

Министерство строительства предприятий
нефтяной и газовой промышленности СССР

МИННЕФТЕГАЗСТРОЙ СССР

ВНиР

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

Сборник В10

**СООРУЖЕНИЕ ОБЪЕКТОВ
НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

Выпуск 3

**Ремонт специальных
машин**

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1987

Утверждены Министерством строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности 4 января 1987 года по согласованию с ЦК профсоюза рабочих нефтяной и газовой промышленности 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 В10. Сооружение объектов нефтяной и газовой промышленности Вып. 3. Ремонт специальных машин/Миннефтегазстрой. — М.: Прейскурантиздат, 1987, — 160 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» № 1115 от 17 сентября 1986 г.

Разработаны Центром по научной организации труда (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд») Министерства строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности при участии нормативно-исследовательской станции по строительству в г. Киеве под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектном институте труда в строительстве Госстроя СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована с Брянским филиалом СКБ Газстроймашина Миннефтегазстроя СССР.

Ведущие исполнители — **Н и к о л а е в А. И.** (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд»); **Н а б о к Н. Т.** (НИС в г. Киеве).

Исполнители — **Ш т а ф Н. Е.** (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд»); **О н о п р и е н к о Н. Г.** (НИС, г. Киев); **С у д а к о в В. Т.** (Брянский филиал СКБ Газстроймашина).

Ответственный за выпуск — **Ф и р с а Н. П.** (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд»).

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Вводная часть	4
Глава 1. Ремонт специального оборудования роторных экскаваторов ЭР7Е	5
§ В10-3-1. Подготовительные работы при разборке специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е	5
§ В10-3-2. Разборка специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е	6
§ В10-3-3. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е	9
§ В10-3-4. Общая сборка специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е из агрегатов и узлов	24
§ В10-3-5. Заправка, испытание и сдача роторного экскаватора ЭР7Е заказчику	26
§ В10-3-6. Дополнительные работы по ремонту специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е	28
Глава 2. Ремонт одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121	31
§ В10-3-7. Подготовка к ремонту одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121	31
§ В10-3-8. Разборка одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 на агрегаты и узлы	32
§ В10-3-9. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121	35
§ В10-3-10. Общая сборка одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 из узлов и деталей	67
§ В10-3-11. Электрооборудование одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121	70
§ В10-3-12. Заправка, испытание, окрашивание и сдача одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 заказчику	72
Глава 3. Ремонт навесного оборудования трубоукладчиков Т01224В, Т1530В, Т3560А	74
§ В10-3-13. Подготовительные работы при разборке навесного оборудования трубоукладчиков	74
§ В10-3-14. Разборка навесного оборудования трубоукладчиков на узлы	75
§ В10-3-15. Разборка узлов на детали, ремонт и сборка узлов навесного оборудования трубоукладчиков	77
§ В10-3-16. Сборка навесного оборудования трубоукладчиков из узлов и деталей	85
§ В10-3-17. Испытание после ремонта, устранение неисправностей, окончательная регулировка и сдача трубоукладчиков заказчику	88
§ В10-3-18. Окрашивание трубоукладчиков	89
Глава 4. Ремонт электросварочных агрегатов АСДП 500Г, АДД 305	89
§ В10-3-19. Подготовка электросварочного агрегата АСДП 500Г к ремонту	89
§ В10-3-20. Разборка электросварочного агрегата АСДП 500Г на узлы и детали	90

	Стр.
§ В10-3-21. Разборка узлов на детали	92
§ В10-3-22. Ремонт деталей тележки и сборка узлов	94
§ В10-3-23. Сборка электросварочного агрегата АСДП 500Г из узлов и деталей	96
§ В10-3-24. Испытание электросварочного агрегата АСДП 500Г после ремонта	98
§ В10-3-25. Подготовка к окрашиванию и окрашивание электросварочного агрегата АСДП 500Г	99
§ В10-3-26. Ремонт электросварочного генератора ГСМ 500	100
§ В10-3-27. Ремонт щитов управления	103
§ В10-3-28. Разборка, ремонт и сборка добавочного сопротивления ДС 20	105
§ В10-3-29. Разборка, ремонт и сборка балластного реостата РБ 350	105
§ В10-3-30. Ремонт реостата Р 4/9 с изготовлением отдельных деталей	106
§ В10-3-31. Разборка, ремонт и сборка реостата РС 300	107
§ В10-3-32. Разборка, ремонт и сборка реостата Р 45/36	108
§ В10-3-33. Разборка, ремонт и сборка магнето М 19	109
§ В10-3-34. Разборка, ремонт и сборка стартера СТ 26	110
§ В10-3-35. Разборка, ремонт, сборка и установка реле-стартера РС 26	111
§ В10-3-36. Капитальный ремонт аккумуляторной батареи типа 6 СТ 128	112
§ В10-3-37. Текущий ремонт аккумуляторной батареи типа 6 СТ 128	113
§ В10-3-38. Ремонт зарядного генератора типа Г 25	113
§ В10-3-39. Ремонт реле-регулятора РР 24	114
§ В10-3-40. Ремонт пускового переключателя ВК 30	115
§ В10-3-41. Подготовка электросварочного агрегата АДД 305 к ремонту	115
§ В10-3-42. Разборка электросварочного агрегата АДД 305 на узлы и детали	116
§ В10-3-43. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов	117
§ В10-3-44. Сборка электросварочного агрегата АДД 305 из узлов и деталей	123
§ В10-3-45. Испытание электросварочного агрегата АДД 305 после ремонта	124
§ В10-3-46. Окрашивание электросварочного агрегата АДД 305 после ремонта	125
Глава 5. Ремонт внутреннего центратора ЦВ 81	125
§ В10-3-47. Подготовка внутреннего центратора ЦВ 81 к ремонту	125
§ В10-3-48. Разборка внутреннего центратора ЦВ 81, ремонт и сборка деталей	125
§ В10-3-49. Заправка гидросистемы рабочей жидкостью и испытание внутреннего центратора ЦВ 81	130
§ В10-3-50. Подготовка к окрашиванию и окрашивание внутреннего центратора ЦВ 81	130
Глава 6. Ремонт трубоочистительных машин ОМ 521, ОМЛ 4	
§ В10-3-51. Подготовка трубоочистительных машин к ремонту	130
§ В10-3-52. Разборка трубоочистительных машин на узлы	131
§ В10-3-53. Разборка узлов на детали	134
§ В10-3-54. Ремонт узлов и деталей	136

	Стр.
§ В10-3-55. Сборка узлов из отремонтированных и замененных деталей трубоочистительных машин	138
§ В10-3-56. Сборка трубоочистительных машин из узлов	139
§ В10-3-57. Испытание трубоочистительных машин после ремонта	141
§ В10-3-58. Окрашивание трубоочистительных машин	142
Глава 7. Ремонт трубоизоляционных машин ИМ 521, ИМ 17	142
§ В10-3-59. Подготовка трубоизоляционных машин к ремонту	142
§ В10-3-60. Разборка трубоизоляционных машин на узлы	143
§ В10-3-61. Разборка узлов на детали	146
§ В10-3-62. Слесарные работы по ремонту узлов и деталей	148
§ В10-3-63. Сборка узлов из отремонтированных или замененных деталей	151
§ В10-3-64. Сборка трубоизоляционных машин из узлов	152
§ В10-3-65. Испытание трубоизоляционных машин после ремонта	154
§ В10-3-66. Дополнительные работы по ремонту трубоизоляционных машин	155
§ В10-3-67. Окрашивание трубоизоляционных машин	158
Глава 8. Ремонт битумоплавильного котла БК-4	158
§ В10-3-68. Ремонт битумоплавильного котла типа БК-4 вместимостью 4000 литров	158

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами времени и расценками настоящего сборника охвачены работы по ремонту основных строительных машин и механизмов, занятых при сооружении магистральных трубопроводов.

2. В сборник включены нормы времени по ремонту специального оборудования роторных экскаваторов, одноковшовых гидравлических экскаваторов, навесного оборудования трубоукладчиков, электросварочного оборудования, внутренних центраторов, трубоочистительных машин, трубоизоляционных машин и битумоплавильных котлов.

3. Нормами и расценками учтены и особой оплате не подлежат, за исключением случаев оговоренных в параграфах, следующие работы:

подготовка рабочего места и инструмента в начале смены и уборка его в конце работы;

регламентированные перерывы, связанные с работой, отдыхом и личными надобностями;

получение деталей, инструмента на складе и подноска их на расстояние до 30 м, за исключением особо оговоренных случаев; заправка и мелкий ремонт инструмента;

получение задания и сдача выполненных работ мастеру;

такелажные работы по строповке, перемещению и расстроповке узлов, агрегатов.

4. Работа машинистов кранов, участвующих в разборке, перемещении и сборке машин, нормами настоящего сборника не учтена и оплачивается особо.

5. Сборник норм предназначен для применения в ремонтно-механических мастерских строительно-монтажных организаций, оснащенных соответствующим подъемно-транспортным, сварочным оборудованием и приспособлениями, необходимыми при ремонте машин индивидуальным методом.

6. Тарификация работ в сборнике произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих, : вып. 3, разд. «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы», утвержденным постановлением Госкомтруда СССР, Госстроя СССР и Секретариата ВЦСПС от 17 июля 1985 г. № 226/15-88; вып. 1, разд. «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства», утвержденным постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 31 января 1985 г. № 31/3-30, вып. 2, разд. «Сварочные работы», утвержденным постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 16 января 1985 г. № 17/2-54.

Предусмотренные ЕТКС профессии: маляр строительный, слесарь строительный, электрослесарь строительный, электросварщик ручной сварки, кузнец ручнойковки, машинист экскаватора, машинист трубоукладчика для краткости именуются: маляр, слесарь, электрослесарь, электросварщик, кузнец, машинист.

7. Работы должны выполняться с соблюдением действующих в строительстве правил техники безопасности и противопожарных мероприятий СНиП III-4-80 «Техника безопасности в строительстве».

Глава 1. РЕМОНТ СПЕЦИАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ РОТОРНЫХ ЭКСКАВАТОРОВ ЭР7Е

§ В10-3-1. Подготовительные работы при разборке специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	$\frac{Н. вр.}{Расц.}$	№
Очистка экскаватора от грязи и промывка наружной поверхности водой	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 экскаватор	$\frac{3,9}{2-50}$	1
Подготовка рабочего места для разборки экскаватора	<i>То же</i>	1 место	$\frac{0,4}{0-25,6}$	2
Перемещение экскаватора своим ходом на расстояние до 200 м и установка его на рабочее место	<i>Машинист 6 разр.</i>	1 экскаватор	$\frac{1,9}{2-01}$	3
То же, при помощи буксира	<i>Машинист 6 разр.</i>	То же	$\frac{1,6}{1-70}$	4
	<i>Слесарь 2 разр.</i>		$\frac{1,6}{1-02}$	5
Слив охлаждающей жидкости, масла из агрегатов экскаватора, топлива	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 экскаватор	$\frac{1,2}{0-76,8}$	6

§ В10-3-2. Разборка специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Снятие механизма передвижения транспортера	3 разр.—1 2 » —1	1 механизм	$\frac{1,5}{1-01}$	1
Разъединение и свертывание цепей привода транспортера	То же	1 комплект	$\frac{1,4}{0-93,8}$	2
Отсоединение и снятие при помощи крана ленточного транспортера в сборе с рамой	»	То же	$\frac{2,3}{1-54}$	3
Откосники				
Отсоединение откосников и кронштейнов	4 разр.—1 2 » —1	»	$\frac{2,5}{1-79}$	4
Вал привода ротора и редуктор привода транспортера				
Рассоединение приводных цепей привода ротора и снятие привода	То же	»	$\frac{1,4}{1-00}$	5
Снятие рычага управления редуктором привода транспортера	»	»	$\frac{0,52}{0-37,2}$	6
Снятие двойных шестерен с вилками	»	»	$\frac{2,5}{1-79}$	7
Отсоединение полувалов и редуктора привода транспортера, снятие их при помощи передвижного крана	»	»	$\frac{3,9}{2-79}$	8
Рама направляющих и поддерживающих роликов				
Отсоединение и снятие поддерживающего вала ротора с роликами	»	»	$\frac{2,2}{1-57}$	9
Строповка и подъем рамы ротора передвижным краном или собственным гидроустройством	»	1 рама	$\frac{0,82}{0-58,6}$	10
Строповка и снятие внутренней рамы с валами и направляющими роликами	»	То же	$\frac{3,8}{2-72}$	11

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Отсоединение хомутов валов, направляющих роликов. Снятие валов с роликами и их укладка	4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{2}{1-43}$	12
Ротор				
Отсоединение и снятие бункера рамы ротора и щита ротора	То же	1 бункер	$\frac{1,3}{0-93}$	13
Отсоединение и снятие распорных балок ротора	»	1 комплект	$\frac{4}{2-86}$	14
Строповка и снятие ротора с перемещением в сторону с помощью крана	»	1 ротор	$\frac{2}{1-43}$	15
Редуктор привода ротора				
Отсоединение и снятие полуосей привода ротора	»	1 комплект	$\frac{0,86}{0-61,5}$	16
Отсоединение и снятие редуктора привода ротора и кожуха карданного вала	»	То же	$\frac{1,7}{1-22}$	17
Карданный вал				
Отсоединение и снятие карданного вала	»	1 вал	$\frac{0,74}{0-52,9}$	18
Редуктор отбора мощности				
Отсоединение и снятие рычага управления редуктором отбора мощности	»	1 рычаг	$\frac{0,86}{0-61,5}$	19
Отсоединение и снятие редуктора отбора мощности	»	1 редуктор	$\frac{3}{2-15}$	20
Подъемное устройство рабочего механизма				
Отсоединение и снятие цепей подъема хвостовой части ротора	»	1 комплект	$\frac{1,4}{1-00}$	21
Отсоединение и снятие цепей подъема передней части ротора	»	То же	$\frac{0,38}{0-27,2}$	22
Отсоединение и снятие вала со звездочками подъема	»	1 вал	$\frac{0,72}{0-51,5}$	23

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение и снятие фиксатора подъемного устройства рабочего механизма	4 разр.—1 2 » —1	1 фиксатор	$\frac{0,53}{0-37,9}$	24
Задняя опора ротора Отсоединение и снятие при помощи крана задней опоры ротора с колесами и защитным щитом в сборе	То же	1 комплект	$\frac{3}{2-15}$	25
Снятие блока и троса подборного щита опорного колеса	»	То же	$\frac{0,59}{0-42,2}$	26
Гидравлическая система Отсоединение и снятие трубопроводов и шлангов гидросистемы	»	»	$\frac{2,3}{1-64}$	27
Отсоединение и снятие гидроцилиндров подъема ротора	»	»	$\frac{2,7}{1-93}$	28
Отсоединение и снятие масляного бака	»	1 маслобак	$\frac{0,33}{0-23,6}$	29
Отсоединение и снятие привода маслонасоса	»	1 привод	$\frac{0,29}{0-20,7}$	30
Отсоединение и снятие маслонасоса	»	1 насос	$\frac{0,7}{0-50,1}$	31
Дополнительная коробка передач Отсоединение и снятие при помощи крана дополнительной коробки передач	»	1 коробка	$\frac{3}{2-15}$	32
Отсоединение и снятие узла соединения с дополнительной коробкой	»	1 комплект	$\frac{5}{3-58}$	33
Отсоединение и снятие механизма управления и рычагов блокировочного устройства дополнительной коробки передач	»	То же	$\frac{2}{1-43}$	34
Отсоединение и снятие рычагов маслонасоса и реверса	»	»	$\frac{0,34}{0-24,3}$	35
Отсоединение и снятие основной рамы ротора	»	1 рама	$\frac{3,9}{2-79}$	36

§ В10-3-3. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов роторного экскаватора ЭР7Е

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
<p style="text-align: center;">Транспортерная лента</p> <p style="text-align: center;">Разборка</p> <p>Вывертывание винта натяжения ленты транспортера, отсоединение и снятие очистителя барабана и щитков ограждения транспортерной ленты, разъединение и снятие ленты транспортера</p>	<p style="text-align: center;"><i>Слесарь</i> <i>4 разр.—1</i> <i>2 » —1</i></p>	1 комплект	$\frac{3}{2-15}$	1
Отсоединение и снятие ведомой и натяжной звездочек, снятие крышки, выпрессовка двухрядных сферических шарикоподшипников, корпусов подшипников и валов барабанов. Снятие барабанов транспортерной ленты	<i>То же</i>	То же	$\frac{2,1}{1-50}$	2
Отсоединение и снятие очистителя транспортерной ленты и очистителей ведущих барабанов. Отсоединение резинового фартука от стальной полосы транспортерной ленты	»	»	$\frac{4}{2-86}$	3
Снятие винтов натяжения транспортерной ленты	»	»	$\frac{0,46}{0-32,9}$	4
Снятие натяжного устройства очистителя транспортерной ленты. Отсоединение и снятие ведущего вала, выпрессовка полый оси и снятие ведущих барабанов	»	»	$\frac{1,5}{1-07}$	5
Отсоединение, снятие и разборка поддерживающих барабанов транспортерной ленты	»	»	$\frac{4,1}{2-93}$	6
Мойка деталей транспортерной ленты	<p style="text-align: center;"><i>Слесарь</i> <i>2 разр.</i></p>	1 транспортер	$\frac{0,99}{0-63,4}$	7
Дефектовка деталей	<p style="text-align: center;"><i>Слесарь</i> <i>4 разр.</i></p>	То же	$\frac{0,59}{0-46,6}$	8
Укомплектовка деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,95}{0-75,1}$	9

