

Министерство связи СССР

МИНСВЯЗИ СССР

# **ВНИР**

**ВЕДОМСТВЕННЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ  
НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ  
И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

## **Сборник В 7**

**МОНТАЖ  
ОБОРУДОВАНИЯ  
СВЯЗИ**

### **Выпуск 1**

**Почтовая связь**

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ  
Москва — 1987

УДК [69 + 656.8.002.72] (083.74)

*Утверждены Министерством связи СССР 25.12.86 № 570 по согласованию с ЦК профсоюза работников связи и Центральным бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для обязательного применения в организациях Министерства на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах*

**ВНИР.** Сборник В7. Монтаж оборудования связи Вып. 1. Почтовая связь/ Минсвязи СССР. — М.: Прейскурантиздат, 1987. — 64 с

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

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

Техническая и технологическая части настоящего Сборника согласованы со Специальным проектно-конструкторским бюро по автоматизации и механизации почтовой связи и распространения печати (СПКБ).

Ведущие исполнители — Ю. М. П а л и ц ы н, Т. В. Я н и н а (ЦНИС)

Исполнители — Т. И. Г а р б у з, И. С. Е л к и н а (ЦНИС), М. Н. Г о р е л и к (СПКБ)

Ответственный за выпуск — Ю. М. П а л и ц ы н (ЦНИС)

В 3201010000—371 Спецплан Стройиздата. — 117—87  
091(02)—87

© Прейскурантиздат, 1987

## ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Вводная часть . . . . .	3
<b>Глава 1. Монтаж ленточных транспортеров</b>	
§ В7-1-1. Монтаж напольных стационарных транспортеров . . . . .	4
§ В7-1-2. Монтаж подвесных и настенных стационарных транспортеров . . . . .	5
§ В7-1-3. Монтаж горизонтального напольного двухъярусного стационарного транспортера с шириной ленты 305 мм . . . . .	7
§ В7-1-4. Монтаж двухъярусных стационарных транспортеров с шириной ленты 400—800 мм . . . . .	8
§ В7-1-5. Монтаж телеграфного горизонтально-вертикального транспортера с шириной ленты 235—305 мм . . . . .	9
§ В7-1-6. Установка напольных стационарных транспортеров с выдвижной секцией . . . . .	10
§ В7-1-7. Установка транспортера люкового откидного (ЛТО) . . . . .	11
§ В7-1-8. Установка транспортеров люковых универсальных (ТЛУ-2,2, МТЛУ-2,2) . . . . .	12
§ В7-1-9. Установка криволинейного стационарного транспортера (ТКС) . . . . .	12
<b>Глава 2. Монтаж вспомогательного оборудования</b>	
§ В7-1-10. Монтаж неприводных роликовых транспортеров (рольгангов) . . . . .	13
§ В7-1-11. Установка роликовых переходов . . . . .	14
§ В7-1-12. Установка сбрасывателя грузов (СГ) на транспортеры . . . . .	15
§ В7-1-13. Установка отражателя грузов на транспортеры . . . . .	16
§ В7-1-14. Установка столов . . . . .	16
§ В7-1-15. Монтаж лотка с откидной секцией . . . . .	17
§ В7-1-16. Монтаж лотка с выдвижной секцией . . . . .	17
§ В7-1-17. Изготовление и установка вставок между транспортерами и оборудованием . . . . .	18
§ В7-1-18. Установка люкового окна (ЛО) . . . . .	18
§ В7-1-19. Установка типового окна обмена почты (ТООП-800) . . . . .	19
§ В7-1-20. Установка ручного люка . . . . .	19
§ В7-1-21. Установка механизированного люка . . . . .	20
§ В7-1-22. Установка обеспыливающего стола . . . . .	20
<b>Глава 3. Монтаж подъемных устройств</b>	
§ В7-1-23. Монтаж цепных подъемников (ЦАП-400, ЦАП-800 и ПГР-800) . . . . .	21
§ В7-1-24. Монтаж вертикального подъемника с поэтажной разгрузкой (ППР-800) . . . . .	22
§ В7-1-25. Установка транспортера-дозатора (ТД) к подъемникам . . . . .	23
§ В7-1-26. Установка транспортера-накопителя (ТН) к подъемникам . . . . .	24
§ В7-1-27. Монтаж крутонаклонного конвейера с прижимной лентой (КПЛ-800) . . . . .	24
<b>Глава 4. Монтаж гравитационных устройств</b>	
§ В7-1-28. Монтаж торондального устройства погрузки грузов в автомашины (ТУПА) . . . . .	26
§ В7-1-29. Монтаж устройства погрузки грузов в автомашины (УПА) . . . . .	28
§ В7-1-30. Установка прямого или поворотного шлюзов . . . . .	28

	<b>Стр.</b>
§ В7-1-31. Монтаж винтового шлюза на одно направление . . . . .	29
§ В7-1-32. Монтаж винтового шлюза на два направления . . . . .	31
§ В7-1-33. Монтаж устройства механизированной подачи посылок в почтовые вагоны (УМПВ) . . . . .	32
§ В7-1-34. Монтаж механизма погрузки в вагоны (МПВ-3) . . . . .	33

#### **Глава 5. Монтаж машин для сортировки почтовых отправлений**

Техническая часть . . . . .	34
§ В7-1-35. Монтаж конвейеров с адресованием ящиков с письменной корреспонденцией (КАЯ) . . . . .	35
§ В7-1-36. Монтаж конвейера пространственного сортировочного (КПС-М) . . . . .	37
§ В7-1-37. Монтаж трапа и лестницы к КПС-М . . . . .	38
§ В7-1-38. Монтаж установки для сортировки посылок (УСП) . . . . .	39
§ В7-1-39. Установка стартового стола . . . . .	41
§ В7-1-40. Монтаж установки для сортировки бандеролей (УСБ-М) . . . . .	41
§ В7-1-41. Монтаж комплекса питания установок (КПУ) . . . . .	43
§ В7-1-42. Установка пачковязальной, штемпелевальной и маркировальной машин . . . . .	44

#### **Глава 6. Монтаж машин для накапливания**

§ В7-1-43. Монтаж комплекса промежуточного накапливания (КПН-3) . . . . .	44
§ В7-1-44. Монтаж ленточного накопителя пачек печати (НПЛ) . . . . .	45
§ В7-1-45. Монтаж накопителей напольных и гравитационных . . . . .	46

#### **Глава 7. Разные работы**

§ В7-1-46. Сборка и установка переходных мостиков через транспортер . . . . .	47
§ В7-1-47. Монтаж конструкций и антресолей . . . . .	48

#### **Глава 8. Операционные нормы**

§ В7-1-48. Операционные нормы . . . . .	53
---	----

## ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящий выпуск содержит нормы времени и расценки на монтаж оборудования почтовой связи.

2. Оборудование, подлежащее монтажу, должно поступать на монтажную площадку в соответствии с техническими условиями на его поставку.

3. Нормами учтены и отдельно не оплачиваются, за исключением случаев, оговоренных в параграфах, следующие работы: ознакомление с чертежами, подготовка рабочего места и приведение его в порядок;

внешний технический осмотр узлов и деталей оборудования с протиркой от загрязнения и масел;

подборка, раскладка узлов и деталей в пределах зоны монтажа в необходимой технологической последовательности;

разметка по чертежам мест установки оборудования с провешиванием осей, установкой отвесов и снятие их по окончании работ;

подбор, получение и перемещение материалов, деталей и оборудования в пределах рабочей зоны на расстояние до 50 м и подъем до места установки на высоту до 5 м;

переходы рабочих с этажа на этаж в пределах зоны производства работ;

получение, подноска инструментов и приспособлений, содержание их в порядке и сдача в конце смены;

изготовление, установка и снятие приспособлений;

строповка и расстроповка оборудования;

установка, перестановка, закрепление и уборка легких переносных подмостей, лестниц, стремянок, туры и т. п.;

установка прокладок с их изготовлением;

заливка масла в редуктор;

подкраска оборудования,

все вспомогательные операции, не перечисленные в составах работ, но являющиеся составной частью данного процесса (сверление, рассверловка отверстий с разметкой мест, подгонка с частичной рихтовкой по месту, установка или снятие ручной лебедки и т. п.);

периодический отдых рабочих в течение рабочей смены.

4. Нормами не учтены и оплачиваются отдельно, за исключением случаев, оговоренных в параграфах, следующие работы:

погрузочно-разгрузочные работы и доставка материала, оборудования, узлов и деталей от склада в монтажную зону;

распаковка оборудования;

проверка комплектности оборудования, узлов и деталей по спецификации и чертежам;

устройство подмостей;

устранение дефектов оборудования, допущенных заводом-изготовителем или возникших при транспортировке и хранении;

пробивка отверстий под установку фундаментных болтов, заливка их раствором с его приготовлением;  
прокладка труб для электропроводки;  
затяжка проводов в трубы;  
пробивка проемов в стенах и перекрытиях;  
прокладка, разделка и подключение кабелей и проводов;  
пусконаладочные работы (индивидуальное испытание и комплексное опробование).

5. Для работ по демонтажу оборудования допускается применение норм времени и расценок настоящего Сборника с коэффициентом 0,5.

6. Качество выполненных работ должно удовлетворять требованиям действующих условий по производству и приемке работ. Работа, выполненная с нарушением технических условий, считается браком.

7. Нормами предусмотрено выполнение работ в соответствии с требованиями СНиП 3.05.05.—84, СНиП III-4—80, Правилами устройства электроустановок (ПУЭ), Техническими условиями на производство и приемку строительно-монтажных работ, а также с требованиями пожарной безопасности.

8. В составах звеньев настоящего сборника «Монтажник подъемно-транспортного оборудования непрерывного действия» для краткости именуется монтажник, а «электросварщик ручной сварки» — электросварщик.

9. Тарификация основных работ произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих, вып. 3, разд. «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы», утвержденным 17 июля 1985 г.; а по профессии электросварщик — по соответствующим выпускам и разделам ЕТКС.

## ГЛАВА 1. МОНТАЖ ЛЕНТОЧНЫХ ТРАНСПОРТЕРОВ

### § В7-1-1. Монтаж напольных стационарных транспортеров

#### Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж транспортеров с шириной ленты от 400 до 1000 мм с одной промежуточной секцией длиной до 2,1 м; приводной станцией с моторной группой, вмонтированной внутри станции; натяжной станцией; бортовыми ограждениями высотой до 200 мм.

При монтаже наклонных транспортеров с углом наклона более 18° Н. вр. и Расц. умножать на 1,5.

#### Состав работы

1. Установка приводной, натяжной станций и промежуточных секций. 2. Крепление секций со станциями, между собой и к стойкам с их установкой. 3. Укладка роликов с подгонкой и выверкой. 4. Установка бортовых ограждений. 5. Раскатка, укладка ленты по роликам с затяжкой на барабаны. 6. Натяжка ленты. 7. Центровка ленты.

#### Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1  
 » 4 » — 1  
 » 3 » — 1

#### Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Наименование работ	Ширина ленты, мм		
	400—800	1000	
Монтаж транспортера с одной промежуточной секцией	$\frac{9,9}{7-92}$	$\frac{12}{9-60}$	1
При монтаже транспортера с большим количеством секций на каждую секцию добавлять	$\frac{3,5}{2-80}$	$\frac{5,4}{4-32}$	2
	а	б	№

Примечание. Обработка и соединение концов ленты Н. вр. и Расц. не учтены и нормируются по § В7-1-48.

