

НОРМАТИВЫ РАСХОДА РЕСУРСОВ В НАТУРАЛЬНОМ ВЫРАЖЕНИИ НА ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

НРР 8.03.408-2022

Сборник 8

Деревообрабатывающее оборудование

УДК 69(083.78)

Ключевые слова: норматив расхода ресурса, техническая часть, состав работ, наименование работ и ресурсов, номер норматива расхода ресурсов, единица измерения, затраты труда пусконаладочного персонала.

ПРЕДИСЛОВИЕ

1. РАЗРАБОТАНЫ республиканским унитарным предприятием «Республиканский научно-технический центр по ценообразованию в строительстве» и открытым акционерным обществом «Трест Белпромналадка».

2. ВНЕСЕНЫ главным управлением экономики и внешнеэкономической деятельности Министерства архитектуры и строительства Республики Беларусь.

3. РЕКОМЕНДОВАНЫ Межведомственной комиссией по ценообразованию в строительстве.

4. УТВЕРЖДЕНЫ постановлением Министерства архитектуры и строительства Республики Беларусь от 10 февраля 2022 г. № 19.

5. ВВЕДЕНЫ впервые.

СОДЕРЖАНИЕ

	ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
ОТДЕЛ 1	ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ И ПЕРЕРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СЫРЬЕ
Раздел 1	Станки окорочные
Раздел 2	Рамы лесопильные
Раздел 3	Станки ленточнопильные для бревен
Раздел 4	Станки круглопильные для распиловки бревен и пиломатериалов
Раздел 5	Машины рубительные
Раздел 6	Линии для лесопильного производства
ОТДЕЛ 2	ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ И ОТДЕЛКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ
Раздел 1	Станки круглопильные
Раздел 2	Станки ленточнопильные столярные
Раздел 3	Станки строгальные
Раздел 4	Станки фрезерные
Раздел 5	Станки шипорезные
Раздел 6	Станки сверлильные и долбежные
Раздел 7	Станки токарные

Раздел 8	Станки шлифовальные
Раздел 9	Клеильное и прессовое оборудование
ОТДЕЛ 3	ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ
Раздел 1	Линии для производства оконных блоков
Раздел 2	Линии для производства дверных блоков
Раздел 3	Линии для производства паркета
ОТДЕЛ 4	ОБОРУДОВАНИЕ ЛЕСОСУШИЛЬНОЕ
Раздел 1	Камеры лесосушильные

**НОРМАТИВЫ РАСХОДА РЕСУРСОВ
В НАТУРАЛЬНОМ ВЫРАЖЕНИИ
на пусконаладочные работы
Сборник 8
Деревообрабатывающее оборудование**

**НОРМАТИВЫ РАСХОДА РЕСУРСАЎ
У НАТУРАЛЬНЫМ ВЫРАЖЭННІ
на пусканаладачныя работы
Зборнік 8
Дрэваапрацоўчае абсталяванне**

**SPECIFICATIONS OF THE EXPENSE OF RESOURCES
IN NATURAL EXPRESSION
for start-up works
Miscellany 8
Wood processing equipment**

Дата введения 2022-05-01

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящие нормативы расхода ресурсов в натуральном выражении (далее – нормативы расхода ресурсов) предназначены для определения норм затрат труда в человеко-часах, необходимых для выполнения пусконаладочных работ по деревообрабатывающему оборудованию общего назначения.

2. При применении Сборника 8 «Деревообрабатывающее оборудование» (далее – Сборник 8), помимо положений, содержащихся в настоящей технической части и вводных указаниях к отделам Сборника 8, необходимо учитывать требования общего характера, приведенные в Методических указаниях по применению нормативов расхода ресурсов в натуральном выражении на пусконаладочные работы.

3. Нормативы расхода ресурсов разработаны исходя из характеристик и сложности оборудования с учетом требований по производству и приемке работ, государственных и отраслевых стандартов, технических условий на изготовление и поставку оборудования и других технических нормативных правовых актов;

Нормативы расхода ресурсов учитывают затраты труда на выполнение работ в период пуска оборудования на месте его эксплуатации, помимо регулировочных и других видов работ, производимых на предприятиях-изготовителях оборудования.

4. Нормативы расхода ресурсов на пусконаладочные работы разработаны исходя из следующих условий:

а) оборудование, подлежащее наладке, новое, не имеет конструктивных или иных дефектов, срок его хранения на складе не превышает нормативного, а в случае длительного или неправильного хранения предварительно проведены ревизия или восстановительный ремонт;

б) дефекты оборудования, выявленные в процессе пусконаладочных работ, устраняются заказчиком;

в) работы проводятся в нормальных условиях труда и при положительной температуре окружающей среды;

г) работы выполняются квалифицированным наладочным персоналом.

5. В нормативах расхода ресурсов учтены затраты труда на выполнения полного комплекса пусконаладочных работ, установленного соответствующей нормативной и технической документацией, включая следующие основные этапы:

5.1. Подготовительные работы:

- организационная и инженерная подготовка работ; изучение проектной и технической документации;

- проверка состояния смонтированного оборудования и его готовности к пусконаладочным работам;

- участие в индивидуальных испытаниях оборудования, проводимых монтажными организациями;

- проверка состояния рабочих мест в соответствии с требованиями производства, правил охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии; составление перечня обнаруженных дефектов, недоделок, нарушений и отклонений, выдача предложений и рекомендаций по их устранению;

- обеспечение рабочих мест инвентарем и вспомогательными техническими средствами, испытательной аппаратурой и приборами;

- проверка качества сырья, основных и вспомогательных материалов, наличия пара, энергии, воды;

- составление календарного графика и программы пусконаладочных работ.