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Изготовление двух замков соединения транспортной ленты	<i>Слесарь</i> <i>5 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	1 комплект	$\frac{3,3}{2-66}$	10
Заготовка и изготовление транспортной ленты со сверлением отверстий. Приклепка замков соединения транспортной ленты	<i>То же</i>	1 лента	$\frac{4,6}{3-70}$	11
Разметка и сверление отверстий в клиновидном направляющем ремне, транспортной ленте и соединении их болтами	»	1 комплект	$\frac{3,4}{2-74}$	12
Рихтовка и подгонка кронштейнов крепления щитка фартука	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.—1</i> <i>2 » —1</i>	То же	$\frac{1,1}{0-78,7}$	13
Рихтовка и подгонка двух фартуков транспортной ленты	<i>То же</i>	»	$\frac{1,8}{1-29}$	14
Прогонка резьб винтов натяжения транспортной ленты	<i>Слесарь</i> <i>3 разр.</i>	»	$\frac{1,3}{0-91}$	15
Установка винтов натяжения транспортной ленты	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.—1</i> <i>2 » —1</i>	»	$\frac{0,58}{0-41,5}$	16
Изготовление двух фартуков (лотков) из прорезиненного ремня, сверление отверстий и закрепление их к стальным полосам	<i>То же</i>	»	$\frac{2,6}{1-86}$	17
Сборка				
Запрессовка в ведущий и промежуточный барабаны шарикоподшипников, сборка и установка барабанов на раму транспортной ленты	<i>Слесарь</i> <i>5 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	»	$\frac{2,7}{2-17}$	18
Запрессовка подшипников, сборка и установка поддерживающих барабанов на раму транспортной ленты с заменой сальников	<i>То же</i>	1 барабан	$\frac{0,7}{0-56,4}$	19
Установка на барабаны транспортной ленты и соединение замков ленты	»	1 лента	$\frac{2,9}{2-33}$	20

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Установка и закрепление двух фартуков транспортной ленты с прижимными полосами из прорезиненной ткани	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{2,1}{1-50}$	21
Регулировка натяжения транспортной ленты	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 3 » —1	1 лента	$\frac{2}{1-61}$	22
Установка и закрепление звездочек	<i>То же</i>	1 комплект	$\frac{1,2}{0-96,6}$	23
Разборка механизма передвижения транспортной ленты, замена изношенных деталей, сборка механизма	»	1 механизм	$\frac{1,4}{1-13}$	24
Вал привода ротора и редуктор привода транспортера Разборка полувалов Отсоединение четырех полушестерен и снятие	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{0,83}{0-59,3}$	25
Отсоединение вилок штанг полувалов	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,51}{0-36,5}$	26
Отсоединение и выпрессовка приводных звездочек полувалов	»	»	$\frac{0,94}{0-67,2}$	27
Рассоединение крышек корпусов подшипников	»	»	$\frac{0,3}{0-21,5}$	28
Выпрессовка подшипников из корпусов	»	»	$\frac{1,1}{0-78,7}$	29
Снятие двух полумуфт полувала	»	»	$\frac{0,49}{0-35}$	30
Выпрессовка подшипников из полувалов	»	»	$\frac{0,5}{0-35,8}$	31
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> 2 разр.	»	$\frac{0,84}{0-53,8}$	32
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>Слесарь</i> 4 разр	»	$\frac{1,5}{1-19}$	33

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Сборка полувалов				
Запрессовка подшипников на полувалы	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 полувал	$\frac{1,5}{1-21}$	34
Установка полумуфт полувалов	То же	1 комплект	$\frac{3,3}{2-66}$	35
Запрессовка подшипников в корпуса	»	То же	$\frac{1,6}{1-29}$	36
Установка крышек корпусов подшипников	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	»	$\frac{0,66}{0-47,2}$	37
Запрессовка и закрепление приводных звездочек полувалов	То же	»	$\frac{1,7}{1-22}$	38
Установка вилок штанг полувалов	»	»	$\frac{4,3}{3-07}$	39
Установка и закрепление полушестерен	»	»	$\frac{2,8}{2-00}$	40
Разборка редуктора привода транспортера				
Отсоединение цепей звездочек и снятие	»	»	$\frac{1,6}{1-14}$	41
Отсоединение и снятие двух полумуфт	»	»	$\frac{1,2}{0-85,8}$	42
Отсоединение и выпрессовка двух боковых крышек редуктора с подшипниками	»	»	$\frac{1,2}{0-85,8}$	43
Снятие ведущего вала шестерен	»	1 вал	$\frac{1,5}{1-07}$	44
Снятие ведомого вала	»	1 комплект	$\frac{1,5}{1-07}$	45
Снятие подшипников с шестерен	»	То же	$\frac{0,47}{0-60,1}$	46

Наименование работ	Состав звена.	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 комплект	$\frac{0,61}{0-39}$	47
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	То же	$\frac{0,63}{0-49,8}$	48
Сборка редуктора привода транспортера Запрессовка подшипников на шестерни	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{2}{1-61}$	49
Установка ведущего вала шестерни	То же	1 шестерня	$\frac{1,7}{1-37}$	50
Сборка и установка вала редуктора	»	1 вал	$\frac{2,1}{1-69}$	51
Установка двух боковых крышек редуктора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{2,4}{1-72}$	52
Установка двух полумуфт	То же	То же	$\frac{2}{1-43}$	53
Разборка рычага управления редуктора привода транспортера, замена изношенных деталей и сборка	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{1,3}{1-05}$	54
Поддерживающие и направляющие валы ротора Разборка поддерживающих валов ротора Отсоединение крышек корпусов подшипников	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 вал	$\frac{1,2}{0-85,8}$	55
Выпрессовка корпусов с подшипниками	То же	То же	$\frac{0,81}{0-57,9}$	56
Выпрессовка подшипников с вала	»	»	$\frac{0,94}{0-67,2}$	57
Выпрессовка поддерживающих роликов	»	»	$\frac{0,6}{0-42,9}$	58

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 комплект	$\frac{0,68}{0-43,5}$	59
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	То же	$\frac{0,41}{0-32,4}$	60
Сборка поддерживающих валов ротора Запрессовка подшипников на вал	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 вал	$\frac{0,57}{0-45,9}$	61
Запрессовка поддерживающих роликов	То же	То же	$\frac{0,99}{0-79,7}$	62
Запрессовка корпусов с подшипниками	»	»	$\frac{1,1}{0-88,6}$	63
Установка крышек на корпуса с подшипниками	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{0,63}{0-45}$	64
Разборка валов направляющих роликов ротора Отсоединение крышек роликов и выпрессовка роликов	То же	1 вал	$\frac{1,4}{1-00}$	65
Выпрессовка подшипников с валов	»	То же	$\frac{0,8}{0-57,2}$	66
Выпрессовка кронштейнов с валов	»	»	$\frac{1,2}{0-85,8}$	67
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	$\frac{0,64}{0-41}$	68
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	$\frac{0,75}{0-59,3}$	69
Сборка валов направляющих роликов ротора Напрессовка кронштейнов на валы	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{2,5}{2-01}$	70

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Напрессовка подшипников на валы	<i>Слесарь</i> <i>5 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	1 вал	$\frac{2,5}{2-01}$	71
Напрессовка роликов на валы, установка крышек	<i>То же</i>	То же	$\frac{3}{2-42}$	72
Ротор				
Разборка				
Отсоединение и выбивание зубьев ковшей ротора	<i>Слесарь</i> <i>3 разр.</i>	1 зуб	$\frac{0,1}{0-07}$	73
Отсоединение и снятие ковшей ротора	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.—1</i> <i>2 » —1</i>	1 ковш	$\frac{0,79}{0-56,5}$	74
Отсоединение и снятие поперечных связей ковшей ротора	<i>То же</i>	1 связь	$\frac{0,48}{0-34,3}$	75
Отсоединение и снятие планок цепей	<i>»</i>	1 комплект	$\frac{1,1}{0-78,7}$	76
Выбивание заклепок после срезки головок и снятие рейки с дисков ротора	<i>Слесарь</i> <i>3 разр.</i>	1 рейка	$\frac{0,3}{0-21}$	77
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> <i>2 разр.</i>	1 ротор	$\frac{0,39}{0-25}$	78
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.</i>	То же	$\frac{0,78}{0-61,6}$	79
Сборка				
Установка и наклепка зубчатых реек	<i>Слесарь</i> <i>5 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	1 рейка	$\frac{2}{1-61}$	80
Рихтовка поперечных связей ротора	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.—1</i> <i>2 » —1</i>	1 связь	$\frac{0,37}{0-26,5}$	81
Установка и закрепление поперечных связей ротора	<i>То же</i>	1 комплект	$\frac{3}{2-15}$	82
Установка ковшей ротора	<i>»</i>	1 ковш	$\frac{1,1}{0-78,7}$	83
Рихтовка ковшей ротора	<i>»</i>	То же	$\frac{2,5}{1-79}$	84

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка зубьев ковшей ротора	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.—1</i> <i>2 » —1</i>	1 зуб	$\frac{0,1}{0-07,2}$	85
Установка планок крепления цепей. Приварка цепей с помощью электро- сварочного аппарата	<i>Электро-</i> <i>сварщик</i> <i>4 разр.</i>	1 ротор	$\frac{0,58}{0-45,8}$	86
	<i>Слесарь</i> <i>2 разр.</i>		$\frac{0,58}{0-37,1}$	87
Редуктор привода ротора Разборка редуктора Снятие предохранительной муфты и разборка ее на детали	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.—1</i> <i>2 » —1</i>	1 муфта	$\frac{1,4}{1-00}$	88
Отсоединение и снятие двух звездочек и выпрессовка ступиц	<i>То же</i>	1 комплект	$\frac{1,6}{1-14}$	89
Разборка на детали редуктора при- вода ротора	<i>Слесарь</i> <i>5 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	1 редуктор	$\frac{6,5}{5-23}$	90
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> <i>2 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,87}{0-55,7}$	91
Дефектовка деталей	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.</i>	То же	$\frac{0,57}{0-45}$	92
Укомплектовка деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,99}{0-78,2}$	93
Разборка полуосей Отсоединение вилки штанги полуосей	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.—1</i> <i>2 » —1</i>	1 вилка	$\frac{0,99}{0-70,8}$	94
Снятие малой звездочки	<i>То же</i>	1 звездочка	$\frac{0,4}{0-28,6}$	95
Отсоединение крышек чулков	»	1 комплект	$\frac{0,28}{0-20}$	96
Выпрессовка подшипников из звездо- чек и полуосей	»	То же	$\frac{0,87}{0-62,2}$	97
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> <i>2 разр.</i>	»	$\frac{0,58}{0-37,1}$	98

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	1 комплект	$\frac{1,3}{1-03}$	99
Сборка редуктора Сборка редуктора привода ротора (с зачисткой заусениц зубьев шестерен, прогонкой резьб, запрессовкой подшипников и обкаткой)	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 редуктор	$\frac{7,5}{6-04}$	100
Установка двух приводных шестерен ротора и их закрепление	То же	1 комплект	$\frac{2,2}{1-77}$	101
Сборка, регулировка предохранительной муфты и установка на редуктор привода ротора	»	То же	$\frac{2,9}{2-33}$	102
Сборка полуосей Сборка муфты предела	»	1 муфта	$\frac{1,9}{1-53}$	103
Запрессовка подшипников на полуоси и звездочки	»	1 комплект	$\frac{0,38}{0-30,6}$	104
Установка крышек чулков	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	То же	$\frac{0,2}{0-14,3}$	105
Установка малой звездочки	То же	1 звездочка	$\frac{0,19}{0-13,6}$	106
Установка предохранительной муфты	»	1 муфта	$\frac{1}{0-71,5}$	107
Установка вилок штанг полуосей	Слесарь 4 разр.	1 комплект	$\frac{1,2}{0-85,8}$	108
Карданный вал Разборка на детали карданного вала, соединяющего коробку отбора мощности с редуктором привода ротора	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	То же	$\frac{0,84}{0-62,6}$	109
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	$\frac{0,41}{0-26,2}$	110
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	$\frac{0,33}{0-26,1}$	111
Укомплектовка деталями	То же	»	$\frac{0,2}{0-15,8}$	112

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Сборка карданного вала	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{1,4}{1-00}$	113
Редуктор отбора мощности Разборка				
Отсоединение крышек смотровых окон	<i>Слесарь</i> 3 разр.	То же	$\frac{0,86}{0-60,2}$	114
Отсоединение крышки вертикального вала	<i>То же</i>	»	$\frac{0,36}{0-25,2}$	115
Выпрессовка вертикального вала	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 вал	$\frac{0,96}{0-68,6}$	116
Снятие конической шестерни и муфты	<i>То же</i>	1 комплект	$\frac{0,77}{0-55,1}$	117
Отсоединение и снятие рычага и оси переключения редуктора	»	То же	$\frac{0,51}{0-36,5}$	118
Выпрессовка подшипников из гнезд редуктора и конической шестерни	»	»	$\frac{0,92}{0-65,8}$	119
Снятие вертикального вала	»	1 вал	$\frac{0,77}{0-55,1}$	120
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> 2 разр.	1 редуктор	$\frac{0,83}{0-53,1}$	121
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	<i>Слесарь</i> 4 разр.	То же	$\frac{0,74}{0-58,5}$	122
Сборка редуктора				
Запрессовка подшипников в гнезда редуктора	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{0,49}{0-39,4}$	123
Установка вертикального вала	<i>То же</i>	1 вал	$\frac{0,41}{0-33}$	124
Установка рычага и оси переключения редуктора	»	1 комплект	$\frac{0,59}{0-47,5}$	125
Установка конической шестерни и муфты	»	То же	$\frac{0,47}{0-37,8}$	126

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Запрессовка вертикального вала	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 3. » —1	1 вал	$\frac{0,83}{0-66,8}$	127
Установка крышек вертикального вала	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{0,29}{0-20,7}$	128
Установка крышек смотровых окон	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,19}{0-13,6}$	129
Разборка рычага управления редуктором, замена изношенных деталей, сборка рычага	»	1 рычаг	$\frac{0,48}{0-34,3}$	130
Подъемное устройство рабочего механизма				
Разборка				
Снятие звездочек подъема задней части ротора с разборкой	»	1 комплект	$\frac{1,5}{1-07}$	131
Снятие звездочек подъема передней части ротора с разборкой	»	То же	$\frac{0,91}{0-65,1}$	132
Замена пальцев ползунов подъема передней части ротора	»	»	$\frac{2,1}{1-50}$	133
Выпрессовка старых втулок, запрессовка новых, подгонка их по пальцам	»	»	$\frac{1,7}{1-22}$	134
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> 2 разр.	»	$\frac{0,38}{0-24,3}$	135
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	<i>Слесарь</i> 4 разр.	»	$\frac{0,61}{0-48,2}$	136
Сборка				
Сборка, ремонт и установка звездочек подъема передней части ротора	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	»	$\frac{1,4}{1-00}$	137
Ремонт и установка звездочек подъема задней части ротора	<i>То же</i>	»	$\frac{2,4}{1-72}$	138
Рихтовка ползунов и подгонка по направляющим стойкам	»	»	$\frac{2,6}{1-86}$	139

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Разборка фиксатора подъемного устройства рабочего механизма, сборка	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{1}{0-71,5}$	140
Задняя опора рабочего органа Разборка				
Отсоединение и снятие ручной лебедки и рукоятки подъема подборного щита	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,97}{0-69,4}$	141
Отсоединение от задней опоры и снятие троса, блока подъема щита, подборного щита и кронштейна опорного колеса при помощи крана	»	»	$\frac{0,62}{0-44,3}$	142
Отсоединение и снятие со ступиц двух опорных колес задней опоры. Разборка ступиц, снятие манжетных уплотнений, регулировочных прокладок и выпрессовка родикоподшипников	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{3,8}{3-06}$	143
Отсоединение и снятие оси ступиц опорных колес	<i>То же</i>	»	$\frac{1,5}{1-21}$	144
Разбортовка колес, снятие резины с дисков	»	»	$\frac{1,7}{1-37}$	145
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> 2 разр.	»	$\frac{0,54}{0-34,6}$	146
Дефектовка деталей	<i>Слесарь</i> 4 разр.	»	$\frac{0,58}{0-45,8}$	147
Укомплектовка узла деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,64}{0-50,6}$	148
Ремонт				
Рихтовка подборного щита	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 щит	$\frac{0,49}{0-35}$	149

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Сборка				
Сборка задней опоры ротора: сборка ступиц опорных колес, запрессовка роликоподшипников, установка и закрепление дисков колес, установка резины на колеса, накачка баллонов, установка и закрепление подборного щита и троса подъема. Присоединение кронштейна опорного колеса, ручной лебедки и рукоятки подъема подборного щита	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 комплект	$\frac{8,4}{6-76}$	150
Установка дисков колес с баллонами	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	То же	$\frac{1,5}{1-07}$	151
Гидравлическая система				
Разборка				
Разборка гидроцилиндров подъема ротора	<i>То же</i>	1 гидроцилиндр	$\frac{1,8}{1-29}$	152
Разборка золотникового маслораспределителя гидросистемы	<i>Слесарь 5 разр.</i>	1 маслораспределитель	$\frac{2,2}{2-00}$	153
Разборка трубопроводов	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 комплект	$\frac{1,5}{1-19}$	154
Разборка маслонасоса	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 маслонасос	$\frac{0,94}{0-60,2}$	155
Мойка деталей	<i>То же</i>	1 комплект	$\frac{0,52}{0-33,3}$	156
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	То же	$\frac{0,64}{0-50,6}$	157
Укомплектовка узла деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,75}{0-59,3}$	158
Сборка				
Сборка гидроцилиндра с установкой новых уплотнительных манжет, поршня и крышек цилиндров	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 гидроцилиндр	$\frac{2,5}{2-01}$	159
Сборка маслораспределителя гидросистемы	<i>То же</i>	1 маслораспределитель	$\frac{1,9}{1-53}$	160

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. Расц.	№
Проверка и испытание масляного бака	Слесарь 4 разр.	1 бак	$\frac{0,96}{0-75,8}$	161
Сборка маслонасоса	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 масло- насос	$\frac{1,7}{-37}$	162
Дополнительная коробка передач Разборка Разборка на детали дополнительной коробки передач: отсоединение и снятие замочных пластин, трех полумуфт, двенадцати крышек, манжетных уплотнений и трех стаканов шарикоподшипников. Снятие трех распорных втулок, отсоединение и снятие ригеля оси и оси промежуточной шестерни, четырех промежуточных, верхнего и нижнего валов, выпрессовка и снятие одиннадцати цилиндрических шестерен, снятие вилки включения	То же	1 коробка	$\frac{7,9}{6-36}$	163
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	$\frac{0,88}{0-56,3}$	164
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	$\frac{1,1}{0-86,9}$	165
Укомплектовка узла деталями	То же	»	$\frac{0,7}{0-55,3}$	166
Сборка Сборка дополнительной коробки передач (с запрессовкой шариковых и роликовых подшипников, зачисткой заусениц, зубьев шестерен и прогонкой резьб). Сборка и установка масляного насоса, обкатка	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{14}{11-27}$	167
Разборка механизма управления, дополнительной коробки передач и рычага блокировочного устройства	То же	»	$\frac{1,4}{1-13}$	168
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	$\frac{0,58}{0-37,1}$	169