### § В7-1-2. Монтаж подвесных и настенных стационарных транспортеров

#### Указание по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж транспортеров с шириной ленты от 400 до 1000 мм с одной промежуточной секцией длиной до 2,1 м, приводной станцией с моторной группой, вмонтированной внутри станции, натяжной станцией, бортовыми ограждениями высотой до 200 мм.

### Состав работы

1. Подбор подвесок и стоек с переделкой их по размеру.  
 2. Крепление подвесок, стоек к приводной, натяжной станциям и секциям.  
 3. Установка станций и секций с креплением их между собой, к закладным деталям или подвесным рамам, или кронштейнам.  
 4. Укладка роликов с подгонкой и выверкой.  
 5. Установка бортовых ограждений с вырезкой в них отверстий для подвесок.  
 6. Раскатка, укладка ленты по роликам с затяжкой на барабаны.  
 7. Натяжка ленты.  
 8. Центровка ленты.  
 9. Выверка смонтированного транспортера.

### Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1  
 » 4 » — 1  
 » 3 » — 1  
 » 2 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Наименование работ		Установка транспортера на			
		подвесной раме	подвесках и кронштейнах	подвесках	
Монтаж транспортера с одной промежуточной секцией при ширине ленты, мм	400—800	$\frac{16,5}{12-54}$	$\frac{21}{15-96}$	$\frac{24,5}{18-62}$	1
	1000	$\frac{20,5}{15-58}$	$\frac{24}{18-24}$	$\frac{29,5}{22-42}$	2
При монтаже транспортера с большим количеством секций на каждую секцию добавлять при ширине ленты, мм	400—800	$\frac{5,1}{3-88}$	$\frac{5,7}{4-33}$	$\frac{6}{4-56}$	3
	1000	$\frac{9}{6-84}$	$\frac{10,5}{7-98}$	$\frac{11,5}{8-74}$	4
		а	б	в	№

Примечание Установка подвесных рам, кронштейнов, обработка и соединение концов ленты Н в р и Расц. не учтены и нормируются по § В7-1-48.



**§ В7-1-3. Монтаж горизонтального напольного двухъярусного стационарного транспортера с шириной ленты 305 мм**

**Указание по применению норм**

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж транспортера из следующих узлов: натяжного и приводного устройств, двухъярусных секций, собираемых из лотков и спаренных стоек, выносной моторной группы, ленты, шлюзовых дверок с приводным устройством, отражателя, шлюзов, приемного стола.

**Состав работ**

**А. Транспортер**

1. Установка приводного, натяжного устройств и секций в два яруса. 2. Крепление секций к приводному, натяжному устройствам, между собой и к стойкам с их установкой. 3. Снятие ограждения с моторной группы с последующей его установкой. 4. Установка моторной группы с креплением фундаментными болтами и подсоединение. 5. Раскатка и укладка ленты по роликам и барабанам приводного и натяжного устройств и лоткам секций. 6. Натяжка ленты с обработкой и сшивкой ее концов капроновым шнуром. 7. Установка приемных столиков.

**Б. Шлюзовая дверка**

Установка шлюзовой дверки с креплением к кронштейну.

**В. Отражатель**

Установка отражателя с креплением к транспортеру.

**Г. Шлюз**

Установка шлюза.

**Состав звена**

Монтажник 5 разр. — 1  
» 4 » — 1  
» 3 » — 1

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

Наименование работ	Измеритель	Н вр.	Расц.	№
Монтаж транспортера с одной двухъярусной секцией	1 транспортер	13,5	10—80	1
При монтаже транспортера с большим количеством секций на каждую секцию добавлять	1 секция	5,2	4—16	2
Установка шлюзовых дверок	1 шлюзовая дверка	1,7	1—36	3
Установка отражателя	1 отражатель	0,91	0—72,8	4
Установка шлюза	1 шлюз	0,76	0—60,8	5

**§ В7-1-4. Монтаж двухъярусных стационарных транспортеров с шириной ленты 400—800 мм**

**Указания по применению норм**

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж двухъярусных стационарных транспортеров, состоящих из двух ленточных транспортеров, установленных друг над другом. Каждый транспортер имеет натяжную, приводную станции, промежуточные секции длиной до 2,1 м.

**Состав работы**

1. Установка и крепление подпятников под натяжную и приводную станции нижнего яруса. 2. Установка и крепление натяжной и приводной станций нижнего яруса. 3. Установка и крепление промежуточной секции к натяжной, приводной станциям и между собой верхнего и нижнего яруса. 4. Установка и крепление спаренных стоек к натяжной, приводной станциям и промежуточной секции верхнего яруса. 5. Установка натяжной, приводной станций верхнего яруса. 6. Укладка роликов с подгонкой и выверкой. 7. Установка и крепление бортовых ограждений. 8. Раскатка, укладка двух лент по роликам с затяжкой на барабанах. 9. Центровка лент.

**Состав звена**

Монтажник 5 разр. — 1  
 » 4 » — 2  
 » 3 » — 1

## Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
Монтаж двухъярусного транспортера с одной двухъярусной промежуточной секцией длиной до 2,1 м	31,5	25—12	1
При монтаже транспортера с большим количеством двухъярусных секций, на каждую секцию добавлять	12	9—57	2

Примечание Обработка и соединение концов ленты Н. вр. и Расц. не учтены и нормируются по § В7-1-48.

### § В7-1-5. Монтаж телеграфного горизонтально-вертикального транспортера с шириной ленты 235—305 мм

#### Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж телеграфного горизонтально-вертикального транспортера, состоящего из приводной фермы с выносной моторной группой, натяжной фермы с винтовым натяжным устройством, промежуточной фермы, цилиндрических и компенсационных роликов, ленты, приемных столов.

Кронштейны для крепления промежуточных ферм изготавливаются на месте монтажа.

#### Состав работ

1. Крепление кронштейнов к закладным деталям стен. 2. Снятие с последующей установкой ограждений с приводной и натяжной ферм. 3. Установка ферм с креплением между собой и выверка. 4. Установка моторной группы. 5. Крепление моторной группы, приводной и натяжной ферм к полу фундаментными болтами, промежуточных ферм к кронштейнам стен. 6. Установка и крепление роликов. 7. Раскатка, укладка ленты по роликам промежуточных ферм, приводной и натяжной установкам. 8. Натяжка ленты с обработкой и сшивкой концов капроновым шнуром. 9. Центровка ленты. 10. Установка приемных столов с креплением к фермам и полу.

#### Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1  
 » 4 » — 1  
 » 3 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж транспортера с одной промежуточной фермой	23	18—40	1
В том числе изготовление кронштейнов из угловой стали	1,1	0—88	2
При монтаже транспортера с большим количеством ферм на каждую ферму добавлять	6,7	5—36	3

### § В7-1-6. Установка напольных стационарных транспортеров с выдвижной секцией

#### Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** настоящего параграфа предусмотрена установка транспортеров с односторонним выдвижением секций типа ТВ-2М, ТВС-3-2 и ТВС-5-2 с шириной ленты 650 мм и удлинение этих транспортеров дополнительными секциями длиной до 2,1 м каждая. Удлиняется стационарная часть транспортеров.

#### Состав работы

1. Установка транспортера с привязкой его к проему и транспортирующему оборудованию. 2. Снятие ограждений с последующей установкой. 3. Ревизия моторной группы. 4. Выверка натяжения ленты с центровкой. 5. Проверка работы приводного устройства, натяжных звездочек, натяжения цепи, пружины тормоза выдвижной секции с подключением.

*При наращивании транспортера на одну дополнительную стационарную секцию добавлять:*

6. Снятие ленты транспортера. 7. Крепление дополнительной секции к транспортеру со сборкой и установкой стоек. 8. Крепление кронштейнов и укладка роликов на дополнительную секцию. 9. Раскатка, укладка и натяжка ленты.

#### Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1  
 » 4 » — 1  
 » 3 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 транспортер, 1 секцию

Наименование работ	Длина выдвигной секции, м			
	2	3	5	
Установка напольных стационарных транспортеров с выдвигной секцией	$\frac{9,2}{7-36}$	$\frac{18,5}{14-80}$	$\frac{21,5}{17-20}$	1
Нарращивание одной дополнительной секции на установленный транспортер	$\frac{11,5}{9-20}$			2
При наращивании большего количества секций на каждую секцию добавлять	$\frac{4,1}{3-28}$			3
	а	б	в	№

Примечание. Обработка и соединение концов ленты Н. вр. и Расц. пп 2 и 3 не учтены и нормируются по § В7-1-48.

### § В7-1-7. Установка транспортера люкового откидного (ЛТО)

#### Состав работ

#### При установке

1. Выверка проема с частичной его закладкой или увеличением, зачисткой стены и уборкой мусора. 2. Резка швеллера на заготовки для рамы. 3. Установка рамы в проеме с креплением фундаментными болтами. 4. Установка люкового транспортера, моторной группы с креплением фундаментными болтами. 5. Подключение моторной группы к транспортеру. 6. Подключение транспортера.

#### При сварке

Сварка рамы из швеллерных заготовок.

### Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	№
Установка ЛТО	Монтажник 5 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1	13	10—40	1
Сварка рамы	Электросварщик 4 разр	1,1	0—86,9	2

## § В7-1-8. Установка транспортеров люковых универсальных (ТЛУ-2,2 МТЛУ-2,2)

### Указание по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрена установка люковых транспортеров ТЛУ-2,2 и МТЛУ-2,2 с шириной ленты 650 и 1000 мм и моторной группой, вмонтированной внутри транспортера.

### Состав работы

1. Установка транспортера с подноской и подгонкой к люковому проему. 2. Натяжка ленты натяжными винтами. 3. Выверка транспортера по уровню.

### Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Состав звена монтажников	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
5 разр. — 1	Установка ТЛУ-2,2	15,5	12—40	1
4 » — 1				
3 » — 1	Установка МТЛУ-2,2	20,5	16—40	2

## § В7-1-9. Установка криволинейного стационарного транспортера (ТКС)

### Состав работы

1. Снятие и последующая установка бортовых ограждений и облицовок транспортера. 2. Стыкование и крепление транспортера к оборудованию. 3. Подсоединение транспортера к моторной группе. 4. Натяжка ленты натяжными винтами. 5. Выверка транспортера по уровню.

### Норма времени и расценка на 1 транспортер

Состав звена монтажников	Н. вр.	Расц.
5 разр. — 1	19	15—20
4 » — 1		
3 » — 1		

Примечание. Снятие и последующая установка бортовых ограждений, облицовок и кронштейнов, а также изготовление и установка некратных бортовых ограждений на сопрягаемом оборудовании Н. вр. и Расц. не предусмотрены и нормируются по § В7-1-48

## ГЛАВА 2. МОНТАЖ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

### § В7-1-10. Монтаж неприводных роликовых транспортеров (рольгангов)

#### Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж горизонтального и наклонного рольгангов, состоящих из трех секций. Наклонный рольганг монтируется из стандартных секций, поступающих с завода-изготовителя в собранном виде. Длина секций 1,2 м.

#### А. ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ РОЛЬГАНГ

##### Состав работ

##### *При установке*

1. Изготовление заготовок из угловой стали под раму. 2. Заготовка стоек из труб. 3. Установка секций рольганга на раму. 4. Изготовление вставок из листового железа. 5. Установка и крепление вставок между бортовыми ограждениями секций рольганга.

##### *При сварке*

1. Сварка рамы из заготовок. 2. Приварка стоек к раме. 3. Приварка подпятников под стойки.

#### Б. НАКЛОННЫЙ РОЛЬГАНГ

##### Состав работы

1. Снятие спаренных стоек с секций рольганга. 2. Снятие бортовых ограждений и кронштейнов с секций с последующей их установкой. 3. Стыкование секций рольганга при помощи опорных уголков. 4. Крепление стоек к секциям с переделкой стоек по размерам. 5. Крепление подпятников к стойкам с их изготовлением.