5.2. Наладка отдельных узлов и механизмов оборудования:

- проверка и очистка реагентами, промывка, продувка сжатым воздухом и газами систем, входящих в комплект оборудования; выверка рабочих частей оборудования на геометрическую точность;

- проверка работы механизмов резания, подачи, приемных механизмов, загрузочно-разгрузочных устройств;

- настройка передач движения;

- регулировка и настройка режущих, подающих, дозирующих устройств и механизмов, гидроприводов, пневматических устройств и др.

5.3. Пуск оборудования:

- проведение инструктажа эксплуатационного персонала на рабочих местах;

- проверка точек установки приборов для контроля за работой оборудования в соответствии с паспортными данными;

- обеспечение взаимосвязанной работы всех систем с устранением шума, вибрации, регулировкой синхронности, проверкой герметичности;

- пробный пуск оборудования по проектной схеме с системами обеспечения управления на холостом ходу и под нагрузкой;

- регулировка блокировок, защиты, сигнализации, автоматизации;

- технологическая регулировка оборудования в процессе пробного пуска;

- пуск оборудования под нагрузкой.

5.4. Комплексное опробование оборудования:

- опробование оборудования, линий, установок вхолостую и на рабочих режимах с наладкой технологического процесса, обеспечением устойчивой работы оборудования и выпуска продукции, предусмотренной проектом, отвечающей требованиям стандартов или технических условий, в объеме, соответствующем нормам освоения проектных мощностей в начальный период.

5.5. Заключительные работы:

- разработка и выдача рекомендаций по эксплуатации оборудования и рациональному режиму работы;

- составление технического отчета.

6. Нормативы расхода ресурсов на пусконаладочные работы по экспериментальному или опытно-промышленному, неосвоенному оборудованию, не включенному в Сборник 8, следует определять по нормативам расхода ресурсов для аналогичного оборудования (близкого по конструкции и технологическому назначению), предусмотренного Сборником

8, с коэффициентом 1,2, а при отсутствии аналога – на основании индивидуальных норм расхода ресурсов на пусконаладочные работы, утвержденных заказчиком.

7. При производстве пусконаладочных работ в условиях, снижающих производительность труда, к нормативам расхода ресурсов следует применять коэффициенты в случаях, приведенных в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Условия производства работ	Коэффициент
1	На действующих предприятиях (в цехах, корпусах, на производственных площадках) при наличии в зоне производства работ действующего технологического оборудования, или разветвленной сети инженерных коммуникаций, или запыленности воздуха, или движения технологического транспорта по внутрицеховым и внутризаводским путям, что непосредственно влияет на выполнение пусконаладочных работ	1,2
2	На предприятиях (в цехах, корпусах, на производственных площадках), остановленных для производства работ по реконструкции, расширению, техническому перевооружению, а также в зданиях и сооружениях всех назначений при наличии в зоне производства работ загромождающих помещения предметов (станков, установок, аппаратов, эксплуатационного и лабораторного оборудования, оргтехники, мебели и т.п.)	1,15
3	В помещениях категории А и Б по пожаро-взрывоопасности, на взрывоопасных блоках 1-й, 2-й и 3-й категорий взрывоопасности	1,25
4	В действующих цехах предприятий с вредными условиями труда, в которых рабочим промышленного предприятия установлен сокращенный рабочий день, а работники, выполняющие пусконаладочные работы, имеют рабочий день нормальной продолжительности	1,25
5	То же, при наличии, кроме того: производственных условий, указанных в пункте 1	1,38
6	В действующих цехах предприятий с вредными условиями труда, если работники, занятые на пусконаладочных работах, переведены на сокращенный рабочий день: при 35-часовой рабочей неделе	1,55
7	при 30-часовой рабочей неделе	1,9
8	При температуре воздуха на рабочем месте более 40 °С в помещениях	1,25
9	При температуре воздуха на рабочем месте ниже 0 °С	1,1
10	На режимных объектах, где в силу режима секретности применяются специальный допуск, специальный пропуск и другие ограничения для пусконаладочного персонала	1,15

Примечание. При выполнении работ в условиях, предусмотренных в таблице 1, может быть применен только один из коэффициентов. Исключение составляют коэффициенты, приведенные в пунктах 6, 7 и 10, каждый из которых может применяться одновременно с одним из других коэффициентов, содержащихся в данной таблице (при этом коэффициенты перемножаются).

8. Применение коэффициентов, указанных в пункте 7 при составлении сметной документации должно обосновываться данными проекта производства работ или согласованной заказчиком программой работ, а при расчетах включаться в акты выполненных работ с фиксацией условий производства работ. Указанные коэффициенты применяются к нормативам расхода ресурсов тех этапов работ, которые фактически выполняются в более сложных производственных условиях.

