

**МІНІСТЕРСТВО ЕКОНОМІКИ, ДОВКІЛЛЯ ТА
СІЛЬСЬКОГО ГОСПОДАРСТВА УКРАЇНИ**

**УКРАЇНСЬКИЙ НАУКОВО-ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ
ПРОДУКТИВНОСТІ АГРОПРОМИСЛОВОГО КОМПЛЕКСУ**

Бібліотека спеціаліста АПК
“Економічні нормативи”

**МЕТОДИКА РОЗРОБКИ ТА ТИПОВІ
НОРМИ ЧАСУ НА РЕМОНТ І ТЕХНІЧНЕ
ОБСЛУГОВУВАННЯ ГРУНТООБРОБНОЇ
ТА ПОСІВНОЇ ТЕХНІКИ**

Київ – 2025

Автори: В. М. Івченко, О. С. Зірнзак, О. П. Місінкевич, В. Ф. Іваненко, Л. О. Кудельська, Н. І. Нерубайська, Е. Н. Симонян, Г. М. Прішко, Н. М. Гордіюк, Д. М. Табачник

Рецензенти: *А. Д. Діброва*, доктор економічних наук, професор, завідувач кафедри статистики та економічного аналізу Національного університету біоресурсів і природокористування України; *Ф. В. Іваненко*, кандидат сільськогосподарських наук, доцент кафедри бізнес-економіки та підприємництва Київського національного економічного університету імені Вадима Гетьмана.

Друкується за рішенням вченої ради Українського науково-дослідного інституту продуктивності агропромислового комплексу (*протокол № 6 від 26 грудня 2025р.*)

М 54 **Методика розробки та типові норми часу на ремонт і технічне обслуговування ґрунтообробної та посівної техніки /** В. М. Івченко, О. С. Зірнзак, О. П. Місінкевич та ін. / Київ: НДІ “Украгропромпродуктивність”, 2025. 105 с. (Б-ка спеціаліста АПК “Економічні нормативи”).

ISBN 978-617-613-080-2

Викладено методикку розробки та норми часу на ремонт і технічне обслуговування ґрунтообробної та посівної техніки.

Розрахована на керівників та фахівців системи продуктивності, керівників і спеціалістів сільськогосподарських та ремонтних підприємств із різними формами власності, які займаються ремонтом та технічним обслуговуванням сільськогосподарської техніки, наукових працівників, викладачів, аспірантів і студентів вищих навчальних закладів III–IV рівнів акредитації.

УДК 631.31/631.33:[658.588.8:658.53]](477)(083.7)

Без права перевидання. Відтворення або використання матеріалу, що міститься в інформаційному продукті, для освітніх або некомерційних цілей вирішується без отримання попередньої письмової згоди власників авторського права за умови посилання на його повну бібліографічну назву згідно з ДСТУ 7.1:2006. Відтворення або використання матеріалу, що міститься в даному інформаційному продукті, для перепродажу, інших комерційних цілей або угод (договорів) на розробку науково-дослідних робіт забороняється без отримання попередньої згоди власників авторського права. Заявку на отримання такого дозволу слід направляти до НДІ “Украгропромпродуктивність” за адресою: 03035, м. Київ, пл. Солом’янська, 2 або електронною поштою zapr_god@ukr.net

ISBN 978-617-613-080-2

© В. М. Івченко, О. С. Зірнзак,
О. П. Місінкевич, В. Ф. Іваненко та ін., 2025

Зміст

Загальна частина	5
Розділ 1. Методика розрахунку норм часу та розробки збірників для ремонтних майстерень підприємств	8
Розділ 2. Норми часу на ремонт ґрунтообробної техніки	20
2.1. Плуги, глибокорозпушувачі, ґрунторозпушувачі	20
Плуг чизельний ПЧ-2,5	20
Плуг обертовий Kverneland LM 100 (5 корпусів)	22
2.2. Комбіновані агрегати	24
Агрегат комбінований дисковий АКД-3	24
Агрегат SALFORD RTS I-2100	26
2.3. Борони дискові	29
Борона дискова легка причіпна БДЛП-8	29
Борона дискова Дан-2,1	31
Борона дискова гідравлічна БДК-5,4	32
2.4. Культиватори для суцільного обробітку ґрунту	34
Культиватор Вепр-3,8	34
Культиватор NZ Aggressive 500ST Väderstad	36
Розділ 3. Норми часу на ремонт техніки для сівби і міжрядного обробітку ґрунту	40
3.1. Сівалки	40
Посівний комплекс “KUNN ESPRO RT 12000 RC”	40
Сівалка зернова “ХАРВЕСТ 360”	43
Сівалка пневматична точного висіву “Prosem K”	51
Посівний комплекс “OMEGA OO 8000 FL”	55
Посівний комплекс “KUNN AUROCK 6000 RC”	58
Посівний комплекс “Horsch Focus 6 TD”	61
Посівний комплекс “Väderstad Spirit 600-900C”	64
Сівалка “Gamma Plus”	67
Сівалка “СПУ-8”	72
Сівалка універсальна “Monosem NC Technic 8”	77
Розділ 4. Укрупнені норми часу на ремонт ґрунтообробної техніки	82

Розділ 5. Укрупнені норми часу на ремонт посівної техніки	84
Розділ 6. Норми часу на технічне обслуговування ґрунтообробної техніки	88
6.1. Технічне обслуговування плугів при підготовці до тривалого зберігання	88
6.2. Технічне обслуговування плугів у період зберігання	89
6.3. Технічне обслуговування плугів при зніманні із зберігання	90
6.4. Технічне обслуговування агрегатів при підготовці до тривалого зберігання	91
6.5. Технічне обслуговування агрегатів у період зберігання	93
6.6. Технічне обслуговування агрегатів при зніманні зі зберігання	95
Розділ 7. Норми часу на технічне обслуговування посівної техніки	97
7.1. Технічне обслуговування при підготовці до тривалого зберігання	97
7.2. Технічне обслуговування у період зберігання	101
7.3. Технічне обслуговування при зніманні із зберігання	103
Література	105

Загальна частина

Типові норми часу, наведені у збірнику, призначені для нормування праці слюсарів з ремонту сільськогосподарських машин та устаткування, трактористів-машиністів сільськогосподарського виробництва, зайнятих ремонтом машин та устаткування в рослинництві при відрядній оплаті праці та складанні бригадних й індивідуальних нормованих завдань при погодинній оплаті праці.

У збірник включені норми часу на ремонт та технічне обслуговування на операції, які виконуються при постановці на зберігання, в період зберігання та при зніманні із зберігання ґрунтообробних та посівних машин.

В основу розробки типових норм часу покладено такі матеріали:

- діючі технологічні процеси ремонту;
- результати аналізу організації праці на підприємствах;
- матеріали спостережень;
- технічні характеристики.

Величину типових норм часу встановлено на повний обсяг робіт, передбачений у графі "Операція та зміст роботи" нормативної частини збірника, який підлягає виконанню одним виконавцем.

Норми часу наведено в годинах. Ними враховано час на переміщення вузлів і деталей у робочій зоні на відстань до 30 м.

Тарифікація робіт у збірнику зазначена згідно з діючим "Довідником кваліфікаційних характеристик професій працівників" (ДКХП), вип. 2. Якщо в подальшому вноситимуться поправки в тарифно-кваліфікаційний довідник, то розряди робіт, наведені в цьому збірнику, повинні відповідно змінюватися.

Згідно з Галузевою угодою між Міністерством аграрної політики та продовольства України, галузевими об'єднаннями підприємств та Профспілкою працівників агропромислового комплексу України на 2014 – 2016 роки, зареєстрованим Міністерством праці та соціальної політики України від

17.01.2014 р. за № 486/0/44/14/18у додатку 2 “Мінімальні гарантовані розміри годинних тарифних ставок окремих категорій робітників за видами виконуваних робіт сільськогосподарських підприємств та коефіцієнти міжрозрядних співвідношень” вказано тарифні ставки на ремонтні та верстатні роботи, згідно з розрядами робіт, які виражені у такому грошовому еквіваленті, а саме: I розряд – 56,04грн, II – 61,08 грн, III – 67,25 грн, IV – 75,65 грн, V – 86,86 грн, VI – 100,87 грн (дані наведено на дату підготовки збірника).

Норми часу розраховано на справне устаткування та підіймально-транспортні механізми, наявність на робочих місцях необхідного оснащення, інструменту, пристроїв, передбачених технологічним процесом, забезпеченість матеріалами і запасними частинами, при нормальних санітарно-гігієнічних умовах виробництва (відповідна температура, чистота повітря, освітлення).

Нормами передбачено, що машини, які надходять на ремонт, обов'язково повинні проходити комплекс очисно-мийних робіт, розбирання на вузли та деталі, дефектацію, складання відомості дефектів, комплектування, складання з вузлів та деталей, змащення, випробування та налагодження, фарбування. При цьому застосовуються як спеціалізоване устаткування (різні стенди, установки, пристосування), так і універсальне (слюсарні верстати, устатковані паралельними або стільцевими лещатами, стелажі для зберігання деталей, козли дерев'яні, ручний візок, шафа для зберігання інструментів і пристосувань та ін.).

На основі наведених норм часу керівники і спеціалісти підприємств за участю робітників можуть встановлювати на місцях норми часу для конкретних виробничих умов, які погоджуються з профспілковими комітетами та затверджуються згідно з чинним законодавством.

На роботи, не передбачені збірником, встановлюються місцеві норми за методикою, наведеною у цьому виданні.

Для введення зазначених типових норм часу необхідно провести організаційно-технічні заходи згідно з умовами виробництва та відповідними роз'ясненнями й інструктажем робітників.

При впровадженні на підприємствах досконалішої, ніж це передбачено в типових нормах, організації виробництва, праці, технології, устаткування тощо, які підвищують продуктивність праці робітників, слід методом технічного нормування розробляти місцеві норми часу, які відповідають вищій продуктивності праці.

Наведені норми часу на ремонт та технічне обслуговування ґрунтообробної та посівної техніки ґрунтуються на нормативних матеріалах, розроблених фахівцями філій: О.П. Міснькевич, Л.О. Кудельська – "Хмельницькаагропромпродуктивність", Н.І. Нерубайська, Є.Н. Симонян - "Кропивницькаагропромпродуктивність", Г.В. Ільїна, – "Полтаваагропромпродуктивність", Н.М. Гордіюк – "Миколаївагропромпродуктивність", Д.М. Табачник – "Харківагропромпродуктивність", Г.М. Прішко, - "Чернівціагропромпродуктивність", Л.М. Братиця - "Чернігівагропромпродуктивність".

Розділ 1. Методика розрахунку норм часу та розробки збірників для ремонтних майстерень підприємств

При виконанні розбирально-складальних робіт основний час витрачають безпосередньо на виконання таких операцій (переходів), як закручування і відкручування гайок, болтів, шпильок, встановлення та знімання деталей, вузлів, шплінтів, штифтів, запресування і випресування деталей, дефектація, комплектування, регулювання, вимірювання і випробування вузлів та деталей на щільність, регулювання зачеплення і взаємного розташування деталей, змащення тощо.

Допоміжний час (T_d) витрачають на дії, які забезпечують виконання основної роботи: встановлення кріплення і знімання оброблюваної деталі; налагодження устаткування на певні технологічні режими; керування верстатом (устаткуванням); заміна інструменту (електродів); зняття пробних стружок; транспортні операції; очищення шва від шлаку; повертання деталей; контроль розмірів. Оскільки у більшості випадків допоміжний час важко відділити від основного, його при спостереженнях фіксують разом з основним.

Сума основного та допоміжного часу становить оперативний час ($T_{оп}$). До оперативного часу належать всі виробничі витрати часу, які є невід'ємною частиною розбирально-складальних операцій: розбирання, складання, слюсарно-припасувальні роботи, роботи з ремонту деталей на місці складання, виготовлення дрібних шплінтів (діаметром до 1,5 мм), простих прокладок типу шайб, випробування та регулювання агрегатів і вузлів, усунення дефектів складання, проміри деталей та спряження, миття, очищення і змащення деталей у процесі розбирання і складання, підналагодження в процесі роботи стендів, пресів, верстатів, іншого устаткування, інструментів, установа (знімання) деталей та вузлів на верстат, стенд, прес, транспортування деталей, вузлів і агрегатів по лінії складання на відстань 30 м при відсутності допоміжних робітників.

Оперативний час визначають за даними спостережень і за нормативами.

Додатковий час ($T_{\text{дод}}$) при виконанні розбирально-складальних робіт складається з часу організаційно-технічного обслуговування робочого місця, часу, який витрачають на розкладання інструменту на початку і прибирання його в кінці зміни, догляд за робочим місцем протягом робочого дня (заміна інструменту, підналагодження устаткування тощо) та передавання зміни, перерви на відпочинок і особисті потреби.

Додатковий час при виконанні розбирально-складальних робіт приймають у розмірі 10 % від оперативного і визначають за формулою:

$$T_{\text{дод}} = \frac{T_{\text{оп}} \times K_1}{100},$$

де K_1 – відношення додаткового часу до оперативного, %.

Звідси: $T_{\text{дод}} = 0,1T_{\text{оп}}.$

Підготовчо-заклучний час ($T_{\text{пз}}$) витрачають на ознайомлення з виробничим завданням (нарядом) і кресленням, одержання інструменту, підготовку робочого місця до роботи та інші дії. Підготовчо-заклучний час беруть у розмірі 10 % від оперативного й розраховують за формулою:

$$T_{\text{пз}} = \frac{T_{\text{оп}} \times K_2}{100},$$

де K_2 – відношення підготовчо-заклучного часу до оперативного, %.

Звідси: $T_{\text{пз}} = 0,1T_{\text{оп}}.$

Норму часу на виконання операції з розбирання або складання визначають за формулою:

$$T_{\text{н}} = T_{\text{оп}} + T_{\text{дод}} + T_{\text{пз}} = T_{\text{оп}} + 0,1T_{\text{оп}} + 0,1T_{\text{оп}} = 1,2T_{\text{о}}.$$

Типові норми часу на операції розбирально-складальних робіт встановлюють двома методами: аналітично-дослід-

ницьким і методом розрахунку норм за розробленими нормативними таблицями витрат часу на окремі прийоми.

Аналітично-розрахунковий метод передбачає встановлення норм часу за централізовано розробленими науково обґрунтованими нормативами часу, режимами роботи устаткування тощо (викладено у книзі 28 “Загальноремонтні роботи: Нормативи часу на розбиральні, складальні та ремонтні роботи”).

Розробку збірників науково обґрунтованих норм часу здійснюють у такій послідовності (для розрахунку норм використовується аналітично-дослідницький метод):

1. Вивчення наявних методичних і нормативних матеріалів, літератури, даних про виконання діючих норм, уточнення переліку робіт, на які повинні бути розроблені норми, підготовка і погодження робочого плану; підбір паспортів устаткування, характеристик застосовуваного інструменту і пристосувань; визначення інших технологічних параметрів (зміст технологічного процесу, характеристики матеріалів, заготовок і сировини, режими роботи устаткування тощо.); вивчення змісту виробничого процесу, передових прийомів і методів праці.

2. Проведення хронометражних, фотохронометражних спостережень, фотографій робочого дня, експериментальних та інших дослідних робіт, здійснення первинної обробки зібраних матеріалів. Проведення фотографії робочого часу і хронометражу складається з таких етапів:

- підготовка до спостережень;
- проведення спостережень;
- обробка даних спостережень;
- аналіз результатів.

Підготовка до спостереження зводиться до вивчення умов роботи та стану організації праці на робочих місцях, результати цього записують на титульному боці спостережного листа.

При проведенні фотографій робочого часу в спостережний лист заносять усі дії виконавця і перерви в роботі в тій послідовності, в якій їх фактично виконують.

Обробку матеріалів фотографії робочого дня починають з індексації витрат робочого часу. Потім витрати часу з од-

наковою індексацією групують та складають баланс часу зміни по кожному спостережному листу. Витрати часу по всіх технологічних операціях заносять у технологічній послідовності у зведену відомість витрат робочого часу.