### Нормы времени и расценки на 1 рольганг

Наименование работ	Состав звена	Монтаж рольганга из трех секций	На каждую дополнительную секцию длиной 1,2 м добавлять		
Монтаж горизонтального рольганга	установка	<i>Монтажник</i> 4 разр. — 1 3 » — 1	$\frac{8,8}{6-56}$	$\frac{3,9}{2-91}$	1
	В том числе, установка вставок между бортовыми ограждениями		$\frac{4}{2-98}$	$\frac{2}{1-49}$	2
	сварка	<i>Электросварщик</i> 3 разр.	$\frac{2,8}{1-96}$	$\frac{1,6}{1-12}$	3
Монтаж наклонного рольганга	<i>Монтажник</i> 4 разр. — 1 3 » — 2	$\frac{28}{20-44}$	$\frac{8,5}{6-21}$	4	
		а	б	№	

### § В7-1-11. Установка роликовых переходов

#### Состав работы

1. Снятие бортовых ограждений и кронштейнов с транспортера с последующей установкой. 2. Изготовление опорных полок из угловой стали. 3. Крепление опорных полок к транспортерам. 4. Установка и крепление рольганга к опорным полкам или стойкам и к опорным полкам с их установкой (для напольного перехода). 5. Подсоединение моторной группы к роликовому переходу (для приводного перехода).

*При монтаже подвешного роликового перехода добавлять:*

6. Крепление подвесок к переходу. 7. Подъем перехода. 8. Крепление подвесок к закладным деталям болтами. 9. Установка защитных кожухов под переход. 10. Установка и крепление кронштейнов и бортовых ограждений.



Таблица 1

## Состав звена

Профессия и разряд рабочих	Вид перехода		
	напольный		подвесной приводной
	неприводной	приводной	
<i>Монтажник</i>			
5 разр	—	1	1
4 »	1	1	1
3 »	1	1	2

Таблица 2

## Нормы времени и расценки на 1 переход

Наименование работ		Вид перехода				№
		неприводные		приводные		
		откид- ные	стацио- нарные	прямые	угловые (веер- ные)	
Установка ролико- вого перехода	напольного	$\frac{4,4}{3-28}$	$\frac{4,9}{3-65}$	$\frac{5,9}{4-72}$	$\frac{10}{8-00}$	1
	подвесного	—	—	$\frac{15,5}{12-01}$	$\frac{30}{23-25}$	2
		а	б	в	г	№

Примечание. Н. вр и Расц. п. 2г предусмотрена установка готовых бортовых ограждений. При изготовлении бортовых ограждений добавлять Н. вр. 8,9 чел.-ч, Расц. 6—90 при том же составе звена (ПР-1)

### § В7-1-12. Установка сбрасывателя грузов (СГ) на транспортеры

#### Состав работы

1. Снятие бортовых ограждений с секций транспортера с переделкой и последующей их установкой. 2. Установка сбрасывателя грузов с креплением и подсоединением.

#### Норма времени и расценка на 1 сбрасыватель

Состав звена монтажников	Н. вр	Расц.
5 разр. — 1	2,4	2—04
4 » — 1		

## § В7-1-13. Установка отражателя грузов на транспортеры

### Состав работы

1. Изготовление кронштейнов из угловой стали. 2. Крепление кронштейнов к секции. 3. Установка отражателя. 4. Выверка отражателя.

### Норма времени и расценка на 1 отражатель

Состав звена монтажников	Н. вр.	Расц.
4 разр. — 1 3 » — 1	1,8	1—34

## § В7-1-14. Установка столов

### Состав звена

Монтажник 4 разр. — 1  
» 3 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 стол

Наименование и состав работ	Н вр.	Расц.	№
Установка металлического стола для сбрасывателя грузов 1. Снятие бортовых ограждений с секций транспортера. 2. Изготовление опорных уголков из угловой стали 3 Крепление опорных уголков к секциям транспортера. 4. Установка стола с креплением к секции -и опорным уголкам 5. Выверка установленного стола.	5,2	3—87	1
Установка приемного стола с креплением 1. Установка стола с подгонкой и креплением к оборудованию. 2. Крепление стоек стола к полу фундаментными болтами.	1,9	1—42	2
То же, без крепления	0,88	0—65,6	3
Установка откидного столика 1. Крепление столика к оборудованию. 2. Проверка установки столика.	0,92	0—68,5	4
Установка столов набора 1. Установка столов с креплением их между собой. 2. Крепление деревянных планок к столу. 3. Крепление уголков к ножкам стола. 4. Установка стеллажей с креплением их к уголкам 5. Крепление кронштейнов к столам.	4,3	3—20	5

## § В7-1-15. Монтаж лотка с откидной секцией

### Состав работы

1. Установка откидной, головной и промежуточной секций с креплением к подвесному транспортеру и между собой. 2. Изготовление опорной стойки. 3. Установка стойки с креплением к лотку и напольному транспортеру. 4. Механическая проверка лотка.

### Норма времени и расценка на 1 лоток

Состав звена монтажников	Н вр.	Расц.
5 разр — 1 4 » — 1 3 » — 1	15	12—00

## § В7-1-16. Монтаж лотка с выдвижной секцией

### Состав работ

#### При сборке и установке

1. Установка и крепление лотка к раме проема. 2. Сборка выдвижной секции. 3. Установка кожуха под люковым проемом. 4. Выверка лотка.

#### При сварке

1. Приварка лотка подвесками к раме проема. 2. Сварка выдвижной секции. 3. Приварка рамы выдвижной секции к лотку. 4. Приварка крючка и петли к выдвижной секции.

### Состав звена

При сборке и установке

Монтажник 4 разр. — 1

» 3 » — 1

При сварке

Электросварщик 4 разр.

### Нормы времени и расценки на 1 лоток

Наименование работ	Сборка и установка	Сварка	
Монтаж лотка с выдвижной секцией	$\frac{12}{8-94}$	$\frac{7}{5-53}$	1
В том числе сборка выдвижной секции	$\frac{6,1}{4-54}$	$\frac{1,8}{1-42}$	2
	а	б	№

## § В7-1-17. Изготовление и установка вставок между транспортерами и оборудованием

### Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрено изготовление и установка вставок в местах соединения транспортеров с оборудованием. Вставки изготавливаются из листовой стали и представляют собой двойное бортовое ограждение. Они устанавливаются по обе стороны перехода между транспортерами и оборудованием и состоят из отдельных частей.

Количество частей вставки зависит от величины расстояния между установленным оборудованием.

Н. вр. и Расц. не учтена и оплачивается отдельно работа по укладке роликов или установке металлического настила.

### Состав работы

1. Изготовление опорных полок и кронштейнов. 2. Изготовление частей вставки с изгибанием краев под радиус. 3. Установка и крепление опорных полок и кронштейнов. 4. Установка частей вставки с креплением к опорным полкам, кронштейнам и оборудованию.

### Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1  
» 3 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 вставку

Наименование работ	Количество частей во вставке				
	4	8	12	16	
Изготовление и установка вставки	$\frac{4,8}{3-86}$	$\frac{8,8}{7-08}$	$\frac{13,5}{10-87}$	$\frac{17,5}{14-09}$	1
В том числе установка вставки	$\frac{1,2}{0-96,6}$	$\frac{2,3}{1-85}$	$\frac{3,7}{2-98}$	$\frac{4,9}{3-94}$	2
	а	б	в	г	№

## § В7-1-18. Установка люкового окна (ЛО)

### Состав работы

1. Выверка проема с частичной его закладкой или увеличением и зачисткой стены. 2. Установка окна и моторной группы с креплением фундаментными болтами. 3. Выверка окна. 4. Подсоединение моторной группы к окну.

### Норма времени и расценка на 1 окно

Состав звена монтажников	Н. вр	Расц.
5 разр — 1 4 » — 1 3 » — 1	7,3	5—84

### § В7-1-19. Установка типового окна обмена почты (ТООП-800)

#### Указание по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрена установка ТООП с верхним или нижним исполнением воздушной завесы.

#### Состав работ

##### При установке

1. Установка окна с подгонкой к раме проема. 2. Крепление рукавов и заборного патрубка воздушной завесы. 3. Проверка работы окна.

##### При сварке

Приварка окна к раме при помощи накладок.

#### Нормы времени и расценки на 1 окно

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	
Установка окна	Монтажник 5 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1	10,5	8—40	1
Сварка	Электросварщик 4 разр.	2,2	1—74	2

### § В7-1-20. Установка ручного люка

#### Состав работ

##### При установке

1. Установка люка в проем. 2. Крепление фиксатора. 3. Установка противовесов. 4. Проверка работы люка.

### При сварке

1. Приварка люка к обрамлению проема.
2. Приварка фиксатора к раме люка.

#### Нормы времени и расценки на 1 люк

Наименование работ	Состав звена	Н. вр	Расц.	№
Установка люка	Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 2	6,4	4—67	1
Сварка	Электросварщик 4 разр.	1,1	0—86,9	2

### § В7-1-21. Установка механизированного люка

#### Состав работы

1. Пробивка гнезд в бетонном полу и установка болтов с заливкой цементным раствором.
2. Установка люка в проеме с креплением болтами и заливкой цементным раствором.
3. Установка моторной группы с креплением болтами.
4. Подсоединение моторной группы к люку.
5. Установка кожуха на моторную группу.

#### Норма времени и расценка на 1 люк

Состав звена монтажников	Н вр.	Расц.
5 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1	10	8—00

### § В7-1-22. Установка обеспыливающего стола

#### Состав работы

1. Установка и подключение стола.
2. Проверка узлов стола.
3. Надевание мешков на фильтры.

#### Норма времени и расценка на 1 стол

Состав звена монтажников	Н вр	Расц.
5 разр. — 1 3 » — 1	2,5	2—01

## ГЛАВА 3. МОНТАЖ ПОДЪЕМНЫХ УСТРОЙСТВ

### § В7-1-23. Монтаж цепных подъемников (ЦАП-400, ЦАП-800 и ПГР-800)

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж подъемников с одной промежуточной секцией, сборка цепи из отдельных звеньев длиной до 1,6 м, изготовление опорной рамы из швеллера № 18 на месте монтажа, подъем узлов и деталей на высоту до 6 м.

Установка транспортера-дозатора и транспортера-накопителя Н. вр. и **Расц.** не учтена и нормируется по § В7-1-25 и § В7-1-26 настоящего сборника.

#### Состав работ

##### *При монтаже подъемника*

1. Сборка и крепление стоек к натяжной и приводной станциям. 2. Установка и крепление натяжной станции к раме. 3. Сборка и установка промежуточных секций с креплением между собой и к натяжной станции. 4. Установка натяжной станции на промежуточную секцию с креплением. 5. Сборка цепей из отдельных звеньев. 6. Растяжка цепи по каркасу подъемника. 7. Натяжка цепей с креплением в местах стыка. 8. Навешивание несущих фартуков с установкой штанг и крепление их к кронштейнам. 9. Смазка и обкатка цепей с регулировкой. 10. Выверка подъемника. 11. Поэтажное крепление подъемника и установка распорок в проемах перекрытий. 12. Установка и крепление ограждений и облицовочных поясов.

##### *При установке опорной рамы*

1. Изготовление заготовок из швеллера под раму. 2. Установка рамы с выверкой и заливкой ее цементным раствором.

##### *При сварке опорной рамы*

Сварка рамы из заготовок.