9. При повторном выполнении пусконаладочных работ, осуществляемом до сдачи объекта в эксплуатацию, к нормативам расхода ресурсов необходимо применять коэффициент 0,5.

Под повторным выполнением пусконаладочных работ следует понимать работы, вызванные изменением технологического процесса, режима работы технологического оборудования в связи с частичным изменением проекта или вынужденной заменой оборудования.

Необходимость в повторном выполнении работ должна подтверждаться обоснованным заданием (письмом) заказчика.

10. При одновременном выполнении пусконаладочных работ на нескольких однотипных единицах оборудования (станках, машинах и т.п.) или нескольких однотипных линиях нормативы расхода ресурсов должны применяться с коэффициентами:

0,5 – по второй и последующим единицам оборудования;

0,7 – по второй и последующим линиям.

11. В случае, если проектом предусмотрена компоновка отдельных единиц оборудования в технологическую линию, не поставляемую комплектно, норматив расхода ресурсов на пусконаладочные работы по такой линии следует определять суммированием нормативов расхода ресурсов по оборудованию, включенному в линию, с коэффициентом – 1,2.

12. В нормативах расхода ресурсов на пусконаладочные работы не учтены следующие затраты на:

а) составление сметной и эксплуатационной документации (по поручению заказчика), определяемые в соответствии с условиями договора;

б) участие наладочного персонала в эксплуатации оборудования;

в) производство ревизионных, ремонтных и монтажных работ;

г) техническое обслуживание оборудования;

д) обслуживание оборудования персоналом заказчика в период проведения пусконаладочных работ;

е) производство пусконаладочных работ по электротехническим устройствам и автоматизированным системам управления, определяемые по Сборнику 1 «Электротехнические устройства» и Сборнику 2 «Автоматизированные системы управления»;

ж) затраты на приобретение материалов и энергетических ресурсов, сырья, полуфабрикатов, устройство подмостей, лестниц-стремянков, такелажные и другие вспомогательные работы, обеспечиваемые заказчиком.

13. Структурой пусконаладочных работ, приведенной в таблице 2, следует руководствоваться:

при составлении сметной документации, когда в соответствии с пунктами 7 и 8 технической части Сборника 8 коэффициенты, приведенные в таблице 1, применяются только к этапам работ, которые фактически выполняются в более сложных производственных условиях;

при расчетах за выполненные работы.

Таблица 2

№ этапа	Этапы пусконаладочных работ	Доля затрат труда в общих затратах труда, %
1	Подготовительные работы	10
2	Наладка отдельных узлов и механизмов оборудования	20
3	Пуск оборудования	30
4	Комплексное опробование оборудование	30
5	Заключительные работы	10
Итого		100

Примечание. Содержание этапов выполнения работ соответствует пункту 5 технической части.

14. Нормативы расхода ресурсов на пусконаладочные работы определены для деревообрабатывающего оборудования, независимо от режима его работы, в соответствии с наименованием и технической характеристикой оборудования, указанных в графе 2 нормативов расхода ресурсов Сборника 8.

При этом пределы числовых значений (мощность, количество, размеры и т.п.) этой графы со словом «до» следует понимать включительно.

15. Нормативами расхода ресурсов предусмотрено выполнение пусконаладочных работ следующими составами звена (бригады) по видам оборудования, приведенными в таблице 3.

Таблица 3

	Вид оборудования	Доля участия в общих затратах труда, %	
--	------------------	--	--

Отдел Сборника	Раздел Сборника		Инженер по наладке и испытаниям			Техник по наладке и испытаниям		Рабочий наладчик		Средний разряд наладочного персонала
			категория			категория		разряд		
			разряд			разряд				
			I	II	б/к	I				
13	12	11	10		5	4				
1	1; 2	Станки окорочные, рамы лесопильные	–	25	–	–	–	35	40	6,4
1	3	Станки ленточнопильные	–	37	–	–	–	–	63	7,0
2	2									
1	4	Станки круглопильные	–	34	–	–	–	–	66	6,7
2	1									
1	5	Машины рубительные	50	–	–	–	–	25	25	8,8
1	6	Линии для лесопильного производства	10	30	10	10	–	20	20	8,8
2	3	Станки строгальные	–	54	–	–	–	–	46	8,3
2	4; 5; 6	Станки фрезерные, шипорезные, сверлильные	60	–	–	–	–	20	20	9,6
2	7; 8	Станки токарные, шлифовальные	–	60	–	–	–	20	20	9,0
2	9	Клеительное и прессовое	50	–	–	–	–	25	25	8,8
3	1; 2; 3	Линии для производства столярных изделий	–	58	–	–	–	21	21	8,9
4	1	Лесосушильное оборудование	22	20	20	–	–	18	20	9,2

ОТДЕЛ 1
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ И
ПЕРЕРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ СЫРЬЕ

