиР предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно-строительных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, на участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений, осуществляющих строительство и капитальный ремонт хозяйственным способом, переведенных на новые условия оплаты труда.

Шифр сборника (выпуска)	Страница	Параграф, таблица, разновидность, строка, графа	Напечатано	Следует читать
1	2	3	4	5
Е 40-3	7	§ Е 40-3-6, табл. 2, Н. вр. по разновидности 1-ж	1,7 (0,84)	1,7 (0,85)
Е 40-3	16	§ Е 40-3-19, табл. 1	Разметка по дереву	Разметчик по дереву
Е 40-3	22	§ Е 40-3-23, табл. 2	Продолжение табл. 1	Продолжение табл. 2
Е 40-3	25	§ Е 40-3-26, табл. 2, строка № 12	0,02 | 0—01,6 | 12	0,07 | 0—05,5 | 12
Е 40-3	27	§ Е 40-3-27, табл. 1, графа «Вид изделий»	Средники | с двумя пазами | № 22, 23, 24	Средники | с двумя пазами | № 22, 23, 24
Е 40-3	33	§ Е 40-3-37, табл. 2, графа «Наименование работ», строки № 1 и 2	Высверливание сучков | коловоротом на сверлильном станке | 1, 2	Высверливание сучков | коловоротом на сверлильном станке | 1, 2