#### Состав звена

При сборке и установке

Монтажник 5 разр. — 1

» 4 » — 1

» 3 » — 2

При сварке

Электросварщик 4 разр.

**Нормы времени и расценки на 1 подъемник, 1 опорную раму**

Наименование работ	Подъемник		
	ЦАП-400	ЦАП-800, ПГР-800	
Монтаж подъемника с одной промежуточной секцией	$\frac{60}{46-50}$	$\frac{97}{75-18}$	1
При монтаже подъемника с большим количеством секций на каждую дополнительную секцию добавлять	$\frac{16}{12-40}$	$\frac{28}{21-70}$	2
Установка опорной рамы	$\frac{2,9}{2-25}$	$\frac{3,1}{2-40}$	3
Сварка опорной рамы	$\frac{0,93}{0-73,5}$	$\frac{1}{0-79}$	4
	а	б	№

**§ В7-1-24. Монтаж вертикального подъемника с поэтажной разгрузкой (ППР-800)**

Указания по применению норм

**Н. вр. и Расц.** данного параграфа предусмотрен:

1. Монтаж вертикального подъемника с разгрузкой по этажам, состоящего из приводной натяжной станций, основной, промежуточной и разгрузочной секций высотой до 1,5 м.

2. Установка дополнительных секций высотой до 1,5 м.

3. Установка разгрузочного транспортера.

Установка транспортера-дозатора и транспортера-накопителя

**Н. вр. и Расц.** не учтена и нормируется по § В7-1-25 и § В7-1-26 настоящего сборника.

Состав работ

*При монтаже подъемника*

1. Установка и крепление рамы потолочного проема. 2. Установка рамы для натяжной станции. 3. Установка и крепление натяжной станции к раме. 4. Крепление основной секции к натяжной станции. 5. Подъем и стыкование приводной станции с промежуточной секцией. 6. Крепление разгрузочной секции к промежуточ-



ной и основной секциям. 7. Крепление стяжек каркаса подъемника. 8. Натяжка и крепление цепи. 9. Крепление фартуков. 10. Крепление облицовок и кожухов. 11. Выверка подъемника с помощью уровня и отвеса.

*При установке разгрузочного транспортера*

1. Установка и крепление разгрузочного транспортера. 2. Выверка транспортера.

*Состав звена*

Монтажник 5 разр. — 1  
 » 4 » — 1  
 » 3 » — 2

**Нормы времени и расценки на 1 подъемник, 1 транспортер**

Наименование работ	Н вр	Расц.	№
Монтаж подъемника с одной промежуточной и одной разгрузочной секциями	155	120—13	1
В том числе установка рамы потолочного проема	3,4	2—64	2
При монтаже подъемника с большим количеством промежуточных или разгрузочных секций на каждую секцию добавлять	27	20—93	3
Установка разгрузочного транспортера	14	10—85	4

**§ В7-1-25. Установка транспортера-дозатора (ТД) к подъемнику**

**Состав работы**

1. Установка транспортера-дозатора с подгонкой его к подъемнику. 2. Крепление дозатора к полу анкерными болтами. 3. Снятие и последующая установка бортовых ограждений. 4. Соединение дозатора цепной передачей с приводом подъемника. 5. Установка на раме дозатора переходного ролика с опробованием.

**Норма времени и расценка на 1 транспортер-дозатор**

Состав звена монтажников	Н вр	Расц.
5 разр. — 1	14	10—64
4 » — 1		
3 » — 1		
2 » — 1		

**§ В7-1-26. Установка транспортера-накопителя (ТН)  
к подъемникам**

**Состав работы**

1. Установка накопителя с подгонкой его к дозатору. 2. Крепление накопителя к полу фундаментными болтами. 3. Снятие бортовых ограждений с последующей их установкой. 4. Подсоединение накопителя. 5. Регулировка вращения роликов в кронштейнах цепей.

**Норма времени и расценка на 1 транспортер-накопитель**

Состав звена монтажников	Н вр	Расц.
5 разр — 1	29,5	22—42
4 » — 1		
3 » — 1		
2 » — 1		

**§ В7-1-27. Монтаж крутонаклонного конвейера  
с прижимной лентой (КПЛ-800)**

**Указания по применению норм**

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж крутонаклонного конвейера с углом наклона от 45° до 55°, шириной ленты до 800 мм, состоящего из основного (несущего) и вспомогательного (прижимного) ленточных транспортеров, расположенных друг над другом и имеющих общий привод. Каждый транспортер имеет свою приводную, натяжную станции, переходные и промежуточные секции длиной до 2,1 м.

### Состав работы

1. Установка натяжных и приводных станций, переходных и промежуточных секций. 2. Крепление секций между собой, со станциями, к стойкам (с их установкой) и к подвескам. 3. Укладка роликов с подгонкой и выверкой. 4. Натяжка цепи на звездочки приводных станций основного и вспомогательного конвейеров. 5. Установка бортовых ограждений и поддонов. 6. Раскатка, укладка ленты по роликам и затяжкой на барабаны. 7. Натяжка ленты. 8. Центровка ленты. 9. Установка и крепление прижимных роликов или прижимной цепи с ее сборкой из отдельных звеньев длиной до 10 м и укладкой роликов.

*Состав звена*  
*Монтажник 5 разр.—1*  
*» 4 » —2*  
*» 3 » —1*

### Нормы времени и расценки на 1 конвейер

Наименование работ	Вид прижимных устройств конвейера		
	ролики	цепи	
Монтаж крутонаклонного конвейера с одной промежуточной секцией	$\frac{158}{126-01}$	$\frac{186}{148-34}$	1
На каждую последующую промежуточную двухъярусную секцию длиной до 2,1 м добавлять	$\frac{33,5}{26-72}$	$\frac{41}{32-70}$	2
	а	б	№

Примечание Обработка и соединение концов ленты Н. вр. и Расц. не учтены и нормируются по § В7-1-48 данного выпуска.

**§ В7-1-28. Монтаж тороидального устройства погрузки грузов в автомашины (ТУПА)**

Указания по применению норм

1. Тороидальное винтовое устройство поступает на место монтажа отдельными узлами.

2. Н. вр. и **Расц.** настоящего параграфа предусмотрен монтаж винтового устройства с одним витком, состоящим из четырех секций.

3. Н. вр. и **Расц.** учтены и отдельной оплате не подлежат следующие работы:

установка приспособлений для подгонки секций спуска по диаметру;

пробивка отверстий и установка фундаментных болтов;

заготовка цилиндрических вставок для загрузочных станций.

4. Работа машиниста автокрана не учтена и оплачивается отдельно.

Состав работ

*При сборке и установке*

1. Сборка опоры из отдельных звеньев. 2. Укладка опоры на козлы. 3. Сборка витков спуска из секций с отбортовкой, завальцовкой в местах стыка. 4. Строповка и подъем спуска с поддержкой его шестью. 5. Установка подпятника опоры с креплением фундаментными болтами. 6. Установка кронштейнов из швеллера в проемы. 7. Сборка загрузочной станции из головной секции, цилиндрических вставок с отбортовкой, завальцовкой краев. 8. Установка загрузочной станции. 9. Навешивание дверки-лотка на головную секцию загрузочной станции с установкой петель. 10. Изготовление рамы для выносной моторной группы с установкой на бетонное основание. 11. Установка и крепление моторной группы к раме. 12. Подсоединение моторной группы к дверке-лотку. 13. Сборка разгрузочной станции из опорной рамы, тележки и передвижного лотка. 14. Установка моторной группы разгрузочной станции на раме с подсоединением ее к тележке. 15. Установка разгрузочной станции на бетонное основание.

*При сварке*

1. Сварка опоры из отдельных звеньев. 2. Приварка опоры к козлам при помощи накладок. 3. Сварка витков спуска из секций. 4. Приварка секций спуска к опоре и между собой при помощи

распорок. 5. Приварка кронштейнов к закладным деталям. 6. Приварка стяжек к кронштейнам и звеньям опоры. 7. Сварка мест стыка головной секции и цилиндрических вставок загрузочной станции. 8. Приварка загрузочной станции к металлоконструкциям и спуску.

*Состав звена*

При сборке и установке

Монтажник 5 разр.—1

» 4 » —3

» 3 » —1

При сварке

Электросварщик 5 разр.

**Нормы времени и расценки на 1 устройство**

Наименование работ		Сборка	Сварка	
Монтаж однозаходного ТУПА		$\frac{143}{113-83}$	$\frac{38,5}{35-04}$	1
В том числе	установка ТУПА	$\frac{33,5}{26-67}$	$\frac{7,8}{7-10}$	2
	монтаж загрузочной станции	$\frac{27}{21-49}$	$\frac{7,6}{6-92}$	3
	монтаж разгрузочной станции	$\frac{9,1}{7-24}$	$\frac{8,8}{8-01}$	4
	изготовление рамы под выносную моторную группу	$\frac{0,97}{0-77,2}$	$\frac{2,9}{2-64}$	5
Монтаж двухзаходного ТУПА		$\frac{246}{195-82}$	$\frac{70}{63-70}$	6
При монтаже ТУПА с большим количеством секций на каждую дополнительную секцию добавлять		$\frac{8,1}{6-45}$	$\frac{2,9}{2-64}$	7
		а	б	№

Примечание. Н. вр. и Расц. п. 6 учтен монтаж двух разгрузочных станций, двух загрузочных станций с изготовлением двух рам под выносные моторные группы.

## § В7-1-29. Монтаж устройства погрузки грузов в автомашины (УПА)

### Состав работы

1. Установка рамы в проеме стены с креплением фундаментными болтами. 2. Установка и крепление кронштейнов к стене с пробивкой и заделкой отверстий. 3. Установка стоек со сборкой и креплением их фундаментными болтами к бетонному основанию покрытия. 4. Установка шлюза со сборкой из отдельных секций: головной, промежуточных и концевой (приводной) с выдвигной платформой. 5. Установка и крепление приводной дверки и головной секции к раме проема, промежуточных и концевой секций к кронштейнам и стойкам. 6. Установка и крепление моторных групп для приводной дверки к полу фундаментными болтами, для концевой (приводной) секции к стойкам шлюза болтами. 7. Подсоединение шлюза. 8. Устройство сетчатого ограждения с креплением к стойкам шлюза для моторной группы.

### Состав звена

Монтажник 5 разр.—1  
 » 4 » —1  
 » 3 » —1

### Нормы времени и расценки на 1 устройство

Наименование работ	Н вр	Расц.	№
Монтаж УПА	55	44—00	1
В том числе			
сборка и установка стоек с креплением фундаментными болтами к бетонному основанию покрытия	14	11—20	2
устройство и крепление сетчатого ограждения к моторной группе	2,8	2—24	3

## § В7-1-30. Установка прямого или поворотного шлюзов

### А ГОТОВЫЙ ШЛЮЗ

### Состав работы

1. Установка шлюза. 2. Крепление головной и концевой частей шлюза к оборудованию.

## Б СБОРНЫЙ ШЛЮЗ

### Состав работ

#### При установке шлюза со сборкой

1. Сборка шлюза из двух секций. 2. Крепление головной и концевой частей шлюза к оборудованию.

#### При установке стоек или подвесок

1. Установка опорных стоек или подвесок со сборкой и креплением их к шлюзу. 2. Крепление стоек к полу фундаментными болтами.