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 коробка	$\frac{0,59}{0-46,6}$	170
Сборка механизма управления и рычага блокировочного устройства дополнительной коробки передач с заменой изношенных деталей	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	То же	$\frac{1,5}{1-21}$	171
Узел соединения с дополнительной коробкой передач Разборка Разборка на детали узла соединения дополнительной коробки передач с коробкой перемены передач трактора	<i>То же</i>	1 комплект	$\frac{3,8}{3-06}$	172
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,59}{0-37,8}$	173
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,78}{0-61,6}$	174
Сборка Сборка узла соединения дополнительной коробки передач	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	»	$\frac{2,4}{1-93}$	175
Проверка на биение и рихтовка карданного вала	<i>То же</i>	»	$\frac{0,39}{0-31,4}$	176

§ В10-3-4. Общая сборка специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е из агрегатов и узлов

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Перемещение при помощи крана узлов и агрегатов на расстояние до 30 м для сборки экскаватора	2 разр	1 экскаватор	$\frac{3,7}{2-37}$	1
Основная рама экскаватора				
Установка при помощи крана основной рамы экскаватора	5 разр.—1 2 » —1	1 рама	$\frac{3,8}{2-95}$	2
Установка и закрепление дополнительной коробки передач	То же	1 коробка	$\frac{4,9}{3-80}$	3
Установка и закрепление узла соединения с дополнительной коробкой передач	»	1 комплект	$\frac{0,39}{0-30,2}$	4
Установка и закрепление механизма управления и рычагов блокировки дополнительной коробки передач	»	То же	$\frac{1,9}{1-47}$	5
Центровка дополнительной коробки передач с основной	»	»	$\frac{16}{12-40}$	6
Установка и закрепление гидроцилиндров подъема ротора	»	»	$\frac{2,9}{2-25}$	7
Установка и закрепление масляного бака	4 разр.—1 2 » —1	1 бак	$\frac{0,44}{0-31,5}$	8
Установка и закрепление маслососа	То же	1 насос	$\frac{0,39}{0-27,9}$	9
Установка и подсоединение трубопроводов и золотникового маслораспределителя	5 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{2,6}{2-02}$	10
Установка и закрепление привода маслососа	То же	1 привод	$\frac{1}{0-77,5}$	11
Установка и закрепление рычага маслососа	4 разр.	1 рычаг	$\frac{0,46}{0-36,3}$	12
Установка при помощи крана задней опоры ротора и закрепление болтами к верхней раме ротора (опора с двух колес)	5 разр.—1 2 » —1	1 опора	$\frac{2}{1-55}$	13

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Установка и закрепление фиксатора подъемного устройства рабочего механизма	5 разр.—1 2 » —1	1 механизм	$\frac{1,8}{1-40}$	14
Установка и закрепление подъемного устройства звездочками	То же	1 вал	$\frac{3,2}{2-48}$	15
Установка и соединение цепей подъема хвостовой и передней части ротора с регулировкой	»	1 комплект	$\frac{5,7}{4-42}$	16
Установка и закрепление рычага управления редуктором отбора мощности	»	1 рычаг	$\frac{0,53}{0-41,1}$	17
Установка и закрепление редуктора привода ротора и карданного вала	»	1 комплект	$\frac{3,5}{2-71}$	18
Установка и закрепление полуосей привода ротора	»	То же	$\frac{6,1}{4-73}$	19
Установка ротора	5 разр.—1 3 » —1	1 ротор	$\frac{3,1}{2-50}$	20
Установка и закрепление распорных балок рамы ротора	4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{1,8}{1-29}$	21
Установка и закрепление бункера рамы ротора	То же	1 бункер	$\frac{0,83}{0-59,3}$	22
Установка и закрепление валов направляющих роликов на среднюю раму	5 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{6,8}{5-27}$	23
Установка и закрепление внутренней рамы ротора	То же	1 рама	$\frac{5,7}{4-42}$	24
Установка и закрепление поддерживающих валов ротора с роликами	»	1 вал	$\frac{7,3}{5-66}$	25
Установка и закрепление редуктора привода ротора транспортной ленты и полувагов	»	1 комплект	$\frac{2,4}{1-86}$	26
Установка и закрепление двойных шестерен с вилками	»	То же	$\frac{2,2}{1-71}$	27
Установка и закрепление штанг	»	»	$\frac{1}{0-77,5}$	28

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и подсоединение рычага управления редуктором привода транспортерной ленты	5 разр.—1 2 » —1	1 рычаг	$\frac{1}{0-77,5}$	29
Установка и соединение цепей привода ротора с регулировкой	То же	1 комплект	$\frac{3,4}{2-64}$	30
Установка и закрепление кронштейнов крепления откосников и крепление откосников к ним	4 разр.—1 2 » —1	То же	$\frac{4,9}{3-50}$	31
Транспортерная лента				
Установка и закрепление транспортерной ленты с натяжным устройством на рабочем органе (ротора) экскаватора, регулировка натяжения цепи	5 разр.—1 3 » —1	1 транспортер	$\frac{11}{8-86}$	32
Установка и закрепление механизма передвижения транспортерной ленты	4 разр.—1 2 » —1	1 механизм	$\frac{1,3}{0-93}$	33
Установка и закрепление переднего щита ротора	То же	1 щит	$\frac{2,5}{1-79}$	34

§ В10-3-5. Заправка, испытание и сдача роторного экскаватора ЭР7Е заказчику

Нормы времени и расценки на 1 экскаватор

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. Расц.	№
Заправка топливом баков основного и пускового двигателя	Слесарь 2 разр.	$\frac{0,88}{0-56,3}$	1
Заправка маслом основного и пускового двигателей, масляного радиатора, КПП редукторов и гидросистемы	То же	$\frac{2,5}{1-60}$	2
Заправка системы охлаждения двигателя охлаждающей жидкостью	»	$\frac{0,53}{0-33,9}$	3
Смазка экскаватора согласно карте смазки	Слесарь 3 разр.	$\frac{1,5}{1-05}$	4

Наименование работ	Состав звена	<u>Н. вр.</u> <u>Расц.</u>	№
Запуск двигателя, прогрев и проверка работы топливной системы и система охлаждения двигателя с регулировкой и устранением неисправностей	<i>Машинист</i> <i>6 разр.</i>	<u>0,68</u> 0—72,1	5
	<i>Слесарь</i> <i>3 разр.</i>	<u>0,68</u> 0—47,6	6
Проверка работы гидросистемы, регулировка и устранение неисправностей	<i>Машинист</i> <i>6 разр.</i>	<u>0,54</u> 0—57,2	7
	<i>Слесарь</i> <i>5 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	<u>0,55</u> 0—44,3	8
Перемещение экскаватора своим ходом на испытательную площадку на расстояние до 50 м. Обкатка, регулировка и устранение неисправностей	<i>Машинист</i> <i>6 разр.</i>	<u>1,5</u> 1—59	9
	<i>Слесарь</i> <i>5 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	<u>1,6</u> 1—29	10
Испытание рабочего оборудования экскаватора под нагрузкой с полным заглублением ротора, регулировкой и устранением неисправностей	<i>Машинист</i> <i>6 разр.</i>	<u>1,8</u> 1—91	11
	<i>Слесарь</i> <i>5 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	<u>2</u> 1—61	12
Осмотр экскаватора после испытания и устранение неисправностей: проверка состояния шестерен редуктора привода ротора, приводного вала и зубьев реек ротора, подтягивание гаек болтов крепления основной рамы экскаватора. Проверка общего состояния машины на остаточные деформации	<i>Машинист</i> <i>6 разр.</i>	<u>1,8</u> 1—91	13
	<i>Слесарь</i> <i>5 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	<u>1,9</u> 1—53	14
Сдача экскаватора ОТК (осмотр и испытание без нагрузки и под нагрузкой)	<i>Машинист</i> <i>6 разр.</i>	<u>1,7</u> 1—80	15
	<i>Слесарь</i> <i>5 разр.</i>	<u>1,8</u> 1—64	16

**§ В10-3-6. Дополнительные работы по ремонту
специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Изготовление подборного щита из листовой стали 6—8 мм с разметкой, резкой заготовок, зачисткой кромок и сверлением отверстий	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 щит	$\frac{1,2}{0-94,8}$	1
	<i>Газорезчик 3 разр.</i>		$\frac{1,2}{0-84}$	2
Рихтовка верхней рамы подъема ротора с подогревом	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 рама	$\frac{2,7}{2-13}$	3
	<i>Газорезчик 2 разр.</i>		$\frac{2,7}{1-73}$	4
Рихтовка направляющих подъема механизма	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 комплект	$\frac{2,5}{2-01}$	5
Рихтовка штоков гидроцилиндров	<i>То же</i>	То же	$\frac{1,4}{1-13}$	6
Правка погнувшихся трубопроводов гидросистемы, прогонка резьбы, изготовление уплотнительных манжет взамен непригодных	»	1 экскаватор	$\frac{2,9}{2-33}$	7
Подтягивание всех болтов крепления ковшей и поперечных связей с частичной заменой болтов	»	То же	$\frac{2,6}{2-09}$	8
Срезка цепей с ковша ротора	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 ротор	$\frac{0,17}{0-11,9}$	9
	<i>Газосварщик 3 разр.</i>		$\frac{0,16}{0-11,2}$	10
Ремонт нижней рамы ротора с частичной заменой связей	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 рама	$\frac{8}{6-44}$	11
Приварка к пластине цепей, крепление пластины болтами к поперечным связям. Приварка концов цепей к ковшу	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	1 ковш	$\frac{0,29}{0-20,3}$	12
	<i>Слесарь 3 разр.</i>		$\frac{0,3}{0-21}$	13

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расч.}}$	№
Наплавка изношенной поверхности катка с наплавкой буртов	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	1 каток	$\frac{1,3}{1-03}$	14
Наплавка изношенной поверхности направляющих и поддерживающих роликов (катков) ротора	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,64}{0-44,8}$	15
Срезка головок заклепок зубчатых реек дисков ротора	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	1 ротор	$\frac{10,5}{7-35}$	16
Рихтовка задней стенки ковша с предварительным подогревом	<i>Кузнец 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 ковш	$\frac{3,8}{2-72}$	17
Изготовление из листовой стали толщиной 6—8 мм карманов (гнезд) для зубьев ковшей ротора	<i>То же</i>	1 карман	$\frac{0,9}{0-64,4}$	18
Рихтовка верхней и нижней рамы ротора	<i>»</i>	1 рама	$\frac{3,5}{2-50}$	19
Заварка трещин после рихтовки верхней или нижней рамы ротора, рам транспортера и задней опоры	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,1}{0-07}$	20
Подготовка для сварки (разделка кромки, толщина материала 10 мм) верхней или нижней рамы ротора, рамы транспортера, рамы задней опоры на 100 мм длины шва	<i>Слесарь 3 разр.</i>	<i>»</i>	$\frac{0,1}{0-07}$	21
Срезка кронштейнов опорного колеса	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	1 кронштейн	$\frac{0,25}{0-17,5}$	22
Рихтовка откосников с предварительным подогревом	<i>Кузнец 3 разр.—1 2 » —1</i>	1 откосник	$\frac{0,99}{0-66,3}$	23
Очистка ротора в сборе от ржавчины стальной щеткой и грунтовка	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 ротор	$\frac{3}{1-92}$	24
Установка после зарядки аккумуляторных батарей в стальные ящики (изготовление перемычек и подключение в цепь)	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,48}{0-33,6}$	25
Проверка электропроводки освещения экскаватора с заменой негодных проводов	<i>Электрослесарь 5 разр.</i>	1 экскаватор	$\frac{1,5}{1-37}$	26

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Рихтовка рамы задней опоры ротора	<i>Кузнец</i> <i>3 разр.—1</i> <i>2 » —1</i>	1 рама	$\frac{2}{1-34}$	27
Рихтовка рамы транспортной ленты	<i>То же</i>	То же	$\frac{1,9}{1-27}$	28
Рихтовка и приварка кронштейнов тяг переднего (защитного) щита ротора	<i>Электросварщик</i> <i>3 разр.</i>	1 комплект	$\frac{1,8}{1-26}$	29
	<i>Слесарь</i> <i>3 разр.</i>		$\frac{1,9}{1-33}$	30
Изготовление переднего (защитного) щита ротора из листовой стали толщиной 6—8 мм с разметкой, резкой заготовок, зачисткой кромок и сверлением отверстий	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.</i>	1 щит	$\frac{0,5}{0-39,5}$	31
	<i>Электросварщик</i> <i>3 разр.</i>		$\frac{0,5}{0-35}$	32
Окрашивание экскаватора при помощи краскопульта нитрокраской за один раз с предварительной очисткой, обезжириванием и изоляцией мест, не подлежащих окрашиванию	<i>Маляр</i> <i>4 разр.—1</i> <i>2 » —1</i>	1 экскаватор	$\frac{12}{8-58}$	33
Заборный щит ротора				
Разметка и заготовка из листовой стали толщиной 6—8 мм, очистка ее после резки, провальцовка на вальцах, подгонка и сборка по месту монтажа заборного щита ротора	<i>Слесарь</i> <i>5 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	1 щит	$\frac{5,2}{4-19}$	34
Приварка листов к проушинам верхнего и нижнего крепления заборного щита ротора	<i>Электросварщик</i> <i>4 разр.</i>	То же	$\frac{0,98}{0-77,4}$	35
Замена карманов зубьев ротора	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.—1</i> <i>2 » —1</i>	1 карман	$\frac{0,28}{0-20}$	36

**Глава 2. РЕМОНТ ОДНОКОВШОВОГО ЭКСКАВАТОРА
С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ ЭО4121**

**§В10-3-7. Подготовка к ремонту одноковшового
экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121**

Нормы времени и расценки на 1 экскаватор

Наименование работ	Состав звена	<u>Н. вр.</u> <u>Расц.</u>	№
Очистка экскаватора от грязи и промывка наружной поверхности водой из шланга	<i>Слесарь 2 разр.</i>	<u>1,7</u> 1—09	1
Подготовка рабочего места	<i>То же</i>	<u>0,35</u> 0—22,4	2
Перемещение экскаватора своим ходом на расстояние до 200 м и установка на рабочее место (с подготовительными работами)	<i>Машинист 4 разр.</i>	<u>1,1</u> 0—86,9	3
То же, с помощью буксира	<i>То же</i>	<u>0,86</u> 0—67,9	4
	<i>Слесарь 2 разр.</i>	<u>0,82</u> 0—52,5	5
Слив охлаждающей жидкости из системы охлаждения двигателя	<i>То же</i>	<u>0,15</u> 0—09,6	6
Слив топлива из топливного бака и топливной системы	»	<u>0,39</u> 0—25	7
Слив рабочей жидкости из гидравлической системы и бака	»	<u>0,72</u> 0—46,1	8
Слив масла из картера основного и пускового двигателей, масляного радиатора, корпуса масляного фильтра	»	<u>0,58</u> 0—37,1	9
Слив масла из бортовых редукторов и редуктора поворота платформы	»	<u>0,38</u> 0—24,3	10

**§ В10-3-8. Разборка одноковшового экскаватора
с гидравлическим приводом ЭО4121 на агрегаты и узлы
Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице**

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение хомутов крепления, снятие шлангов и труб гидросистемы ковша и рукояти	3 разр.	1 экскаватор	$\frac{0,41}{0-28,7}$	1
То же, промежуточной стрелы	То же	То же	$\frac{0,4}{0-28}$	2
То же, основной стрелы	»	»	$\frac{0,43}{0-30,1}$	3
Вывертывание всех болтов крепления стопорной планки, снятие пластины, выпрессовка пальцев и снятие ковша	4 разр.—1 2 » —1	»	$\frac{1,9}{1-36}$	4
Вывертывание болтов крепления стопорной планки, выпрессовка пальцев, отсоединение и снятие гидроцилиндра ковша	3 разр.	1 гидроцилиндр	$\frac{1,3}{0-91}$	5
То же, гидроцилиндра рукояти промежуточной стрелы	То же	То же	$\frac{1,2}{0-84}$	6
То же, двух гидроцилиндров основной стрелы	»	»	$\frac{1,3}{0-91}$	7
Вывертывание болтов крепления стопорной планки, выпрессовка пальцев стрелы, отсоединение рукояти от стрелы и снятие	4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	$\frac{0,66}{0-47,2}$	8
Вывертывание болтов крепления стопорных планок, выпрессовка пальцев, отсоединение и снятие распорной балки стрелы	То же	То же	$\frac{1,7}{1-22}$	9
Вывертывание болтов крепления стопорной планки, выпрессовка пальцев, отсоединение и снятие промежуточной стрелы	»	»	$\frac{0,65}{0-46,5}$	10
Вывертывание болтов крепления стопорных планок, выпрессовка двух пальцев и снятие основной стрелы	»	»	$\frac{1,3}{0-93}$	11
Отсоединение и снятие сидения машиниста	2 разр.	»	$\frac{0,12}{0-07,7}$	12