Далі провадиться аналіз результатів спостережень. При цьому визначають нераціональні витрати і прямі втрати робочого часу.

Після аналізу складають баланси часу зміни по категоріях витрат часу: фактичний і проєктний.

Фактичний баланс часу зміни складають з урахуванням усіх категорій витрат часу, наведених у табл. 1.

Таблиця 1

Баланс часу зміни

Шифр	Назва категорій (елементів) витрат часу зміни	Тривалість, хв	до часу зміни, %
1	2	3	4
1-0	Підготовчо-заключний час – всього	37	7,7
1-1	Отримання та здавання наряду, креслень, інструменту	10	2,1
1-2	Виробничий інструктаж	15	3,1
1-3	Налагодження устаткування	12	2,5
2	Оперативний час – усього (рядок 2-0+рядок 2-2)	343	71,5
2-1	Основний час	302	62,9
2-2	Допоміжний час	41	8,5
3	Час обслуговування робочого місця – всього	18	3,8
3-1	Технічне обслуговування	6	1,3
3-2	Організаційне обслуговування – всього	12	2,5
4	Регламентовані перерви – всього (рядок 4-1 + рядок 4-2 + рядок 4-3)	41	8,5
4-1	Час відпочинку	20	4,2
4-2	Особисті потреби	13	2,7
4-3	Перерви, передбачені технологією і організацією виробничого процесу	8	1,7

5	Час роботи, не передбачений виробничим завданням (рядок 5-1 + рядок 5-2)	12	2,5
5-1	Час випадкової роботи	9	1,9
5-2	Час непродуктивної роботи	3	0,6
6	Нерегламентовані перерви – всього	29	6
6-1	Організаційні простої	6	1,2
6-2	Технічні простої	7	1,5
6-3	Простої з вини виконавця	11	2,3
6-4	Інші простої	5	1
	Час зміни – всього	480	100

При складанні проектного балансу всі непродуктивні втрати робочого часу, передбачені технологією, виключають, а саме: підготовчо-заклучний час, час організаційного і технічного обслуговування, час на відпочинок та особисті потреби і записують у проектний баланс за даними, наведеними у табл. 2.

Таблиця 2

Найменування витрат робочого часу	Величина витрат	
	від змінного часу, %	хв
Підготовчо-заклучний час	4 – 5	20 – 25
Час організаційного і технічного обслуговування	6 – 7	30 – 35
Час на відпочинок	5 – 6	25 – 30
Особисті потреби	2	10

Обробка результатів спостережень починається з визначення тривалості виконання технологічних операцій. Потім повинні бути виключені дефектні заміри. При обробці виключаються тільки ті заміри, позначки про дефектність яких було зроблено при спостереженні.

При обробці й аналізу хронометражних спостережень необхідно перевіряти хронометражні ряди на стійкість, тобто визначити коефіцієнт стійкості хроноряду за формулою:

$$K_{\text{ст}} = \frac{t_{\text{max}}}{t_{\text{min}}},$$

де $K_{\text{ст}}$ – коефіцієнт стійкості хроноряду; t_{max} – максимальна тривалість елемента (с, хв, год); t_{min} – мінімальна тривалість елемента (с, хв, год).

Хроноряд вважається стійким за умови, якщо фактичний коефіцієнт стійкості ($K_{\text{стф}}$) менший чи рівний нормативному ($K_{\text{стф}}=K_{\text{стн}}$). Величина нормативного коефіцієнта стійкості хроноряду приймається залежно від типу виробництва та характеру робіт (табл. 3).

Таблиця 3

Нормативні коефіцієнти стійкості хроноряду ($K_{\text{стн}}$)

Тип виробництва	Характер роботи		
	машинна	машинно-ручна	ручна
Дрібносерійне (одиничне)	1,2	2,0	3,0

У випадку перевищення $K_{\text{ст}}$ допускається виключення з ряду одного або двох крайніх замірів: мінімального і максимального. При цьому кількість виключених замірів – помилкових і дефективних – при обробці не повинна перевищувати 15 % від загальної їх кількості.

Подальша обробка результатів спостережень полягає у визначенні середньої арифметичної тривалості виконання кожного елемента і суми тривалості розрахункових замірів на виконання елемента операції, які проводять у табл. 4.

3. Проведення розрахунку норм, підготовка проекту збірника в цілому (в першій редакції), оформлення, розмноження і розсилання його підприємствам та організаціям на перевірку і висновки.

4. Перевірка проекту збірника норм (перша редакція) у виробничих умовах.

Відомість розрахунку поопераційних норм часу на ремонт сівалки СЗ-5,4

№ з/п.	Склад операції	Розряд	Заміри оперативного часу, год									Сума замірів, год	Коефіцієнт стійкості		Середнє значення, год	Норма часу, $1,2 \cdot T_{оп}$, год
			1	2	3	4	5	6	7	8	9		нормативний	фактичний		
12	Зняти маркери	2	0,14	0,19	0,14	0,16	0,15	0,13	0,14	0,15	0,42	1,20	3,0	1,46	0,15	0,18
13	Зняти сошники з поводків	2	1,48	1,42	1,84	1,42	1,61	1,45	1,35	1,42	1,51	13,50	3,0	1,36	1,50	1,80

На операції 12 замір 9, при $K_{стф} = 0,42 : 0,13 = 3,23$, не враховується при розрахунку норми часу.

Перевірка проекту збірника норм часу проводиться з метою виявлення характеру уточнень, які підлягають внесенню до проекту, а також визначення очікуваної економічної ефективності впровадження розроблених норм. У результаті перевірки повинна бути одержана інформація, яка висвітлювала б таке коло питань:

а) відповідність організаційно-технічних умов, прийнятих у нормах, тому рівню техніки, технології, організації праці та виробництва, який є чи може бути забезпечений на підприємстві;

б) повноту охоплення збірником норм основних технологічних і організаційних варіантів виконання роботи;

в) відповідність норм, розрахованих за нормативами, фактичним витратам часу;

г) простоту і зручність користування нормами у виробничих умовах;

д) величину зниження трудомісткості в результаті найраціональнішої організації виробничого процесу і впровадження прогресивних режимів роботи устаткування, передбаченого в нормах;

е) економічну ефективність від впровадження проектних норм.

Метод перевірки заснований на порівнянні проекту норм з діючими на підприємстві нормами часу, визначення рівня їх виконання, для чого збирають і узагальнюють матеріали, передбачені табл. 5 і 6.

Результати перевірки обговорюють на технічній нараді в майстерні за участю працівників з нормування праці, технологів, представників комітету профспілки та передових робітників, після чого складають відгук (протокол) підприємств, в якому повинні бути відображені такі питання:

а) відповідність прийнятих одиниць виміру, а також ступеня узагальнення, точності й інших характеристик норм та нормативів вимогам виробництва;

б) раціональність структури збірника і зручність користування ним;

в) економічна ефективність впровадження норм;

Зведена відомість результатів перевірки норм часу

№ з/п	Номер операції в проєкті норм	Кількість ТО	Норма часу на одиницю роботи, год		Виконання норм, %		Непродуктивні витрати робочого часу, %	Різниця між діючими і проєктними нормами, %	Середня заробітна плата, грн		Середній розряд
			діюча	за проєктом	фактичне	за проєктом			фактична	за проєктом	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	ДПДГ “Дніпро” Дніпропетровського району Дніпропетровської області	9	0,28	0,25	100	100			0,44	0,36	2

Таблиця 6

—

**Зміни та доповнення, рекомендовані ДПДГ “Дніпро” Дніпропетровського району
Дніпропетровської області до проєкту збірника**

№ з/п	Номер операції в проєкті норм	Проєкт збірника		Пропозиції підприємства		Обґрунтування пропозиції
		Склад операції	Норма часу, год	Склад операції	Норма часу, год	
1	2	3	4	5	6	7
	25	Установити і закріпити диски ходових коліс	0,28	Установити і закріпити диски ходових коліс	0,28	-

г) можливість застосування збірника норм на підприємстві.

До протоколу додаються заповнені табл. 5 і 6.

5. Внесення змін і доповнень (підготовка другої редакції збірника); оформлення звіту до проекту збірника нормативних матеріалів із відповідними додатками (зведена відомість зауважень і пропозицій підприємств по проекту; розрахунок очікуваного умовно річного економічного ефекту від впровадження норм часу).

У зведеній відомості зауважень і пропозицій повинні бути вказані результати розгляду, тобто прийняття зауважень, доповнень, рекомендованих підприємством для внесення в проект збірника, або відхилення їх.

6. Подання на затвердження проекту збірника норм.

Після проведення перевірки у виробничих умовах проект збірника норм (друга редакція) погоджується або надсилається для затвердження відповідною головною організацією з розробки нормативів з праці і комітетом профспілки.

Визначення економічної ефективності від впровадження науково обґрунтованих норм часу.

Основними показниками економічної ефективності від впровадження у виробництво науково обґрунтованих норм є підвищення продуктивності праці та економія фонду заробітної плати.

Вихідними даними при визначенні основних показників економічної ефективності слугують:

– нормативна трудомісткість одиниці продукції (робіт) за діючими нормами (T_d) і за нормами, які впроваджуватимуться ($T_{пр}$);

– заробітна плата на одиницю продукції (робіт) за діючими нормами ($З_d$) і за нормами, які впроваджуватимуться ($З_{пр}$);

– річна програма виконання робіт (P);

– річний фонд робочого часу одного робітника (Φ_p);

– середній відсоток або коефіцієнт виконання діючих норм (K_d).

Зниження нормативної трудомісткості продукції (робіт) на річну виробничу програму визначають за формулою:

$$T_c = (T_d - T_{np}) \times P \text{ (люд.-год)}$$

Приріст продуктивності праці у результаті зниження трудомісткості:

$$\Pi = \frac{100 \cdot T}{100 - T},$$

де T – зниження трудомісткості, %:

$$T = \frac{T_c}{T_d \cdot P} \cdot 100,$$

Умовне вивільнення робітників:

$$E_q = \frac{T_c}{\Phi_p \cdot K_d},$$

Економія заробітної плати:

$$E_{з.п} = (З_d - З_{np}) \cdot P \text{ (грн)},$$

Економія по єдиному соціальному додатку:

$$E_c = E_{з.п} \cdot \frac{A}{100} \text{ (грн)},$$

де A – відрахування на соціальне страхування, %.

Річний економічний ефект:

$$E_r = E_{з.п} + E_c \text{ (грн)}.$$

Пояснення до заповнення табл. 5 і 6.

Табл. 5 заповнюється по кожному підприємству, на якому проводиться виробнича перевірка проекту збірника норм часу. Гр. 1 – 6, 10 – 12 не потребують пояснень.

У гр. 7 записують очікуваний відсоток виконання норм часу по проекту, який визначають за формулою:

$$\text{Гр.7} = \frac{\text{гр.5} \times \text{гр.6}}{\text{гр.4}}.$$

Гр. 8 – різниця між проєктними і діючими нормами часу:

$$\text{Гр.8} = 100 - \frac{\text{гр.5}}{\text{гр.4}} \cdot 100.$$

Гр. 9 заповнюється за матеріалами аналізу використання робочого часу на підприємстві.

У табл. 6 вказуються всі доповнення, які рекомендуються для включення у збірник норм часу.

Гр. 1, 2, 4, 6 не потребують пояснень.

У гр. 3 і 5 зазначається склад операції.

У гр. 7 наводиться обґрунтованість змін, розрахунки яких обов'язково додаються до таблиці.

РОЗДІЛ 2. НОРМИ ЧАСУ НА РЕМОНТ ГРУНТООБРОБНОЇ ТЕХНІКИ

Но мер опе- ра- ції	Операція та зміст роботи	Одиниця обсягу роботи	Розряд робо- ти	Норма часу на оди- ницю об- сягу ро- боти, год.
1	2	3	4	5

2.1. ПЛУГИ, ГЛИБОКОРОЗПУШУВАЧІ, ГРУНТОРОЗПУШУВАЧІ

ПЛУГ ЧИЗЕЛЬНИЙ ПЧ-2,5

Підготовка до ремонту

	Доставити на місце ремонту	плуг	Погодинна оплата	
1	Очистити і помити зовні	"	1	0,40
2	Установити на підставки	"	2	0,30

Розбирання на вузли та деталі

3	Зняти рукави висо- кого тиску, крани, розгалужувачі	2 рукави	2	0,44
4	Зняти гідроциліндр	гідроциліндр	2	0,62
5	Зняти тягу регулювання положення котка	тяги регулювання	2	0,28
6	Зняти колеса	2 колеса	2	0,38
7	Зняти зубчастий коток	коток	2	0,50
8	Зняти з рами стійки лапи	7 лап	2	1,72

Розбирання вузлів на деталі

9	Розібрати гідроциліндри	гідроциліндр	2	0,82
10	Рорзібрати колеса	2 колеса	2	0,34

1	2	3	4	5
11	Розібрати стійки-лапи	7 лап	2	1,56
12	Розібрати коток, зняти підшипники	2 підшипника	2	1,72
Миття, дефектація та комплектування				
13	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	1	0,48
14	Дефектація	Те ж	4	0,70
15	Комплектування	"	3	0,84
Складання вузлів з деталей				
16	Скласти коток, встановлення підшипників	2 підшипники	3	1,74
17	Скласти стійки-лапи	7 лап	3	1,62
18	Відрегулювати тягу положення котка	тяга	3	0,26
19	Скласти гідроциліндри	гідроциліндр	3	1,10
20	Відрегулювати циліндри	гідроциліндр	3	0,52
Складання з вузлів та деталей				
21	Установити стійки - лапи	7 лап	3	1,08
22	Установити колеса	2 колеса	3	0,52
23	Установити коток	коток	3	0,28
24	Установити тягу регулювання положення котка	тяга	3	0,24
25	Установити гідроциліндри	гідроциліндр	3	0,64
26	Установити рукави високого тиску	2 рукави	3	0,48
27	Зняти плуг з підставок	плуг	2	0,28

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

**Змащення, усунення несправностей
та фарбування**

28	Змастити згідно з таблицею змащення	плуг	1	0,24
29	Перевірити якість складання, усунути виявлені несправності	"	4	0,44
30	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	0,30

ПЛУГ ОБЕРТОВИЙ KVERNELAND LM

Підготовка до ремонту

	Доставити на місце ремонту	Плуг	Погодинна оплата	
1	Очистити і помити зовні	"	1	0,37
2	Установити на підставки	"	2	0,33

Розбирання на вузли та деталі

3	Зняти передплужники	5 перед-плужників	2	0,87
4	Зняти механізм регулювання глибини	механізм регулювання глибини	2	0,27
5	Зніти опорне колесо і маточину	колесо	2	0,20
6	Зніти і розібрати навісний пристрій	механізм	2	0,50

Розбирання вузлів на деталі

7	Розібрати механізм регулювання глибини, маточину	механізм	2	0,42
8	Розібрати корпуси плуга	5 корпусів	2	2,70
9	Розібрати передплужники	5 передплужників	2	1,73

1	2	3	4	5
Миття, дефектація та комплектування				
10	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	1	1,42
11	Дефектація	Те ж	4	0,92
12	Комплектування	"	3	1,00
Складання вузлів з деталей				
13	Скласти корпуси плуга	5 корпусів	3	3,10
14	Скласти передплужники	5 передплужників	3	2,17
Складання з вузлів та деталей				
15	Скласти маточину опорного колеса	колесо	3	0,28
16	Скласти механізм регулювання глибини	механізм	3	0,55
17	Скласти і установити навісний пристрій	механізм	2	1,02
18	Установити механізм регулювання глибини	механізм	2	0,52
19	Установити корпуси плуга і передплужники	5 корпусів і 5 передплужників	2	0,77
20	Установити опорне колесо і маточину	колесо	2	0,25
21	Зняти з підставок	плуг	2	0,17
Змащення, усунення несправностей та фарбування				
22	Змастити згідно з таблицею змащення	Плуг	1	0,36
23	Перевірити якість складання, усунути виявлені несправності	"	4	0,48
24	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	0,40