#### При сварке подвесок

Приварка подвесок к закладным деталям.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр	Расц.	№
Установка готового шлюза	Монтажник 4 разр.—1 2 » —1	1 шлюз	4,8	3—43	1
Установка шлюза со сборкой из двух секций	Монтажник 4 разр.—1 3 » —1 2 » —1	То же	7,7	5—47	2
При сборке и установке шлюза с большим количеством секций на каждую секцию добавлять	То же	1 секция	3,3	2—34	3
Установка стоек или подвесок со сборкой и креплением	Монтажник 4 разр.—1 3 » —1 2 » —1	1 спаренная стойка или 2 подвески	1,8	1—28	4
Приварка подвесок	Электросварщик 5 разр.	2 подвески	0,71	0—64,6	5

### § В7-1-31. Монтаж винтового шлюза на одно направление

#### Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж винтового шлюза на одно направление, состоящего из головной и концевой секций, укрепленных на опоре высотой до 4,5 м. Вместо опоры может быть использована подвеска, которая крепится к средней части шлюза и к металлоконструкции потолка.

## Состав работ

### При сборке и установке

1. Установка стойки-опоры на готовом основании. 2. Изготовление пластин и крепление их к приводной станции транспортера. 3. Изготовление опорной полки. 4. Подгонка головной секции шлюза к опорной полке и стойке-опоре. 5. Стыкование, подгонка и крепление концевой секции к головной. 6. Изготовление подвески из металлического прутка. 7. Заготовка опорной рамы. 8. Рихтовка шлюза.

### При сварке

1. Сварка стойки-опоры из двух частей. 2. Приварка опорной полки к пластинам. 3. Приварка верхней части стойки-опоры к металлоконструкции потолка. 4. Приварка головной секции к опорной полке и стойке-опоре. 5. Приварка подвески. 6. Сварка опорной рамы и приварка ее к концевой секции шлюза и к транспортеру.

### Состав звена

При сборке и установке

Монтажник 5 разр.—1

» 4 » —1

» 3 » —1

При сварке

Электросварщик 4 разр.

### Нормы времени и расценки на 1 шлюз

Наименование работ		Сборка и установка	Сварка	
Монтаж винтового шлюза	на стойке-опоре	$\frac{19,5}{15-60}$	$\frac{9,8}{7-74}$	1
	на подвеске	$\frac{17,5}{14-00}$	$\frac{6,8}{5-37}$	2
		а	б	№



## § В7-1-32. Монтаж винтового шлюза на два направления

### Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж винтовых шлюзов высотой 4,5 и 7,5 м.

Шлюз высотой 4,5 м собирается из опоры, секций: двух головных, двух промежуточных и двух концевых с приводным устройством.

Шлюз высотой 7,5 м собирается из опоры, состоящей из двух частей, соединенных между собой фланцем, секций: двух головных, четырех промежуточных и двух концевых с приводным устройством. Стойки устанавливаются в стыкующих местах секций.

### Состав работ

#### При сборке и установке

1. Установка опоры шлюза со сборкой из двух частей. 2. Установка, подгонка кронштейнов к оборудованию для крепления шлюза. 3. Сборка шлюза из отдельных секций. 4. Установка стоек под секции шлюза со сборкой и креплением болтами. 5. Крепление опоры шлюза и стоек к полу фундаментными болтами. 6. Крепление концевой (откидной) секции к промежуточной с механической проверкой. 7. Установка ограждений. 8. Выверка шлюза.

#### При сварке

1. Приварка кронштейнов к оборудованию. 2. Сварка секций шлюза между собой. 3. Приварка секций шлюза к опоре и кронштейнам оборудования.

Таблица 1

#### Состав звена

Профессия и разряд рабочих	Монтаж винтового шлюза высотой, м		Сварка при монтаже шлюза
	4,5	7,5	
Монтажник 5 разр.	1	1	—
» 4 »	1	1	—
» 3 »	1	2	—
Электросварщик 5 разр.	—	—	1

## Нормы времени и расценки на 1 шлюз

Наименование работ		Высота шлюза, м		
		4,5	7,5	
Монтаж винтового шлюза	Сборка и установка	$\frac{32,5}{26-00}$	$\frac{59}{45-73}$	1
	Сварка	$\frac{20}{18-20}$	$\frac{35}{31-85}$	2
При монтаже шлюза с большим количеством промежуточных секций на каждую секцию добавлять	Сборка и установка	$\frac{6,5}{5-20}$	$\frac{19}{14-73}$	3
	Сварка	$\frac{3,4}{3-09}$	$\frac{9,9}{9-01}$	4
		а	б	№

**§ В7-1-33. Монтаж устройства механизированной подачи посылок в почтовые вагоны (УМПВ)**

*Состав работ*

*При сборке и установке*

1. Крепление фермы и рамы между собой. 2. Подъем фермы и рамы с подгонкой к закладным деталям. 3. Крепление головной секции к люку. 4. Сборка спуска из секций с креплением к люку и раме. 5. Установка концевой секции в направляющие рамы. 6. Крепление шарнирной рамы. 7. Крепление откидного стола. 8. Натягивание троса, установка противовеса. 9. Установка фартука. 10. Смазка вращающихся частей. 11. Проверка работы УМПВ, откидного стола.

*При сварке*

1. Приварка фермы и рамы к закладным деталям. 2. Укорачивание головной секции электросваркой. 3. Приварка фланца. 4. Резка поворотной секции электросваркой.

*Состав звена*

При сборке и установке

Монтажник 5 разр.—1

» 4 » —1

» 3 » —1

При сварке

Электросварщик 5 разр.

**Нормы времени и расценки на 1 устройство**

Наименование работ		Сборка и установка	Сварка	
Монтаж УМПВ		$\frac{46,5}{37-20}$	$\frac{7,9}{7-19}$	1
В том числе монтаж	фермы, рамы	$\frac{11}{8-80}$	$\frac{4,9}{4-46}$	2
	секции спуска	$\frac{32,5}{26-00}$	$\frac{3}{2-73}$	3
	откидного стола	$\frac{3}{2-40}$	—	4
		а	б	№

**§ В7-1-34. Монтаж механизма погрузки в вагоны (МПВ-3)**

**Состав работ**

*При сборке и установке*

1. Изготовление распорки. 2. Подъем, установка и крепление фермы к закладным деталям и рамы к ферме. 3. Проверка работы ходового винта вручную. 4. Натяжение ленты на транспортер-лотке натяжными винтами. 5. Установка и крепление транспортер-лотка к раме. 6. Установка электродвигателей. 7. Навешивание гасящих полотен. 8. Установка и крепление откидного столика к транспортеру-лотку. 9. Установка и крепление приемного лотка.

*При сварке*

1. Приварка фермы к закладным деталям. 2. Приварка рамы к ферме. 3. Приварка распорки к направляющим рамы.

**Состав звена**  
 При сборке и установке  
 Монтажник 5 разр.—1  
           »      4   » —1  
           »      3   » —1  
 При сварке  
 Электросварщик 5 разр.

**Нормы времени и расценки на 1 механизм**

Наименование работ		Сборка и установка	Сварка	
Монтаж МПВ-3		$\frac{62}{49-60}$	$\frac{7,7}{7-01}$	1
В том числе монтаж	фермы, рамы	$\frac{30}{24-00}$	$\frac{7}{6-37}$	2
	транспортера-лотка	$\frac{20,5}{16-40}$	$\frac{0,55}{0-50,1}$	3
	откидного стола	$\frac{2}{1-60}$	—	4
	приемного лотка	$\frac{7,9}{6-32}$	—	5
		а	б	№

**ГЛАВА 5. МОНТАЖ МАШИН ДЛЯ СОРТИРОВКИ ПОЧТОВЫХ  
ОТПРАВЛЕНИЙ**

**Техническая часть**

Установка стоек управления шкафного типа для сортировочных машин нормами времени и расценками не учтена и нормируется отдельно.

## § В7-1-35. Монтаж конвейеров с адресованием ящиков с письменной корреспонденцией (КАЯ)

### Указания по применению норм

1. Н. вр. и **Расц.** настоящего параграфа предусмотрен монтаж горизонтальных конвейеров длиной 50 м с одной приводной станцией, одним натяжным и разгрузочным устройствами, а также монтаж наклонного участка конвейера длиной 3 м.

2. Конвейер поступает на место монтажа отдельными секциями. Приводная станция, натяжное устройство поступают в собранном виде.

3. Н. вр. и **Расц.** учтено и отдельной оплате не подлежит снятие и последующая установка направляющих и защитных щитов, кожухов.

### Состав работ

#### *При монтаже конвейеров*

1. Установка и крепление приводной станции. 2. Сборка секций в блоки (для участков трассы, устанавливаемых на высоте). 3. Установка кронштейнов для сетчатых ограждений. 4. Крепление стоек или стяжек-подвес к секциям. 5. Установка секций на полу. 6. Подвеска блоков к закладным деталям или установка их на швеллерах и напольных транспортерах с подъемом и креплением. 7. Стыкование секций или блоков между собой. 8. Установка сетчатых ограждений. 9. Крепление натяжного устройства. 10. Установка разгрузочного устройства. 11. Затягивание и натяжка цепи. 12. Выверка трассы.

#### *При монтаже наклонного участка*

1. Сборка секций в блоки. 2. Установка кронштейнов для сетчатых ограждений. 3. Крепление стоек и стяжек-подвес к секциям. 4. Стыкование блока с секциями. 5. Подвеска блока к закладным деталям. 6. Установка сетчатых ограждений. 7. Затягивание цепи. 8. Выверка участка.

### Состав звена

Монтажник 5 разр.—1  
» 4 » —2  
» 3 » —1

## А. КОНВЕЙЕРЫ

Т а б л и ц а 1

**Нормы времени и расценки на 1 конвейер**

Наименование работ		1 конвейер	На каждый метр конвейера длиной более или менее 50 м добавлять или уменьшать	
Монтаж конвейера длиной 50 м	напольного	$\frac{254}{202-57}$	$\frac{4,2}{3-35}$	1
	на напольном транспортере с креплением	$\frac{274}{218-52}$	$\frac{4,7}{3-75}$	2
	на швеллерах с креплением	$\frac{407}{324-58}$	$\frac{7,8}{6-22}$	3
	подвесного	$\frac{370}{295-08}$	$\frac{7,5}{5-98}$	4
		а	б	№

## Б. НАКЛОННЫЙ УЧАСТОК

Т а б л и ц а 2

**Нормы времени и расценки на 1 участок**

Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
Монтаж наклонного участка длиной 3 м	29,5	23—53	1
При монтаже наклонного участка длиной более трех метров, на каждый дополнительный метр добавлять	7,5	5—98	2

Примечания: 1. Н. вр. и Расц. табл. 1 предусмотрен монтаж одного разгрузочного устройства, на монтаж каждого последующего разгрузочного устройства к Н. вр. и Расц. графы «а» добавлять Н. вр. 8,5 чел-ч, Расц. 6—78 при том же составе звена (ПР-1)

2. Н. вр. и Расц. сборка цепи не предусмотрена При сборке цепи из отдельных звеньев на 1 стык добавлять Н. вр. 0,34 чел-ч, Расц. 0—27,1 при том же составе звена (ПР-2).

## § В7-1-36. Монтаж конвейера пространственного сортировочного (КПС-М)

### Указание по применению норм

Н. вр. и Расц. п. 1 предусмотрен монтаж КПС-М длиной 100 м с тремя поворотными устройствами, натяжной и приводной станциями, одним загрузочным участком длиной 15 м, 10 разгрузочными местами, 10 сетчатыми ограждениями, одним стартовым столом, одним столом оператора, 89 грузонесущими подвесками.