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разъединение электропроводки	5 разр.	»	$\frac{0,6}{0-54,6}$	13
Отсоединение и снятие кабины	3 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	$\frac{3,2}{2-14}$	14
Отсоединение и снятие капотов	То же	То же	$\frac{3,1}{2-08}$	15
Отсоединение и снятие бака рабочей жидкости с отсоединением его от гидронасоса, сливной трубы и остальных трубопроводов	4 разр.—1 2 » —1	»	$\frac{0,97}{0-69,4}$	16
Снятие панели с предохранительными (реактивными) клапанами с отсоединением трубопроводов	3 разр.	»	$\frac{0,62}{0-43,4}$	17
Отсоединение и снятие масляного радиатора вместе с осевым вентилятором с предварительным отсоединением трубы сливной магистрали	4 разр.—1 2 » —1	»	$\frac{1,7}{1-22}$	18
Отсоединение и снятие магистральных фильтров	3 разр.	1 фильтр	$\frac{0,47}{0-32,9}$	19
Отсоединение и снятие генератора ПСГС 6,25	4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	$\frac{0,56}{0-40}$	20
Отсоединение и снятие топливного бака и топливных трубопроводов (основного и пускового двигателей)	То же	То же	$\frac{0,64}{0-45,8}$	21
Отсоединение и снятие ручного поршневого насоса	3 разр.	1 насос	$\frac{0,27}{0-18,9}$	22
Отсоединение и снятие трубопроводов высокого давления, идущих от гидрораспределителя	То же	1 гидрораспределитель	$\frac{3,4}{2-38}$	23
Снятие поворотного механизма с отсоединением шланга гидрораспределителя и дренажного трубопровода гидромотора	4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	$\frac{3}{2-15}$	24
Отсоединение и снятие гидроаккумулятора и напорного золотника с отсоединением трубопроводов	То же	То же	$\frac{0,6}{0-42,9}$	25

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Снятие трубопроводов от секций насоса к напорным секциям распределителей	4 разр.—1 2 » —1	1 секция	$\frac{0,51}{0-36,5}$	26
Отсоединение и снятие масляного и водяного радиаторов, отсоединив все масляные и водяные патрубки	То же	1 экскаватор	$\frac{0,91}{0-65,1}$	27
Отсоединение и снятие двигателя вместе с насосом и главной муфтой сцепления с предварительным отсоединением рычагов управления главной муфты и управления газорегулятором	5 разр.—1 2 » —1	То же	$\frac{2,3}{1-78}$	28
Отсоединение и снятие гидрораспределителя	4 разр.—1 2 » —1	1 гидрораспределитель	$\frac{1,1}{0-78,7}$	29
Снятие контргруза	4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	$\frac{0,75}{0-53,6}$	30
Отсоединение и снятие поворотной платформы с ходовой тележки	То же	То же	$\frac{1,5}{1-07}$	31
Разъединение и раскладка гусеничных полотен	»	1 гусеница	$\frac{0,35}{0-25}$	32
Разъединение рукавов высокого давления бортовых передач и редуктора поворота	»	1 комплект	$\frac{0,69}{0-49,3}$	33
Отсоединение и снятие бортовых передач	»	То же	$\frac{1,3}{0-93}$	34
Отсоединение и снятие центрального коллектора с отсоединением маслопроводов	»	1 экскаватор	$\frac{2,1}{1-50}$	35
Отсоединение и снятие натяжных колес с натяжным устройством	»	1 колесо	$\frac{0,52}{0-37,2}$	36
Отсоединение и снятие поддерживающих катков	3 разр.	1 каток	$\frac{0,13}{0-09,1}$	37
Снятие опорно-поворотного устройства с отсоединением болтов	4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	$\frac{2,8}{2-00}$	38
Отсоединение и снятие опорных катков	То же	1 каток	$\frac{0,2}{0-14,3}$	39

§ В10-3-9. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка				
Ковш прямой и обратной лопаты Перемещение ковша к месту ремонта при помощи крана до 30 м	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 ковш	$\frac{0,18}{0-11,5}$	1
Отсоединение и снятие механизма открывания днища ковша	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	То же	$\frac{0,49}{0-35}$	2
Отсоединение и снятие рычага ковша и выпрессовка втулок	<i>То же</i>	»	$\frac{0,24}{0-17,2}$	3
Отсоединение и снятие днища и тяги ковша	»	»	$\frac{0,44}{0-31,5}$	4
Отсоединение и снятие зубьев ковша	»	1 зуб	$\frac{0,1}{0-07,2}$	5
Выпрессовка втулок оси крепления рукоятки	»	1 комплект	$\frac{0,48}{0-34,3}$	6
Очистка деталей ковша от грязи, мойка	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 ковш	$\frac{1,1}{0-70,4}$	7
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	То же	$\frac{0,29}{0-22,9}$	8
Укомплектовка деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,29}{0-22,9}$	9
Ремонт				
Наплавка специальным электродом зубьев ковша	<i>Электро- сварщик 3 разр.</i>	1 зуб	$\frac{0,56}{0-39,2}$	10
Восстановление карманов с изготовлением пластин, подгонкой по месту и приваркой	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 карман	$\frac{0,2}{0-15,8}$	11
	<i>Электро- сварщик 3 разр.</i>		$\frac{0,2}{0-14}$	12

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Разделка и заварка трещин длиной до 500 мм	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 место	$\frac{0,23}{0-18,2}$	13
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>		$\frac{0,23}{0-16,1}$	14
Заготовка накладок, подгонка по корпусу ковша и приварка (500×150××8 мм)	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 накладка	$\frac{0,19}{0-15}$	15
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>		$\frac{0,2}{0-14}$	16
Восстановление гнезд под втулки путем наплавки выработки	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 гнездо	$\frac{0,09}{0-07,1}$	17
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>		$\frac{0,1}{0-07}$	18
Наплавка режущей кромки ковша специальными электродами	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	1 кромка	$\frac{0,48}{0-33,6}$	19
Наплавка пальцев	<i>То же</i>	1 палец	$\frac{0,44}{0-30,8}$	20
Наплавка боковых режущих кромок ковша	»	1 кромка	$\frac{0,74}{0-51,8}$	21
Обрезка пластин крепления для установки на токарный станок	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	1 палец	$\frac{0,11}{0-07,7}$	22
Изготовление пластин крепления пальцев, подгонка по месту и приварка	<i>Слесарь 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,09}{0-06,3}$	23
	<i>Газорезчик 3 разр.</i>		$\frac{0,1}{0-07}$	24
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>		$\frac{0,1}{0-07}$	25
Сборка Установка и закрепление зубьев ковша	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 зуб	$\frac{0,15}{0-10,5}$	26

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка втулок оси крепления рукояти. Установка и крепление днища ковша	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 ковш	$\frac{0,56}{0-40}$	27
Установка и крепление рычага ковша с установкой втулок	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,48}{0-34,3}$	28
Установка и крепление механизма открывания ковша и тяги ковша	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	»	$\frac{0,49}{0-36,5}$	29
Гидроцилиндр открывания днища ковша прямой лопаты				
Разборка				
Разборка гидроцилиндра на детали	<i>Слесарь 3 разр.</i>	»	$\frac{0,6}{0-42}$	30
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	»	$\frac{0,19}{0-12,2}$	31
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,18}{0-14,2}$	32
Укомплектовка узла деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,19}{0-15}$	33
Сборка				
Сборка гидроцилиндра открывания днища ковша прямой лопаты	»	1 ковш	$\frac{0,81}{0-64}$	34
Обрезка проушин пальцев, изготовление новых проушин, подгонка по пальцам и приварка	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	1 проушина	$\frac{0,11}{0-07,7}$	35
	<i>Слесарь 3 разр.</i>		$\frac{0,11}{0-07,7}$	36
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>		$\frac{0,11}{0-07,7}$	37
Распорная балка стрелы				
Замена втулок с подгонкой по пальцам	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 балка	$\frac{1,2}{0-89,4}$	38

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Изготовление усилительных пластин, подгонка по месту и приварка	Слесарь 4 разр.	1 место	$\frac{0,19}{0-15}$	39
	Электросварщик 3 разр.		$\frac{0,15}{0-10,5}$	40
Основная стрела Перемещение основной стрелы при помощи крана к месту ремонта до 30 м	Слесарь 2 разр.	1 стрела	$\frac{0,37}{0-23,7}$	41
Очистка и мойка основной стрелы	То же	То же	$\frac{0,3}{0-19,2}$	42
Наружная проверка и выявление дефектных мест	Слесарь 4 разр.	»	$\frac{0,28}{0-22,1}$	43
Проверка и прогонка резьбы крепления пальцев	Слесарь 3 разр.	»	$\frac{0,31}{0-21,7}$	44
Выпрессовка изношенных втулок	То же	»	$\frac{0,36}{0-25,2}$	45
Запрессовка новых втулок и подгонка по пальцам	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{0,67}{0-49,9}$	46
Изготовление усилительных пластин, подгонка по месту и приварка	Слесарь 4 разр.	1 место	$\frac{0,2}{0-15,8}$	47
	Электросварщик 3 разр.		$\frac{0,19}{0-13,3}$	48
Изготовление усилительных пластин под проушины крепления стрелы к поворотной платформе, подгонка по месту и приварка	Слесарь 4 разр.	То же	$\frac{0,26}{0-20,5}$	49
	Электросварщик 3 разр.		$\frac{0,25}{0-17,5}$	50
Рукоять стрелы Перемещение рукояти стрелы при помощи крана к месту ремонта до 30 м	Слесарь 2 разр.	1 рукоять	$\frac{0,31}{0-19,8}$	51
Очистка и мойка рукояти стрелы	То же	То же	$\frac{0,31}{0-19,8}$	52

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр Расч.	№
Проверка и выявление дефектов рукояти стрелы	Слесарь 4 разр.	1 рукоять	$\frac{0,27}{0-21,3}$	53
Выпрессовка изношенных втулок и запрессовка новых с подгонкой по пальцам	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	То же	$\frac{1,1}{0-82}$	54
Проверка и прогонка резьбы крепления пальцев рукояти стрелы	Слесарь 3 разр.	»	$\frac{0,21}{0-14,7}$	55
Перемещение промежуточной стрелы к месту ремонта до 30 м	Слесарь 2 разр.	1 стрела	$\frac{0,28}{0-17,9}$	56
Очистка и мойка промежуточной стрелы	То же	То же	$\frac{0,36}{0-23}$	57
Проверка и выявление дефектов промежуточной стрелы	Слесарь 4 разр.	»	$\frac{0,25}{0-19,8}$	58
Выпрессовка изношенных втулок	Слесарь 3 разр.	»	$\frac{0,39}{0-27,3}$	59
Проверка и прогонка резьбы крепления пальцев	То же	»	$\frac{0,22}{0-15,4}$	60
Запрессовка новых втулок и подгонка по пальцам	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{0,69}{0-51,4}$	61
Изготовление усилительных пластин толщиной 10 мм, подгонка по месту и приварка	Слесарь 4 разр.	1 место	$\frac{0,22}{0-17,4}$	62
	Электросварщик 3 разр.		$\frac{0,2}{0-14}$	63
Гидроцилиндр ковша Разборка				
Разборка гидроцилиндра ковша на детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 гидроцилиндр	$\frac{1,6}{1-14}$	64
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	$\frac{0,35}{0-22,4}$	65

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 гидроцилиндр	$\frac{0,28}{0-22,1}$	66
Укомплектовка узла деталями	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,34}{0-26,9}$	67
Ремонт				
Наплавка латунию поверхности поршня	<i>Газо-сварщик 5 разр.</i>	»	$\frac{4,1}{3-73}$	68
	<i>Слесарь 4 разр.</i>		$\frac{4}{3-16}$	69
Сборка				
Сборка гидроцилиндра ковша	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{1,7}{1-34}$	70
Испытание гидроцилиндра ковша	<i>То же</i>	»	$\frac{0,34}{0-26,9}$	71
Гидроцилиндр основной стрелы				
Разборка				
Разборка гидроцилиндра на детали	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	»	$\frac{1,4}{1-00}$	72
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	»	$\frac{0,34}{0-21,8}$	73
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,27}{0-21,3}$	74
Укомплектовка узла деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,32}{0-25,3}$	75
Сборка				
Сборка гидроцилиндра стрелы	»	»	$\frac{1,7}{1-34}$	76
Испытание гидроцилиндра стрелы	»	»	$\frac{0,33}{0-26,1}$	77

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Гидроцилиндр рукояти Разборка Разборка гидроцилиндра на детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 гидроцилиндр	$\frac{1,5}{1-07}$	78
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	$\frac{0,32}{0-20,5}$	79
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	»	$\frac{0,28}{0-22,1}$	80
Укомплектовка узла деталями	То же	»	$\frac{0,31}{0-24,5}$	81
Ремонт Наплавка латунью поверхности поршня	Газосварщик 5 разр.	»	$\frac{3,2}{2-91}$	82
	Слесарь 4 разр.		$\frac{3,2}{2-53}$	83
Сборка Сборка гидроцилиндра рукояти	Слесарь 4 разр.	»	$\frac{1,7}{1-34}$	84
Испытание гидроцилиндра рукояти	То же	»	$\frac{0,33}{0-26,1}$	85
Гидрораспределители Разборка Снятие гаек стяжных болтов секций, снятие угольника и крепление угольника	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 гидрораспределитель	$\frac{0,25}{0-20,1}$	86
Снятие сливной секции гидрораспределителя	То же	То же	$\frac{0,09}{0-07,2}$	87
Снятие уплотнительных пластин резиновых колец и поочередно рабочих секций с пометкой их	»	»	$\frac{0,33}{0-26,6}$	88
Снятие напорной секции с предохранительным клапаном	»	»	$\frac{0,16}{0-12,9}$	89

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. Расч.	№
Разборка предохранительного и перепускного клапанов с мойкой, дефектовкой и укомплектовкой деталями	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 гидрораспределитель	$\frac{0,58}{0-46,7}$	90
Мойка деталей гидрораспределителя, продувка и протирка	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,63}{0-40,3}$	91
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,52}{0-41,1}$	92
Укомплектовка узла деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,51}{0-40,3}$	93
Сборка				
Установка в отверстия корпуса напорной станции трех болтов, проворачивание секции плоскостью стыковки вверх и укладка на плоскость секции уплотнительной пластины	<i>Слесарь 5 разр.</i>	»	$\frac{0,13}{0-11,8}$	94
Установка в отверстия пластины резиновых колец, банджа уплотнительного кольца	<i>То же</i>	»	$\frac{0,28}{0-25,5}$	95
Запрессовка штифтов в отверстия корпуса опорной секции и установка секции на болты и на уплотнительную пластину	»	»	$\frac{0,42}{0-38,2}$	96
Установка рабочих секций и сливной крышки, согласно сделанным пометкам при разборке	»	»	$\frac{0,37}{0-33,7}$	97
Установка гаек на болты и предварительная затяжка	»	»	$\frac{0,13}{0-11,8}$	98
Установка гидрораспределителя горизонтально, установка угольников с двух сторон и закрепление гайками	»	»	$\frac{0,27}{0-24,6}$	99
Сборка предохранительного и перепускного клапанов и установка их на место	»	»	$\frac{3,3}{3-00}$	100

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Зачистка на плоскостях задиrow, проверка плоскостей на деформацию	Слесарь 5 разр.	1 гидро- распреде- литель	$\frac{1,2}{1-09}$	101
Большая цилиндрическая шестерня поворотного механизма Очистка, мойка и проверка зубьев шестерни	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 шестерня	$\frac{0,75}{0-53,6}$	102
Зачистка задиrow и обломов зубьев шестерни при помощи наждачного точила	Слесарь 4 разр.	То же	$\frac{3,7}{2-92}$	103
Пульт управления Разборка Снятие шаровых головок рычагов управления, уплотнителей рычагов и рычагов	Слесарь 3 разр.	1 пульт управле- ния	$\frac{0,12}{0-08,4}$	104
Снятие педали управления поворотом	То же	То же	$\frac{0,09}{0-06,3}$	105
Снятие верхних крышек правой и левой колонок управления	»	»	$\frac{0,17}{0-11,9}$	106
Отсоединение электропроводки и гидротрубопроводов от приборов	»	»	$\frac{0,12}{0-08,4}$	107
Отсоединение и снятие кожухов правой и левой колонки	»	»	$\frac{0,17}{0-11,9}$	108
Расшплинтовка, выбивка пальцев и снятие комплекта тяг управления	»	»	$\frac{0,54}{0-37,8}$	109
Мойка деталей и протирка	Слесарь 2 разр.	»	$\frac{0,45}{0-28,8}$	110
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	$\frac{0,64}{0-50,6}$	111
Ремонт Рихтовка вмятин и заварка трещин в крышках и кожухах колонок управления площадью до 400 см ²	Слесарь 3 разр.	1 место	$\frac{0,25}{0-17,5}$	112
	Газо- сварщик 3 разр.		$\frac{0,25}{0-17,5}$	113

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Наплавка изношенных отверстий на концах рычагов и тяг	<i>Газосварщик 3 разр.</i>	10 отверстий	$\frac{0,45}{0-31,5}$	114
Зачистка после наплавки и сверление отверстий под пальцы и втулки	<i>Слесарь 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,47}{0-32,9}$	115
Замена изношенных втулок в рычагах с подгонкой по пальцам	<i>То же</i>	»	$\frac{0,08}{0-05,6}$	116
Сборка				
Установка тяг управления и шплинтовка пальцев	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 комплект	$\frac{0,89}{0-66,3}$	117
Установка и закрепление кожухов колонок управления	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,24}{0-17,9}$	118
Подсоединение к приборам электропроводки и гидротрубопроводов	»	»	$\frac{0,23}{0-17,1}$	119
Установка и закрепление крышек колонок, педали управления поворотом рычагов управления	»	1 пульт управления	$\frac{0,31}{0-23,1}$	120
Установка защитных манжет и закрепление фланцами при помощи болтов	»	То же	$\frac{0,13}{0-09,7}$	121
Предварительная регулировка тяг управления	»	»	$\frac{0,92}{0-68,5}$	122
Клапаны обратные, предохранительные, реактивные				
Снятие клапанов, разборка, мойка, дефектовка и укомплектовка деталями, протирка, сборка, испытание и регулировка	<i>Слесарь 5 разр.</i>	1 клапан	$\frac{1,1}{1-00}$	123
Рабочая секция стрелы				
Разборка				
Отсоединение и снятие золотника в сборе	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 экскаватор	$\frac{0,45}{0-36,2}$	124