Номер норматива расхода ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования	Единица измерения	Затраты труда, человеко-час	Средний разряд наладочного персонала
Раздел 1. Станки окорочные				
Группа 01. Барабаны корообдирочные с загрузочно-разгрузочными устройствами				
08-01-011	Барабан корообдирочный с загрузочно-разгрузочными устройствами, типа КБ-100-01, КБС-425	комплект	262,73	6,4
08-01-012	Барабан корообдирочный с загрузочно-разгрузочными устройствами фирмы «Конне»	комплект	199,24	6,4
Группа 02. Станки окорочные				
08-01-021	Станок окорочный типа ОК 40-2	шт.	34,48	6,4
08-01-022	Станок окорочный типа ОК63-2, ОК63Ф-2, УК-26МХ	шт.	48,71	6,4
08-01-023	Станок окорочный типа ОК80-2, УК-26МХ1300, ЦЛС-112 оцилиндровочный, 20К40-1 двухроторный	шт.	60,21	6,4
08-01-024	Станок окорочный типа 20К63-1 двухроторный	шт.	72,25	6,4
08-01-025	Станок окорочный типа УК600, УК-800	шт.	98,52	6,4
08-01-026	Станок окорочный фирмы «Никольсон»	шт.	12,04	6,4
Раздел 2. Рамы лесопильные				
Группа 07. Рамы лесопильные одноэтажные				
08-01-071	Рама лесопильная одноэтажная с механизированной тележкой и рольгангом, тип Р63-6	комплект	126,98	6,4
08-01-072	Рама лесопильная одноэтажная с механизированной тележкой и рольгангом, тип Р80-2	комплект	152,16	6,4
08-01-073	Рама лесопильная одноэтажная для коротких бревен, с конвейером, тип РК63-2	комплект	97,98	6,4
Группа 08. Рамы лесопильные двухэтажные				
08-01-081	Рама лесопильная двухэтажная, тип 2Р63-1 с манипулятором и рольгангом; 2Р63-2 с механизмом автоматического центрирования брусьев и рольгангом	комплект	263,82	6,4
08-01-082	Рама лесопильная двухэтажная, тип 2Р100-1 с загрузочной тележкой и рольгангом; 2Р100-2 с	комплект	266,56	6,4

	механизмом автоматического центрирования брусьев и рольгангом			
Группа 09. Рамы лесопильные тарные, передвижные, горизонтальные				
08-01-091	Рама лесопильная тарная, тип РТ-40	шт.	72,80	6,4
08-01-092	Рама лесопильная тарная, тип РТ-63	шт.	102,35	6,4
08-01-093	Рама лесопильная передвижная, тип РПМ-2; горизонтальная тип РГ-130-2	шт.	50,90	6,4
Раздел 3. Станки ленточнопильные для бревен				
Группа 14. Станки ленточнопильные				
08-01-141	Станок ленточнопильный вертикальный типа ЛБ-240	шт.	65,23	7,0
08-01-142	Станок ленточнопильный горизонтальный типа ЛГ-190-1	шт.	41,10	7,0
08-01-143	Станок ленточнопильный горизонтальный типа СКС-R	шт.	76,54	7,0
08-01-144	Станок ленточнопильный делительный типа ЛД-125-2	шт.	49,31	7,0
Раздел 4. Станки круглопильные для распиловки бревен и пиломатериалов				
Группа 20. Станки продольно-распиловочные				
08-01-201	Станок продольно-распиловочный однопильный, тип ЦДТ6-4	шт.	42,81	6,7
08-01-202	Станок продольно-распиловочный с манипулятором и рольгангом двенадцатипильный, тип Ц12Д-1М	шт.	100,24	6,7
08-01-203	Станок продольно-распиловочный с манипулятором и рольгангом восьмипильный, тип Ц8Д-8М	шт.	75,70	6,7
Группа 21. Станки круглопильные				
08-01-211	Станок круглопильный, тип Ц5Д-8 для обрезки и раскроя пиломатериалов с реечно-отделительным устройством	шт.	55,34	6,7
08-01-212	Станок круглопильный, тип Ц2Д-7А обрезной с механизированным разборщиком пачек и реечно-отделительным устройством	шт.	73,10	6,7
08-01-213	Станок круглопильный, тип Ц2Д-1Ф фрезерно-обрезной	шт.	69,44	6,7
08-01-214	Станок круглопильный, тип ЦР-4А ребровый	шт.	33,94	6,7
08-01-215	Станок круглопильный, тип ЦКБ40-01 торцовочный	шт.	22,97	6,7
Раздел 5. Машины рубительные				
Группа 25. Машины рубительные				
08-01-251	Машина рубительная типа МРН-150 (МРНП-150); R-R-8-3000 фирмы «Раума-Репода»; TP1020-1400 фирмы «Раунте» барабанная; RP-300	шт.	225,64	8,8
08-01-252	Машина рубительная типа МРН-100; RP-150	шт.	187,22	8,8
08-01-253	Машина рубительная типа МРН-50; МРГ-40Н; Г1500SR	шт.	145,89	8,8
08-01-254	Машина рубительная типа МРНП-30Н; МРНП-10; МРНП-10-1	шт.	60,78	8,8
08-01-255	Машина рубительная типа МРГН-20Н; МРГ-20Н	шт.	67,11	8,8
08-01-256	Машина рубительная типа МРГС-5 передвижная; «Кархула 312» фирмы «Альстрем» передвижная	шт.	89,97	8,8
Группа 26. Мельницы молотковые, установки дробильные				
08-01-261	Мельница молотковая типа ММ-01-1; ММ-02-1; ММ-03	комплект	52,52	8,8
08-01-262	Установка дробильная с тросовым транспортером типа ДУ-2А	комплект	63,22	8,8
Группа 27. Станки древокольные				
08-01-271	Станок древокольный, тип КЦ-8, цепной, с загрузочным устройством	комплект	24,31	8,8
08-01-272	Станок древокольный типа КГ-8А, гидравлический	шт.	28,21	8,8
08-01-273	Станок древокольный типа ГКУ-1, с удалением гнили	шт.	31,61	8,8
Группа 28. Станки древошерстные				
08-01-281	Станок древошерстный типа СД-3М	шт.	28,21	8,8
Раздел 6. Линии для лесопильного производства				
Группа 33. Линии ленточнопильные				
08-01-331	Линия ленточнопильная типа ЛБЛП25К-1	комплект	228,38	8,8
08-01-332	Линия ленточнопильная типа ЛБЛ150-1Б, для продольной распиловки бревен, с программным управлением	комплект	285,46	8,8
Группа 34. Линии агрегатной переработки бревен				