### Состав работ

#### *При сборке и установке*

1. Сборка блоков из секций. 2. Временное крепление блоков секций. 3. Временное крепление поворотных устройств, приводной и натяжной станций. 4. Крепление стяжек к блокам секций. 5. Сборка цепи. 6. Натяжка цепи. 7. Крепление грузонесущих подвесок к кареткам цепи. 8. Крепление сетчатых ограждений. 9. Установка секций возврата грузонесущих подвесок в исходное положение. 10. Крепление считывающих устройств и кронштейнов адресоприемников. 11. Установка стартового стола. 12. Установка стола оператора. 13. Выверка трассы конвейера.

#### *При сварке*

1. Приварка распорок к закладным деталям. 2. Приварка поворотных устройств, натяжной и приводной станций к закладным деталям. 3. Приварка стяжек секций к распоркам. 4. Приварка кронштейнов для сетчатых ограждений. 5. Приварка рамы секции возврата.

### Состав звена

При сборке и установке

Монтажник 6 разр.—1

» 4 » —2

» 3 » —1

При сварке

Электросварщик 5 разр.

### Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Сборка и установка	Сварка	
Монтаж КПС-М	1 конвейер длиной 100 м	755 <hr style="width: 50%; margin: 0 auto;"/> 630—43	67 <hr style="width: 50%; margin: 0 auto;"/> 60—97	1

Наименование работ		Измеритель	Сборка и установка	Сварка	
Добавлять на дополнительный вид оборудования	стартовый стол	1 стол	$\frac{25}{20-88}$	—	2
	стол оператора	то же	$\frac{4,4}{3-67}$	—	3
	разгрузочное место	2 разгрузочных места	$\frac{4}{3-34}$	—	4
	сетчатое ограждение	1 сетка	$\frac{8,5}{7-10}$	$\frac{0,73}{0-66,4}$	5
	загрузочный участок	1 участок длиной 15 м	$\frac{76}{63-46}$	$\frac{13,5}{12-29}$	6
	поворотное устройство	1 поворотное устройство	$\frac{36}{30-06}$	$\frac{3,6}{3-28}$	7
	трасса конвейера	10 м	$\frac{49,5}{41-33}$	$\frac{4,3}{3-91}$	8
			а	б	№

Примечания: 1. Количество разгрузочных мест соответствует количеству накопителей и количеству считывающих устройств.

2. Н. вр. и Расц. п. 6 учтен монтаж секции возврата грузонесущих подвесок в исходное положение, но не учтена установка стартового стола и стола оператора, Н. вр. и Расц. на которые следует брать из пп. 2 и 3 соответственно.

### § В7-1-37. Монтаж трапа и лестницы к КПС-М

#### Состав работ

#### При сборке и установке трапа

1. Установка настила на опоры. 2. Выверка трапа с помощью уровня.

#### При сварке трапа

1. Приварка опор. 2. Приварка настила, стоек к настилу, листового железа между стойками, поручня и распорок.

#### При установке лестницы

Установка лестницы к трапу.

#### При сварке лестницы

Приварка лестницы к трапу.



*Состав звена*  
 При сборке и установке  
 Монтажник 4 разр.—2  
 » 3 » —1  
 При сварке  
 Электросварщик 5 разр.

**Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

Наименование работ	Измеритель	Сборка и установка	Сварка	
Монтаж трапа к КПС-М	10 м	$\frac{20}{15-20}$	$\frac{13}{11-83}$	1
На каждый последующий метр добавлять	1 м	$\frac{1,7}{1-29}$	$\frac{1,2}{1-09}$	2
Установка и крепление лестницы к трапу	1 лестница	$\frac{1,1}{0-83,6}$	$\frac{3,8}{3-46}$	3
		а	б	№

### § В7-1-38. Монтаж установки для сортировки посылок (УСП)

Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. предусмотрен монтаж УСП из отдельных узлов. Стартовый стол, приводная станция, секции со шлюзовыми дверками, счетчики поступают собранными.

Стойки под секции, металлические настилы под транспортёрную ленту, сливные лотки и магистральные трубы, поступают разобранными.

Состав работ

*При монтаже УСП*

1. Установка стартового стола. 2. Установка приводной станции. 3. Устройство временных опор под секции. 4. Установка и крепление секций к стартовому столу, приводной станции, между собой и к временным опорам. 5. Крепление к секциям стоек или подвесок с изготовлением их из угловой стали на месте монтажа. 6. Крепление секций стойками или подвесками к металлоконструкциям. 7. Снятие временных опор из-под секций. 8. Шаровое соединение труб. 9. Подсоединение дросселей и золотников. 10. Выверка каркаса УСП с установкой вибрационных прокладок под стойки.

11. Проверка герметичности шаровых соединений труб под давлением с включением гидросистемы и подачей масла. 12. Установка счетчиков с креплением. 13. Проверка работы дросселей, счетчиков, сбрасывателей грузов с подключением. 14. Сборка и установка настила под ленту с креплением к секциям. 15. Укладка ленты с раскаткой по роликам и затяжкой на барабаны. 16. Натяжка ленты с обработкой и соединением ее концов. 17. Регулировка противовеса (для натягивания ленты) с укорачиванием тросов и изменением балластной нагрузки. 18. Центровка ленты роликами, натяжными барабанами и противовесом. 19. Установка сливных лотков со стыкованием и креплением. 20. Установка ограждений.

*При установке насосной станции к УСП*

1. Установка и выверка станции. 2. Снятие фланца и электродвигателя. 3. Протирка бака ветошью. 4. Заливка масла в бак. 5. Установка фланца и электродвигателя. 6. Подсоединение насосной станции к гидросистеме. 7. Подключение. 8. Проверка работы насосной станции с гидросистемой и мест соединения труб под давлением.

*Состав звена*  
*Монтажник 5 разр.—1*  
*» 4 » —2*  
*» 3 » —1*

**Нормы времени и расценки на 1 установку, 1 станцию**

Наименование работ	УСП на высоте, м, до		
	2	5	
Монтаж УСП с одной секцией	$\frac{32,5}{25-92}$	$\frac{65}{51-84}$	1
При монтаже УСП с большим количеством секций на каждую секцию добавлять	$\frac{13}{10-37}$	$\frac{16}{12-76}$	2
Установка насосной станции	$\frac{17,5}{13-96}$		3
	а	б	№

## § В7-1-39. Установка стартового стола

Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. настоящего параграфа предусмотрена установка готового стартового стола массой до 800 кг.

При подъеме стартового стола на антресоль используется приспособление из швеллера и угловой стали.

*Состав звена*

При установке

Монтажник 5 разр. — 1

» 4 » — 2

» 3 » — 1

При сварке

Электросварщик 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 стол

Наименование и состав работ	Установка и крепление	Сварка	
Установка стартового стола на полу с креплением к раме электросваркой	$\frac{13,5}{10-77}$	$\frac{0,86}{0-60,2}$	1
В том числе установка и крепление рамы к полу анкерными болтами	$\frac{5,3}{4-23}$	—	2
Подъем и установка стартового стола на антресоль с креплением к металлоконструкциям электросваркой	$\frac{14,5}{11-56}$	$\frac{4,1}{2-87}$	3
В том числе устройство приспособлений для подъема стартового стола и его разборка	$\frac{2,3}{1-83}$	$\frac{1,9}{1-33}$	4
	а	б	№

## § В7-1-40. Монтаж установки для сортировки бандеролей (УСБ-М)

Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен:

монтаж установки для сортировки бандеролей (УСБ-М) на 40 направлений с двумя рабочими местами, двумя питателями, с двумя кнопками «стоп» и одним светильником, освещающим нижний ярус;

монтаж 8 и 12 дополнительных направлений.

В качестве накопителей служат бункера на верхнем ярусе и тележки на нижнем ярусе.

### Состав работы

1. Установка натяжной, загрузочной и приводной станций.
2. Стыкование и крепление натяжной и загрузочной станций.
3. Стыковка промежуточных стоек-опор с загрузочной, приводной станциями и между собой при помощи уголков.
4. Установка, крепление и стыкование между собой промежуточных секций.
5. Крепление электромагнитов к промежуточным секциям и их проверка.
6. Крепление светильника.
7. Установка грузонесущих тележек и соединение звеньев цепи.
8. Натяжка грузонесущих цепей.
9. Крепление кронштейнов к стойке-опоре.
10. Сборка и крепление панелей сигнализации к кронштейнам.
11. Крепление крышек панелей сигнализации.
12. Сборка и установка лотков с креплением к ним клапанов, микропереключателей и отсекателей.
13. Крепление уголков для упора бункеров.
14. Крепление бункеров.
15. Крепление облицовок с карманами над бункерами.
16. Выверка УСБ по уровню.
17. Установка тележек-накопителей с проверкой хода сетки.
18. Сборка и установка загрузочных транспортеров.
19. Сборка и установка рабочих мест.
20. Установка и крепление поручней и лестниц к рабочим местам.
21. Крепление справочных лотков и щитов к столам оператора.
22. Установка приводной и натяжной станций питателя.
23. Стыковка промежуточных секций питателей с натяжной, приводной станциями и между собой.
24. Крепление спаренной стойки к промежуточным секциям.
25. Установка настила питателей, роликов, бортовых ограждений и облицовок.
26. Склейка ленты питателей.
27. Установка лотков от питателей к столам операторов.

### Состав звена

Монтажник 6 разр. — 1  
 » 4 » — 2  
 » 3 » — 1

### Нормы времени и расценки на 1 установку

Наименование работ		Н. вр	Расц.	№	
Монтаж УСБ-М на 40 направлений		500	417—50	1	
В том числе	два рабочих места	38	31—73	2	
	питатель с одной промежуточной секцией	44	36—74	3	
	питатель с двумя промежуточными секциями	50	41—75	4	
При монтаже УСБ-М с большим количеством направлений добавлять на количество направлений		8	52	43—42	5
		12	70	58—45	6

Наименование работ	Н вр.	Расц.	№
Установка одной дополнительной кнопки «стоп»	0,85	0—71	7
Установка одного дополнительного светильника	1,3	1—09	8

### § В7-1-41. Монтаж комплекса питания установок (КПУ)

#### Указание по применению норм

Н. вр. и Расц. предусмотрен монтаж комплекса питания установок на высоте до 5 м, состоящего из транспортера-питателя, транспортера-накопителя длиной 2 м, моторных групп, дополнительной секции транспортера-накопителя длиной до 0,7 м и приемного стола.

#### Состав работы

1. Установка рамы транспортера-питателя с подгонкой к оборудованию и креплением стойками к металлоконструкции. 2. Установка на раму транспортера-питателя с креплением натяжных барабанов, моторной группы, приводного и переходного роликов. 3. Укладка роликов с подгонкой и выверкой. 4. Раскатка, укладка ленты по роликам с затяжкой на барабаны. 5. Натяжка ленты с обработкой и соединением ее концов. 6. Установка каркаса транспортера-накопителя с подгонкой к транспортеру-питателю и крепление стойками к металлоконструкции. 7. Раскатка цепей по направляющим каркаса накопителя с креплением их концов. 8. Укладка и крепление роликов в кронштейнах цепей с перемещением цепей по направляющим. 9. Проверка и регулировка вращения роликов. 10. Подсоединение моторных групп к транспортеру-питателю и накопителю. 11. Крепление приемного стола к накопителю. 12. Установка и крепление ограждений.

#### Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1  
 » 4 » — 1  
 » 3 » — 1  
 » 2 » — 1

#### Нормы времени и расценки на 1 комплекс

Наименование работ	Н вр	Расц.	№
Монтаж КПУ	71	53—96	1

Наименование работ		Н. вр.	Расц.	№
В том числе	монтаж транспортера-питателя	19,5	14—82	2
	монтаж транспортера-накопителя	43,5	33—06	3
При монтаже транспортера-накопителя длиной более 2 м на каждую дополнительную секцию добавлять		19,5	14—82	4

### § В7-1-42. Установка пачковязальной, штемпелевальной и маркировальной машин

#### Нормы времени и расценки на 1 машину

Тип машины	Состав звена монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Штемпелевальная или маркировальная	5 разр. — 1	2,1	1—69	1
	3 » — 1			
Пачковязальная		1,9	1—53	2

## ГЛАВА 6. МОНТАЖ МАШИН ДЛЯ НАКАПЛИВАНИЯ

### § В7-1-43. Монтаж комплекса промежуточного накопления (КПН-3)

#### Указания по применению норм

КПН-3 состоит из загрузочного и разгрузочного конвейеров, соединенных между собой гравитационным склизом.

Комплекс секционный—количество секций определяется задаваемым объемом накопления или габаритами помещения, в котором устанавливается комплекс.

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрено:

1. Монтаж КПН-3 с девятью промежуточными секциями.
2. Установка дополнительных секций длиной до 2 м, включающих в себя дополнительные секции загрузочного и разгрузочного конвейеров и часть склиза, заключенного между ними.

#### Состав работы

1. Установка рам под приводные и натяжные станции.
2. Установка и крепление натяжных, приводных станций загрузочного и разгрузочного конвейеров к раме.
3. Установка и крепление стоек-рам, направляющих и стяжек.
4. Установка и крепление

досок к направляющим под цепь. 5. Установка деревянного настила под склиз с креплением. 6. Установка и крепление листового железа на деревянный настил. 7. Сборка цепи из отдельных звеньев. 8. Установка и крепление платформ. 9. Затяжка цепи. 10. Крепление бортовых ограждений, облицовок. 11. Установка и крепление ограничителя. 12. Выверка КПН-3.

*Состав звена*

Монтажник 5 разр. — 1  
 » 4 » — 2  
 » 3 » — 1

**Нормы времени и расценки на 1 комплекс**

Наименование работ		Н. вр.	Расц.	№
Монтаж комплекса промежуточного накопления (КПН-3)		951	758—42	1
В том числе монтаж	загрузочного конвейера	420	334—95	2
	разгрузочного конвейера	450	358—88	3
	склиза	81	64—60	4
При монтаже КПН с большим количеством промежуточных секций на каждую дополнительную секцию добавлять		83	66—19	5

**§ В7-1-44. Монтаж ленточного накопителя пачек печати (НПЛ)**

**Состав работы**

1. Сборка, стыкование и крепление секций накопителя. 2. Крепление распорок в каркасе накопителя. 3. Установка моторной группы на готовом основании. 4. Установка приводного, грузового и натяжных барабанов. 5. Укладка роликов с креплением болтами. 6. Крепление настила под ленту в головной секции. 7. Укладка и раскатка ленты с разделкой ее концов. 8. Натяжка и сшивка ленты вручную. 9. Крепление кожуха и облицовок на головной секции. 10. Установка рабочего места с креплением к нему переходного лотка.

*Состав звена*

Монтажник 5 разр. — 1  
 » 4 » — 1  
 » 3 » — 2

### Нормы времени и расценки на 1 накопитель

Наименование работ	Н вр	Расц.	№
Монтаж НПЛ с одной промежуточной секцией	68	52—70	1
В том числе установка рабочего места и переходного лотка	9	6—98	2
При монтаже НПЛ с большим количеством секций на каждую дополнительную секцию добавлять	7,4	5—74	3

### § В7-1-45. Монтаж накопителей напольных и гравитационных

#### Состав работы

#### *При установке напольного накопителя*

1. Вырезка отверстия в борту накопителя. 2. Установка накопителя с подгонкой и креплением к оборудованию. 3. Установка роликов в пазы выдвижной платформы накопителя с выверкой и регулировкой. 4. Крепление накопителя к полу фундаментными болтами.

#### *При монтаже гравитационного накопителя на опорных рамах, стойках или подвесках*

1. Сборка стоек или подвесок. 2. Сборка накопителя из отдельных секций с креплением их между собой. 3. Установка и крепление накопителя к опорным рамам, стойкам или подвескам. 4. Установка и крепление к накопителю блока сигнализации. 5. Выверка накопителя.

#### *При монтаже механизированного гравитационного накопителя (НГМ)*

1. Сборка каркаса накопителя. 2. Крепление секций и лотка к накопителю. 3. Крепление спаренных стоек к накопителю. 4. Установка роликов. 5. Подъем, установка и крепление накопителей между собой. 6. Крепление дверки к лотку со вставкой прокладки. 7. Крепление электромагнитов к дверке с их регулировкой.

#### *При навешивании гасящего полотна*

Навешивание гасящего полотна с креплением болтами.

#### Состав звена

Монтажник 5 разр — 1  
 » 4 » — 1  
 » 3 » — 1



### Нормы времени и расценки на 1 накопитель

Наименование работ	Накопители					№
	наполь- ный	гравитационные				
		на опор- ной раме	на стойках	на под- весках	механизи- рованный (НГМ)	
Монтаж накопителя	$\frac{6,9}{5-52}$	$\frac{14,5}{11-60}$	$\frac{17,5}{14-00}$	$\frac{21,5}{17-20}$	$\frac{41}{32-80}$	1
В том числе сборка нако- пителя	—	$\frac{8,4}{6-72}$			$\frac{27,5}{22-00}$	2
Навешивание гасящего полотна	—	$\frac{0,59}{0-47,2}$				3
	а	б	в	г	д	№

## ГЛАВА 7. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

### § В7-1-46. Сборка и установка переходных мостиков через транспортер

#### Нормы времени и расценки на 1 переходной мостик

Наименование и состав работ	Состав звена монтажников	Н вр	Расц.	№
Установка готового мостика 1. Установка готового мостика. 2. Вы- верка и крепление.	<i>4 разр. — 1</i> <i>3 » — 1</i>	2	1—49	1
Сборка и установка сборного мостика 1. Сборка мостика с установкой на го- товое место и креплением. 2. Установка поручней и прорезиненных облицовок.		3,6	2—68	2

## § В7-1-47. Монтаж конструкций и антресолей

### А. МОНТАЖ КОНСТРУКЦИЙ

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж конструкций под секции УСГ и УСП.

Односторонние конструкции монтируются со смотровой площадкой и ограждением, двухсторонние—без смотровой площадки.

### Технические характеристики

Конструкции из швеллера № 12 собираются:

односторонняя — из стойки, стойки-рамы, опорной рамы, прогонников, стяжек, подкосов, откидного столика;

двухсторонняя — из двух стоек-рам, опорной рамы, прогонников, стяжек, двух откидных столиков.

Стойки, стойки-рамы—высотой 4,25 м.

Опорные рамы—длиной 2,1 м

Прогонники—длиной 1,4 м.

Конструкции из швеллера № 18 собираются:

односторонняя — из двух стоек, двух стоек-рам, опорной рамы, прогонников из швеллера и угловой стали, откидного столика;

двухсторонняя — из двух пар стоек-рам, опорной рамы, прогонников из швеллера и угловой стали и двух откидных столиков.

Стойки, стойки-рамы — высотой 4,25 м.

Опорные рамы — длиной 3,12 м.

Прогонники из швеллера—длиной 2 м и из угловой стали 40 × 40 × 100 и 75 × 75 × 200.

Подшивка из листовой стали или предохранительные сетки крепятся к установленным конструкциям.

### Состав работ

#### *При монтаже конструкций*

1. Сборка и установка конструкций из стоек, стоек-рам с креплением к ним прогонников, подкосов и стяжек. 2. Установка и крепление опорных рам. 3. Выверка конструкций с установкой прокладок под стойки и креплением к полу фундаментными болтами.

При установке обшивки из листовой стали или предохранительной сетки

1. Крепление обшивки или предохранительной сетки с раскаткой, растяжкой, прошивкой швов, креплением болтами к металлоконструкции.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1  
 » 4 » — 1  
 » 3 » — 1

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 конструкцию, 1 м<sup>2</sup> предохранительной сетки, 1 м<sup>2</sup> обшивки

Наименование работ	Конструкция				№
	односторонняя		двухсторонняя		
	из швеллера №				
	12	18	12	18	
Установка конструкции	$\frac{6,7}{5-36}$	$\frac{8,2}{6-56}$	$\frac{7,5}{6-00}$	$\frac{9,3}{7-44}$	1
Установка обшивки из листовой стали	$\frac{0,43}{0-34,4}$				2
Установка предохранительной сетки	$\frac{0,61}{0-48,8}$				3
	а	б	в	г	№

Б. МОНТАЖ АНТРЕСОЛЕЙ ПОД СТАРТОВЫЙ СТОЛ И ПРИВОДНУЮ СТАНЦИЮ УСП и УСГ

Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж антреселей из швеллера № 18, собираемых из готовых опорных стоек высотой 4,25 м, прогонников боковых длиной 2 м, поперечных длиной 1 м или 3,12 м, рифленого железа (для настила и мостиков), ограждений из круглой и полосовой стали, лестницы и поручней.

Прогонники длиной 1 м (для настила и мостиков) изготовляются на месте монтажа.

### Состав работ

#### *При сборке и установке антресолей*

1. Сборка каркаса антресоли из стоек, поперечных и долевых швеллерных прогонников с креплением болтами. 2. Устройство настила на антресоли и мостиках из рифленого железа. 3. Устройство ограждений и поручней из круглой и полосовой стали. 4. Выверка антресоли по осям и диагоналям. 5. Резка швеллера на заготовки.

#### *При сварке антресолей*

1. Прихватка электросваркой каркаса антресоли. 2. Сварка рам мостиков. 3. Приварка к каркасу антресоли рам мостиков и заготовок под настил. 4. Приварка ранее произведенных прихваток.

#### *При сборке и установке лестницы*

1. Установка лестницы. 2. Временное крепление лестницы. 3. Крепление лестницы к полу фундаментными болтами. 4. Снятие временного крепления. 5. Устройство к лестнице ограждения и поручня из круглой и полосовой стали.

#### *При сварке лестницы*

Крепление лестницы к антресоли сваркой

Т а б л и ц а 2

Состав звена

Профессия и разряд рабочих	При монтаже антресоли	При установке лестницы	При сварке
<i>Монтажник 5 разр.</i>	<i>1</i>	<i>—</i>	<i>—</i>
<i>» 4 »</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>—</i>
<i>» 3 »</i>	<i>1</i>	<i>1</i>	<i>—</i>
<i>» 2 »</i>	<i>—</i>	<i>1</i>	<i>—</i>
<i>Электросварщик 5 разр</i>	<i>—</i>	<i>—</i>	<i>1</i>

## Нормы времени и расценки на 1 антресоль, 1 лестницу

Наименование работ		Сборка и установка	Сварка	
Монтаж антресолей	под приводную станцию	$\frac{92}{73-60}$	$\frac{34}{30-94}$	1
	под стартовый стол	$\frac{116}{92-80}$	$\frac{48,5}{44-14}$	2
Установка лестницы		$\frac{6,4}{4-54}$	$\frac{1,4}{1-27}$	3
		а	б	№

Примечание Устройство настила Н. вр. и Расц. не учтено и нормируется по сб Е-19 «Устройство полов».

## В МОНТАЖ АНТРЕСОЛИ ПОД КПУ

## Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж антресолей из швеллера № 18, собираемых из готовых опорных стоек и рам, состоящих из трех или более секций.

Накладки из листовой стали толщиной 5 мм изготавливаются на месте монтажа.