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

2.2 КОМБІНОВАНІ АГРЕГАТИ

АГРЕГАТ КОМБІНОВАНИЙ ДИСКОВИЙ АКД-3

Підготовка до ремонту

	Доставити на місце ремонту	агрегат	Погодинна оплата	
1	Очистити і помити зовні	"	1	0,36
2	Установити на підставки	"	2	0,32

Розбирання на вузли та деталі

3	Зняти рукави високого тиску	2 рукави	2	0,28
4	Зняти гідроциліндр	гідроциліндр	2	0,26
5	Від'єднати гнучку борону	гнучка борона	2	0,24
6	Зняти передню батарею вирізних дисків	батарея вирізних дисків	2	0,42
7	Зняти стрільчасті лапи	9 стрільчастих лап	2	0,78
8	Зняти батарею сферичних дисків	батарея сферичних дисків	2	0,40
9	Оглянути диски батарей і від'єднати від рам ті, що потребують ремонту	7 дисків батарей	2	1,64
10	Зняти опорні колеса	2 колеса	2	0,46

Розбирання вузлів на деталі

11	Зняти і розібрати маточини опорних коліс	2 маточини	2	0,56
12	Розібрати колеса	2 колеса	2	0,44
13	Розібрати гідроциліндр	гідроциліндр	3	0,60

1	2	3	4	5
14	Розібрати механізм регулювання батарей сферичних дисків	механізм регулювання	2	0,34
15	Розібрати диски батарей	7 дисків батарей	2	0,90
16	Розібрати стрільчаті лапи	9 стрільчастих лап .	2	0,82
Миття, дефектація та комплектування				
17	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	1	0,60
18	Дефектація	Те ж	4	0,46
19	Комплектування	"	3	0,64
Складання вузлів з деталей				
20	Скласти і установити маточини коліс	2 маточини	3	0,76
21	Скласти колеса	2 колеса	3	0,70
22	Скласти гідроциліндр	гідроциліндр	3	0,48
23	Скласти механізм регулювання батарей сферичних дисків	механізм регулювання	3	0,70
24	Скласти диски батарей	7 дисків батарей	3	1,70
25	Скласти стрільчаті лапи	9 стрільчастих лап	3	2,24
Складання з вузлів та деталей				
26	Установити опорні колеса у зборі з маточинами	2 колеса	3	0,44
27	Під'єднати диски батарей до рам	7 дисків батарей	3	1,36
28	Установити батарею сферичних дисків	батарея сферичних дисків	3	0,46
29	Установити стрільчасті лапи	9 стрільчастих лап	3	0,70

Продовження

1	2	3	4	5
30	Установити передню батарею вирізних дисків	передня батарея вирізних дисків	3	0,54
31	Установити гнучку борону	гнучка борона	3	0,40
32	Установити гідроциліндр	гідроциліндр	3	0,50
33	Установити рукава високого тиску	2 рукава високого тиску	3	0,34
<i>Змащення, усунення несправностей та фарбування</i>				
34	Змастити згідно з таблицею змащення	агрегат	1	0,68
35	Перевірити якість складання, усунути виявлені несправності	"	4	0,56
36	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	0,32

АГРЕГАТ SALFORD RTS I-2100

Підготовка до ремонту

	Доставити на місце ремонту	агрегат	Погодинна оплата	
1	Очистити і помити зовні	"	1	0,58
2	Установити на підставки	"	2	0,26

Розбирання на вузли та деталі

3	Зняти причіпний пристрій	причіпний пристрій	2	0,30
4	Зняти маслопроводи	5 маслопроводів	2	0,34
5	Зняти гідроциліндр	гідроциліндр	2	0,26
6	Зняти механізм регулювання глибини обробітку	механізм регулювання	2	0,20
7	Зняти пружину стійку	пружина стійка	2	0,28

1	2	3	4	5
8	Зняти секції котків з рами агрегату	4 секції котків	2	0,46
9	Оглянути хвилясті диски (21шт.) і від'єднати від рами ті, що потребують ремонту	7 хвилястих дисків	2	2,32
10	Зняти опорні колеса	2 колеса	2	0,30
Розбирання вузлів на деталі				
11	Зняти і розібрати маточини опорних коліс	2 маточини	2	0,64
12	Розібрати колеса	2 колеса	2	0,60
13	Розібрати гідроциліндр	гідроциліндр	3	0,58
14	Розібрати механізм регулювання глибини обробітку	механізм регулювання	2	0,30
15	Розібрати хвилясті диски	7 хвилястих дисків	2	1,04
16	Розібрати пружину стійку	пружина стійка .	2	0,38
Миття, дефектація та комплектування				
17	Очистити, помити і протерти деталі	комплект деталей	1	0,64
18	Дефектація	Те ж	4	0,58
19	Комплектування	"	3	0,72
Складання вузлів з деталей				
20	Скласти і установити маточини коліс	2 маточини	3	0,96
21	Скласти колеса	2 колеса	3	0,70
22	Скласти гідроциліндр	гідроциліндр	3	0,48
23	Скласти механізм регулювання глибини обробітку	механізм регулювання	3	0,40
24	Скласти хвилясті диски	7 хвилястих дисків	3	2,10

1	2	3	4	5
25	Скласти пружину стійку	пружина стійка	3	0,76
Складання з вузлів та деталей				
26	Установити опорні колеса у зборі з маточинами	2 колеса	3	0,64
27	Під'єднати диски до рами	7 дисків	3	1,36
28	Установити секції котків на раму агрегату	4 секції котків	3	0,72
29	Установити пружину стійку	пружина стійка	3	0,70
30	Установити механізм регулювання глибини обробітку	механізм регулювання	3	0,54
31	Установити гідроциліндр	гідроциліндр	3	0,44
32	Установити маслопроводи	5 маслопроводів	3	0,70
33	Установити причіпний пристрій	причіпний пристрій	3	0,34
Змащення, усунення несправностей та фарбування				
34	Змастити згідно з таблицею змащення	агрегат	1	0,68
35	Перевірити якість складання, усунути виявлені несправності	"	4	0,56
36	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	0,32

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

2.3. БОРОНИ ДИСКОВІ

БОРОНА ДИСКОВА ЛЕГКА БДЛП-8

Підготовка до ремонту

	Доставити на місце ремонту	борона	Погодинна оплата
1	Установити на підставки	"	2 0,36

Розбирання на вузли та деталі

2	Зняти рукава високого тиску	3 рукава	2 0,42
3	Зняти причіпний пристрій	Причіпний при- стрій	2 0,32
4	Зняти гідро- циліндри	3 гідроциліндри	2 0,48
5	Зняти тяги	2 тяги	2 0,44
6	Зняти кронштейни чистиків	12 кронштейнів	2 1,68
7	Від'єднати секції прикочуючих котки	3 секції котків	2 0,78
8	Від'єднати дискові батареї від рами	6 дискових батареї	2 2,28
9	Зняти колеса	4 колеса	2 0,88

Розбирання вузлів на деталі

10	Розібрати кронштейни з чистиками	12 кронштейнів	2 2,36
11	Розібрати дискові батареї	6 дискових батареї	2 1,94
12	Розібрати підшип- никові вузли дискових батарей	12 підшипнико- вих вузлів	2 2,84
13	Розібрати 3 секції прикочуючих котки	3 секції котків	2 0,88
14	Розібрати маточини коліс	4 маточини	2 1,28

1	2	3	4	5
Миття, дефектація та комплектування				
15	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	1	0,84
16	Дефектація деталей	"	4	0,58
17	Комплектування деталей	"	3	0,74
Складання вузлів з деталей				
18	Скласти маточини коліс	4 маточини	3	1,44
19	Скласти секції прикочуючих котків	3 секції котків	3	0,94
20	Скласти підшипникові вузли дискових батарей	12 підшипникових вузлів	3	4,68
21	Скласти дискові батареї	6 батарей	3	2,08
22	Скласти кронштейни з чистиками	12 кронштейнів	3	2,46
Складання з вузлів та деталей				
23	Установити колеса	4 колеса	3	1,16
24	Установити дискові батареї на раму	6 дискових батарей	3	2,30
25	Установити секції прикочуючих котків	3 секції котків	3	0,82
26	Установити кронштейни чистиків	12 кронштейнів	3	1,66
27	Установити тяги	2 тяги	3	0,38
28	Установити гідроциліндри	3 гідроциліндри	3	0,50
29	Установити причіпний пристрій	причіпний пристрій	3	0,36

1	2	3	4	5
30	Установити рукава високого тиску	3 рукава тиску	3	0,46
31	Зняти борону з підставок	борона	2	0,18

ДИСКОВА БОРОНА ДАН-2,1

Підготовка до ремонту

	Доставити на місце ремонту	Борона	Погодинна оп-лата	
1	Установити на підставки	"	2	0,40

Розбирання на вузли та деталі

2	Від'єднати гвинтовий пристрій	пристрій	2	0,24
3	Зняти опорний коток	коток	2	0,28
4	Від'єднати кронштейни з дисками від рами	12 кронштейнів	2	2,00

Розбирання вузлів на деталі

5	Від'єднати чистики від кронштейнів	12 чистиків	2	1,16
6	Зняти підшипникові вузли з кронштейнів	12 вузлів	2	2,92
7	Зняти диски	12 дисків	2	0,68
<i>Миття, дефектація та комплектування</i>				
8	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	1	1,20
9	Дефектація деталей	"	4	0,90
10	Комплектування деталей	"	3	1,18

Складання вузлів з деталей

11	Установити диски	12 дисків	3	0,80
12	Установити підшипникові вузли на кронштейни	12 вузлів	3	0,72

1	2	3	4	5
13	Приєднати чистики до кронштейнів	12 чистиків	3	0,90
Складання з вузлів та деталей				
14	Приєднати кронштейни з дисками до рами	12 кронштейнів	3	2,76
15	Установити опорний каток	каток	3	0,36
16	Приєднати гвинтовий пристрій	пристрій	3	0,30
17	Зняти з підставок	борона	2	0,28
Змащення, регулювання, усунення несправностей та фарбування				
18	Змастити згідно з таблицею змащення	борона	1	0,56
19	Перевірити якість складання, відрегулювати механізм й усунути виявлені несправності	"	4	0,64
20	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	0,88

БОРОНА ДИСКОВА ГІДРАВЛІЧНА БДК-5,4

Підготовка до ремонту

	Доставити на місце ремонту	борона	Погодинна оплата	
1	Установити на підставки	"	2	0,36
Розбирання на вузли та деталі				
2	Зняти рукава високого тиску	3 рукава	2	0,42
3	Зняти причіпний пристрій	причіпний пристрій	2	0,32
4	Зняти гідроциліндри	3 гідроциліндри	2	0,48
5	Зняти тяги	2 тяги	2	0,38

1	2	3	4	5
6	Зняти кронштейни чистиків	12 кронштейнів	2	1,64
7	Зняти грудобійні котки	3 грудобійні котки	2	0,78
8	Від'єднати дискові батареї від рами	6 батарей	2	2,24
9	Зняти колеса	2 колеса	2	0,52
<i>Розбирання вузлів на деталі</i>				
10	Розібрати кронштейни з чистиками	12 кронштейнів	2	2,36
11	Розібрати дискові батареї	6 батарей	2	1,94
12	Розібрати підшипникові вузли дискових батарей	12 підшипників	2	2,84
13	Розібрати грудобійні котки	3 котки	2	0,88
14	Розібрати маточини коліс	2 маточини	2	0,64
<i>Миття, дефектація та комплектування</i>				
15	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	1	0,84
16	Дефектація	"	4	0,58
17	Комплектування деталей	"	3	0,74
<i>Складання вузлів з деталей</i>				
18	Скласти маточини коліс	2 маточини	3	0,72
19	Скласти грудобійні котки	3 котки	3	0,94
20	Скласти підшипникові вузли дискових батарей	12 підшипників	3	4,68
21	Скласти дискові батареї	6 батарей	3	2,08

Продовження

1	2	3	4	5
22	Скласти кронштейни з чистиками	12 кронштейнів	3	2,46
Складання з вузлів та деталей				
23	Установити колеса	2 колеса	3	0,58
24	Установити дискові батареї на раму	6 батарей	3	2,30
25	Установити грудобійні котки	3 котки	3	0,82
26	Установити кронштейни чистиків	12 кронштейнів	3	1,66
27	Установити тяги	2 тяги	3	0,38
28	Установити гідроциліндри	3 гідроциліндри	3	0,50
29	Установити 1 причіпний пристрій	Причіпний пристрій 1	3	0,36
30	Установити рукава високого тиску	3 рукава тиску	3	0,46
31	Зняти з підставок	борона	2	0,18

2.4. Культиватори для суцільного обробітку ґрунту

КУЛЬТИВАТОР ВЕПР-3,8

Підготовка до ремонту

	Доставити на місце ремонту	культиватор	Погодинна оплата	
1	Очистити і помити зовні	"	1	0,48
2	Установити на підставки	"	2	0,30

Розбирання на вузли та деталі

3	Зняти маслопроводи	2 маслопроводи	2	0,36
4	Зняти гідроциліндр	гідроциліндр	2	0,40
5	Зняти тягу регулювання положення котка	тяга	2	0,38

1	2	3	4	5
6	Зняти колеса	2 колеса	2	0,40
7	Зняти коток	коток	2	0,44
8	Зняти вирівнюючу планку	планка	2	0,36
9	Зняти з рами стійки-лапи	8 лапів	2	1,32
<i>Розбирання вузлів на деталі</i>				
10	Розібрати гідроциліндр	гідроциліндр	2	0,54
11	Розібрати колеса	2 колеса	2	0,58
12	Розібрати вирівнюючу планку	планка	2	0,56
13	Розібрати коток, зняти підшипники	2 підшипники	2	1,24
<i>Миття, дефектація та комплектування</i>				
14	Очистити, помити і протерти деталі	комплект деталей	1	0,48
15	Продефектувати деталі	"	4	0,62
16	Комплектування деталей	"	3	0,78
<i>Складання вузлів з деталей</i>				
17	Скласти коток, встановити підшипники	2 підшипники	3	1,38
18	Скласти гідроциліндр	гідроциліндр	3	0,64
19	Скласти вирівнюючу планку	планка	3	0,54
20	Відрегулювати гідроциліндр	гідроциліндр	3	0,56
21	Скласти колеса	2 колеса	3	0,94
<i>Складання з вузлів та деталей</i>				
22	Установити стійки-лапи	8 лапів	3	1,08
23	Установити колеса	2 колеса	3	0,52

Продовження

1	2	3	4	5
24	Установити коток	коток	3	0,28
25	Установити вирівнювальну планку	планка	3	0,38
26	Установити тягу регулювання положення котка	тяга	3	0,34
27	Установити гідроциліндр	гідроциліндр	3	0,36
28	Установити мпслопроводи	2 маслопроводи	3	0,42
29	Зняти з підставок культиватор	культиватор	2	0,28

Змащення, усунення несправностей та фарбування

30	Змастити згідно з таблицею змащення	культиватор	1	0,36
31	Перевірити якість складання, усунути виявленні несправності	"	4	0,46
32	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	0,30

КУЛЬТИВАТОР NZ Aggressive 500ST Väderstad

Підготовка до ремонту

	Доставити на місце ремонту	культиватор	Погодинна оплата	
1	Очистити і помити зовні	"	1	1,20
2	Установити на підставки	"	2	0,56