08-01-341	Линия агрегатной переработки бревен типа ЛАПБ-2	комплект	539,53	8,8
08-01-342	Линия агрегатной переработки бревен типа ЛАПБ-3, с программным управлением	комплект	716,99	8,8
Группа 35. Линии фрезерно-пильные				
08-01-351	Линия фрезерно-пильная, первого ряда, для распиловки бревен типа ЛФП-2	комплект	387,76	8,8
08-01-352	Линия фрезерно-пильная второго ряда для распиловки брусков, типа ЛФП-3	комплект	437,71	8,8
Группа 36. Линии обрезки досок и торцовки сырых пиломатериалов				
08-01-361	Линия обрезки досок типа ЛОД-1П	комплект	277,86	8,8
08-01-362	Линия торцовки сырых пиломатериалов типа ЛТ-1	комплект	262,62	8,8
Группа 38. Линии сортировки и пакетирования пиломатериалов				
08-01-381	Линия сортировки и пакетирования пиломатериалов сырых по сечению, автоматическая, типа ЛССА-18Т	комплект	718,42	8,8
08-01-382	Линия сортировки и пакетирования пиломатериалов сырых по сечению, автоматическая, тип ЛССАФ-30Ф, с программным управлением (30 карманов)	комплект	880,18	8,8
08-01-383	Линия сортировки и пакетирования пиломатериалов сырых, фирмы «Валмет»	комплект	1570,06	8,8
08-01-384	Линия сортировки и пакетирования пиломатериалов сухих, фирмы «Валмет»	комплект	1170,41	8,8
Группа 39. Линии сортировки сырых пиломатериалов				
08-01-391	Линия сортировки сырых пиломатериалов с накопителем для толстых досок, тип ЛСП-21 (21 сортировочное место)	комплект	277,86	8,8
Группа 40. Линии формирования сушильных и транспортных пакетов				
08-01-401	Линия формирования сушильных пакетов досок для искусственной и комбинированной сушки, тип ПФЛ 1,5-1 (ПФЛ-1)	комплект	842,12	8,8
08-01-402	Линия формирования транспортных пакетов, тип ПФЛ-2	комплект	742,21	8,8
Группа 41. Агрегаты кромкообрезные				
08-01-411	Агрегат кромкообрезной автоматический, тип АСУ-600	комплект	347,31	8,8

ОТДЕЛ 2 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ И ОТДЕЛКИ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

Номер норматива расхода ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования	Единица измерения	Затраты труда, человеко-час	Средний разряд наладочного персонала
Раздел 1. Станки круглопильные				
Группа 01. Станки прирезные				
08-02-011	Станок прирезной однопильный, тип ЦДК5-3	шт.	32,89	6,7
08-02-012	Станок прирезной десятипильный, тип ЦМР-3	шт.	46,46	6,7
Группа 02. Станки торцовочные и концевальные				
08-02-021	Станок торцовочный, типы: ЦПА40-2, ЦТ-40	шт.	21,41	6,7
08-02-022	Станок концевальный типы: Ц2К12Ф-1, Ц2К20Ф-1	шт.	32,89	6,7
08-02-023	Станок концевальный для обработки паркетной фрезы, тип ПАРК-10	шт.	37,07	6,7
08-02-031	Станок форматно-обрезной одиннадцатипильный, тип ЦТМФ	шт.	171,25	6,7
08-02-032	Станок форматно-обрезной тип ЦФ2М	шт.	61,61	6,7
08-02-033	Станок форматно-обрезной четырехпильный, тип ЦТЧФ	шт.	69,44	6,7
08-02-034	Станок форматно-обрезной для раскроя облицованных плит, тип ПРЛ20	шт.	58,47	6,7
Группа 04. Станки для продольного раскроя досок на заготовки				
08-02-041	Станок для продольного раскроя досок на заготовки, с механической подачей, тип ЦА2А-1	шт.	22,45	6,7
Группа 05. Станки автоматические кромкообрезные				
08-02-051	Станок автоматический кромкообрезной, тип А-60 «Альстрем»	шт.	37,59	6,7