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение и снятие стакана	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 экскаватор	$\frac{0,17}{0-13,7}$	125
Отсоединение и снятие крышки с грязесъемником, кольца и манжеты	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,13}{0-10,5}$	126
Снятие золотника в сборе с вилкой, хвостовиком, вторым кольцом и манжетой	»	1 золотник	$\frac{0,17}{0-13,7}$	127
Разборка золотника с вывертыванием вилки, хвостовика и снятие чашки и пружины	<i>Слесарь 5 разр.</i>	То же	$\frac{0,72}{0-65,5}$	128
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	»	$\frac{0,09}{0-05,8}$	129
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,09}{0-07,1}$	130
Укомплектовка узла деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,18}{0-14,2}$	131
Сборка				
Сборка золотника с притиркой плоскостей и заменой изношенных деталей	<i>Слесарь 5 разр.</i>	»	$\frac{2,2}{2-00}$	132
Установка манжет и латунного кольца в отверстие корпуса	<i>То же</i>	»	$\frac{0,13}{0-11,8}$	133
Установка пружины, двух чашек и укрепление их хвостовиком	»	»	$\frac{0,34}{0-30,9}$	134
Установка крышки с грязесъемником на золотник и крепление к корпусу болтами	»	»	$\frac{0,21}{0-19,1}$	135
Установка стакана и закрепление его к корпусу болтами	»	»	$\frac{0,25}{0-22,8}$	136
Золотники				
Снятие золотников, разборка, мойка, дефектовка и укомплектовка деталями	»	»	$\frac{0,96}{0-87,4}$	137

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Притирка рабочих плоскостей, подгонка, сборка с заменой изношенных деталей	<i>Слесарь 5 разр.</i>	1 золотник	$\frac{2,2}{2-00}$	138
Испытание и установка на место	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,44}{0-40}$	139
Опорные катки				
Разборка				
Перемещение на расстояние до 30 м комплекта опорных катков с помощью крана	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,2}{0-12,8}$	140
Разборка опорных катков на детали, снятие пыльников и войлочных сальников, выемка осей, вывертывание масленок, защитных пробок, выпрессовка втулок	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 каток	$\frac{0,12}{0-08,6}$	141
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,11}{0-07}$	142
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,04}{0-03,2}$	143
Укомплектовка деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,04}{0-03,2}$	144
Ремонт				
Изготовление из войлока сальников для пыльников опорных катков	<i>Слесарь 3 разр.</i>	»	$\frac{0,12}{0-08,4}$	145
Наплавка изношенной поверхности оси опорного катка	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	»	$\frac{0,79}{0-62,4}$	146
Сверление отверстий под смазку в осях опорных катков и нарезание резьбы в отверстиях под масленки и защитные пробки	<i>Слесарь 3 разр.</i>	»	$\frac{0,14}{0-09,8}$	147
Прогонка резьбы дуговых болтов крепления опорных катков	<i>То же</i>	»	$\frac{0,2}{0-14}$	148

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расч.}}$	№
Прорубка смазочных канавок во втулках опорных катков	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 3 » —1	1 каток	$\frac{0,12}{0-08,9}$	149
Сборка Сборка из деталей опорных катков, запрессовка втулок с подгонкой, установка осей, войлочных сальников и пыльников, ввертывание масленок и защитных пробок	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,31}{0-23,1}$	150
Поддерживающие ролики Разборка Выпрессовка втулок из корпусов поддерживающих роликов	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 ролик	$\frac{0,1}{0-07,2}$	151
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> 2 разр.	То же	$\frac{0,04}{0-02,6}$	152
Дефектовка деталей	<i>Слесарь</i> 4 разр.	»	$\frac{0,04}{0-03,2}$	153
Укомплектовка узла деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,09}{0-07,1}$	154
Ремонт Изготовление из войлока уплотнительных колец поддерживающих роликов	»	»	$\frac{0,13}{0-10,3}$	155
Наплавка изношенной поверхности поддерживающего ролика	<i>Электро-сварщик</i> 4 разр.	»	$\frac{1,5}{1-19}$	156
Сборка Запрессовка втулки в корпус поддерживающих роликов	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{0,1}{0-07,5}$	157
Гусеничные ленты Разборка Вытаскивание гусеничных лент с помощью крана и перемещение на расстояние до 30 м с укладкой на стенд для разборки	<i>Слесарь</i> 3 разр.—1 2 » —1	1 лента	$\frac{0,26}{0-17,4}$	158

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка гусеничных лент на детали, срубка шплинтов и выбивка соединительных пальцев	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 лента	$\frac{1,7}{1-22}$	159
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,8}{0-51,2}$	160
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,38}{0-30}$	161
Ремонт				
Наплавка изношенной поверхности дорожки звена гусеничной ленты	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	1 звено	$\frac{0,15}{0-11,9}$	162
Наплавка изношенной поверхности кулачков звена гусеничной ленты	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,13}{0-10,3}$	163
Сборка				
Сборка двух гусеничных лент из деталей, раскладка звеньев, установка соединительных пальцев и шплинтовка с предварительной укомплектовкой деталями	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 лента	$\frac{9,4}{7-00}$	164
Ведущие колеса				
Наплавка изношенных поверхностей по торцу колес прилегания к гусеницам	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	1 зуб	$\frac{0,46}{0-36,3}$	165
Натяжной механизм				
Разборка				
Отсоединение и снятие натяжного механизма от натяжного колеса	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 механизм	$\frac{0,43}{0-30,7}$	166
Разборка на детали	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,54}{0-38,6}$	167
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	»	$\frac{0,19}{0-12,2}$	168

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 механизм	$\frac{0,2}{0-15,8}$	169
Сборка Сборка натяжного механизма	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	То же	$\frac{0,62}{0-46,2}$	170
Установка натяжного механизма	<i>То же</i>	»	$\frac{0,49}{0-36,5}$	171
Натяжные колеса Разборка Перемещение натяжных колес при помощи крана к месту ремонта на расстоянии до 30 м	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 колесо	$\frac{0,21}{0-13,4}$	172
Разборка натяжных колес на детали, вывертывание крышек, масленок и прессмасленок, снятие подшипников (ползунов) и уплотнительных колец	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	То же	$\frac{0,3}{0-21,5}$	173
Выпрессовка осей натяжных колес при помощи гидравлического пресса с перемещением колес к прессу при помощи крана	<i>То же</i>	»	$\frac{0,73}{0-52,2}$	174
Выпрессовка осей натяжных колес при помощи наставки, вручную	»	»	$\frac{1,2}{0-85,8}$	175
Выпрессовка бронзовых втулок подшипников натяжных колес	»	»	$\frac{0,22}{0-15,7}$	176
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	»	$\frac{0,11}{0-07}$	177
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,22}{0-17,4}$	178
Укомплектовка деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,24}{0-19}$	179

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Ремонт				
Сверление отверстий, нарезка в них резьбы М 6×1 и вывертывание стопорных винтов втулок подшипников натяжных колес	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 колесо	$\frac{0,37}{0-25,9}$	180
Прорубка смазочных канавок во втулках натяжных колес	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,25}{0-17,5}$	181
Изготовление из войлока четырех уплотнительных колец	»	»	$\frac{0,24}{0-16,8}$	182
Сборка				
Запрессовка четырех бронзовых втулок подшипников натяжных колес	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	»	$\frac{0,18}{0-13,4}$	183
Запрессовка осей натяжных колес при помощи гидравлического пресса с перемещением колес к прессу с помощью крана	<i>То же</i>	»	$\frac{0,83}{0-61,8}$	184
Запрессовка осей натяжных колес при помощи наставки, вручную	»	»	$\frac{1,3}{0-96,9}$	185
Сборка натяжных колес из деталей, установка уплотнительных колец, подшипников (ползунов), ввертывание прессмасленок и крышек масленок	»	»	$\frac{0,36}{0-26,8}$	186
Бортовые передачи и редуктор поворота платформы				
Разборка				
Ослабление прилегания тормозных колодок к шкиву путем отвертывания стяжного болта тормоза	»	1 редуктор	$\frac{0,26}{0-19,4}$	187
Отсоединение болтов крепления кольца к полумуфте, отсоединение болтов крепления гидромоторов к редукторам и снятие их вместе с полумуфтами, снятие резиновых чашек	»	То же	$\frac{0,91}{0-67,8}$	188

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Открепление болтов и снятие гильз в сборе с тормозами	<i>Слесарь</i> <i>4 разр. — 1</i> <i>3 » — 1</i>	1 редуктор	$\frac{0,85}{0-63,3}$	189
Открепление болтов и снятие шкива с вала шестерни, снятие полумуфты с вала гидромотора	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,24}{0-17,9}$	190
Снятие крышки, шайбы, выпрессовка из корпуса вала в сборе с подшипником, крышкой и втулкой, колесом или шестерней, обоймой и подшипником, снятие шестерни и выпрессовка подшипников	»	»	$\frac{0,34}{0-25,3}$	191
Снятие крышки подшипников, выпрессовка из корпуса вала с подшипником, снятие шестерни и выпрессовка подшипника	»	»	$\frac{0,31}{0-23,1}$	192
Отсоединение и снятие крышек подшипников, шайбы с торца вала, шестерни из корпуса и выпрессовка подшипника	»	»	$\frac{0,29}{0-21,6}$	193
Снятие крышек, выпрессовка из корпуса вала шестерни с подшипником. Выпрессовка подшипника из корпусов редуктора	»	»	$\frac{0,3}{0-22,4}$	194
Спрессовка с валов подшипников	»	»	$\frac{0,14}{0-10,4}$	195
Разборка ведущего вала, спрессовка подшипника в сборе с колесом и стаканом	»	»	$\frac{0,26}{0-19,4}$	196
Мойка деталей редуктора	<i>Слесарь</i> <i>2 разр.</i>	»	$\frac{0,17}{0-10,9}$	197
Дефектовка деталей	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.</i>	»	$\frac{0,2}{0-15,8}$	198
Укомплектовка деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,38}{0-30}$	199

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Ремонт				
Высверливание сломанных болтов крепления крышки подшипников с последующей нарезкой ремонтной резьбы под болт	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 место	$\frac{0,5}{0-35}$	200
Восстановление гнезд под подшипники в корпусах редукторов. Лужение гнезд	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 редуктор	$\frac{2,9}{2-29}$	201
Восстановление гнезд под подшипники путем керновки	<i>То же</i>	То же	$\frac{1,7}{1-34}$	202
Ремонт и подгонка по шлицам вала тормозных шкивов редуктора	»	»	$\frac{0,74}{0-58,5}$	203
Подгонка шлицов тормозных валов по шлицам шкивов вала после подварки и фрезеровки	»	»	$\frac{0,65}{0-51,4}$	204
Сборка				
Напрессовка подшипников на валы	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	»	$\frac{0,22}{0-17,7}$	205
Запрессовка в обоймы манжет и подшипников	<i>То же</i>	»	$\frac{0,27}{0-21,7}$	206
Запрессовка в две крышки по одной манжете	»	»	$\frac{0,1}{0-08,1}$	207
Сборка, установка и закрепление вала ведущего колеса	»	»	$\frac{0,26}{0-20,9}$	208
Сборка, установка и закрепление второго вала редуктора	»	»	$\frac{0,3}{0-24,2}$	209
Сборка, установка и закрепление третьего вала редуктора	»	»	$\frac{0,3}{0-24,2}$	210
Сборка, установка и закрепление четвертого вала редуктора	»	»	$\frac{0,3}{0-24,2}$	211
Сборка, установка и закрепление ведущего колеса на редуктор	»	»	$\frac{0,39}{0-31,4}$	212

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Установка шкива на четвертый вал и закрепление	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 редуктор	$\frac{0,11}{0-08,9}$	213
Установка и закрепление гильз с тормозами к корпусу редуктора	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,19}{0-15,8}$	214
Сборка, установка и закрепление полумуфт на валы гидромоторов	»	»	$\frac{0,28}{0-22,5}$	215
Установка и закрепление гидромоторов	»	»	$\frac{0,81}{0-65,2}$	216
Установка ведущей шестерни, ведущей звездочки для редуктора механизма поворота	»	»	$\frac{0,25}{0-20,1}$	217
Гидронасосы шестеренчатые				
Разборка				
Разборка шестеренчатого гидронасоса на детали	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 насос	$\frac{0,74}{0-55,1}$	218
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,2}{0-12,8}$	219
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,2}{0-15,8}$	220
Укомплектовка деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,24}{0-19}$	221
Сборка				
Сборка шестеренчатого гидронасоса	<i>Слесарь 5 разр.—1 4 » —1</i>	»	$\frac{1,2}{1-02}$	222
Испытание гидронасоса	<i>Слесарь 5 разр.</i>	»	$\frac{0,23}{0-20,9}$	223
Гидромоторы				
Разборка				
Разборка гидромотора на детали	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 гидромотор	$\frac{1,2}{0-89,4}$	224

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 гидро- мотор	$\frac{0,31}{0-19,8}$	225
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	То же	$\frac{0,29}{0-22,9}$	226
Укомплектовка деталями	То же	»	$\frac{0,4}{0-31,6}$	227
Сборка				
Сборка гидромотора	Слесарь 5 разр.—1 4 » —1	»	$\frac{1,8}{1-53}$	228
Испытание гидромотора	Слесарь 5 разр.	»	$\frac{0,42}{0-38,2}$	229
Насос для ручной подкачки топлива				
Разборка				
Разборка насоса ручной подкачки топлива на детали	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 насос	$\frac{0,53}{0-39,5}$	230
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 комп- лект	$\frac{0,18}{0-11,5}$	231
Дефектовка деталей	Слесарь 4 разр.	То же	$\frac{0,18}{0-14,2}$	232
Укомплектовка деталями	То же	»	$\frac{0,23}{0-18,2}$	233
Сборка				
Сборка насоса ручной подкачки топлива	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 насос	$\frac{0,84}{0-67,6}$	234
Испытание насоса	Слесарь 4 разр.	То же	$\frac{0,19}{0-15}$	235
Рама ходовой тележки				
Разборка				
Перемещение при помощи крана рамы ходовой тележки к месту ее ремонта на расстояние до 30 м	Слесарь 2 разр.	1 рама	$\frac{0,34}{0-21,8}$	236

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Выпрессовка втулок из кронштейнов крепления поддерживающих роликов	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 втулка	$\frac{0,05}{0-03,6}$	237
Очистка от грязи и мойка рамы ходовой тележки	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 рама	$\frac{2}{1-28}$	238
Осмотр и дефектовка рамы	<i>Слесарь 4 разр.</i>	То же	$\frac{0,24}{0-19}$	239
Укомплектовка деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,24}{0-19}$	240
Перевертывание рамы ходовой тележки при помощи крана	<i>Слесарь 2 разр.</i>	»	$\frac{0,11}{0-07}$	241
Срезка старых и приварка новых кронштейнов поддерживающих роликов, подгонка по месту	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	1 кронштейн	$\frac{0,08}{0-06,3}$	242
	<i>Слесарь 4 разр.</i>		$\frac{0,08}{0-06,3}$	243
Нарезка резьбы для масленок в кронштейнах поддерживающих роликов	<i>Слесарь 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,05}{0-03,5}$	244
Наплавка выработки в раме против опорных катков	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	1 место	$\frac{0,55}{0-38,5}$	245
Опиливание после электронаплавки	<i>Слесарь 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,12}{0-08,4}$	246
Срезка мест стыка поперечных балок с боковой правой или левой рамой и отделение боковой рамы, зачистка мест срезы зубилом	<i>Газорезчик 4 разр.</i>	»	$\frac{0,37}{0-29,2}$	247
	<i>Слесарь 2 разр.</i>		$\frac{0,37}{0-23,7}$	248
Заварка мелких трещин на раме ходовой тележки общей длиной 500 мм с двухкратным переворачиванием рамы с помощью крана	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	»	$\frac{0,54}{0-42,7}$	249
	<i>Слесарь 3 разр.</i>		$\frac{0,54}{0-37,8}$	250
Разделка трещин зубилом	<i>То же</i>	»	$\frac{0,5}{0-35}$	251

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	<u>Н. вр.</u> <u>Расч.</u>	№
Зачистка сварных швов на раме общей длиной до 500 мм при помощи пневматической шлифовальной машины (или электроточила) и зубила с переворачиванием рамы с помощью крана	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 место	<u>0,54</u> 0—37,8	252
То же, с зубилом вручную	<i>То же</i>	То же	<u>1,2</u> 0—84	253
Изготовление из швеллера поперечной балки рамы ходовой тележки с разметкой и заготовкой усиливающих листов, приваркой, сверлением отверстий и зачисткой швов после электросварки	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 балка	<u>1,4</u> 1—11	254
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	»	<u>4</u> 2—80	255
	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	»	<u>1,2</u> 0—84	256
Запрессовка втулок в кронштейны крепления поддерживающих роликов с подгонкой	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 втулка	<u>0,07</u> 0—05,2	257
Наплавка изношенных поверхностей в раме гусеничной тележки в местах движения натяжных ползунов	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	1 место	<u>1,3</u> 0—91	258
Опиловка после электронаплавки мест движения натяжных ползунов электроточилом	<i>Слесарь 3 разр.</i>	То же	<u>0,33</u> 0—23,1	259
Гидроаккумулятор				
Разборка гидроаккумулятора на детали	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 экскаватор	<u>0,63</u> 0—49,8	260
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	<u>0,2</u> 0—12,8	261
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	<u>0,31</u> 0—24,5	262
Сборка гидроаккумулятора	<i>Слесарь 5 разр.</i>	»	<u>0,85</u> 0—77,4	263
Вентилятор с калорифером				
Разборка				
Отсоединение и снятие кожуха вентилятора	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 комплект	<u>0,64</u> 0—44,8	264

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка вентилятора на детали	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,27}{0-18,9}$	265
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,06}{0-03,8}$	266
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,07}{0-05,5}$	267
Укомплектовка деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,04}{0-03,2}$	268
Ремонт				
Рихтовка лопастей вентилятора	<i>Слесарь 3 разр.</i>	»	$\frac{0,2}{0-14}$	269
Ремонт защитного кожуха вентилятора, рихтовка, заварка трещин	<i>Слесарь 3 разр.</i>	»	$\frac{0,5}{0-35}$	270
	<i>Газосварщик 3 разр.</i>		$\frac{0,49}{0-34,3}$	271
Промывка масляного калорифера	<i>Слесарь 2 разр.</i>	»	$\frac{0,39}{0-25}$	272
Проверка калорифера на герметичность	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,2}{0-15,8}$	273
Заварка трещин кожуха калорифера	<i>Газосварщик 3 разр.</i>	1 место	$\frac{0,24}{0-16,8}$	274
Изготовление заплат 100×40 мм, подгонка по месту и зачистка после газосварки	<i>Слесарь 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,15}{0-10,5}$	275
Приварка заплат	<i>Газосварщик 3 разр.</i>	»	$\frac{0,13}{0-09,1}$	276
Испытание калорифера после ремонта	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 калорифер	$\frac{0,2}{0-15,8}$	277
Сборка				
Установка и закрепление защитного кожуха вентилятора	<i>Слесарь 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,54}{0-37,8}$	278