1	2	3	4	5
<i>Розбирання на вузли та деталі</i>				
3	Зняти рукави гідро- та пневмосистеми	10 рукавів	2	0,72
4	Зняти пневмоциліндр	1 пневмоциліндр	2	0,16
5	Зняти гідроциліндри	4 гідроциліндри	2	0,64
6	Зняти причіпне дишло	1 дишло	2	0,36
7	Зняти прикочувач	1 прикочувач	2	0,48
8	Зняти задню борону	1 борона	2	0,44
9	Зняти передній вирівнювач	1 вирівнювач	2	0,40
10	Зняти опорні і транспортні колеса	6 колес	2	1,32
11	Зняти осі опорних і транспортних коліс	6 осей	2	0,84
<i>Розбирання вузлів на деталі</i>				
12	Розібрати пневмо- та гідроциліндри	5 пневмо- та гідроциліндрів	2	3,12
13	Розібрати прикочувач	1 прикочувач	2	0,64
14	Розібрати задню борону з зубами	1 задня борона	2	0,60
15	Розібрати передній вирівнювач з зубами	1 вирівнювач	2	0,56
16	Розібрати опорні і транспортні колеса	6 коліс	2	1,84
17	Зняти корпуси підшипників осей опорних і транспортних коліс	12 корпусів пішипників	2	0,96
<i>Миття, дефектація та комплектування</i>				

1	2	3	4	5
18	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	1	1,88
19	Дефекація	"	4	1,72
20	Комплектування деталей	"	3	1,28
Складання вузлів з деталей				
21	Установити корпуси підшипників осей опорних і транспортних коліс	12 корпусів підшипників	3	1,08
22	Скласти опорні та транспортні колеса	6 коліс	3	2,16
23	Скласти передній вирівнювач з зубами	1 вирівнювач	3	0,72
24	Скласти задню борону з зубами	1 задня борона	3	0,76
25	Скласти прикочувач	1 прикочувач	3	0,80
26	Скласти пневмо- та гідроциліндри	5 пневмо- та гідроциліндрів	3	3,20
Складання з вузлів та деталей				
27	Установити осі опорних та транспортних коліс	6 осей	3	1,00
28	Установити опорні та транспортні колеса	6 колес	3	1,80
29	Установити передній вирівнювач	1 вирівнювач	3	0,48
30	Установити задню борону	1 задня борона	3	0,52
31	Установити прикочувач	1 прикочувач	3	0,52
32	Установити причіпне дишло	1 причіпне дишло	3	0,40

1	2	3	4	5
33	Установити гідро-циліндри	4 гідроциліндри	3	0,92
34	Установити пневмоциліндр	1 пневмоциліндр	3	0,24
35	Установити рукави гідро- та пневмосистеми	10 рукавів	3	0,80
36	Зняти культиватор з підставок	культиватор	3	0,64
<i>Змащення, усунення несправностей та фарбування</i>				
37	Змастити згідно з таблицею змащення	культиватор	1	0,84
38	Перевірити якість складання, усунути виявлені несправності	"	4	1,04
39	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	0,68

РОЗДІЛ 3. НОРМИ ЧАСУ НА РЕМОНТ ТЕХНІКИ ДЛЯ ПОСІВУ І МІЖРЯДНОГО ОБРОБІТКУ ҐРУНТУ

3.1. СІВАЛКИ

№ опе ра ції	Операція та зміст роботи	Одиниця обсягу роботи	Роз- ряд ро- бо- ти	Норма часу на оди- ницю обсягу робіт, год.
1	2	3	4	5

ПОСІВНИЙ КОМПЛЕКС “KUNH ESPRO RT 12000 RC”

Підготовка до ремонту

1	Доставити на місце ремо- нту комплекс	Комплекс	Погодинна оплата	
2	Очистити і помити ком- плекс зовні	"	2	0,96
3	Установити посівний комплекс на підставки	"	2	1,64

Розбирання на вузли і деталі

4	Від'єднати рукави високо- го тиску від гідроцилінд- рів	10 рукавів	2	2,62
5	Зняти гідроциліндри	5 гідроци- ліндрів	2	3,48
6	Розібрати гідроциліндри	Те ж	2	6,02
7	Від'єднати датчики норми висіву насіння від шланга зернопровода	Комплект деталей	2	1,22

1	2	3	4	5
8	Зняти датчики рівня насіння в бункері	Те ж	2	0,18
<i>Розбирання вузлів на деталі</i>				
9	Розібрати пристрої копіювання рельєфу	Пристрої	3	3,16
10	Роз'єднати стяжні хомути на зернопроводах	Комплект деталей	2	2,52
11	Зняти зернопроводи	Те ж	3	0,84
12	Зняти сошники	60 сошників	3	8,92
13	Зняти опорні колеса з посівного комплексу	10 коліс	3	2,88
14	Розібрати маточини опорних коліс	Те ж	2	3,76
15	Зняти робочі колеса	4 колеса	2	2,18
16	Розібрати маточини робочих коліс	Те ж	3	2,44
<i>Миття, дефектація та комплектування</i>				
17	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	2	4,62
18	Дефектація	Те ж	3	3,38
19	Комплектування	Комплект деталей	4	2,44
<i>Складання вузлів з деталей</i>				
19	Скласти маточини робочих коліс	4 маточини	3	2,36
20	Встановити робочі колеса на комплекс	Те ж	3	2,54

Продовження

1	2	3	4	5
21	Скласти маточини опорних коліс	10 маточин	3	2,52
22	Установити опорні колеса на комплекс	10 коліс	3	2,74
23	Установити зернопроводи на комплекс	60 зернопроводів	3	1,76
24	Установити стяжні хомути на зернопроводи	Комплект деталей	3	4,72
25	Установити сошники	60 сошників	3	10,06
26	Скласти пристрої копіювання рельєфу	Комплект деталей	3	1,68
<i>Складання з вузлів та деталей</i>				
27	Приєднати датчики норми висіву насіння від шланга зернопровода	Комплект деталей	3	0,96
28	Установити датчики рівня насіння в бункері	Те ж	3	0,16
29	Скласти гідроциліндри	5 гідроциліндрів	3	7,46
30	Установити гідроциліндр на комплекс	Те ж	3	4,24
31	Під'єднати рукави високого тиску до гідроциліндрів	10 рукавів	3	2,26
32	Зняти комплекс з підставок	Комплекс	3	1,06
<i>Змащення, регулювання, усунення несправностей та фарбування</i>				
33	Змастити згідно з таблицею змащення	Комплекс	3	2,54

Продовження

1	2	3	4	5
34	Перевірити якість складання, відрегулювати механізми й усунути виявленні несправності	"	4	2,86
35	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	4,10

СІВАЛКА ЗЕРНОВА "ХАРВЕСТ 360"*Підготовка до ремонту*

1	Доставити на місце ремонту	Сівалка	Погодинна оплата	
2	Очистити і помити зовні	Те ж	2	0,34
3	Установити на підставки	"	2	0,32

Розбирання на вузли та деталі

4	Зняти підніжні дошки	2 дошки	2	0,12
5	Зняти загортачі м	Комплект деталей	2	0,60
6	Зняти перші щитки редукторів	2 щитки	2	0,06
7	Зняти другі щитки редукторів	Те ж	2	0,06
8	Зняти гідроциліндри транспортного положення	2 гідроциліндри	2	0,10
9	Зняти колеса транспортного положення	2 колеса	2	0,28
10	Зняти гідроциліндр керування маркерами	Гідроциліндр	2	0,08
11	Зняти троси блокування маркерів	2 троси	2	0,06

Продовження

1	2	3	4	5
12	Зняти маркери	2 маркери	2	0,14
13	Зняти приводні ланцюги зернових і туковисівних апаратів	6 ланцюгів	2	0,08
14	Зняти натяжні зірочки передачі зернових і туковисівних апаратів	6 зірочок	2	0,07
15	Зняти редуктор	1 редуктори	2	0,14
16	Зняти насіннепроводи	24 насіннепроводи	2	0,88
17	Зняти зернотуковий ящик	1 ящик	2	0,46
18	Зняти уповільнювальний клапан гідроциліндра	Клапан	2	0,06
19	Зняти шланги, вкрутний штуцер гідроциліндра	Комплект деталей	2	0,08
20	Зняти гідроциліндр	Гідроциліндр	2	0,04
21	Зняти інструментальний ящик	Ящик	2	0,02
22	Зняти причіпний пристрій	Пристрій	2	0,40
23	Зняти щитки передачі від колеса на вал контрпривода	2 щитки	2	0,06
24	Зняти ланцюги із зірочки колеса і контрпривода	2 ланцюги	2	0,06
25	Зняти натяжні зірочки	2 зірочок	2	0,08
26	Зняти кронштейн натягача	Кронштейн	2	0,06
27	Від'єднати штанги від повідців	2 штанги	2	0,06
28	Зняти вилки зі штангами	24 вилки	2	0,52
29	Зняти повідці	24 повідці	2	0,46

Продовження

1	2	3	4	5
30	Зняти з'єднувальні штанги круглого вала	2 штанги	2	0,12
31	Зняти опорно-приводні колеса	2 колеса	2	0,10
32	Спресувати зірочки з валів контрпривода	Комплект деталей	2	0,24
33	Зняти сошники з повідців	24 сошники	2	1,08
34	Зняти бокові вали контрпривода	Вали	2	0,66
35	Зняти середній вал контрприводу	Вал	2	0,20
36	Зняти кронштейни натяжних зірочок, ланцюгів приводних валів	Комплект деталей	2	0,14

Розбирання вузлів на деталі

37	Зняти диски сошників і випресувати підшипники (1-й варіант)	Комплект деталей	3	2,28
38	Зняти диски сошників без випресування підшипників (2-й варіант)	Те ж	2	0,72
39	Зняти напрямними	"	2	0,46
40	Зняти чистики сошників	"	2	0,42
41	Розібрати гідроциліндр	Гідроциліндр	3	0,64
42	Розібрати насіннепроводи	24 насіннепроводи	2	0,68
43	Розібрати зерновисівні апарати	24 апарати	2	1,16
44	Розібрати туковисівні апарати	Те ж	2	1,88

Продовження

1	2	3	4	5
45	Зняти ніжки опор з розко- сами	Ком- плект деталей	2	0,34
46	Зняти кришки зернотуко- вих ящиків	4 криш- ки	2	0,36
47	Розібрати редуктори	1 редук- тор	3	0,42
48	Розібрати причіпний при- стрій	Пристрій	2	0,32
49	Розібрати колеса транспор- тного положення	2 колеса	2	0,44
50	Розібрати маркери	2 маркери	2	0,26
51	Розмонтувати колеса	2 колеса	2	0,36
52	Розібрати маточини коліс з осями	2 мато- чини	2	0,30
53	Роз'єднати ободи коліс з диском	2 ободи	2	0,34
54	Роз'єднати опорно- приводні колеса з маточи- ною	2 колеса	2	0,28
55	Роз'єднати вилки штанг	24 вилки	2	0,52
56	Роз'єднати з'єднувальні штанги круглого вала та вала загортачів	2 штанги	2	0,06
57	Розібрати передавальні механізми зерновисівних апаратів	Меха- нізм	2	0,08
58	Те ж, туковисівних апара- тів	Те ж	2	0,10

Миття, дефектація та комплектування

Продовження

1	2	3	4	5
59	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	2	1,52
60	Дефектація	те ж	4	1,28
61	Комплектування	"	3	1,36
<i>Складання вузлів з деталей</i>				
62	Скласти передавальні механізми туковисівних апаратів	1 механізми	3	0,22
63	Те ж, зерновисівних апаратів	Те ж	3	0,24
64	З'єднати з'єднувальні штанги круглого вала та вала загортачів	2 штанги	2	0,14
65	З'єднати вилки штанг	24 вилки	3	0,58
66	З'єднати опорно-приводні колеса з маточиною	2 колеса	3	0,56
67	З'єднати ободи коліс з диском	2 ободи	3	0,44
68	Скласти маточини коліс з осями	2 маточини	3	1,16
69	Змонтувати колеса	2 колеса	2	1,24
70	Скласти маркери	2 маркери	3	0,42
71	Скласти колеса транспортного положення	2 колеса	3	0,68
72	Скласти причіпний пристрій	Пристрій	3	0,38
73	Скласти редуктор	1 редуктор	3	0,46
74	Установити кришки зернотукових ящиків	6 кришок	2	0,94

Продовження

1	2	3	4	5
75	Установити ніжки опор з розкосами	Комплект деталей	3	0,78
76	Скласти туковисівні апарати	24 апарати	3	1,76
77	Скласти зерновисівні апарати	Те ж	3	2,44
78	Скласти насіннепроводи	24 насіннепроводи	3	0,42
79	Скласти гідроциліндр	Гідроциліндр	4	0,78
80	Відрегулювати та випробувати гідроциліндр на стенді	Гідроциліндр	4	0,26
81	Установити чистики сошників	Комплект деталей	2	0,44
82	Установити напрямні	Те ж	3	0,52
83	Установити диски сошників і запресувати підшипники (1-й варіант)	Комплект деталей	3	2,46
84	Установити диски сошників без запресування підшипників (2-й варіант)	Комплект деталей	3	1,18

Складання з вузлів та деталей

85	Установити кронштейни натяжних зірочок, ланцюгів приводних валів	Комплект деталей	3	1,34
86	Установити середній вал контрпривода	Вал	3	0,62
87	Установити бокові вали контрприводу	Вали	3	1,18
88	Установити сошники на повідці	24 сошники	3	2,16
89	Напресувати зірочки на вали контрприводу	Комплект деталей	3	0,28
90	Установити опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,22

Продовження

1	2	3	4	5
91	Установити з'єднувальні штанги круглого вала	2 штанги	3	0,18
92	Установити повідці	24 повідці	3	1,12
93	Установити вилки зі штангами	24 вилок	2	0,74
94	Приєднати штанги до повідців	2 штанги	2	0,46
95	Установити кронштейн натягача	Кронштейн	2	0,18
96	Установити натяжні зірочки	2 зірочки	2	0,12
97	Установити ланцюги на зірочки колеса і контрпривода	2 ланцюги	2	0,06
98	Установити щитки передачі від колеса на вал контрприводу	2 щитки	2	0,14
99	Установити причіпний пристрій	Пристрій	2	0,74
100	Установити інструментальний ящик	Ящик	2	0,06
101	Установити гідроциліндр	Гідроциліндр	3	0,10
102	Установити вкрутний штуцер, приєднати шланги до гідроциліндра	Комплект деталей	3	0,08
103	Установити уповільнювальний клапан гідроциліндра	Клапан	3	0,08
104	Установити зернотуковий ящик	1 ящик	3	0,64
105	Установити насіннепроводи	24 насіннепроводи	3	1,22
106	Установити редуктор	1 редуктор	3	0,24
107	Установити натяжні зірочки передачі зернового і туковисівного апаратів	6 зірочок	3	0,16

Продовження

1	2	3	4	5
108	Установити приводні ланцюги зернових і туковисівних апаратів	3 ланцюги	3	0,12
109	Установити маркери	2 маркери	3	0,24
110	Установити троси блокування маркерів	2 троси	3	0,16
111	Установити гідроциліндр керування маркерами	Гідроциліндр	3	0,10
112	Установити колеса транспортного положення	2 колеса	3	0,32
113	Установити гідроциліндри транспортного положення	2 гідроциліндри	3	0,24
114	Установити другий щиток редуктора	1 щиток	3	0,26
115	Установити перший щиток редуктора	1 щиток	3	0,12
116	Установити загортачі	Комплект деталей	3	1,26
117	Установити підніжну дошку	1 дошка	2	0,58
118	Зняти сівалку з підставок	Сівалка	2	0,10

Змащення, регулювання, усунення несправностей та фарбування

119	Змастити, згідно з таблицею змащення	Сівалка	2	0,68
120	Перевірити якість складання, відрегулювати механізми й усунути виявлені несправності	Те ж	3	0,76
121	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	Те ж	2	0,18

СІВАЛКА ПНЕВМАТИЧНА ТОЧНОГО ВИСІВУ “Prosem K”

Підготовка до ремонту

1	Доставити на місце ремонту сівалку	Сівалка	Погодинна оплата
2	Очистити і помити сівалку зовні	"	2 0,52
3	Установити сівалку на підставки	"	2 0,38