Раздел 2. Станки ленточнопильные столярные				
Группа 10. Станки ленточнопильные столярные				
08-02-101	Станок ленточнопильный столярный, тип ЛС80-6С; ажурнолобзиковый, тип АЖС-5М	шт.	7,70	7,0
Раздел 3. Станки строгальные				
Группа 15. Станки фуговальные				
08-02-151	Станок фуговальный односторонний, тип СФ6-1	шт.	15,01	8,3
08-02-152	Станок фуговальный двухсторонний, тип С2Ф4-1; ДSZ А-40	шт.	25,66	8,3
Группа 16. Станки фуговально-калевочные и фуговально-рейсмусовые				
08-02-161	Станок фуговально-калевочный, типы: «Унимат-22Н», G620 «ГУБИШ»	шт.	44,54	8,3
08-02-162	Станок фуговально-рейсмусовый, тип ФР6-1; фирмы «Купфер-Мюре»	шт.	50,36	8,3
Группа 17. Станки рейсмусовые				
08-02-171	Станок рейсмусовый односторонний, тип СР4-1	шт.	24,70	8,3
08-02-172	Станок рейсмусовый односторонний, тип RR-061; СР-12-3	шт.	43,58	8,3
08-02-173	Станок рейсмусовый односторонний, тип С2Р8-3	шт.	39,70	8,3
08-02-174	Станок рейсмусовый двухсторонний, тип С2Р12-3, ДSNS	шт.	72,14	8,3
Группа 18. Станки строгальные четырехсторонние				
08-02-181	Станок строгальный четырехсторонний тип С16-1А	шт.	43,58	8,3
08-02-182	Станок фуговально-строгальный с четырехсторонний, тип С16Ф-1А; с дополнительной калевочной головкой, тип С16-2Н	шт.	67,78	8,3
08-02-183	Станок строгальный четырехсторонний для строжки погонажа, тип С25-3А, С25-4	шт.	71,18	8,3
08-02-184	Станок строгальный четырехсторонний для паркетной фрезы, тип ПАРК-9	шт.	48,90	8,3
08-02-185	Станок строгальный четырехсторонний тип Н-10-05R «Рауте»; Н-15RT «Рауте»	шт.	75,05	8,3
Раздел 4. Станки фрезерные				
Группа 23. Станки фрезерные одношпиндельные				
08-02-231	Станок фрезерный одношпиндельный с механической подачей и шипорезной кареткой, тип ФСШ-11; с верхним расположением шпинделя, тип ВФК-4	шт.	18,00	9,6
08-02-232	Станок фрезерный одношпиндельный карусельный, тип ВФК-2	шт.	21,31	9,6
Группа 24. Станки фрезерно-шлифовальные, -копировальные, -модельные, для обработки рельефных деталей				
08-02-241	Станок фрезерно-шлифовальный, тип Ф1К-2А; двухшпиндельный, тип Ф2КШ-3	шт.	40,74	9,6
08-02-242	Станок фрезерно-копировальный карусельный, тип КР-1520	шт.	34,10	9,6
08-02-243	Станок фрезерно-копировальный шестишпиндельный, тип Г6ФК	шт.	40,74	9,6
08-02-244	Станок фрезерно-модельный, тип ФМ63; ФМС-1	шт.	45,00	9,6
08-02-245	Станок фрезерно-модельный, тип ФМ25 средний	шт.	38,84	9,6
08-02-246	Станок фрезерный четырехшпиндельный с ЧПУ для обработки рельефных деталей, тип В5ФКП	шт.	64,42	9,6
Раздел 5. Станки шипорезные				
Группа 30. Станки шипорезные рамные				
08-02-301	Станок шипорезный рамный односторонний, тип ШО10-5	шт.	19,42	9,6
08-02-302	Станок шипорезный рамный односторонний, тип ШО16-5	шт.	24,63	9,6
08-02-303	Станок шипорезный рамный двухсторонний, тип ШД10-9, ШД16-9, ТТ А-200	шт.	46,42	9,6
08-02-304	Станок шипорезный рамный двухсторонний, тип ШДСТОП, с программным управлением	шт.	57,31	9,6
08-02-305	Станок шипорезный рамный двухсторонний, тип 2 ТАС	шт.	60,16	9,6
Раздел 6. Станки сверлильные и долбежные				
Группа 35. Станки сверлильные и долбежные				