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр Расц.	№
Сборка вентилятора	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	1 комплект	$\frac{0,61}{0-45,4}$	279
Вентилятор двигателя				
Разборка вентилятора двигателя на детали	<i>Слесарь</i> <i>3 разр.</i>	1 вентилятор	$\frac{0,25}{0-17,5}$	280
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> <i>2 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,1}{0-06,4}$	281
Дефектовка деталей	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.</i>	То же	$\frac{0,1}{0-07,9}$	282
Укомплектовка деталями	<i>То же</i>	»	$\frac{0,09}{0-07,1}$	283
Рихтовка и подтяжка лопастей	<i>Слесарь</i> <i>3 разр.</i>	1 вентилятор	$\frac{0,21}{0-14,7}$	284
Сборка вентилятора двигателя	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.—1</i> <i>3 » —1</i>	То же	$\frac{0,35}{0-26,1}$	285
Центральный коллектор				
Разборка				
Отсоединение и снятие торцевой шайбы	<i>Слесарь</i> <i>4 разр.</i>	1 коллектор	$\frac{0,1}{0-07,9}$	286
Отсоединение гаек, шпилек, снятие верхней крышки и подшипников	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,24}{0-19}$	287
Снятие стального кольца верхней секции, отсоединение и снятие верхней секции, уплотнительной манжеты, защитной шайбы и распорного кольца	»	»	$\frac{0,14}{0-11,1}$	288
Снятие последующих секций	»	»	$\frac{0,2}{0-15,8}$	289
Снятие нижней крышки центрального коллектора	»	»	$\frac{0,1}{0-07,9}$	290
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> <i>2 разр.</i>	»	$\frac{0,2}{0-12,8}$	291

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 коллектор	$\frac{0,2}{0-15,8}$	292
Укомплектовка деталями	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,29}{0-22,9}$	293
Сборка				
Смазка манжет маслом и установка крышки на колонку	<i>Слесарь 5 разр.</i>	»	$\frac{0,34}{0-30,9}$	294
Установка на колонку последующих пяти секций с последующей установкой шайбы, манжет и колец	<i>То же</i>	»	$\frac{0,98}{0-89,2}$	295
Установка на колонку последующей верхней секции с совмещением отверстий для стяжных шпилек	»	»	$\frac{0,35}{0-31,9}$	296
Установка на колонку подшипника	»	»	$\frac{0,09}{0-08,2}$	297
Установка шпилек в отверстия секций и равномерное закрепление гайками	»	»	$\frac{0,04}{0-03,6}$	298
Установка шайбы с масленкой и закрепление болтами	»	»	$\frac{0,2}{0-18,2}$	299
Проверка плоскостей секций по плите, при необходимости шлифовка плоскостей и проверка после шлифовки	»	»	$\frac{3,6}{3-28}$	300
Поворотная платформа				
Перемещение поворотной платформы до 30 м к месту ремонта	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 платформа	$\frac{0,28}{0-17,9}$	301
Очистка от грязи поворотной платформы и мойка водой	<i>То же</i>	То же	$\frac{2,3}{1-47}$	302
Осмотр и проверка поворотной платформы	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{1,2}{0-94,8}$	303
Укомплектовка деталями поворотной платформы	<i>То же</i>	»	$\frac{1,2}{0-94,8}$	304

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Выпрессовка изношенных втулок крепления стрелы, установка новых и подгонка по пальцам	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 платформа	$\frac{0,44}{0-31,5}$	305
Изготовление усилительных пластин на проушины мест крепления втулок, подгонка по месту и приварка	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 место	$\frac{0,41}{0-32,4}$	306
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,4}{0-28}$	307
Изготовление усилительных пластин для усиления кронштейнов крепления стрелы, подгонка по месту и приварка	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,82}{0-64,8}$	308
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	»	$\frac{0,81}{0-56,7}$	309
Изготовление усилительных пластин, траверс крепления двигателя с разметкой, вырезкой, подгонкой по месту и приваркой	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{1,1}{0-86,9}$	310
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	»	$\frac{1,2}{0-84}$	311
Обрубка поликов, рихтовка, подваривание трещин, установка по месту и электроприхватка прерывистым швом	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,59}{0-46,6}$	312
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	»	$\frac{0,59}{0-41,3}$	313
Срезка кронштейнов крепления двигателя, радиатора, маслобака	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	»	$\frac{0,1}{0-07}$	314
Изготовление кронштейнов, прихватка и приварка	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 кронштейн	$\frac{0,17}{0-13,4}$	315
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,17}{0-11,9}$	316
Выправка проушин, соединение стрелы с поворотной платформой (с предварительным нагревом)	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 проушина	$\frac{0,29}{0-22,9}$	317
	<i>Газорезчик 4 разр.</i>	То же	$\frac{0,28}{0-22,1}$	318

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Срезка сектора опоры поворотной платформы	<i>Газорезчик 4 разр.</i>	1 экскаватор	<u>0,29</u> 0—22,9	319
Изготовление скоб крепления гидропроводов по платформе	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 комплект	<u>0,69</u> 0—48,3	320
	<i>Газосварщик 3 разр.</i>		<u>0,68</u> 0—47,6	321
Выправка вмятин 150×150 мм на левом или правом приборе поворотной платформы с предварительным нагревом	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 место	<u>0,09</u> 0—06,3	322
	<i>Газосварщик 3 разр.</i>		<u>0,08</u> 0—05,6	323
Срезка листа усиления нижнего основного листа платформы в местах крепления сектора опорно-поворотного круга	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	То же	<u>0,15</u> 0—10,5	324
Вырезка по шаблону из листовой стали усилительной пластины нижнего основного листа платформы в месте крепления кронштейна	<i>То же</i>	»	<u>0,34</u> 0—23,8	325
Выправка основного листа поворотной платформы в местах крепления переднего кронштейна (с предварительным нагревом)	<i>Слесарь 3 разр.</i>	»	<u>0,4</u> 0—28	326
	<i>Газосварщик 3 разр.</i>		<u>0,41</u> 0—28,7	327
Приварка листа усиления нижнего основного листа платформы в месте крепления переднего кронштейна	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	»	<u>0,6</u> 0—47,4	328
Разметка и вырезка части основного нижнего листа поворотной платформы вместе с центральной втулкой и опорой вала поворотного механизма, вырезка центральной втулки опоры вала поворотного механизма, зачистка и срубка наплывов металла после газовой резки	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 экскаватор	<u>0,84</u> 0—66,4	329
	<i>Газорезчик 4 разр.</i>	То же	<u>0,83</u> 0—65,6	330

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Вырезка вставки из листовой стали толщиной 10 мм, срубка наплывов, зачистка, подгонка к платформе под электросварку в стык и прихватка	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 место	$\frac{1,5}{1-19}$	331
	<i>Газорезчик 4 разр.</i>	То же	$\frac{1,5}{1-19}$	332
Разметка в прихваченном листе отверстий под центральную втулку и опору вала поворотного механизма, вырезка двух отверстий, установка и приварка центральной втулки и зачистка швов	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{1,1}{0-86,9}$	333
	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	»	$\frac{1}{0-79}$	334
	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	»	$\frac{1}{0-79}$	335
Топливный насос Разборка Разборка топливного насоса на детали с предварительным отсоединением трубопроводов	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 насос	$\frac{0,24}{0-16,8}$	336
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,1}{0-06,4}$	337
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,09}{0-07,1}$	338
Ремонт Пригонка и притирка двух золотниковых клапанов	<i>То же</i>	»	$\frac{1,2}{0-94,8}$	339
Нарезка резьбы на валике под гайку крепления рычага привода насоса	<i>Слесарь 3 разр.</i>	»	$\frac{0,2}{0-14}$	340
Сборка Сборка топливного насоса, присоединение трубок, испытание, регулировка и устранение неисправностей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{1,1}{0-86,9}$	341
Насос гидроуправления Отсоединение болтов и снятие насоса гидроуправления с предварительным отсоединением гидротрубопроводов	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	»	$\frac{1,6}{1-14}$	342

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Очистка от грязи насоса гидроуправления	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 насос	$\frac{0,16}{0-10,2}$	343
Установка насоса гидроуправления, закрепление болтами и подсоединение гидротрубопроводов (на снятый двигатель)	<i>Слесарь 4 разр.—1 3. » —1</i>	То же	$\frac{1,9}{1-42}$	344
Радиаторы водяной и масляный				
Разборка				
Отсоединение и снятие предохранительного щитка вентилятора и распорных тяг	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 экскаватор	$\frac{0,23}{0-14,7}$	345
Отсоединение и снятие рамы радиатора	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,17}{0-10,9}$	346
Отсоединение и снятие нижнего и верхнего патрубков паротводящего клапана и спускного краника водяного радиатора	»	»	$\frac{0,25}{0-16}$	347
Отсоединение и снятие верхнего и нижнего бачков с кронштейнами крепления водяного радиатора	»	»	$\frac{0,32}{0-20,5}$	348
Ремонт				
Засверливание концов трещин верхнего и нижнего бачков водяного радиатора, разделка под сварку и заварка трещин длиной до 100 мм с зачисткой шва. Проверка бачков на герметичность	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 место	$\frac{0,41}{0-28,7}$	349
	<i>Газосварщик 3 разр.</i>		$\frac{0,09}{0-06,3}$	350
Выправка предохранительного щитка вентилятора	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 экскаватор	$\frac{0,27}{0-17,3}$	351
Промывка сердцевины водяного радиатора и проверка на герметичность	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 радиатор	$\frac{0,24}{0-19}$	352
Очистка и пайка концов поврежденных трубок водяного радиатора	<i>Медник 3 разр.</i>	1 трубка	$\frac{0,16}{0-11,2}$	353
Изготовление резиновых прокладок для рамы водяного радиатора	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 прокладка	$\frac{0,5}{0-35}$	354

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Промывка масляного радиатора, проверка на герметичность	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 экскаватор	$\frac{0,38}{0-27,2}$	355
Вырезка поврежденной части трубки, обжимка концов и запайка	<i>Медник</i> 3 разр.	1 трубка	$\frac{0,09}{0-06,3}$	356
Проверка масляного радиатора на герметичность после ремонта	<i>Слесарь</i> 4 разр.	1 радиатор	$\frac{0,24}{0-19}$	357
Сборка				
Установка и закрепление верхнего и нижнего бачков и кронштейнов крепления водяного радиатора	<i>Медник</i> 3 разр.	То же	$\frac{1,1}{0-77}$	358
Установка и закрепление верхнего и нижнего патрубков, пароотводящего клапана и спускного краника водяного радиатора	<i>То же</i>	»	$\frac{0,28}{0-19,6}$	359
Испытание водяного радиатора на герметичность после ремонта	<i>Медник</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 радиатор	$\frac{0,3}{0-21,5}$	360
Установка и закрепление рамы радиаторов	<i>Слесарь</i> 3 разр.	То же	$\frac{0,21}{0-14,7}$	361
Установка и закрепление предохранительного щитка вентилятора и распорных тяг	<i>То же</i>	»	$\frac{0,23}{0-16,1}$	362
Топливные баки основного и пускового двигателей				
Перемещение топливных баков к месту ремонта на расстояние до 30 м	<i>Слесарь</i> 2 разр.	1 экскаватор	$\frac{0,08}{0-05,1}$	363
Отсоединение и снятие отстойника и запорного вентиля бака пускового двигателя	<i>То же</i>	1 комплект	$\frac{0,1}{0-06,4}$	364
Промывка бака пускового двигателя и отстойника	»	То же	$\frac{0,16}{0-10,2}$	365
Промывка основного бака	»	»	$\frac{0,32}{0-20,5}$	366
Испытание основного бака	<i>Слесарь</i> 3 разр.	1 комплект	$\frac{0,16}{0-11,2}$	367

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Заварка трещин баков длиной до 100 мм	Газо- сварщик 3 разр.	1 место	$\frac{0,12}{0-08,4}$	368
Гидравлическое испытание основного бака после ремонта	Слесарь 3 разр.	1 бак	$\frac{0,16}{0-11,2}$	369
Притирка запорного вентиля бака пускового двигателя	То же	1 вентиль	$\frac{0,29}{0-20,3}$	370
Установка и закрепление запорного вентиля и отстойника бака пускового двигателя	»	1 комплект	$\frac{0,12}{0-08,4}$	371
Главная муфта				
Отсоединение и снятие главной муфты сцепления с двигателя	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	1 муфта сцепления	$\frac{1,9}{1-42}$	372
Очистка от грязи	Слесарь 2 разр.	То же	$\frac{0,16}{0-10,2}$	373
Перемещение главной муфты к месту ремонта до 30 м	То же	»	$\frac{0,18}{0-11,5}$	374
Разборка главной муфты на детали	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{1,7}{1-27}$	375
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	»	$\frac{0,46}{0-29,4}$	376
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	$\frac{0,42}{0-33,2}$	377
Ремонт деталей главной муфты сцепления	То же	»	$\frac{3,6}{2-84}$	378
Замена изношенных фрикционных накладок со сверлением отверстий и изготовление заклепок	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	»	$\frac{1,1}{0-78,7}$	379
Сборка главной муфты из отремонтированных и новых деталей	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{2,5}{2-01}$	380
Установка и закрепление главной муфты на двигатель	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	»	$\frac{1,9}{1-47}$	381

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Капоты и кабина				
Перемещение кабины при помощи крана на расстояние до 30 м и установка на рабочее место	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 кабина	$\frac{0,29}{0-18,6}$	382
Снятие стекол кабины с уплотнителями	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 стекло	$\frac{0,42}{0-29,4}$	383
Срезка старых заплат	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	1 м реза	$\frac{0,09}{0-06,3}$	384
Рихтовка щитов капота с подгонкой по месту	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 экскаватор	$\frac{4}{2-98}$	385
Изготовление, подгонка и приварка заплат 140×140 мм и зачистка швов	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 место	$\frac{0,13}{0-09,1}$	386
	<i>Газосварщик 4 разр.</i>		$\frac{0,13}{0-10,3}$	387
Изготовление из 2-мм стали заплата площадью до 0,2 м ² с подгонкой, приваркой и зачисткой швов	<i>Слесарь 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,16}{0-11,2}$	388
	<i>Газосварщик 4 разр.</i>		$\frac{0,17}{0-13,4}$	389
Рихтовка вмятин на обшивке кабины или капота площадью до 0,3 м ²	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,14}{0-11,1}$	390
То же, площадью до 0,5 м ²	<i>То же</i>	»	$\frac{0,68}{0-53,7}$	391
Выправка вмятин на листе обшивки кабины и капотов площадью до 1 м ² , заварка трещин	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	»	$\frac{0,52}{0-41,1}$	392
	<i>Слесарь 4 разр.</i>		$\frac{0,53}{0-41,9}$	393
Изготовление двери кабины с заготовкой всех деталей, подгонкой по месту и приваркой	<i>То же</i>	1 дверь	$\frac{1,3}{1-03}$	394
	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	То же	$\frac{1,4}{1-11}$	395

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	<u>Н. вр.</u> <u>Расц.</u>	№
Установка стекол вместе с уплотнителями в рамки	<i>Стекольщик 4 разр.</i>	1 стекло	<u>0,86</u> 0—67,9	396
Вырезка стекол по размеру из 4-мм стекла, зачистка кромок и снятие закруглений на углах	<i>То же</i>	То же	<u>0,65</u> 0—51,4	397
Удаление старой и изготовление новой нижней обвязки кабины из уголка 30×30 мм, подгонка по месту, разметка и сверление отверстий, прихватка и крепление болтами	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 кабина	<u>1,5</u> 1—19	398
	<i>Газо-сварщик 3 разр.</i>		<u>1,4</u> 0—98	399
Снятие дверей кабины с отсоединением петель	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 дверь	<u>0,41</u> 0—28,7	400
Установка дверей кабины с закреплением на петлях	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	То же	<u>0,75</u> 0—55,9	401

**§ В10-3-10. Общая сборка одноковшового экскаватора
с гидравлическим приводом Э04121
из узлов и деталей**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	<u>Н. вр.</u> <u>Расц.</u>	№
Установка и закрепление опорных катков	<i>4 разр.—1 3 » —1</i>	1 каток	<u>0,32</u> 0—23,8	1
Установка и закрепление поддерживающих катков	<i>То же</i>	То же	<u>0,28</u> 0—20,9	2
Установка и закрепление натяжных колес с натяжным устройством	<i>»</i>	1 колесо	<u>1,1</u> 0—82	3
Установка и закрепление центрального коллектора с подсоединением матлопроводов	<i>5 разр.—1 3 » —1</i>	1 экскаватор	<u>3,9</u> 3—14	4

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и закрепление бортовых передач (редукторов)	5 разр.—1 3 » —1	1 редуктор	$\frac{1,9}{1-53}$	5
Раскладывание гусеничных лент, натягивание на тележку, соединение конечных звеньев при помощи пальцев	4 разр.—1 3 » —1	1 лента	$\frac{2,1}{1-56}$	6
Установка и подсоединение к гидромоторам шлангов высокого давления	3 разр.	1 гидромотор	$\frac{1,4}{0-98}$	7
Установка и закрепление поворотной платформы на ходовую тележку	5 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	$\frac{3}{2-43}$	8
Установка и закрепление поворотного механизма — большой цилиндрической шестерни, нижнего и верхнего кольца	То же	То же	$\frac{5,6}{4-51}$	9
Установка и закрепление контргруза	4 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{1,1}{0-82}$	10
Установка и закрепление основной стрелы с подсоединением шлангов высокого давления	То же	»	$\frac{2,4}{1-79}$	11
Установка и закрепление гидроцилиндров основной стрелы и подсоединение шлангов высокого давления к цилиндрам	»	1 гидроцилиндр	$\frac{1,8}{1-34}$	12
Установка и закрепление гидрораспределителей	5 разр.—1 3 » —1	1 распределитель	$\frac{1,1}{0-88,6}$	13
Установка и закрепление двигателя в сборе с главной муфтой и гидронасосом, подсоединение рычагов управления газорегулятора, гидропроводов	То же	1 экскаватор	$\frac{2,6}{2-09}$	14
Установка и закрепление водяного и масляного радиаторов с подсоединением масляных и водяных патрубков	4 разр.—1 3 » —1	То же	$\frac{1,3}{0-96,9}$	15
Установка и подсоединение гидропроводов и тяг управления	5 разр.—1 2 » —1	»	$\frac{6,5}{5-04}$	16
Установка и подсоединение маслопроводов к секциям насоса и напорным секциям распределителей	4 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{1,5}{1-12}$	17