Розбирання на вузли та деталі

4	Зняти датчик рівня	Датчик	2 0,16
5	Зняти блок підсилювача	Блок	2 0,24
6	Зняти рукави високого тиску	8 рукавів	2 0,16
7	Зняти трос блокування маркерів	Трос	2 0,12
8	Зняти гідроциліндр керування маркерами	Гідроциліндр	2 0,14
9	Зняти маркери	2 маркери	2 0,12
10	Зняти шпренгель	Шпренгель	2 0,20
11	Зняти замок автозчіпки	Замок	2 0,14
12	Зняти повітропровід	Повітропровід	2 0,66
13	Зняти приводні вали зерновисівних апаратів	8 валів	2 0,28
14	Зняти приводний вал туківисівних апаратів	4 вали	2 0,24
15	Зняти кронштейн маркера	Кронштейн	2 0,12
16	Зняти приводний ланцюг	Ланцюг	2 0,36
17	Зняти зірочку натягування ланцюгів	Зірочка	2 0,28

Продовження

1	2	3	4	5
18	Зняти тукопроводи	Комплект деталей	2	0,34
19	Зняти туковисівні апарати	Те ж	2	1,12
20	Зняти штангу пружини	Штанга	2	1,14
21	Зняти висівні секції у зборі	8 секцій	2	1,20
22	Зняти вентилятор у зборі	Вентилятор	2	0,14
23	Від'єднати мотор від вентилятора	Мотор	2	0,10
24	Зняти кронштейн	Кронштейн	2	0,12
25	Зняти опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,38
26	Від'єднати механізм передачі від кронштейна колеса	Механізм	2	0,26

Розбирання вузлів на деталі

27	Розібрати механізм передач	Механізм	2	1,06
28	Розібрати опорно-приводні колеса	2 колеса	2	0,44
29	Розібрати кронштейн	Кронштейн	2	0,20
30	Розібрати мотор вентилятора	Мотор	2	0,28
31	Розібрати вентилятор	Вентилятор	2	1,12
32	Розібрати висівні секції	8 секцій	2	2,64
33	Розібрати туковисівні апарати	Комплект деталей	3	2,04
34	Розібрати натяжні зірочки	2 зірочки	2	0,34

Продовження

1	2	3	4	5
35	Розібрати замок автозчіпки	Замок	2	0,22
36	Розібрати маркери	2 маркери	2	0,20
37	Розібрати гідроциліндр	Гідроциліндр	2	0,46

Миття, дефектація та комплектування

38	Очистити і помити деталі	Комплект деталей	2	0,98
39	Дефектація деталей	Те ж	3	1,04
40	Комплектування деталей	"	4	1,24

Складання вузлів з деталей

41	Скласти гідроциліндр	Гідроциліндр	2	0,52
42	Відрегулювати і випробувати гідроциліндр на стенді	Гідроциліндр	4	0,26
43	Скласти маркери	2 маркери	2	0,24
44	Скласти замок автозчіпки	Замок	2	0,26
45	Скласти натяжні зірочки	2 зірочки	2	0,40
46	Скласти туковисівні апарати	Комплект деталей	2	2,46
47	Скласти висівні секції	8 секцій	2	2,52
48	Скласти вентилятор	Вентилятор	4	1,14
49	Скласти мотор вентилятора	Мотор	3	0,32
50	Скласти кронштейн	Кронштейн	3	0,36
51	Скласти опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,68

1	2	3	4	5
52	Скласти механізм передач	Механізм	3	1,06

Складання з вузлів та деталей

53	З'єднати механізми передачі з кронштейном колеса	Механізми	3	0,46
54	Установити опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,52
55	Установити кронштейн	Кронштейн	3	0,26
56	З'єднати мотор з вентилятором	Вентилятор	3	0,18
57	Установити вентилятор у зборі	Вентилятор	3	0,28
58	Установити висівні секції у зборі	8секцій	3	1,34
59	Установити штангу пружини	Штанга	3	0,66
60	Установити туковисівні апарати	Комплект деталей	3	0,92
61	Установити тукопроводи	Те ж	3	0,56
62	Установити зірочку натягування ланцюгів	Зірочка	3	0,38
63	Установити приводний ланцюг	Ланцюг	3	0,44
69	Установити кронштейн маркера	Кронштейн	3	0,20
70	Установити приводні вали зерновисівних апаратів	8 валів	3	0,40
71	Установити приводні вали туковисівних апаратів	4 вали		0,36
72	Установити повітропровід	Повітропровід	3	0,60

Продовження

1	2	3	4	5
73	Установити замок авто-зчіпки	Замок	3	0,26
74	Установити шпренгель	Шпренгель	3	0,24
75	Установити маркери	2 маркери	3	0,28
76	Установити гідроциліндр керування маркерами	Гідроциліндр	3	0,22
77	Установити трос блокування маркерів	Трос	3	0,24
78	Установити рукава високого тиску	8 рукавів	3	0,40
79	Установити блок підсилювача	Блок	3	0,44
80	Установити датчик рівня	Датчик	3	0,26
81	Зняти сівалку з підставок	Сівалка	3	0,28

Змащення, регулювання, усунення несправностей та фарбування

82	Змастити згідно з таблицею змащення	Сівалка	3	0,78
83	Перевірити якість складання, відрегулювати механізми та усунути виявлені несправності	"	3	0,84
84	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	1,16

ПОСІВНИЙ КОМПЛЕКС “OMEGA OO 8000 FL”***Підготовка до ремонту***

1	Доставити на місце ремонту комплекс	Комплекс	Погодинна оплата
---	-------------------------------------	----------	------------------

Продовження

1	2	3	4	5
2	Очистити і помити комплекс зовні	"	2	0,58
3	Установити посівний комплекс на підставки	"	2	1,04

Розбирання на вузли і деталі

4	Від'єднати рукави високого тиску від гідроциліндрів	6 рукавів	2	1,56
5	Зняти гідроциліндри	3 гідроциліндри	2	2,08
6	Розібрати гідроциліндри	Те ж	2	3,44
7	Від'єднати датчики норми висіву насіння від шланга зернопровода	Комплект деталей	2	0,62
8	Зняти датчики рівня насіння в бункері	Те ж	2	0,16

Розбирання вузлів на деталі

9	Розібрати пристрої копіювання рельєфу	Пристрої	3	1,58
10	Роз'єднати стяжні хомути на зернопроводах	Комплект деталей	2	1,62
11	Зняти зернопроводи	Те ж	3	0,56
12	Зняти сошники	48 сошників	3	7,02
13	Зняти опорні колеса з посівного комплексу	10 коліс	3	2,84
14	Розібрати маточини опорних коліс	Те ж	2	3,52
15	Зняти робочі колеса	4 колеса	2	3,82
16	Розібрати маточини робочих коліс	Те ж	3	4,46

Продовження

1	2	3	4	5
17	Зняти колеса з офсетного пневматичного котка	12 коліс	3	3,42
18	Розібрати маточини коліс офсетного пневматичного котка	Те ж	2	4,22

Миття, дефектація та комплектування

18	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	2	4,32
19	Дефектація	Те ж	3	3,28
20	Комплектування	Комплект деталей	4	2,44

Складання вузлів з деталей

21	Скласти маточини робочих коліс	4 маточини	3	2,52
22	Встановити робочі колеса на комплекс	Те ж	3	3,92
23	Скласти маточини опорних коліс	10 маточин	3	2,48
24	Установити опорні колеса на комплекс	Те ж	3	2,74
25	Скласти маточини коліс офсетного пневматичного котка	12 коліс	2	2,98
26	Встановити колеса з офсетного пневматичного котка	Те ж	3	3,30
27	Установити зернопроводи на комплекс	48 зернопроводів	3	1,38
28	Установити стяжні хомути на зернопроводи	Комплект деталей	3	3,46
29	Установити сошники	48 сошників	3	4,08

Продовження

1	2	3	4	5
30	Скласти пристрої копіювання рельєфу	Комплект деталей	3	1,12
<i>Складання з вузлів та деталей</i>				
31	Приєднати датчики норми висіву насіння від шланга зернопровода	Комплект деталей	3	0,62
32	Установити датчики рівня насіння в бункері	Те ж	3	0,10
33	Скласти гідроциліндри	3 гідроциліндри	3	4,28
34	Установити гідроциліндр на комплекс	Те ж	3	2,46
35	Під'єднати рукави високого тиску до гідроциліндрів	6 рукавів	3	1,38
36	Зняти комплекс з підставок	Комплекс	3	1,04

Змащення, регулювання, усунення несправностей та фарбування

37	Змастити згідно з таблицею змащення	Комплекс	3	1,66
38	Перевірити якість складання, відрегулювати механізми й усунути виявленні несправності	"	4	2,32
39	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	3,26

ПОСІВНИЙ КОМПЛЕКС “KUN AUROCK 6000 RC”

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

Підготовка до ремонту

	Доставити на місце ремонту комплекс	Комплекс	Погодинна оплата	
2	Очистити і помити комплекс зовні	"	2	0,54
3	Установити посівний комплекс на підставки	"	2	1,26

Розбирання на вузли і деталі

4	Від'єднати рукави високого тиску від гідроциліндрів	6 рукавів	2	1,60
5	Зняти гідроциліндри	3 гідроциліндрів	2	2,10
6	Розібрати гідроциліндри	Те ж	2	3,48
7	Від'єднати датчики норми висіву насіння від шланга зернопровода	Комплект деталей	2	0,70
8	Зняти датчики рівня насіння в бункері	Те ж	2	0,13

Розбирання вузлів на деталі

9	Розібрати пристрої копіювання рельєфу	Пристрої	3	1,68
10	Роз'єднати стяжні хомути на зернопроводах	Комплект деталей	2	1,56
11	Зняти зернопроводи	Те ж	3	0,56
12	Зняти сошники	32 сошники	3	4,78
13	Зняти опорні колеса з посівного комплексу	12 коліс	3	3,44

Продовження

1	2	3	4	5
14	Розібрати маточини опорних коліс	Те ж	2	4,48
15	Зняти робочі колеса	8 коліс	2	4,06
16	Розібрати маточини робочих коліс	Те ж	3	4,22

Миття, дефектація та комплектування

17	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	2	3,88
18	Дефектація	Те ж	3	2,96
19	Комплектування	Комплект деталей	4	1,84

Складання вузлів з деталей

19	Скласти маточини робочих коліс	8 маточини	3	4,12
20	Встановити робочі колеса на комплекс	Те ж	3	4,24
21	Скласти маточини опорних коліс	12 маточин	3	3,04
22	Установити опорні колеса на комплекс	12 коліс	3	3,26
23	Установити зернопроводи на комплекс	32 зернопроводи	3	0,96
24	Установити стяжні хомути на зернопроводи	Комплект деталей	3	3,72
25	Установити сошники	32 сошники	3	5,36
26	Скласти пристрої копіювання рельєфу	Комплект деталей	3	1,18

Складання з вузлів та деталей

Продовження

1	2	3	4	5
27	Приєднати датчики норми висіву насіння від шланга зернопровода	Комплект деталей	3	0,72
28	Установити датчики рівня насіння в бункері	Те ж	3	0,12
29	Скласти гідроциліндри	3 гідроциліндри	3	4,24
30	Установити гідроциліндри на комплекс	Те ж	3	2,18
31	Під'єднати рукави високого тиску до гідроциліндрів	6 рукавів	3	1,18
32	Зняти комплекс з підставок	Комплекс	3	0,98

Змащення, регулювання, усунення несправностей та фарбування

33	Змастити згідно з таблицею змащення	Комплекс	3	1,84
34	Перевірити якість складання, відрегулювати механізми й усунути виявленні несправності	"	4	2,16
35	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	3,12

ПОСІВНИЙ КОМПЛЕКС “Horsch Focus 6 TD”***Підготовка до ремонту***

1	Доставити на місце ремонту комплекс	Комплекс	Погодинна оплата	
2	Очистити і помити комплекс зовні	"	2	0,52
3	Установити посівний комплекс на підставки	"	2	1,18

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

Розбирання на вузли і деталі

4	Від'єднати рукави високого тиску від гідроциліндрів	6 рукавів	2	1,44
5	Зняти гідроциліндри	3 гідроциліндри	2	2,06
6	Розібрати гідроциліндри	Те ж	2	3,32
7	Від'єднати датчики норми висіву насіння від шланга зернопровода	Комплект деталей	2	0,64
8	Зняти датчики рівня насіння в бункері	Те ж	2	0,12

Розбирання вузлів на деталі

9	Розібрати пристрої копіювання рельєфу	Пристрої	3	1,54
10	Роз'єднати стяжні хомути на зернопроводах	Комплект деталей	2	1,52
11	Зняти зернопроводи	Те ж	3	0,56
12	Зняти сошники	20 сошників	3	3,02
13	Зняти опорні колеса з поєднаного комплексу	18 коліс	3	5,16
14	Розібрати маточини опорних коліс	Те ж	2	6,72
15	Зняти робочі колеса	4 колеса	2	2,10
16	Розібрати маточини робочих коліс	Те ж	3	2,06

Миття, дефектація та комплектування

Продовження

1	2	3	4	5
17	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	2	3,44
18	Дефектація	Те ж	3	2,82
19	Комплектування	Комплект деталей	4	1,76
<i>Складання вузлів з деталей</i>				
19	Скласти маточини робочих коліс	4 маточини	3	2,04
20	Встановити робочі колеса на комплекс	Те ж	3	2,16
21	Скласти маточини опорних коліс	18 маточин	3	4,62
22	Установити опорні колеса на комплекс	18 коліс	3	4,90
23	Установити зернопроводи на комплекс	20 зернопроводів	3	0,64
24	Установити стяжні хомути на зернопроводи	Комплект деталей	3	2,34
25	Установити сошники	20 сошників	3	3,38
26	Скласти пристрої копіювання рельєфу	Комплект деталей	3	1,08
<i>Складання з вузлів та деталей</i>				
27	Приєднати датчики норми висіву насіння від шланга зернопровода	Комплект деталей	3	0,68
28	Установити датчики рівня насіння в бункері	Те ж	3	0,14
29	Скласти гідроциліндри	3 гідроциліндри	3	4,28
30	Установити гідроциліндри на комплекс	Те ж	3	2,24

Продовження

1	2	3	4	5
31	Під'єднати рукави високого тиску до гідроциліндрів	6 рукавів	3	1,06
32	Зняти комплекс з підставок	Комплекс	3	1,04

Змащення, регулювання, усунення несправностей та фарбування

33	Змастити згідно з таблицею змащення	Комплекс	3	1,92
34	Перевірити якість складання, відрегулювати механізми й усунути виявленні несправності	"	4	2,24
35	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	3,06

ПОСІВНИЙ КОМПЛЕКС "Väderstad Spirit 600-900C"

Підготовка до ремонту

1	Доставити на місце ремонту комплекс	Комплекс	Погодинна оплата	
2	Очистити і помити комплекс зовні	"	2	0,52
3	Установити посівний комплекс на підставки	"	2	0,98

Розбирання на вузли і деталі

4	Від'єднати рукави високого тиску від гідроциліндрів	6 рукавів	2	1,48
---	---	-----------	---	------

Продовження

1	2	3	4	5
5	Зняти гідроциліндри	3 гідроциліндри	2	1,96
6	Розібрати гідроциліндри	Те ж	2	3,38
7	Від'єднати датчики норми висіву насіння від шланга зернопровода	Комплект деталей	2	0,60
8	Зняти датчики рівня насіння в бункері	Те ж	2	0,14

Розбирання вузлів на деталі

9	Розібрати пристрої копіювання рельєфу	Пристрої	3	1,52
10	Роз'єднати стяжні хомути на зернопроводах	Комплект деталей	2	1,60
11	Зняти зернопроводи	Те ж	3	0,58
12	Зняти сошники	48 сошників	3	6,98
13	Зняти опорні колеса з посівного комплексу	8 коліс	3	2,28
14	Розібрати маточини опорних коліс	Те ж	2	2,82
15	Зняти робочі колеса	2 колеса	2	1,88
16	Розібрати маточини робочих коліс	Те ж	3	2,24