08-02-351	Станок сверлильно-пазовальный с наклонным столом, тип СВПГ-3; сверлильный автоматический, тип ДУРА-25	шт.	18,94	9,6
08-02-352	Станок сверлильный многошпиндельный горизонтально-вертикальный с загрузочно-разгрузочным устройством, тип СГВП-1А	шт.	50,21	9,6
08-02-353	Станок сверлильный многошпиндельный горизонтально-вертикальный с загрузочно-разгрузочным устройством, тип СГВП-1А, 01; СГВП-3 присадочный	шт.	37,90	9,6
08-02-354	Станок сверлильный для заделки сучьев, тип СВСА-3	шт.	25,58	9,6
08-02-355	Станок цепно-долбежный с автоподачей, тип ДЦА-4	шт.	23,68	9,6
08-02-356	Станок сверлильно-присадочный, тип ДОВЕ/ВХ1	шт.	45,94	9,6
Раздел 7. Станки токарные				
Группа 40. Станки токарные				
08-02-401	Станок токарный с автоподачей, тип ТС63	шт.	19,40	9,0
08-02-402	Станок токарный круглоколотный, с загрузочно-разгрузочным устройством, тип КПА50-1	шт.	24,14	9,0
Раздел 8. Станки шлифовальные				
Группа 45. Станки шлифовальные ленточные				
08-02-451	Станок шлифовальный трехленточный, тип ШЛПС-11	шт.	22,24	9,0
08-02-452	Станок шлифовальный трехленточный, тип ШЛПС-12	шт.	26,03	9,0
08-02-453	Станок шлифовальный ленточный автоматический, тип ХР/НК «ХАМПЕЛЬ»; ВА2 «Хесеманн»	шт.	28,39	9,0
08-02-454	Станок шлифовальный двухленточный автоматический тип ДВУ-1; ДВУ-2 «Хесеманн»	шт.	43,54	9,0
Группа 46. Станки шлифовальные				
08-02-461	Станок шлифовальный, типа Шл. 3Ц12-3 трехцилиндровый	шт.	110,26	9,0
08-02-462	Станок шлифовальный, типа ШЛ ДБ-5 комбинированный; Шл. 2В-2 для лакокрасочных покрытий	шт.	19,40	9,0
08-02-463	Станок шлифовальный, типа EP-3 «Пауль-Эрнст» вальцовый	шт.	34,07	9,0
08-02-464	Станок шлифовальный, типа ТВО-64-2 «Раума-Репола» двухсторонний	шт.	159,01	9,0
Группа 47. Автоматы шлифовальные				
08-02-471	Автомат шлифовальный, типа FGA4 «Хесеманн» для особо тонкой шлифовки	шт.	34,07	9,0
08-02-472	Автомат шлифовальный, типа KS A2-B «Хесеманн», KS A4 N «Хесеманн» перекрестного шлифования	шт.	31,70	9,0
08-02-473	Автомат шлифовальный, типа LAS2 промежуточный; LSA2 «Хесеманн» продольный	шт.	26,98	9,0
Раздел 9. Клеильное и прессовое оборудование				
Группа 52. Станки клеенаносящие				
08-02-521	Станок клеенаносящий с дозирующими роликами, тип KB9-1; KB14-1; KB18-1; DOVS-130	шт.	23,34	8,8
Группа 53. Прессы гидравлические				
08-02-531	Пресс гидравлический горячий, типа ДА7441 12-этажный	шт.	379,80	8,8
08-02-532	Пресс гидравлический горячий, типа Д7443 11-этажный	шт.	334,58	8,8
08-02-533	Пресс гидравлический горячий, типа Д7446 12-этажный	шт.	434,75	8,8
08-02-534	Пресс гидравлический горячий, типа Д7247 20-этажный	шт.	1473,50	8,8
08-02-535	Пресс гидравлический горячий, типа ДО336А 12-этажный	шт.	483,87	8,8
08-02-536	Пресс гидравлический, типа ДА4436 10-этажный	шт.	646,78	8,8
08-02-537	Пресс гидравлический, типа ДА4438 20-этажный	шт.	816,98	8,8
08-02-538	Пресс гидравлический, типа DONN-50	шт.	447,40	8,8
08-02-539	Пресс гидравлический, типа П783 1-этажный	шт.	202,30	8,8