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Установка и закрепление гидроаккумулятора и напорного золотника с подсоединением трубопроводов	4 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	$\frac{0,78}{0-58,1}$	18
Установка и закрепление поворотного механизма, подсоединение шлангов гидрораспределителя и трубопровода гидромотора	То же	То же	$\frac{3,8}{2-83}$	19
Установка и закрепление топливных баков с подсоединением топливопроводов	»	»	$\frac{1,1}{0-82}$	20
Установка и закрепление генератора ПСГС-6,25	5 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{0,86}{0-69,2}$	21
Установка и закрепление магистральных фильтров с подсоединением трубопроводов	4 разр.—1 2 » —1	1 фильтр	$\frac{0,68}{0-48,6}$	22
Установка и закрепление масляного радиатора рабочей жидкости с осевым вентилятором и соединением маслопроводов сливной магистрали	4 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	$\frac{1,5}{1-12}$	23
Установка и закрепление панели с предохранительными клапанами. Подсоединение маслопроводов	То же	То же	$\frac{1,3}{0-96,9}$	24
Установка и закрепление бака рабочей жидкости с подсоединением маслопроводов	»	»	$\frac{2}{1-49}$	25
Установка и закрепление капотов	»	»	$\frac{3,3}{2-46}$	26
Подсоединение электропроводки	»	»	$\frac{0,72}{0-53,6}$	27
Установка и закрепление промежуточной стрелы	»	»	$\frac{0,59}{0-44}$	28
Установка и закрепление рукояти стрелы	»	»	$\frac{0,54}{0-40,2}$	29
Установка и закрепление распорной балки стрелы	»	»	$\frac{0,42}{0-31,3}$	30

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр Расц.	№
Установка и закрепление гидроразводки стрелы	4 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	<u>2,6</u> 1—94	31
Установка и закрепление ковша	То же	То же	<u>1,6</u> 1—19	32
Установка и закрепление гидроцилиндра рукояти с подсоединением шлангов	5 разр.—1 3 » —1	1 гидроцилиндр	<u>0,53</u> 0—42,7	33
Установка и закрепление гидроцилиндра ковша с подсоединением шлангов	То же	То же	<u>0,49</u> 0—39,4	34
Установка и закрепление кабины	4 разр.—1 3 » —1	1 экскаватор	<u>4,2</u> 3—13	35
Установка сидения машиниста	То же	То же	<u>0,19</u> 0—14,2	36
Установка и закрепление насоса ручной подкачки топлива	»	»	<u>0,35</u> 0—26,1	37
Установка и закрепление вентилятора двигателя	»	»	<u>0,2</u> 0—14,9	38

§ В10-3-11. Электрооборудование одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр Расц.	№
Снятие электрооборудования с экскаватора				
Отсоединение полюсных клемм и снятие аккумуляторной батареи 6 ТСТ 82	3 разр.	1 экскаватор	<u>0,15</u> 0—10,5	1
Отсоединение и снятие двух прожекторов наружного освещения	То же	То же	<u>0,22</u> 0—15,4	2
Отсоединение и снятие электропечи	»	»	<u>0,24</u> 0—16,8	3

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение и снятие звукового сигнала и кнопки сигнала	3 разр.	1 экска- ватор	$\frac{0,24}{0-16,8}$	4
Отсоединение и снятие трех плафонов кабины	То же	То же	$\frac{0,42}{0-29,4}$	5
Отсоединение и снятие щитка приборов и щитка внутреннего освещения	»	»	$\frac{0,55}{0-38,5}$	6
Отсоединение и снятие электропроводов с бронетрубками	»	»	$\frac{0,71}{0-49,7}$	7
Отсоединение и снятие реле регулятора РР 2Б	»	»	$\frac{0,1}{0-07}$	8
Ремонт электросигнала, прожектора, плафонов и электропроводки				
Разборка электросигнала с кнопкой включения, мойка, протирка, дефектовка, укомплектовка деталями, сборка и регулировка	4 разр.—1 3 » —1	1 электро- сигнал.	$\frac{0,72}{0-53,6}$	9
Разборка двух прожекторов, наружного освещения, мойка, протирка, дефектовка, укомплектовка деталями и сборка	То же	1 комплект	$\frac{0,82}{0-61,1}$	10
Разборка плафонов внутреннего освещения, мойка, протирка, дефектовка, укомплектовка деталями и сборка	»	То же	$\frac{1,1}{0-82}$	11
Вытаскивание электропроводов из бронетрубок, проверка изоляции электропроводов, замена непригодных участков проводов, изоляция мест повреждения, напайка новых наконечников и надевание бронетрубок на электропровода	»	»	$\frac{2,4}{1-79}$	12
Установка электрооборудования на экскаватор				
Установка и закрепление реле регулятора	4 разр.	1 реле	$\frac{0,16}{0-12,6}$	13
Установка аккумуляторной батареи с присоединением полюсных клемм	То же	1 батарея	$\frac{0,39}{0-30,8}$	14

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка и закрепление электропроводки с бронетрубками	4 разр.	1 комплект	$\frac{1,8}{1-42}$	15
Установка и закрепление щитка приборов, присоединение проводов	То же	1 щиток	$\frac{0,92}{0-72,7}$	16
Установка и закрепление плафонов кабины	»	1 экскаватор	$\frac{0,42}{0-33,2}$	17
Установка и закрепление звукового электросигнала с кнопкой	»	1 сигнал	$\frac{0,41}{0-32,4}$	18
Установка и закрепление электропечи кабины	»	1 электропечь	$\frac{0,26}{0-20,5}$	19
Установка и закрепление прожекторов наружного освещения	»	1 комплект	$\frac{0,36}{0-28,4}$	20

**§ В10-3-12. Заправка, испытание, окрашивание
и сдача одноковшового экскаватора
с гидравлическим приводом ЭО4121 заказчику**

Нормы времени и расценки на 1 экскаватор

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. Расц.	№
Заправка топлива в баки основного и пускового двигателей	Слесарь 2 разр.	$\frac{0,94}{0-60,2}$	1
Заправка масла в картер основного и пускового двигателей, масляного радиатора, в корпус масляного фильтра, КПП, редукторы	То же	$\frac{1,4}{0-89,6}$	2
Заправка системы охлаждения двигателя охлаждающей жидкостью	»	$\frac{0,32}{0-20,5}$	3
Смазка согласно карты смазки	Слесарь 3 разр.	$\frac{0,64}{0-44,8}$	4
Заправка машины рабочей жидкостью	То же	$\frac{1,4}{1-27}$	5

Наименование работ	Состав звена	<u>Н. вр.</u> <u>Расч.</u>	№
Пуск двигателя, прогрев и проверка работы топливо-подающей системы и системы охлаждения дизеля, пускового двигателя, регулировка и устранение неисправностей	<i>Слесарь 5 разр.</i>	<u>1</u> 0—91	6
Проверка работы гидросистемы, регулировка и устранение неисправностей	<i>То же</i>	<u>4,1</u> 3—73	7
Перемещение экскаватора своим ходом на испытательную площадку (на расстояние до 100 м), обкатка, регулировка рабочего оборудования, ходовой и поворотной частей экскаватора (десятикратным включением и торможением)	<i>Машинист 5 разр.</i>	<u>2,8</u> 2—55	8
	<i>Слесарь 5 разр.</i>	<u>2,9</u> 2—64	9
Перемещение экскаватора своим ходом в карьер (на расстояние до 500 м) и испытание под нагрузкой: работы тормозов, поворотного механизма, механизма открывания днища ковша, гидравлики	<i>Машинист 5 разр.</i>	<u>7</u> 6—37	10
	<i>Слесарь 5 разр.</i>	<u>7,2</u> 6—55	11
Окончательная регулировка натяжения гусеничных лент	<i>То же</i>	<u>0,47</u> 0—42,8	12
Осмотр экскаватора после испытания с устранением неисправностей: отсоединение и снятие крышки редуктора, подтягивание нагруженных гаек и болтов рамы гусеничного хода, поворотной платформы и ходовой рамы, крышек подшипников; осмотр и проверка состояния тормозных и фрикционных лент, общая проверка состояния машины на остаточные деформации	<i>Машинист 5 разр.</i>	<u>3,4</u> 3—09	13
	<i>Слесарь 5 разр.</i>	<u>3,4</u> 3—09	14
Окрашивание с помощью краскопульта за два раза с предварительной очисткой, обезжириванием и шпаклевкой окрашиваемой поверхности	<i>Маляр 3 разр.—1 2 » —1</i>	<u>10,5</u> 7—04	15
Окрашивание с помощью краскопульта за один раз с предварительной очисткой, обезжириванием и шпаклевкой окрашиваемой поверхности	<i>То же</i>	<u>6,4</u> 4—29	16
Сдача экскаватора (осмотр и испытание без нагрузки и под нагрузкой)	<i>Машинист 5 разр.</i>	<u>2,4</u> 2—18	17
	<i>Слесарь 5 разр.</i>	<u>2,5</u> 2—28	18
Перегон экскаватора своим ходом на склад готовой продукции (на расстояние до 200 м)	<i>Машинист 5 разр.</i>	<u>0,34</u> 0—30,9	19

**Глава 3. РЕМОНТ НАВЕСНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ТРУБОУКЛАДЧИКОВ
ТО1224В, Т1530В и Т3560А**

**§ В10-3-13. Подготовительные работы при разборке
навесного оборудования трубоукладчиков**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Очистка трубоукладчика от грязи и мойка на моечном посту	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 трубоукладчик	$\frac{3,3}{2-11}$	$\frac{4,4}{2-82}$	$\frac{5,9}{3-78}$	1
Распасовка и снятие стрелового каната, сматывание в бухту и укладка на хранение	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 канат	$\frac{0,91}{0-65,1}$	$\frac{1,2}{0-85,8}$		2
Подготовка помещений для разборки навесного оборудования	<i>То же</i>	1 трубоукладчик	$\frac{0,58}{0-41,5}$			3
Снятие подвижного блока	<i>»</i>	1 блок	$\frac{0,41}{0-29,3}$			4
Доставка своим ходом трубоукладчика от моечного поста на место разборки на расстояние до 150 м	<i>Машинист 5 разр.</i>	1 трубоукладчик	$\frac{0,37}{0-33,7}$			5
	<i>Слесарь 2 разр.</i>		$\frac{0,36}{0-23}$			6
Слив масла из гидросистемы	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,43}{0-27,5}$	$\frac{0,53}{0-33,9}$		7
Слив масла из редуктора, коробок передач, картера двигателя и лебедки	<i>То же</i>	<i>»</i>	$\frac{0,74}{0-47,4}$			8
Слив охлаждающей жидкости из системы охлаждения	<i>»</i>	<i>»</i>	$\frac{0,3}{0-19,2}$	$\frac{0,37}{0-23,7}$		9
Слив топлива из баков основного и пускового двигателя	<i>»</i>	<i>»</i>	$\frac{0,27}{0-17,3}$	$\frac{0,34}{0-21,8}$		10
			а	б	в	№

В10-3-14. Разборка навесного оборудования трубоукладчиков на узлы

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин		
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А
Отсоединение и снятие ограждения насоса гидросистемы	4 разр.—1 2 » —1	1 ограждение	$\frac{0,39}{0-27,9}$		1
Отсоединение и снятие насоса гидросистемы с приводом	То же	1 насос	$\frac{0,47}{0-33,6}$		2
Отсоединение и снятие ограждения машиниста	»	1 ограждение	$\frac{0,42}{0-30}$		3
Отсоединение и снятие кожуха грузового каната	»	1 кожух	$\frac{0,33}{0-23,6}$		4
Распасовка, снятие грузового каната, смазывание в бухту и укладка на хранение	»	1 канат	$\frac{0,77}{0-55,1}$	$\frac{0,89}{0-63,6}$	5
Отсоединение и снятие кожуха привода лебедки	»	1 кожух	$\frac{0,4}{0-28,6}$		6
Отсоединение и снятие кожухов реверсивного механизма	»	1 комплект	—	$\frac{0,4}{0-28,6}$	7
Отсоединение и снятие двухбарабанной лебедки в сборе с рамой	5 разр.—1 3 » —1 2 » —1	1 лебедка	$\frac{0,85}{0-63,8}$	$\frac{1,1}{0-82,5}$	8
Отсоединение и снятие реверсивного механизма	4 разр.—1 2 » —1	1 механизм	—	$\frac{1,8}{1-29}$	9
Отсоединение и снятие редуктора с лебедки	То же	1 редуктор	$\frac{0,4}{0-28,6}$	—	10
Отсоединение и снятие привода лебедки	»	1 привод	$\frac{0,5}{0-35,8}$	$\frac{0,58}{0-41,5}$	11

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			Т01224В	Т1530В	Т3560А	
Отсоединение и снятие зубчатой рейки	4 разр.—1 2 » —1	1 рейка	$\frac{0,32}{0-22,9}$		—	12
Отсоединение и снятие кожуха карданного вала	То же	1 кожух	$\frac{0,43}{0-30,7}$		$\frac{0,53}{0-37,9}$	13
Отсоединение и снятие карданного вала	»	1 карданый вал	$\frac{0,33}{0-23,6}$		$\frac{0,39}{0-27,9}$	14
Отсоединение и снятие плит контргрузов	5 разр.—1 3 » —1	1 комплект	$\frac{0,98}{0-78,9}$		$\frac{1,2}{0-96,6}$	15
Распасовка и снятие канатов контргрузов	4 разр.—1 2 » —1	То же	$\frac{0,47}{0-33,6}$		$\frac{0,59}{0-42,2}$	16
Отсоединение и снятие стрелы контргруза	5 разр.—1 3 » —1	1 стрела	$\frac{0,62}{0-49,9}$		$\frac{0,79}{0-63,6}$	17
Отсоединение и снятие направляющего блока	4 разр.—1 2 » —1	1 блок	$\frac{0,6}{0-42,9}$		$\frac{0,71}{0-50,8}$	18
Отсоединение и снятие рамы контргруза	5 разр.—1 2 » —1	1 рама	$\frac{1,3}{1-01}$	$\frac{1,6}{1-24}$	$\frac{2,5}{1-94}$	19
Отсоединение и снятие сервомеханизма	4 разр.—1 2 » —1	1 механизм	$\frac{0,21}{0-15}$		—	20
Отсоединение и снятие подвесного блока	То же	1 блок	$\frac{0,58}{0-41,5}$		$\frac{0,71}{0-50,8}$	21
Отсоединение и снятие полиспастного блока	»	То же	—		$\frac{0,35}{0-25}$	22
Отсоединение и снятие стрелового блока	»	»	$\frac{0,46}{0-32,9}$		$\frac{0,57}{0-40,8}$	23
Отсоединение и снятие стрелы с выбивкой пальцев	5 разр.—1 3 » —1	1 стрела	$\frac{1,1}{0-88,6}$		$\frac{1,5}{1-21}$	24
Отсоединение и снятие узла включения привода лебедки	4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{1,3}{0-93}$		$\frac{1,5}{1-07}$	25

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Отсоединение и снятие гидроцилиндра	4 разр.—1 2 » —1	1 гидроцилиндр	$\frac{0,58}{0-41,5}$		$\frac{0,77}{0-55,1}$	26
Отсоединение и снятие масляного бака с напорным золотником и фильтрами	То же	1 комплект	$\frac{0,73}{0-52,2}$			27
Отсоединение и снятие комплекта маслопроводов гидросистемы	»	То же	$\frac{0,62}{0-44,3}$		$\frac{0,67}{0-47,9}$	28
Отсоединение и снятие верхней рамы	5 разр.—1 2 » —1	1 рама	$\frac{1,3}{1-01}$	$\frac{1,9}{1-47}$	$\frac{2,2}{1-71}$	29
Отсоединение и снятие воздушной сирены	2 разр.	1 сирена	$\frac{0,27}{0-17,3}$			30
Отсоединение и снятие ограничителя подъема стрелы	То же	1 ограничитель	$\frac{0,16}{0-10,2}$			31
Отсоединение и снятие воздушных фильтров		1 комплект	$\frac{0,79}{0-50,6}$			32
			а	б	в	№

§ В10-3-15. Разборка узлов на детали, ремонт и сборка узлов навесного оборудования трубоукладчиков

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Редуктор Разборка Разборка редуктора на детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 редуктор	$\frac{1,1}{0-78,7}$		—	1
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	$\frac{0,39}{0-25}$		—	2

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	1 редуктор	$\frac{0,51}{0-40,3}$	—		3
Сборка Сборка редуктора из деталей	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	То же	$\frac{2,3}{1-85}$	—		4
Реверсивный механизм Разборка Разборка реверсивного механизма на детали	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 механизм	—	$\frac{2,3}{1-64}$		5
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	1 комплект	—	$\frac{0,61}{0-39}$		6
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	То же	—	$\frac{0,42}{0-33,2}$		7
Ремонт Переклейка накладок конусных муфт	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	»	—	$\frac{3,3}{2-46}$		8
Сборка Сборка реверсивного механизма из деталей	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1 механизм	—	$\frac{3,6}{2-90}$		9
Лебедка Разборка Разборка лебедки на детали	Слесарь 5 разр.—1 2 » —1	1 лебедка	$\frac{2,5}{1-94}$	$\frac{2,9}{2-25}$		10
Мойка деталей	Слесарь 2 разр.	То же	$\frac{0,45}{0-28,8}$	$\frac{0,57}{0-36,5}$		11
Дефектовка и укомплектовка деталями	Слесарь 4 разр.	»	$\frac{0,41}{0-32,4}$	$\frac{0,59}{0-46,6}$		12