Миття, дефектація та комплектування

17	Очистити, помити і протерти деталі	Комплект деталей	2	3,32
18	Дефектація	Те ж	3	2,84
19	Комплектування	Комплект деталей	4	2,12

Складання вузлів з деталей

Продовження

1	2	3	4	5
20	Скласти маточини робочих коліс	2 маточини	3	1,24
21	Встановити робочі колеса на комплекс	Те ж	3	1,94
22	Скласти маточини опорних коліс	8 маточин	3	2,04
23	Установити опорні колеса на комплекс	Те ж	3	2,24
24	Установити зернопроводи на комплекс	48 зернопроводів	3	1,32
25	Установити стяжні хомути на зернопроводи	Комплект деталей	3	3,48
26	Установити сошники	48 сошників	3	3,98
27	Скласти пристрої копіювання рельєфу	Комплект деталей	3	1,12

Складання з вузлів та деталей

28	Приєднати датчики норми висіву насіння від шланга зернопровода	Комплект деталей	3	0,60
29	Установити датчики рівня насіння в бункері	Те ж	3	0,12
30	Скласти гідроциліндри	3 гідроциліндри	3	4,22
31	Установити гідроциліндр на комплекс	Те ж	3	2,46
32	Під'єднати рукави високого тиску до гідроциліндрів	6 рукавів	3	1,36
33	Зняти комплекс з підставок	Комплекс	3	0,96

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

Змащення, регулювання, усунення несправностей та фарбування

34	Змастити згідно з таблицею змащення	Комплекс	3	1,44
35	Перевірити якість складання, відрегулювати механізми й усунути виявленні несправності	"	4	2,02
36	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	2,88

СІВАЛКА “Gamma Plus”

Підготовка до ремонту

1	Доставити на місце ремонту сівалку	Сівалка	Погодинна оплата	
2	Очистити і помити сівалку зовні	"	2	0,50
3	Установити сівалку на підставки	"	2	0,38

Розбирання на вузли та деталі

4	Зняти датчик рівня	Датчик	2	0,14
5	Зняти блок підсилювача	Блок	2	0,22
6	Зняти рукави високого тиску	8 рукавів	2	0,08
7	Зняти трос блокування маркерів	Трос	2	0,08
8	Зняти гідроциліндр керування маркерами	Гідроциліндр	2	0,06
9	Зняти маркери	2 маркери	2	0,18

Продовження

1	2	3	4	5
10	Зняти шпренгель	Шпренгель	2	0,18
11	Зняти замок автозчіпки	Замок	1	0,14
12	Зняти повітропровід	Повітропровід	1	0,74
13	Зняти приводні вали зерновисівних апаратів	8 валів	2	0,18
14	Зняти приводний вал туковисівних апаратів	4 вали	2	0,24
15	Зняти кронштейн маркера	Кронштейн	2	0,16
16	Зняти приводний ланцюг	Ланцюг	2	0,34
17	Зняти зірочку натягування ланцюгів	Зірочка	2	0,24
18	Зняти тукопроводи	Комплект деталей	2	0,28
19	Зняти туковисівні апарати	Те ж	4	0,42
20	Зняти штангу пружини	Штанга	1	1,42
21	Зняти висівні секції у зборі	8 секцій	2	0,96
22	Зняти вентилятор у зборі	Вентилятор	2	0,26
23	Від'єднати мотор від вентилятора	Мотор	2	0,08
24	Зняти кронштейн	Кронштейн	2	0,10
25	Зняти опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,50
26	Від'єднати механізм передачі від кронштейна колеса	Механізм	2	0,22

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

Розбирання вузлів на деталі

27	Розібрати механізм передач	Механізм	2	1,16
28	Розібрати опорно-приводні колеса	2 колеса	2	0,42
29	Розібрати кронштейн	Кронштейн	2	0,24
30	Розібрати мотор вентилятора	Мотор	2	0,26
31	Розібрати вентилятор	Вентилятор	2	0,84
32	Розібрати висівні секції	8 секцій	2	2,32
33	Розібрати туковисівні апарати	Комплект деталей	3	1,82
34	Розібрати натяжні зірочки	2 зірочки	2	0,26
35	Розібрати замок автозчіпки	Замок	2	0,22
36	Розібрати маркери	2 маркери	2	0,24
37	Розібрати гідроциліндр	Гідроциліндр	2	0,68

Миття, дефектація та комплектування

38	Очистити і помити деталі	Комплект деталей	2	1,38
39	Дефектація деталей	Те ж	3	2,08
40	Комплектування деталей	"	4	2,54

Складання вузлів з деталей

41	Скласти гідроциліндр	Гідроциліндр	2	1,1
----	----------------------	--------------	---	-----

Продовження

1	2	3	4	5
42	Відрегулювати і випробувати гідроциліндр на стенді	Гідроциліндр	4	0,50
43	Скласти маркери	2 маркери	2	0,40
44	Скласти замок автозчіпки	Замок	2	0,08
45	Скласти натяжні зірочки	2 зірочки	2	0,50
46	Скласти туковисівні апарати	Комплект деталей	2	1,68
47	Скласти висівні секції	8 секцій	2	2,22
48	Скласти вентилятор	Вентилятор	4	1,04
49	Скласти мотор вентилятора	Мотор	3	0,42
50	Скласти кронштейн	Кронштейн	3	0,36
51	Скласти опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,48
52	Скласти механізм передач	Механізм	3	1,06

Складання з вузлів та деталей

53	З'єднати механізми передачі з кронштейном колеса	Механізми	3	0,22
54	Установити опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,58
55	Установити кронштейн	Кронштейн	3	0,12
56	З'єднати мотор з вентилятором	Вентилятор	3	0,24
57	Установити вентилятор у зборі	Вентилятор	3	0,26
58	Установити висівні секції у зборі	8секцій	3	1,68
59	Установити штангу пружини	Штанга	3	0,46

60	Установити туковисівні апарати	Комплект деталей	3	0,92
61	Установити тукопроводи	Те ж	3	0,32
62	Установити зірочку натягування ланцюгів	Зірочка	3	0,22
63	Установити приводний ланцюг	Ланцюг	3	0,36
69	Установити кронштейн маркера	Кронштейн	3	0,14
70	Установити приводні вали зерновисівних апаратів	8 валів	3	0,40
71	Установити приводні вали туковисівних апаратів	4 вали		0,36
72	Установити повітропровід	Повітропровід	3	0,60
73	Установити замок автозчипки	Замок	3	0,26
74	Установити шпренгель	Шпренгель	3	0,24
75	Установити маркери	2 маркери	3	0,28
76	Установити гідроциліндр керування маркерами	Гідроциліндр	3	0,22
77	Установити трос блокування маркерів	Трос	3	0,24
78	Установити рукава високого тиску	8 рукавів	3	0,10
79	Установити блок підсилювача	Блок	3	0,18
80	Установити датчик рівня	Датчик	3	0,26
81	Зняти сівалку з підставок	Сівалка	3	0,28

Змащення, регулювання, усунення несправностей та фарбування

82	Змастити згідно з таблицею змащення	Сівалка	3	0,66
----	-------------------------------------	---------	---	------

Продовження

1	2	3	4	5
83	Перевірити якість складання, відрегулювати механізми та усунути виявлені несправності	"	3	0,66
84	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	0,94

СІВАЛКА “СПУ-8”*Підготовка до ремонту*

1	Доставити на місце ремонту сівалку	Сівалка	Погодинна оплата	
2	Очистити і помити сівалку зовні	"	2	0,56
3	Установити сівалку на підставки	"	2	0,38

Розбирання на вузли та деталі

4	Зняти датчик рівня	Датчик	2	0,08
5	Зняти блок підсилювача	Блок	2	0,20
6	Зняти рукави високого тиску	8 рукавів	2	0,16
7	Зняти трос блокування маркерів	Трос	2	0,16
8	Зняти гідроциліндр керування маркерами	Гідроциліндр	2	0,16
9	Зняти маркери	2 маркери	2	0,24
10	Зняти шпренгель	Шпренгель	2	0,20
11	Зняти замок автозчіпки	Замок	2	0,14
12	Зняти повітропровід	Повітропровід	2	0,70

Продовження

1	2	3	4	5
13	Зняти приводні вали зерновисівних апаратів	8 валів	2	0,20
14	Зняти приводний вал туковисівних апаратів	4 вали	2	0,20
15	Зняти кронштейн маркера	Кронштейн	2	0,18
16	Зняти приводний ланцюг	Ланцюг	2	0,36
17	Зняти зірочку натягування ланцюгів	Зірочка	2	0,28
18	Зняти тукопроводи	Комплект деталей	2	0,28
19	Зняти туковисівні апарати	Те ж	2	0,56
20	Зняти штангу пружини	Штанга	2	1,54
21	Зняти висівні секції у зборі	8 секцій	2	1,04
22	Зняти вентилятор у зборі	Вентилятор	2	0,28
23	Від'єднати мотор від вентилятора	Мотор	2	0,10
24	Зняти кронштейн	Кронштейн	2	0,12
25	Зняти опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,52
26	Від'єднати механізм передачі від кронштейна колеса	Механізм	2	0,20

Розбирання вузлів на деталі

27	Розібрати механізм передач	Механізм	2	1,16
28	Розібрати опорно-приводні колеса	2 колеса	2	0,42

Продовження

1	2	3	4	5
29	Розібрати кронштейн	Кронштейн	2	0,28
30	Розібрати мотор вентилятор	Мотор	2	0,26
31	Розібрати вентилятор	Вентилятор	2	0,82
32	Розібрати висівні секції	8 секцій	2	2,32
33	Розібрати туковисівні апарати	Комплект деталей	3	1,90
34	Розібрати натяжні зірочки	2 зірочки	2	0,30
35	Розібрати замок автозчіпки	Замок	2	0,16
36	Розібрати маркери	2 маркери	2	0,30
37	Розібрати гідроциліндр	Гідроциліндр	2	0,74

Миття, дефектація та комплектування

38	Очистити і помити деталі	Комплект деталей	2	1,56
39	Дефектація деталей	Те ж	3	2,44
40	Комплектування деталей	"	4	2,52

Складання вузлів з деталей

41	Скласти гідроциліндр	Гідроциліндр	2	1,1
42	Відрегулювати і випробувати гідроциліндр на стенді	Гідроциліндр	4	0,54
43	Скласти маркери	2 маркери	2	0,44
44	Скласти замок автозчіпки	Замок	2	0,10
45	Скласти натяжні зірочки	2 зірочки	2	0,50
46	Скласти туковисівні апарати	Комплект деталей	2	1,76

Продовження

1	2	3	4	5
47	Скласти висівні секції	8 секцій	2	2,88
48	Скласти вентилятор	Вентилятор	4	1,14
49	Скласти мотор вентилятора	Мотор	3	0,40
50	Скласти кронштейн	Кронштейн	3	0,38
51	Скласти опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,52
52	Скласти механізм передач	Механізм	3	1,48

Складання з вузлів та деталей

53	З'єднати механізми передачі з кронштейном колеса	Механізми	3	0,26
54	Установити опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,56
55	Установити кронштейн	Кронштейн	3	0,14
56	З'єднати мотор з вентилятором	Вентилятор	3	0,22
57	Установити вентилятор у зборі	Вентилятор	3	0,28
58	Установити висівні секції у зборі	8секцій	3	1,22
59	Установити штангу пружини	Штанга	3	1,72
60	Установити туковисівні апарати	Комплект деталей	3	0,46
61	Установити тукопроводи	Те ж	3	0,60
62	Установити зірочку натягування ланцюгів	Зірочка	3	0,22
63	Установити приводний ланцюг	Ланцюг	3	0,36

Продовження

1	2	3	4	5
69	Установити кронштейн маркера	Кронштейн	3	0,18
70	Установити приводні вали зерновисівних апаратів	8 валів	3	0,28
71	Установити приводні вали туковисівних апаратів	4 вали		0,36
72	Установити повітропровід	Повітропровід	3	0,88
73	Установити замок автозчіпки	Замок	3	0,18
74	Установити шпренгель	Шпренгель	3	0,12
75	Установити маркери	2 маркери	3	0,28
76	Установити гідроциліндр керування маркерами	Гідроциліндр	3	0,22
77	Установити трос блокування маркерів	Трос	3	0,16
78	Установити рукава високого тиску	8 рукавів	3	0,16
79	Установити блок підсилювача	Блок	3	0,26
80	Установити датчик рівня	Датчик	3	0,08
81	Зняти сівалку з підставок	Сівалка	3	0,28

Змащення, регулювання, усунення несправностей та фарбування

82	Змастити згідно з таблицею змащення	Сівалка	3	0,68
83	Перевірити якість складання, відрегулювати механізми та усунути виявлені несправності	"	3	0,70
84	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	1,10

СІВАЛКА УНІВЕРСАЛЬНА
“Monosem NC Technic 8”

Підготовка до ремонту

1	Доставити на місце ремонту сівалку	Сівалка	Погодинна оплата
2	Очистити і помити сівалку зовні	"	2 0,48
3	Установити сівалку на підставки	"	2 0,32

Розбирання на вузли та деталі

4	Зняти датчик рівня	Датчик	2 0,14
5	Зняти блок підсилювача	Блок	2 0,20
6	Зняти рукави високого тиску	8 рукавів	2 0,14
7	Зняти трос блокування маркерів	Трос	2 0,10
8	Зняти гідроциліндр керування маркерами	Гідроциліндр	2 0,16
9	Зняти маркери	2 маркери	2 0,14
10	Зняти шпренгель	Шпренгель	2 0,22
11	Зняти замок автозчіпки	Замок	2 0,12
12	Зняти повітропровід	Повітропровід	2 0,60
13	Зняти приводні вали зерновисівних апаратів	8 валів	2 0,24
14	Зняти приводний вал туковисівних апаратів	4 вали	2 0,20
15	Зняти кронштейн маркера	Кронштейн	2 0,10
16	Зняти приводний ланцюг	Ланцюг	2 0,32

Продовження

1	2	3	4	5
17	Зняти зірочку натягування ланцюгів	Зірочка	2	0,26
18	Зняти тукопроводи	Комплект деталей	2	0,32
19	Зняти туковисівні апарати	Те ж	2	1,10
20	Зняти штангу пружини	Штанга	2	1,16
21	Зняти висівні секції у зборі	8 секцій	2	1,24
22	Зняти вентилятор у зборі	Вентилятор	2	0,12
23	Від'єднати мотор від вентилятора	Мотор	2	0,12
24	Зняти кронштейн	Кронштейн	2	0,14
25	Зняти опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,40
26	Від'єднати механізм передачі від кронштейна колеса	Механізм	2	0,22

Розбирання вузлів на деталі

27	Розібрати механізм передач	Механізм	2	0,94
28	Розібрати опорно-приводні колеса	2 колеса	2	0,42
29	Розібрати кронштейн	Кронштейн	2	0,22
30	Розібрати мотор вентилятора	Мотор	2	0,26
31	Розібрати вентилятор	Вентилятор	2	1,14
32	Розібрати висівні секції	8 секцій	2	2,70
33	Розібрати туковисівні апарати	Комплект деталей	3	2,02
34	Розібрати натяжні зірочки	2 зірочки	2	0,36

Продовження

1	2	3	4	5
35	Розібрати замок автозчіпки	Замок	2	0,20
36	Розібрати маркери	2 маркери	2	0,24
37	Розібрати гідроциліндр	Гідроциліндр	2	0,48

Миття, дефектація та комплектування

38	Очистити і помити деталі	Комплект деталей	2	0,80
39	Дефектація деталей	Те ж	3	1,06
40	Комплектування деталей	"	4	1,28