**ОТДЕЛ 3
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

Номер норматива расхода ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования	Единица измерения	Затраты труда, человеко-час	Средний разряд наладочного персонала
Раздел 1. Линии для производства оконных блоков				
Группа 01. Линии раскроя досок				
08-03-011	Линия раскроя досок обрезных, тип ОК201С1	комплект	266,43	8,9
08-03-012	Линия раскроя досок необрезных, тип ОК270С1	комплект	381,57	8,9
Группа 02. Линии обработки брусков				
08-03-021	Линия сращивания брусков по длине, тип ОК202	комплект	239,79	8,9
08-03-022	Линия профильной обработки и зашиповки брусков, с программным управлением, тип ОК203	комплект	449,61	8,9
08-03-023	Линия обработки брусков и сборки створок, тип ОК209	комплект	503,37	8,9
08-03-024	Линия зашиповки брусков коробок, обработки гнезд и установки фурнитуры, тип ОК205М	комплект	1056,22	8,9
Группа 03. Линии изготовления раскладок и штапиков				
08-03-031	Линия изготовления раскладок и штапиков	комплект	215,53	8,9
Группа 04. Линии сборки и спаривания коробок оконных блоков				
08-03-041	Линия сборки коробок оконных блоков с переплетами спаренными, тип ОК206С	комплект	214,10	8,9
08-03-042	Линия сборки коробок оконных блоков с переплетами раздельными, тип ОК206Р	комплект	247,40	8,9
08-03-043	Линия спаривания коробок оконных блоков, тип ОК224Р	комплект	261,68	8,9
Группа 05. Линии изготовления и обработки створок				
08-03-051	Линия изготовления внутренних створок, тип ОК213С1; наружных створок, тип ОК213С2; форточных створок, тип ОК213Р2	комплект	1080,01	8,9
08-03-052	Линия обработки створок по наружному контуру, тип ОК 511	комплект	335,42	8,9
08-03-053	Линия обработки створок, тип 213 Р3	комплект	469,59	8,9
Группа 06. Линии обработки и установки фурнитуры на створках оконных блоков				
08-03-061	Линия обработки гнезд и установки фурнитуры на створках оконных блоков с переплетами: раздельными, тип ОК212Р; спаренными, тип ОК212С	комплект	685,12	8,9
Группа 07. Линии и участки отделки оконных блоков				
08-03-071	Линия отделки оконных блоков, тип ОК215	комплект	808,82	8,9
08-03-072	Участок отделки и сборки оконных блоков, тип ОК217	комплект	383,47	8,9
Раздел 2. Линии для производства дверных блоков				
Группа 11. Линии сращивания брусков				
08-03-111	Линия сращивания брусков по длине, тип ДВ202	комплект	379,67	8,9
Группа 12. Участки изготовления погонажных деталей (наличников)				
08-03-121	Участок изготовления погонажных деталей (наличников), тип ДВ210-1	комплект	545,24	8,9
Группа 13. Линии зашиповки и установки приборов в бруски коробок дверных блоков				
08-03-131	Линия зашиповки и установки приборов в бруски коробок дверных блоков, тип ДВ205А	комплект	275,95	8,9
Группа 14. Линии сборки коробок дверных блоков и дверных полотен				
08-03-141	Линия сборки коробок дверных блоков, тип ДВ206	комплект	105,62	8,9
08-03-142	Линия сборки дверных полотен, тип ДВ215	комплект	613,27	8,9
Группа 15. Линии обработки, облицовки кромок и дверных полотен				
08-03-151	Линия обработки кромок дверных полотен, тип ДВ219	комплект	355,41	8,9
08-03-152	Линия облицовки дверных полотен, тип ДВ216	комплект	439,62	8,9
08-03-153	Линия облицовки кромок дверных полотен, тип ДВ218	комплект	279,75	8,9
Группа 16. Участки калибрования, шлифования дверных полотен, изготовления щитов реечного заполнителя				
08-03-161	Участок калибрования дверных полотен, тип ДВ528	комплект	321,62	8,9
08-03-162	Участок шлифования дверных полотен, тип ДВ529	комплект	99,91	8,9
08-03-163	Участок изготовления щитов реечного заполнителя, тип ДВ223	комплект	209,82	8,9
Группа 17. Линии обработки гнезд под приборы на дверных полотнах				
08-03-171	Линия обработки гнезд под приборы на дверных полотнах, тип ДВ220А	комплект	479,58	8,9

Группа 18. Линии изготовления сотового заполнителя				
08-03-181	Линия изготовления сотового заполнителя, тип ДВ511	комплект	383,47	8,9
Раздел 3. Линии для производства паркета				
Группа 23. Линии обработки, сборки и шлифования паркетных щитов				
08-03-231	Линия обработки деталей и сборки щитов, тип П201	комплект	375,86	8,9
08-03-232	Линия обработки паркетных щитов, тип П202	комплект	199,82	8,9
08-03-233	Линия шлифования паркетных щитов, тип П203	комплект	65,66	8,9
Группа 24. Линии обработки реек и планок				
08-03-241	Линия реек, тип П701	комплект	157,96	8,9
08-03-242	Линия планок, тип П702М	комплект	271,66	8,9
Группа 25. Линии сборки, обработки и отделки паркетных досок				
08-03-251	Линия сборки паркетных досок, тип П705	комплект	249,78	8,9
08-03-252	Линия механической обработки паркетных досок, тип П706	комплект	499,56	8,9
08-03-253	Линия отделки паркетных досок, тип П708	комплект	518,59	8,9
Группа 26. Участки транспортировки и хранения планок				
08-03-261	Участок транспортировки и хранения планок, тип П704М	комплект	457,22	8,9

ОТДЕЛ 4 ОБОРУДОВАНИЕ ЛЕСОСУШИЛЬНОЕ

Номер норматива расхода ресурсов	Наименование и техническая характеристика оборудования	Единица измерения	Затраты труда, человека-час	Средний разряд наладочного персонала
Раздел 1. Камеры лесосушильные				
Группа 01. Камеры лесосушильные непрерывного действия				
08-04-011	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале до 10 000 м ³	шт.	255,12	9,2
08-04-012	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале до 20 000 м ³	шт.	290,48	9,2
08-04-013	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале до 40 000 м ³	шт.	352,73	9,2
08-04-014	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале до 80 000 м ³	шт.	396,11	9,2
Группа 02. Камеры лесосушильные периодического действия				
08-04-021	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале до 2000 м ³	шт.	217,86	9,2
08-04-022	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале до 3000 м ³	шт.	211,26	9,2
08-04-023	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале до 5000 м ³	шт.	221,16	9,2
08-04-024	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале до 5500 м ³	шт.	250,40	9,2
08-04-025	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале до 10 000 м ³	шт.	290,95	9,2
08-04-026	Камера лесосушильная годовой производительностью в условном материале до 15 000 м ³	шт.	298,50	9,2
Группа 03. Камеры для сушки лакокрасочных покрытий				
08-04-031	Камера сушильная, тип ДМ-20	шт.	360,27	9,2
08-04-032	Сушилка терморadiационная, тип П-708-11/17 ДВ-522-03; ДВ-507-03	шт.	160,34	9,2