## Состав работ

*При сборке и установке*

1. Сборка рамы антресоли из отдельных секций. 2. Изготовление накладок. 3. Установка и крепление стоек к раме. 4. Подъем и установка антресоли. 5. Крепление угловой стали к раме антресоли.

*При сварке*

1. Сварка рамы антресоли из отдельных секций. 2. Приварка накладок на стыках секций рамы с зачисткой мест приварки. 3. Приварка антресоли под КПУ к антресоли под стартовый стол. 4. Окончательная сварка стыков рамы и зачистка мест сварки.

*Состав звена*

При сборке и установке

Монтажник 5 разр. — 1

» 4 » — 1

» 3 » — 1

При сварке

Электросварщик 5 разр.

Т а б л и ц а 4

**Нормы времени и расценки на 1 антресоль**

Наименование работ	Сборка и установка	Сварка	
Монтаж антресоли со сборкой рамы из трех секций	$\frac{27,5}{22-00}$	$\frac{19}{17-29}$	1
При монтаже антресоли с большим количеством секций, на каждую секцию добавлять	$\frac{9,2}{7-36}$	$\frac{8,1}{7-37}$	2
	а	б	№

Примечание Н. вр. и Расц. не учтено и оплачивается отдельно устройство настила и крепление антресоли к полу.

## ГЛАВА 8. ОПЕРАЦИОННЫЕ НОРМЫ

### § В7-1-48. Операционные нормы

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ		Состав звена	Измеритель	Н вр	Расц.	№
Разметка осей транспортера		<i>Монтажник</i> <i>5 разр. — 1</i> <i>4 » — 1</i> <i>3 » — 1</i>	1 м транспортера	0,06	<b>0—04,8</b>	1
Установка напольной приводной станции с моторной группой, вмонтированной внутри ее		<i>То же</i>	1 станция	4,1	<b>3—28</b>	2
То же, подвесной приводной станции на	подвесках	<i>Монтажник</i> <i>5 разр. — 1</i>	<b>То же</b>	9,8	<b>7—45</b>	3
	подвесках и кронштейнах	<i>4 » — 1</i> <i>3 » — 1</i>	»	9	<b>6—84</b>	4
	подвесной раме	<i>2 » — 1</i>	»	6	<b>4—56</b>	5
Установка напольной натяжной станции с	одним барабаном	<i>Монтажник</i> <i>5 разр. — 1</i>	1 станция	2,4	<b>1—92</b>	6
	тремя барабанами	<i>4 » — 1</i> <i>3 » — 1</i>	<b>То же</b>	4,2	<b>3—36</b>	7
Установка подвесной натяжной станции с тремя барабанами на	подвесках	<i>Монтажник</i> <i>5 разр. — 1</i>	»	10,5	<b>7—98</b>	8
	подвесках и кронштейнах	<i>4 » — 1</i> <i>3 » — 1</i>	»	9	<b>6—84</b>	9
	подвесной раме	<i>2 » — 1</i>	»	6	<b>4—56</b>	10

Наименование и состав работ		Состав звена	Измеритель	Н вр	Расц.	№
Сборка стоек из	двух деталей	<i>Монтажник 5 разр — 1 4 « — 1 3 » — 1</i>	2 стойки	0,45	0—36	11
	трех деталей		То же	0,93	0—74,4	12
Установка роликов в кронштейны транспортеров	напольных	<i>То же</i>	10 роликов	0,65	0—52	13
	подвесных		То же	0,81	0—64,8	14
Снятие кронштейнов с транспортеров	напольных	<i>Монтажник 3 разр.</i>	10 кронштейнов	1,4	0—98	15
	подвесных		То же	1,9	1—33	16
Установка кронштейнов на напольные транспортеры	без сверления отверстий	<i>Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1</i>	»	1,9	1—42	17
	со сверлением отверстий		»	2,3	1—71	18
Установка кронштейнов на подвесные транспортеры	без сверления отверстий	<i>То же</i>	»	2,7	2—01	19
	со сверлением отверстий		»	3,5	2—61	20
Снятие бортовых ограждений с транспортеров	напольных	<i>Монтажник 3 разр</i>	1 стык	0,41	0—28,7	21
	подвесных		То же	0,55	0—38,5	22
Установка бортовых ограждений с вырезкой отверстий и креплением к кронштейнам транспортеров	напольных	<i>Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1</i>	1 стык	1,4	1—04	23
	подвесных		<i>Монтажник 5 разр. — 1 3 » — 1</i>	То же	1,9	1—53



Установка поддонов без крепления к транспортерам	напольным		То же	1 поддон	0,5	0—40,2	25
	подвесным			То же	0,56	0—45,1	26
Установка поддонов со сверлением отверстий и креплением к транспортерам	напольным			»	0,87	0—70	27
	подвесным			»	0,87	0—70	28
Установка защитных щитов на подвесных транспортерах			»	1 пара щитов	0,63	0—50,7	29
Установка защитных кожухов длиной до 1 м с креплением поясов в местах стыка к подвесным транспортерам с шириной ленты, мм	400—650		Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1	1 кожух	1,2	0—85,2	30
	800			То же	1,4	0—99,4	31
То же, кожуха длиной до 2 м, с шириной ленты, мм	400—650		То же	»	1,5	1—07	32
	800			»	1,7	1—21	33
Установка настила под транспортерную ленту	без сверления отверстий		Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1	1 настил	0,52	0—38,7	34
	со сверлением отверстий			То же	1,1	0—82	35
Укладка ленты с раскаткой и затяжкой на ролики и барабаны транспортеров при длине транспортера до 10 м	напольных		Монтажник 4 разр. — 2 3 » — 1	1 м ленты	0,09	0—06,8	36
	подвесных			То же	0,11	0—08	37

Наименование и состав работ			Состав звена	Измеритель	Н вр.	Расц.	№
Соединение концов ленты с их обработкой, установкой и последующим снятием приспособлений на транспортерах	напольных	крепление типа «аллигатор»	<i>Монтажник 5 разр. — 1 3 » — 1</i>	1 м ширины ленты	2,2	1—77	38
		замком на заклепках		То же	4,5	3—62	39
		склейкой		1 м <sup>2</sup> ленты	8,2	6—60	40
		сыромятными ремнями	<i>Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1</i>	1 м ширины ленты	4,4	3—28	41
	подвесных	сыромятными ремнями	<i>Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1</i>	1 м ширины ленты	4,4	3—28	42
		крепление типа «аллигатор»	<i>Монтажник 5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1</i>	То же	2,7	2—03	43
		замком на заклепках		»	4,5	3—38	44
		склейкой		1 м <sup>2</sup> ленты	9,3	6—98	45
Изготовление кронштейнов из угловой стали с разметкой, резкой ручной ножовкой, опиловкой концов, размер стали, мм	50×50×6	<i>Монтажник 3 разр.</i>		10 кронштейнов	1,7	1—19	46
	100×100×10		То же	2,6	1—82	47	

Установка и приварка кронштейнов без подпор с разметкой, зачисткой мест приварки, обработкой швов при положении шва	горизонтальном	установка	<i>Монтажник 3 разр.</i>	»	0,62	0—43,4	48	
		сварка	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	»	2,5	1—98	49	
	потолочном	установка	<i>Монтажник 3 разр.</i>	»	0,61	0—42,7	50	
		сварка	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	»	2,8	2—21	51	
То же, с подпорами и подвесками		установка	<i>Монтажник 3 разр.</i>	»	0,8	0—56	52	
		сварка	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	»	8,8	6—95	53	
Изготовление стоек из угловой стали с разметкой, резкой ручной ножовкой, сборкой, креплением болтами и сваркой из количества деталей		1	сборка	<i>Монтажник 4 разр.</i>	10 стоек	0,87	0—68,7	54
			сварка	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	То же	0,1	0—07	55
		2	сборка	<i>Монтажник 4 разр.</i>	»	2,5	1—98	56
			сварка	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	»	1,1	0—77	57
		3	сборка	<i>Монтажник 4 разр.</i>	»	5,3	4—19	58
			сварка	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	»	1,3	0—91	59

Наименование и состав работ			Состав звена	Измеритель	Н вр.	Расч.	№
Установка стоек с креплением болтами к	транспортерам		<i>Монтажник</i> 4 разр. — 1 3 » — 1	10 стоек	2	1—49	60
	металлоконструкциям			То же	2,3	1—71	61
Приварка траверс к металлоконструкциям с зачисткой мест приварки, обработкой швов			<i>Электросварщик</i> 4 разр.	10 траверс	2,4	1—90	62
Установка подвесок в готовые отверстия потолочных перекрытий с выверкой расстояния между отверстиями	собранных		<i>Монтажник</i> 4 разр. — 1 3 » — 1	10 подвесок	1,9	1—42	63
	с разборкой и сборкой			То же	3,7	2—76	64
Сборка и крепление подвесок к металлоконструкциям			<i>То же</i>	»	7,6	5—66	65
Установка винтовой стяжки к подвесным транспортерам с креплением и регулировкой ее на нужную длину			<i>Монтажник</i> 5 разр. — 1 3 » — 1	1 стяжка	1,8	1—45	66
Переделка двух бортовых ограждений для некратного места со снятием и последующей установкой их и кронштейнов			<i>Монтажник</i> 5 разр. — 1 3 » — 1	1 некратное место	6,3	5—07	67
Перемещение смонтированного транспортера на место установки			<i>Монтажник</i> 5 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1	10 м	0,9	0—72	68
Установка рам подвесных транспортеров для секций с креплением к	закладным деталям	установка	<i>Монтажник</i> 4 разр. — 1 2 » — 1	1 рама	0,94	0—67,2	69

		сварка	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	То же	0,52	0—41	70
	закладным деталям подвесками, потолочным балкам кронштейнами	установка	<i>Монтажник 4 разр — 1 2 » — 1</i>	»	0,6	0—42,9	71
		сварка	<i>Электросварщик 4 разр</i>	»	1,3	1—03	72
Установка рам подвесных транспортеров для натяжной или приводной станций с креплением к	закладным деталям	установка	<i>Монтажник 4 разр. — 1 2 » — 1</i>	»	1,4	1—00	73
		сварка	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	»	1,1	0—86,9	74
	закладным деталям подвесками, потолочным балкам кронштейнами	установка	<i>Монтажник 4 разр. — 1 2 » — 1</i>	»	1,9	1—36	75
		сварка	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	»	0,58	0—45,8	76
Установка выносной моторной группы на	фундаменте		<i>Монтажник 5 разр. — 1 4 » — 1</i>	1 моторная группа	1,8	1—44	77
	стойках		<i>3 » — 1</i>	То же	3,8	3—04	78
Снятие или установка ограждения с моторной группы			<i>Монтажник 3 разр.</i>	10 ограждений	1,1	0—77	79

*Издание официальное*

**Минсвязи СССР**

**ВНИР**

**СБОРНИК В7. МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ СВЯЗИ  
ВЫП. 1. ПОЧТОВАЯ СВЯЗЬ**

Редактор издательства *Л. Б. Беланова*  
Технический редактор *Г. Н. Ганичева*  
Корректор *Т. А. Мартыненко*

---

**Н/К**

Сдано в набор 24.09.87

Подписано в печать 15.10.87

Форм. 60×90<sup>1/16</sup>

Бум. газетная

Гарнитура литературная

Офсетная печать

Объем 4,0 п. л.

Кр.-отг. 4,375

Уч.-изд. л. 3,90

Тираж 27 000 экз.

Зақ. тип. № 1320

Изд. № 2371

Цена 20 коп.

---

Издательство и типография «Прейскурантиздат» 125438, Москва, Пакгаузное ш., 1