Складання вузлів з деталей

41	Скласти гідроциліндр	Гідроциліндр	2	0,54
42	Відрегулювати і випробувати гідроциліндр на стенді	Гідроциліндр	4	0,26
43	Скласти маркери	2 маркери	2	0,24
44	Скласти замок автозчіпки	Замок	2	0,32
45	Скласти натяжні зірочки	2 зірочки	2	0,44
46	Скласти туковисівні апарати	Комплект деталей	2	2,44
47	Скласти висівні секції	8 секцій	2	2,02
48	Скласти вентилятор	Вентилятор	4	1,24
49	Скласти мотор вентилятора	Мотор	3	0,38
50	Скласти кронштейн	Кронштейн	3	0,34
51	Скласти опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,58

1	2	3	4	5
52	Скласти механізм передач	Механізм	3	1,18

Складання з вузлів та деталей

53	З'єднати механізми передач з кронштейном колеса	Механізми	3	0,32
54	Установити опорно-приводні колеса	2 колеса	3	0,50
55	Установити кронштейн	Кронштейн	3	0,18
56	З'єднати мотор з вентилятором	Вентилятор	3	0,20
57	Установити вентилятор у зборі	Вентилятор	3	0,34
58	Установити висівні секції у зборі	8секцій	3	1,36
59	Установити штангу пружини	Штанга	3	0,60
60	Установити туковисівні апарати	Комплект деталей	3	0,96
61	Установити тукопроводи	Те ж	3	0,54
62	Установити зірочку натягування ланцюгів	Зірочка	3	0,32
63	Установити приводний ланцюг	Ланцюг	3	0,40
69	Установити кронштейн маркера	Кронштейн	3	0,18
70	Установити приводні вали зерновисівних апаратів	8 валів	3	0,42
71	Установити приводні вали туковисівних апаратів	4 вали		0,32
72	Установити повітропровід	Повітропровід	3	0,64

Продовження

1	2	3	4	5
73	Установити замок авто-зчіпки	Замок	3	0,28
74	Установити шпренгель	Шпренгель	3	0,20
75	Установити маркери	2 маркери	3	0,24
76	Установити гідроциліндр керування маркерами	Гідроциліндр	3	0,26
77	Установити трос блокування маркерів	Трос	3	0,22
78	Установити рукава високого тиску	8 рукавів	3	0,46
79	Установити блок підсилювача	Блок	3	0,48
80	Установити датчик рівня	Датчик	3	0,24
81	Зняти сівалку з підставок	Сівалка	3	0,30

Змащення, регулювання, усунення несправностей та фарбування

82	Змастити згідно з таблицею змащення	Сівалка	3	0,82
83	Перевірити якість складання, відрегулювати механізми та усунути виявлені несправності	"	3	0,88
84	Підготувати і пофарбувати з пульверизатора	"	2	1,14

РОЗДІЛ 4. УКРУПНЕНІ НОРМИ ЧАСУ НА РЕМОНТ ГРУНТООБРОБНОЇ ТЕХНІКИ

Підготовка до ремонту		Розбирання на вузли та деталі		Розбирання вузлів на деталі		Миття, дефектація		Складання вузлів з деталей		Складання з вузлів та деталей		Змащення, регулювання, усунення несправностей		Разом	
Роз-ряд	Норма часу, год	Роз-ряд	Норма часу, год	Роз-ряд	Норма часу, год	Роз-ряд	Норма часу, год	Роз-ряд	Норма часу, год	Роз-ряд	Норма часу, год	Роз-ряд	Норма часу, год	Роз-ряд	Норма часу, год
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
<i>Плуг обертовий 5-ти корпусний Kverneland LM</i>															
1	0,37	1	-	1	-	1	1,42	1	-	1	-	1	0,36	1	2,15
2	0,33	2	1,84	2	4,85	2	-	2	-	2	2,73	2	0,40	2	10,15
3	-	3	-	3	-	3	1,00	3	5,27	3	0,83	3	-	3	7,10
4	-	4	-	4	-	4	0,92	4	-	4	-	4	0,48	4	1,40
	0,70		1,84		4,85		3,34		5,27		3,56		1,24		20,80
<i>Плуг чизельний навісний ПЧ-2,5</i>															
1	0,40	1	-	1	-	1	0,48	1	-	1	-	1	0,24	1	1,12
2	0,30	2	3,94	2	4,44	2	-	2	-	2	0,28	2	0,30	2	9,26
3	-	3	-	3	-	3	0,84	3	5,24	3	3,24	3	-	3	9,32
4	-	4	-	4	-	4	0,70	4	-	4	-	4	0,44	4	1,14
	0,70		3,94		4,44		2,02		5,24		3,52		0,98		20,84
<i>Агрегат комбінований дисковий АКД-3</i>															
1	0,36	1	-	1	-	1	0,60	-	-	-	-	1	0,68	1	1,64
2	0,32	2	4,48	2	3,06	2	-	-	-	2	-	2	0,32	2	8,18
3	-	3	-	3	0,60	3	0,64	3	6,58	3	4,74	-	-	3	12,56
4	-	4	-	4	-	4	0,46	-	-	-	-	4	0,56	4	1,02
	0,68		4,48		3,66		1,70		6,58		4,74		1,56		23,40
<i>Агрегат SALFORD RTS I-2100</i>															
1	0,58	1	-	1	-	1	0,64	1	-	1	-	1	0,68	1	1,90
2	0,26	2	4,46	2	2,96	2	-	2	-	2	-	2	0,32	2	8,00
3	-	3	-	3	0,58	3	0,72	3	5,40	3	5,44	3	-	3	12,14
4	-	4	-	4	-	4	0,58	4	-	4	-	4	0,56	4	1,14
	0,84		4,46		3,54		1,94		5,40		5,44		1,56		23,18

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Борона дискова легка БДЛП-8															
1	-	1	-	1	-	1	0,84	1	-	1	-	1	-	1	0,84
2	0,36	2	7,28	2	9,30	2	-	2	-	2	0,18	2	-	2	17,12
3	-	3	-	3	-	3	0,74	3	11,60	3	7,64	3	-	3	19,98
4	-	4	-	4	-	4	0,58	4	-	4	-	4	-	4	0,58
	0,36		7,28		9,30		2,16		11,60		7,82		-		38,52
Борона дискова Дан-2,1															
1	-	1	-	1	-	1	1,20	1	-	1	-	1	0,56	1	1,76
2	0,40	2	2,52	2	4,76	2	-	2	-	2	0,28	2	0,88	2	8,84
3	-	3	-	3	-	3	1,18	3	2,42	3	3,42	-	-	3	7,02
4	-	4	-	4	-	4	0,90	4	-	4	-	4	0,64	4	1,54
	0,40		2,52		4,76		3,28		2,42		3,70		2,08		19,16
Борона дискова гідравлічна БДК-5,4															
1	-	1	-	1	-	1	0,84	1	-	1	-	1	-	1	0,84
2	0,36	2	6,78	2	8,66	2	-	2	-	2	0,18	2	-	2	15,98
3	-	3	-	3	-	3	0,74	3	10,88	3	7,06	3	-	3	18,68
4	-	4	-	4	-	4	0,58	4	-	4	-	4	-	4	0,58
	0,36		6,78		8,66		2,16		10,88		7,24		-		36,08
Культиватор Венр-3,8															
1	0,48	1	-	1	-	1	0,48	1	-	1	-	1	0,36	1	1,32
2	0,30	2	3,66	2	2,92	2	-	2	-	2	0,28	2	0,30	2	7,46
3	-	3	-	3	-	3	0,78	3	4,06	3	3,38	3	-	3	8,22
4	-	4	-	4	-	4	0,62	4	-	4	-	4	0,46	4	1,08
	0,78		3,66		2,92		1,88		4,06		3,66		1,12		18,08
Культиватор NZ Aggressive 500ST Vüderstad															
1	1,20	1	-	1	-	1	1,88	1	-	1	-	1	0,84	1	3,92
2	0,56	2	5,36	2	7,72	2	-	2	-	2	-	2	0,68	2	14,32
3	-	3	-	3	-	3	1,28	3	8,72	3	7,32	3	-	3	17,32
4	-	4	-	4	-	4	1,72	4	-	4	-	4	1,04	4	2,76
	1,76		5,36		7,72		4,88		8,72		7,32		2,56		38,32

РОЗДІЛ 5. УКРУПНЕНІ НОРМИ ЧАСУ НА РЕМОНТ ПОСІВНОЇ ТЕХНІКИ

Підготовка до ремонту		Розбирання на вузли та деталі		Розбирання вузлів на деталі		Миття, дефектація		Складання вузлів з деталей		Складання з вузлів та деталей		Змащення, регулювання, усунення несправностей		Разом	
Розряд	Норма часу, год	Розряд	Норма часу, год	Розряд	Норма часу, год	Розряд	Норма часу, год	Розряд	Норма часу, год	Розряд	Норма часу, год	Розряд	Норма часу, год	Розряд	Норма часу, год
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

ПОСІВНИЙ КОМПЛЕКС “KUNN ESPRO RT 12000 RC”

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	2,6	2	13,52	2	8,46	2	4,62					2	4,10	2	33,30
				3	18,24	3	3,38	3	28,38	3	16,14	3	2,54	3	68,68
						4	2,44					4	2,86	4	5,30
	2,60		13,52		26,7		10,44		28,38		16,14		9,50		107,28

СІВАЛКА ЗЕРНОВА“ХАРВЕСТ 360”

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	0,66	2	7,57	2	9,5	2	1,52	-	2,76	2	3,18	2	0,86	2	26,05
				3	2,92	3	1,36	3	14,7	3	12,44	3	0,76	3	32,18
						4	1,28	4	1,04					4	2,32
	0,66		7,57		12,42		4,16		18,5		15,62		1,62		60,55

Продовження

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
СІВАЛКА ПНЕВМАТИЧНА ТОЧНОГО ВИСІВУ “Prosem K”															
2	0,90	2	7,64	2	6,96	2	0,98	2	6,40	-	-	2	1,16	2	24,04
-	-	3	0,38	3	2,04	3	1,04	3	2,42	3	10,18	3	1,62	3	17,68
-	-	-	-	4	-	4	1,24	4	1,40	-	-	-	-	4	2,64
	0,90		8,02		9,0		3,26		10,22		10,18		2,78		44,36
ПОСІВНИЙ КОМПЛЕКС “ОМЕГА 00 8000 FL”															
2	1,62	2	7,86	2	13,18	2	4,32	2	2,98			2	3,26	2	33,22
-	-			3	19,88	3	3,28	3	25,0	3	9,88	3	1,66	3	59,70
-	-	-	-	-	-	4	2,44			-	-	4	2,32	4	4,76
	1,62		7,86		33,06		10,04		27,98		9,88		7,24		97,68
ПОСІВНИЙ КОМПЛЕКС “KUH N AUROCK 6000 RC”															
2	1,8	2	8,0	2	10,1	2	3,88	2	-	2	-	2	3,12	2	26,9
-	-	3		3	14,68	3	2,96	3	25,88	3	9,42	3	1,84	3	54,78
-	-	-	-	-	-	4	1,84	4		-	-	-	2,16	4	4,0
	1,8		8,00		24,78		8,68		25,88		9,42		7,12		85,68
ПОСІВНИЙ КОМПЛЕКС “Horsch Focus 6 TD”															
2	1,70	2	7,58	2	10,34	2	3,44	-	-	2-	-	2-	3,06	2	26,12
-	-	-	-	3	12,34	3	2,82	3	21,16	3	9,44	3	1,92	3	47,68
-	-	-	-	-	-	4	1,76	-	-	4	-	4	2,24	4	4,0
	1,70		7,58		22,68		8,02		21,16		9,44		7,22		77,80

Продовження

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ПОСІВНИЙ КОМПЛЕКС “Väderstad Spirit 600-900С”															
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	1,5	2	7,56	2	6,30	2	3,32	-	-	-	-	2	2,88	2	21,56
-	-	-	-	3	13,60	3	2,84	3	17,36	3	9,72	3	1,44	3	44,96
-	-	-	-	-	-	4	2,12	-	-	-	-	4	2,02	4	4,14
	1,5		7,56		19,90		8,28		17,36		9,72		6,34		70,66

СІВАЛКА “Gamma Plus”

2	0,88	2	6,72	2	6,64	2	1,38	-	5,98	2	-	2	0,94	2	22,54
-	-	-	0,5	3	1,82	3	2,08	3	2,32	3	8,94	3	1,32	3	16,98
-	-	-	-	-	-	4	2,54	-	1,54	4	-	4	0	4	4,08
	0,88		7,22		8,46		6,00		9,84		8,94		2,26		43,60

СІВАЛКА “СПУ 8”

2	0,94	2	7,38	2	6,76	2	1,56	-	6,78	2	9,48	2-	1,1	2	34,00
-	-	-	0,52	-	1,90	3	2,44	3	2,78	3	-	3	1,38	3	9,02
-	-	-	-	-	-	4	2,52	-	1,68	-	-	-	-	4	4,20
	0,94		7,90		8,66		6,52		11,24		9,48		2,48		47,22

Продовження

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
СІВАЛКА УНІВЕРСАЛЬНА "Monosem NC Technic 8"															
2	0,80	2	7,76	2	6,96	2	0,80	2	5,46			2	1,14	2	22,92
-	-	-	-	3	2,02	3	1,06	3	2,48	3	9,96	3	1,70	3	17,22
-	-	-	-	-	-	4	1,28	4	1,24	4	-	-	-	4	2,52
	0,80		7,76		8,98		3,14		9,18		9,96		2,84		42,66
			-												

РОЗДІЛ 6. НОРМИ ЧАСУ НА ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ГРУНТООБРОБНОЇ ТЕХНІКИ

6.1. Технічне обслуговування при підготовці до тривалого зберігання (плуги)

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд робот и	Норма часу, год.	
			KVERNELAND LM	ПЧ-2,5
1	2	3	4	5
1	Очистити і помити зовні	1	0,40	0,34
2	Доставити плуг на місце змащення і консервації	1	0,54	0,22
3	Змастити плуг згідно з таблицею змащення	1	0,57	0,42
4	Підготувати і покрити захисним лакофарбовим покриттям місця, пошкоджені корозією	2	1,46	0,24
5	Провести консервацію та герметизацію плуга	2	0,55	0,52
6	Доставити на місце зберігання	1	0,34	0,56
7	Установити на підставки	2	0,30	0,22
8	Зняти допоміжне гідропневмоустаткування з плуга і здати на склад	2	0,35	0,24
9	Зняти тиск у шинах до 70% від номінального	2	0,30	0,20
10	Скласти приймально-здавальний акт	2	0,24	0,18
	Разом	1	1,85	1,54
		2	3,20	1,60
	Усього		5,05	3,14

6.2. Технічне обслуговування у період зберігання (плуги)

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год	
			KVERNELAND LM	ПЧ-2,5
1	2	3	4	5
1	Перевірити правильність установлення плуга на підставки	3	0,23	0,36
2	Перевірити комплектність	3	0,24	0,46
3	Перевірити тиск повітря у шинах і за необхідності підкачати	3	0,25	0,28
4	Перевірити надійність герметизації і консервації	3	0,23	0,32
5	Перевірити стан антикорозійного покриття	3	0,26	0,38
	Усього		1,21	1,80

6.3. Технічне обслуговування при зніманні із зберігання (плуги)

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, люд.-год	
			KVERNELAND LM	ПЧ-2,5
1	2	3	4	5
1	Підвищити тиск в шинах до номінального	3	0,38	0,24
2	Зняти плуг з підставок	2	0,35	0,30
3	Очистити поверхню, провести розконсервацію і розгерметизацію	2	0,95	0,50
4	Одержати зі складу знятих складових частин і плуга в цілому	3	0,33	0,56
5	Перевірити роботу, провести регулювання складових частин і плуга в цілому	3	0,28	0,52
6	Здати на склад підставки на зберігання	2	0,22	0,32
7	Скласти акт на прийманні плуга із зберігання	2	0,19	0,24
	Разом	2	1,71	1,36
		3	0,99	1,32
	Усього		2,70	2,68

6.4. Технічне обслуговування при підготовці до тривалого зберігання (агрегати)

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год			
			АКД-3	SALFORD RTS I-2100	БДЛП-8	БДК-5,4
1	Очистити і помити агрегат	1	0,36	0,66	0,74	0,54
2	Доставити на місце змащування	1	0,22	0,32	0,10	0,06
3	Змастити згідно з таблицею змащування	1	0,40	0,54	0,50	0,42
4	Зняти складові і здати на склад	2	0,22	0,72	0,82	0,64
5	Провести консервацію і герметизацію	2	0,56	0,60	0,90	0,74
6	Підготувати і пофарбувати лакофарбовим покриттям місця, пошкоджені корозією	2	0,54	0,58	0,78	0,44
7	Доставити на місце зберігання	1	0,26	0,28	0,14	0,12
8	Установити на підставки	2	0,24	0,32	0,22	0,26
9	Знизити тиск у шинах до 70% від номінального, нанести на поверхню шин світлозахисне покриття	2	0,18	0,34	0,76	0,38
10	Скласти приймально-здавальний акт	2	0,16	0,23	0,23	0,22
	Разом	1	1,24	1,80	1,48	1,14
		2	1,90	2,79	3,71	2,68
	Усього		3,14	4,59	5,19	3,82

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год		
			Дан-2,1	Вепр-3,8	NZ Aggressive 500ST Väderstad
1	Очистити і помити агрегат	1	0,26	0,28	0,43
2	Доставити на місце змащування	1	0,14	0,26	0,25
3	Змастити згідно з таблицею змащування	1	0,27	0,44	0,34
4	Зняти складові і здати на склад	2	0,35	0,38	0,40
5	Провести консервацію і герметизацію	2	0,30	0,70	0,54
6	Підготувати і пофарбувати лакофарбовим покриттям місця, пошкоджені корозією	2	0,35	0,64	0,47
7	Доставити на місце зберігання	1	0,20	0,24	0,13
8	Установити на підставки	2	0,18	0,26	0,30
9	Знизити тиск у шинах до 70% від номінального, нанести на поверхню шин світлозахисне покриття	2	0,24	0,24	0,20
10	Скласти приймально-здавальний акт	2	0,15	0,22	0,13
	Разом	1	0,87	1,22	1,15
		2	1,57	2,44	2,04
	Усього		2,44	3,66	3,19

6.5. Технічне обслуговування у період зберігання (агрегати)

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год			
			АКД-3	SALFORD RTS I-2100	БДЛП-8	БДК-5,4
1	Перевірити правильність установки агрегата на підставках	3	0,42	0,50	0,93	0,16
2	Перевірити комплектність агрегата	3	0,46	0,54	0,47	0,18
3	Перевірити тиск повітря в шинах і при необхідності підкачати	3	0,34	0,36	0,37	0,28
4	Перевірити надійність герметизації	3	0,40	0,42	0,35	0,42
5	Перевірити стан антикорозійного покриття	3	0,30	0,32	1,64	0,20
	Усього	3	1,92	2,14	3,76	1,24

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год		
			Дан-2,1	Вепр-3,8	NZ Aggressive 500ST Väderstad
1	Перевірити правильність установки агрегата на підставках	3	0,16	0,24	0,13
2	Перевірити комплектність агрегата	3	0,32	0,50	0,13
3	Перевірити тиск повітря в шинах і при необхідності підкачати	3	0,28	0,30	0,24
4	Перевірити надійність герметизації	3	0,24	0,46	0,21
5	Перевірити стан антикорозійного покриття	3	0,16	0,42	0,17
	Усього	3	1,16	1,92	0,88

6.6 Технічне обслуговування при зніманні зі зберігання (агрегати)

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год			
			АКД-3	SALFORD RTS I-2100	БДЛП-8	БДК-5,4
1		2				
1	Довести тиск у шинах до номінального	3	0,30	0,32	0,32	0,28
2	Зняти агрегат з підставок	2	0,34	0,46	0,23	0,40
3	Очистити, розконсервувати	2	0,54	0,94	0,61	0,60
4	Одержати зі складу зняті складові та установити їх на агрегат	3	0,62	0,70	1,48	0,84
5	Перевірити роботу і провести регулювання складових і агрегата в цілому	3	0,48	0,72	1,47	1,34
6	Підготувати і здати на склад підставки	2	0,36	0,36	0,21	0,26
7	Скласти акт на приймання агрегату зі зберігання	2	0,24	0,28	0,19	0,20
	Разом	2	1,48	2,04	1,24	1,46
		3	1,40	1,74	3,27	2,46
	Усього		2,88	3,78	4,51	3,92

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год		
			Дан-2,1	Вепр-3,8	NZ Aggressive 500ST Väderstad
1	2	3	4	5	6
1	Довести тиск у шинах до номінального	3	0,23	0,28	0,48
2	Зняти агрегат з підставок	2	0,21	0,36	0,37
3	Очистити, розконсервувати	2	0,33	0,82	0,69
4	Одержати зі складу зняті складові й установити їх на агрегат	3	0,59	0,58	0,85
5	Перевірити роботу і провести регулювання складових і агрегату в цілому	3	0,40	0,68	0,92
6	Підготувати і здати на склад підставки	2	0,21	0,36	0,39
7	Скласти акт на приймання агрегату зі зберігання	2	0,13	0,24	0,17
	Разом	2	0,88	1,78	1,62
		3	1,22	1,54	2,25
	Усього		2,10	3,32	3,87

РОЗДІЛ 7. НОРМИ ЧАСУ НА ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ ПОСІВНОЇ ТЕХНІКИ

7.1. Технічне обслуговування при підготовці до тривалого зберігання

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год				
			“KUHN ESPRO RT 12000 RC”	“ХАР-ВЕСТ 360”	“Prosem K”	“OMEGA OO 8000 FL”	“KUHN AUROCK 6000 RC”
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Очистити і помити сівалку	2	0,74	0,54	0,42	0,66	0,78
2	Доставити на місце змащення і консервації	2	0,34	0,22	0,18	0,30	0,46
3	Змастити сівалку згідно з таблицею змащення	2	0,92	0,54	0,40	0,82	0,80
4	Зняти насіннетуководи, УСК, шланги (повітропроводи) та здати на склад	3	1,04	0,60	0,66	0,94	1,02
5	Зняти із сівалки ланцюги, підготувати їх до зберігання та здати на склад	3	2,26	2,02	1,04	2,08	1,56

Продовження

1	2	3	4	5	6	7	8
6	Підготувати і покрити захисним лакофарбовим покриттям місця, пошкодженні корозією	3	0,52	0,40	0,28	0,46	0,66
7	Провести консервацію і герметизацію сівалки	3	1,90	0,94	0,86	1,76	1,02
8	Доставити на місце зберігання і встановити сівалку на підставки	3	0,69	0,30	0,26	0,54	0,80
9	Знизити тиск у шинах до 70% від номінального, нанести на поверхню шин світлозахисне покриття	3	0,54	0,26	0,22	0,52	0,86
10	Скласти приймально-здавальний акт	3	0,28	0,14	0,12	0,16	0,18
	Разом	2	2,0	1,30	1,00	1,78	2,04
		3	7,23	4,66	3,44	6,46	6,10
	Усього		9,23	5,96	4,44	8,24	8,14

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год				
			"Horsch Focus 6 TD	"Väderstad Spirit 600-900C "	"Gamma Plus"	"СПУ 8"	"Monosem NC Technic 8"
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Очистити і помити сівалку	2	0,74	0,64	1,22	1,16	1,12
2	Доставити на місце змащення і консервації	2	0,44	0,42	0,28	0,24	0,22
3	Змастити сівалку згідно з таблицею змащення	2	0,86	0,74	1,08	1,10	0,96
4	Зняти насіннєтуко-проводи, УСК, шланги (повітропроводи) та здати на склад	3	1,02	1,26	1,34	1,44	1,20
5	Зняти із сівалки ланцюги, підготувати їх до зберігання та здати на склад	3	1,64	1,72	2,16	2,02	2,00
6	Підготувати і покрити захисним лакофарбовим покриттям місця, пошкодженні корозією	3	0,62	0,52	0,66	0,70	0,58
7	Провести консервацію і герметизацію сівалки	3	1,08	0,94	1,26	1,24	1,16

Продовження

1	2	3	4	5	6	7	8
8	Доставити на місце зберігання і встановити сівалку на підставки	3	0,58	0,54	0,28	0,30	0,24
9	Знизити тиск у шинах до 70% від номінального, нанести на поверхню шин світлозахисне покриття	3	0,92	0,68	0,54	0,50	0,48
10	Скласти приймально-здавальний акт	3	0,14	0,15	0,12	0,20	0,12
	Разом	2	2,04	1,80	2,58	2,50	2,30
		3	6,00	5,81	6,36	6,40	5,78
	Усього		8,04	7,61	8,94	8,90	8,08

7.2 Технічне обслуговування у період зберігання

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год				
			“KUHN ESPRO RT 12000 RC”	“ХАР-ВЕСТ 360”	“Prosem K”	“OMEGA OO 8000 FL”	““KUHN AUROCK 6000 RC”
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Перевірити правильність установлення сівалки на підставки	3	0,82	0,64	0,24	0,74	0,80
2	Перевірити комплектність сівалки	3	1,04	0,42	0,36	0,92	0,58
3	Перевірити тиск повітря у шинах і за необхідності підкачати	3	1,28	0,76	0,68	1,10	0,82
4	Перевірити надійність герметизації сівалки	3	0,86	0,48	0,22	0,78	0,74
5	Перевірити стан антикорозійного покриття	3	1,34	0,74	0,68	1,26	0,98
	Усього	3	5,34	3,04	2,18	4,80	3,92

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год				
			"Horsch Focus 6 TD	"Väders-tad Spirit 600-900C"	"Gamma Plus"	"СПУ 8"	"Monosem NC Technic 8"
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Перевірити правильність установлення сівалки на підставки	3	0,76	0,68	0,28	0,24	0,20
2	Перевірити комплектність сівалки	3	0,54	0,46	0,40	0,46	0,42
3	Перевірити тиск повітря у шинах і за необхідності підкачати	3	0,76	0,54	0,54	0,60	0,52
4	Перевірити надійність герметизації сівалки	3	0,72	0,66	0,22	0,28	0,22
5	Перевірити стан антикорозійного покриття	3	0,88	0,78	0,24	0,22	0,24
	Усього	3	3,66	3,12	1,68	1,80	1,60

7.3. Технічне обслуговування при зніманні із зберігання

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год				
			“KUHN ESPRO RT 12000 RC”	“ХАР-ВЕСТ 360”	“Prosem K”	“OMEGA OO 8000 FL”	“KUHN AUROCK 6000 RC”
1	2	3	4	5	6	7	6
1	Підвищити тиск у шинах до номінального	3	1,26	0,22	0,16	1,24	1,20
2	Зняти сівалку з підставок	2	0,34	0,26	0,14	0,30	0,30
3	Очистити, розконсервувати та розгерметизувати сівалку	2	1,88	0,98	0,72	1,64	1,52
4	Одержати зі складу зняті складові частини і установити їх на сівалку	3	3,14	2,46	1,98	2,88	3,64
5	Перевірити роботу і регулювання складових частин та сівалки в цілому	3	1,40	0,94	0,62	1,26	1,20
6	Підготувати і здати на склад підставки та інші при стосування для зберігання	2	0,30	0,22	0,16	0,24	0,22
7	Скласти акт приймання сівалки із зберігання	2	0,22	0,12	0,14	0,12	0,14
	Разом	2	2,74	1,58	1,16	2,30	2,18
		3	5,80	3,62	2,76	5,38	6,04
	Усього		8,54	5,20	3,92	7,68	8,22

№ операції	Операція та зміст роботи	Розряд роботи	Норма часу, год				
			"Horsch Focus 6 TD	"Vädertad Spirit 600C ""	"Gamma Plus"	"СПУ 8"	"Monosem NC Technic 8"
1	2	3	4	4	5	6	8
1	Підвищити тиск у шинах до номінального	3	1,18	1,16	0,24	0,26	0,22
2	Зняти сівалку з підставок	2	0,28	0,26	0,26	0,28	0,24
3	Очистити, розконсервувати та розгерметизувати сівалку	2	1,46	1,34	1,40	1,34	1,32
4	Одержати зі складу зняті складові частини і установити їх на сівалку	3	3,52	3,30	3,70	3,80	3,64
5	Перевірити роботу і регулювання складових частин та сівалки в цілому	3	1,16	0,94	1,50	1,54	0,98
6	Підготувати і здати на склад підставки та інші пристосування для зберігання	2	0,18	0,16	0,24	0,20	0,19
7	Скласти акт приймання сівалки із зберігання	2	0,16	0,14	0,16	0,18	0,14
	Разом	2	2,08	1,90	2,06	2,00	1,89
		3	5,86	5,40	5,44	5,60	4,84
	Усього		7,94	7,30	7,50	7,60	6,73

СПИСОК ЛІТЕРАТУРИ

1. Шкурін Г. Т. Науково-методичне забезпечення нормування ресурсів у галузях АПК. // Г. Т. Шкурін, В. В. Шапірко, Н. Д. Кухаренко / – http://www.nbu.gov.ua/portal/soc_gum/Pav/2010-16/16-01.pdf.
2. Демчак І.М., В.О. Завалевська та ін. Методика розробки та типові норми часу на ремонт і технічне обслуговування ґрунтообробної та посівної техніки. НДІ Укראгропромпродуктивність, 2013.-637 с.
3. Білоусько Я. К. Техніко-технологічне забезпечення сільського господарства // Економіка АПК. – 2009. - №12 – С.29.
4. Вітвіцький В. В. Управління галузевими системами економічних норм і нормативів в АПК. – К.: Центр "Агропромпраця". – 2001. – 568 с.
5. Александров М.С., Соловей А.І. Нормування витрат мастильних матеріалів при технічному обслуговуванні устаткування ремонтних підприємств АПК. – Продуктивність агропромислового виробництва, 2008, № 10.с.114.
7. Вітвіцький В. В. Основи формування нормативних систем в агропромисловому виробництві України. – К.: НДІ "Укראгропромпродуктивність". – 2006. –334 с.
8. Демчак І. М., Шапірко В.В. Стан нормування трудових і матеріальних ресурсів на виробництво продукції галузей АПК.// Економічні нормативні системи АПК. www.nbu.gov.ua.
9. Ковальчук М. І. К–00 Економічний аналіз діяльності підприємств АПК: Підручник. — К.: КНЕУ, 2004. — С.28
10. Белік О. І. Особливості нормування праці на ремонт с/г техніки.// Продуктивність агропромислового виробництва. –2006. – № 5.– С. 99.
11. Економіка сільського господарства : навч. посіб. / [Збарський В.К., Бабієнко М.Ф., Кулаєць М.М., Синявська І.М., Хоменко М.П.] ; за ред. проф. В.К.Збарського. – К. : Агроосвіта, 2013. – 352 с.

Наукове видання

Івченко Володимир Миколайович,
Зірзак Олена Степанівна,
Місінкевич Олексій Павлович та ін.

**Методика розробки та типові норми часу
на ремонт і технічне обслуговування
грунтообробної та посівної техніки**

Редактор

Г. Г. Руденко

Комп'ютерне

складання та верстання

О. П. Місінкевич

У науковому виданні викладено методика розробки та норми часу на ремонт і технічне обслуговування грунтообробної та посівної техніки.

The scientific publication describes the methodology of development and time standards for the repair and maintenance of tillage and sowing machinery.

Підписано до друку 29.12.25

Формат 60x84\16

Ум. друк. арк.10,7

Наклад 300 прим.

Український науково-дослідний інститут продуктивності
агропромислового комплексу
Міністерства аграрної політики та продовольства України
03035, Київ-35, пл. Солом'янська, 2
Свідоцтво про внесення до Державного реєстру
серія ДК № 1375 від 28.05.2003 р.