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			Т01224В	Т1530В	Т3560А	
Ремонт						
Переклейка накладок тормозных лент	<i>Слесарь 5 разр.</i>	1 комплект	$\frac{1,5}{1-37}$		$\frac{1,8}{1-64}$	13
Ремонт рычагов, тяг и других деталей управления лебедкой	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 комплект	$\frac{6,3}{5-07}$		$\frac{6,5}{5-23}$	14
Сборка						
Сборка лебедки из деталей	<i>То же</i>	1 лебедка	$\frac{4,5}{3-62}$		$\frac{5,4}{4-35}$	15
Установка и закрепление редуктора на лебедку	»	1 редуктор	$\frac{0,82}{0-66}$		—	16
Установка и закрепление реверсивного механизма на лебедку	»	1 механизм	—		$\frac{2}{1-61}$	17
Установка и закрепление кожухов реверсивного механизма	<i>Слесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	1 комплект	—		$\frac{0,28}{0-21,7}$	18
Карданный вал						
Разборка карданного вала на узлы и детали	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 карданный вал	$\frac{0,31}{0-22,2}$		$\frac{0,35}{0-25}$	19
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же			$\frac{0,19}{0-12,2}$	20
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»			$\frac{0,24}{0-19}$	21
Сборка карданного вала	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	»	$\frac{0,43}{0-34,6}$		$\frac{0,55}{0-44,3}$	22
Установка и закрепление карданного вала на редуктор	<i>То же</i>	»	$\frac{0,51}{0-41,1}$		$\frac{0,65}{0-52,3}$	23
Установка лебедки в сборе на стенд, заливка масла в редуктор	»	1 лебедка			$\frac{1,2}{0-96,6}$	24

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	T1530В	T3560A	
Установка и закрепление рычагов управления лебедки	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 3 » —1	1 комплект	$\frac{1,9}{1-53}$			25
Обкатка лебедки с редуктором и карданным валом в течение часа согласно инструкции и технических условий	<i>То же</i>	1 лебедка	$\frac{0,99}{0-79,7}$			26
Устранение дефектов, регулировка лебедки, снятие со стенда	»	То же	$\frac{1,5}{1-21}$			27
Привод лебедки Разборка						
Разборка привода лебедки на детали	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 привод	$\frac{0,99}{0-70,8}$	$\frac{1,4}{1-00}$	28	
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> 2 разр.	1 комплект	$\frac{0,33}{0-21,1}$	$\frac{0,48}{0-30,7}$	29	
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>Слесарь</i> 4 разр.	То же	$\frac{0,61}{0-48,2}$	$\frac{0,88}{0-69,5}$	30	
Ремонт						
Ремонт деталей привода лебедки с зачисткой задиров на зубьях; исправление резьбы с заменой подшипников и изготовлением прокладок	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{2}{1-61}$	$\frac{2,8}{2-25}$	31	
Ремонт кожуха привода лебедки	<i>То же</i>	1 кожух	$\frac{0,67}{0-53,9}$	$\frac{0,93}{0-74,9}$	32	
Сборка						
Сборка привода лебедки	»	1 комплект	$\frac{0,75}{0-60,4}$	$\frac{1,2}{0-96,6}$	33	

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин		
			Т01224В	Т1530В	Т3560А
Блоки					
Разборка, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, зачистка задиров, сборка подвешенного блока	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 блок	$\frac{1,5}{1-07}$	$\frac{1,7}{1-22}$	34
Разборка, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, зачистка задиров, сборка направляющего блока	<i>То же</i>	То же	$\frac{1,6}{1-14}$	$\frac{2,4}{1-72}$	35
Разборка полиспастного блока, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, сборка блока	»	»	—	$\frac{2,7}{1-93}$	36
Разборка подвижного блока, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, сборка блока	»	»	$\frac{2,2}{1-57}$	$\frac{2,7}{1-93}$	37
Разборка стрелового блока, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, сборка блока	»	»	$\frac{2,9}{2-07}$	$\frac{3,4}{2-43}$	38
Ремонт стрелы, подготовка, проверка, заварка трещин, изготовление и приварка усилительных накладок	<i>Слесарь 5 разр.</i>	1 стрела	$\frac{1,5}{1-37}$		39
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>		$\frac{1,5}{1-05}$		40
Трехзолотниковый распределитель					
Отсоединение и снятие трехзолотникового распределителя	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 распределитель	—	$\frac{0,24}{0-17,2}$	41

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Разборка на детали	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 распределитель	—		$\frac{0,52}{0-37,2}$	42
Мойка деталей	<i>Слесарь</i> 2 разр.	То же	—		$\frac{0,2}{0-12,8}$	43
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>Слесарь</i> 4 разр.	»	—		$\frac{0,12}{0-09,5}$	44
Ремонт деталей и сборка трехзолотникового распределителя	<i>То же</i>	»	—		$\frac{0,87}{0-68,7}$	45
Золотник напорного управления Разборка золотника на детали, мойка деталей, дефектовка протирка клапанов, сборка и регулировка	<i>Слесарь</i> 5 разр.	1 золотник	$\frac{3}{2-73}$			46
Рама лебедки Ремонт амортизаторов стрелы	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{0,54}{0-41,9}$	$\frac{1,1}{0-85,3}$		47
Ремонт и регулировка ограничителя подъема стрелы	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 3 » —1	То же	$\frac{0,47}{0-37,8}$	$\frac{0,63}{0-50,7}$		48
Мойка рамы лебедки	<i>Слесарь</i> 2 разр.	1 рама	$\frac{0,3}{0-19,2}$	$\frac{0,36}{0-23}$		49
Дефектовка рамы	<i>Слесарь</i> 4 разр.	То же	$\frac{0,59}{0-46,6}$	$\frac{0,83}{0-65,6}$		50
Ремонт верхней рамы	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{3,5}{2-82}$	$\frac{4,2}{3-38}$		51
Рама контргруза и стрела Разборка стрелы контргруза	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	1 стрела	$\frac{0,98}{0-70,1}$	$\frac{1,1}{0-78,7}$	$\frac{1,4}{1-00}$	52

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			Т01224В	Т1530В	Т3560А	
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 стрела	$\frac{0,55}{0-35,2}$		$\frac{0,76}{0-48,6}$	53
Дефектовка деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	То же	$\frac{0,67}{0-52,9}$		$\frac{0,9}{0-71,1}$	54
Ремонт рамы контргруза	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 рама	$\frac{2,3}{1-85}$	$\frac{2,5}{2-01}$	$\frac{3}{2-42}$	55
Ремонт стрелы контргруза	<i>То же</i>	1 стрела	$\frac{2,3}{1-85}$		$\frac{3,2}{2-58}$	56
Замена роликов на стреле контргруза	»	1 комплект	$\frac{1,2}{0-96,6}$			57
Снятие, разборка, ремонт, сборка и установка блоков контргрузов	»	То же	$\frac{0,7}{0-56,4}$		$\frac{0,83}{0-66,8}$	58
Система гидроуправления						
Разборка гидроцилиндра на детали	<i>Слесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	1 гидроцилиндр	$\frac{2,4}{1-86}$			59
Мойка деталей	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,34}{0-21,8}$			60
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>Слесарь 4 разр.</i>	»	$\frac{0,41}{0-32,4}$			61
Сборка гидроцилиндра с заменой колец и уплотнительных сальников	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	»	$\frac{3,3}{2-66}$			62
Разборка, замена изношенных деталей, сборка маслонасоса	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 маслонасос	$\frac{1,2}{0-94,8}$		$\frac{1,5}{1-19}$	63
Испытание маслонасоса	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,99}{0-78,2}$			64
Разборка, ремонт, сборка соединительной муфты маслонасоса	<i>Слесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	1 муфта	$\frac{0,62}{0-48,1}$			65

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Разборка, ремонт деталей, сборка золотникового распределителя	<i>Слесарь 5 разр.</i>	1 распределитель	$\frac{1,4}{1-27}$	—		66
Разборка, ремонт и сборка четырехходового золотника	<i>То же</i>	1 золотник	—	$\frac{0,82}{0-74,6}$		67
Разборка, мойка, очистка, ремонт и сборка фильтров масляного бака	<i>Слесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	1 комплект	$\frac{0,71}{0-55}$	$\frac{0,82}{0-63,6}$		68
Продувка, промывка, проверка, ремонт комплекта маслопроводов	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,85}{0-65,9}$			69
Двухкратная проверка сжатым воздухом маслобака с отметкой мест течи и участие при сварке	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 бак	$\frac{0,49}{0-39,4}$			70
Снятие, ремонт и сборка предохранителя манометра и манометра	<i>Слесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	1 комплект	$\frac{0,49}{0-38}$			71
Снятие, ремонт, сборка пробкового крана	<i>То же</i>	1 кран	$\frac{1}{0-77,5}$			72
Разборка, ремонт, сборка сервомеханизма	<i>Слесарь 5 разр.</i>	1 сервомеханизм	$\frac{3}{2-73}$	—		73
Снятие, ремонт, сборка, установка дросселей одностороннего действия	<i>Слесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	1 комплект	$\frac{0,5}{0-38,8}$	$\frac{0,68}{0-52,7}$		74
Разборка, ремонт и сборка напорного золотника	<i>Слесарь 5 разр.</i>	1 золотник	—	$\frac{0,69}{0-62,8}$		75
			а	б	в	№

§ В10-3-16. Сборка навесного оборудования трубоукладчиков из узлов и деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин		
			T01224B	T1530B	T3560A
Установка и закрепление верхней рамы в сборе	5 разр.— 1 3 » — 1	1 рама	$\frac{4,5}{3-62}$	$\frac{6,2}{4-99}$	1
Установка и закрепление лебедки на раму	То же	1 лебедка	$\frac{0,97}{0-78,1}$	$\frac{1,3}{1-05}$	2
Установка и закрепление рамы с лебедкой	»	1 рама	$\frac{2,2}{1-77}$	$\frac{2,9}{2-33}$	3
Установка и закрепление привода лебедки	»	1 лебедка	$\frac{1,3}{1-05}$	$\frac{2}{1-61}$	4
Установка и закрепление зубчатой рейки	»	1 рейка	$\frac{0,44}{0-35,4}$	—	5
Установка направляющего напорного золотника	5 разр.	1 золотник	$\frac{0,37}{0-33,7}$		6
Установка и закрепление трехзолотникового распределителя	5 разр.— 1 3 » — 1	1 распределитель	—	$\frac{0,47}{0-37,8}$	7
Установка и закрепление рамы контргрузов	То же	1 рама	$\frac{2,1}{1-69}$	$\frac{2,3}{1-85}$	8
Установка и закрепление стрелы контргрузов с запасовой канатов	»	1 стрела	$\frac{0,84}{0-67,6}$	$\frac{1,1}{0-88,6}$	9
Установка и закрепление плит контргрузов	»	1 комплект	$\frac{6,1}{4-91}$		10
Установка и закрепление маслобака и маслофильтров	»	То же	$\frac{0,75}{0-60,4}$	$\frac{0,89}{0-71,6}$	11

Наименование работ.	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин		
			T01224B	T1530B T3560A	
Установка и закрепление маслонасоса и соединительной муфты	5 разр.—1 3 » —1	1 комплект	$\frac{0,94}{0-75,7}$	$\frac{1,2}{0-96,6}$	12
Установка и закрепление гидроцилиндра	» »	1 гидроцилиндр	$\frac{0,63}{0-50,7}$	$\frac{0,76}{0-61,2}$	13
Установка и закрепление комплекта маслопроводов	» »	1 комплект	$\frac{2,1}{1-69}$	$\frac{2,9}{2-33}$	14
Установка и закрепление ограждения маслонасоса	4 разр.—1 3 » —1	1 ограждение	$\frac{0,35}{0-26,1}$		15
Установка и закрепление предохранителя манометра и манометра	5 разр.—1 3 » —1	1 комплект	$\frac{0,27}{0-21,7}$		16
Установка и закрепление направляющего блока	То же	1 блок	$\frac{0,65}{0-52,3}$		17
Установка и закрепление подвешенного блока	» »	То же	$\frac{0,63}{0-50,7}$	$\frac{0,79}{0-63,6}$	18
Установка и закрепление стрелового блока	» »	» »	$\frac{0,68}{0-54,7}$	$\frac{0,84}{0-67,6}$	19
Установка подвижного блока	» »	» »	$\frac{0,61}{0-49,1}$	$\frac{0,75}{0-60,4}$	20
Установка полиспастного блока	» »	» »	—	$\frac{0,7}{0-56,4}$	21

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			T01224B	T1530B	T3560A	
Установка и закрепление стрелы на раму	5 разр.— 1 3 » — 1	1 стрела	$\frac{0,63}{0-50,7}$		$\frac{0,99}{0-79,7}$	22
Запасовка и закрепление стрелового каната	То же	1 канат	$\frac{0,88}{0-70,8}$		$\frac{1,1}{0-88,6}$	23
Запасовка и закрепление грузового каната	» »	То же	$\frac{1,2}{0-96,6}$		$\frac{1,5}{1-21}$	24
Установка и закрепление кожуха привода лебедки	4 разр.— 1 3 » — 1	1 кожух	$\frac{0,98}{0-73}$		$\frac{1,4}{1-04}$	25
Установка и закрепление ограждения машиниста	То же	1 ограждение	$\frac{1,5}{1-12}$			26
Установка и закрепление ограничителя подъема стрелы	5 разр.— 1 3 » — 1	1 ограничитель	$\frac{0,54}{0-43,5}$			27
Установка и закрепление воздушных фильтров	3 разр.	1 комплект	—		$\frac{0,77}{0-53,9}$	28
Установка и закрепление сервомеханизма	5 разр.— 1 3 » — 1	1 сервомеханизм	$\frac{0,35}{0-28,2}$		—	29
Установка и закрепление воздушной сирены	То же	1 сирена	$\frac{0,15}{0-12,1}$			30
Установка и закрепление золотникового распределителя	» »	1 распределитель	$\frac{0,31}{0-25}$			31
Проверка гидросистемы, устранение неисправностей, регулировка	5 разр.	1 гидросистема	$\frac{0,99}{0-90,1}$			32
Установка и закрепление кожуха грузового каната	4 разр.— 1 3 » — 1	1 кожух	$\frac{0,25}{0-18,6}$		$\frac{0,3}{0-22,4}$	33
			а	б	в	№

§ В10-3-17. Испытание после ремонта, устранение неисправностей, окончательная регулировка и сдача трубокладчиков заказчику

Нормы времени и расценки на 1 трубокладчик

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки машин			
		T01224B	T1530B	T3560A	
Заправка узлов и агрегатов навесного оборудования маслом	<i>3 разр.</i>	$\frac{0,57}{0-39,9}$		$\frac{0,78}{0-54,6}$	1
Заправка гидросистемы рабочей жидкостью	<i>То же</i>	$\frac{0,45}{0-31,5}$		$\frac{0,53}{0-37,1}$	2
Наружный осмотр и подготовка трубокладчика к испытанию	<i>5 разр.— 1 3 » — 1</i>	$\frac{1}{0-80,5}$		$\frac{1,2}{0-96,6}$	3
Обкатка, регулировка всех механизмов трубокладчика	<i>5 разр.</i>		$\frac{2,6}{2-37}$		4
Статическое и динамическое испытание	<i>То же</i>	$\frac{2,9}{2-64}$		$\frac{3,6}{3-28}$	5
Проверка, регулировка всех узлов и механизмов трубокладчика после испытания	» »		$\frac{3}{2-73}$		6
		а	б	в	№

§ В10-3-18. Окрашивание трубоукладчиков

Нормы времени и расценки на 1 трубоукладчик

Наименование работ	Состав звена маляров	Марки машин			
		Т01224В	Т1530В	Т3560А	
Подготовка трубоукладчиков (всей машины) к окрашиванию, очистка от пыли, грязи, масла и частично от старой краски	<i>2 разр.</i>	$\frac{2,9}{1-86}$	$\frac{3,7}{2-37}$	$\frac{4,4}{2-82}$	1
Окрашивание трубоукладчиков за два раза нитрокраской из краскопульты	<i>3 разр.</i>	$\frac{1,5}{1-05}$	$\frac{1,8}{1-26}$	$\frac{2,6}{1-82}$	2
		а	б	в	№

Глава 4. РЕМОНТ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ АГРЕГАТОВ АСДП 500Г, АДД 305

§ В10-3-19. Подготовка электросварочного агрегата АСДП 500Г к ремонту *Слесарь 2 разр.*

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	$\frac{Н. вр.}{Расц.}$	№
Слив топлива из топливных баков	$\frac{0,1}{0-06,4}$	1
Слив масла из картера двигателя	$\frac{0,2}{0-12,8}$	2
Очистка агрегата от грязи вручную и мойка	$\frac{6,4}{4-10}$	3
Транспортировка агрегата к месту ремонта на расстояние до 100 м при помощи трактора	$\frac{0,66}{0-42,2}$	4
Подготовка рабочего места	$\frac{0,61}{0-39}$	5

**§ В10-3-20. Разборка электросварочного агрегата
АСДП 500Г на узлы и детали**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение и снятие буксирного устройства	<i>Слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1</i>	1 агрегат	$\frac{1,1}{0-78,7}$	1
Отсоединение и снятие каркаса агрегата с прицепа	<i>То же</i>	То же	$\frac{4,3}{3-07}$	2
Отсоединение и снятие водяного радиатора	» »	» »	$\frac{0,56}{0-40}$	3
Отсоединение и снятие топливного бака	» »	» »	$\frac{0,41}{0-29,3}$	4
Отсоединение и снятие кронштейнов топливного бака	» »	1 комплект	$\frac{0,36}{0-25,7}$	5
Отсоединение и снятие топливopводoв	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,29}{0-18,6}$	6
Отсоединение и снятие масляного радиатора	<i>То же</i>	1 радиатор	$\frac{0,2}{0-12,8}$	7
Отсоединение и снятие глушителя	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 глушитель	$\frac{0,26}{0-18,2}$	8
Отсоединение и снятие электропроводки	<i>Электро- слесарь 3 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,68}{0-47,6}$	9
Отсоединение и снятие зарядного генератора	<i>То же</i>	1 генератор	$\frac{0,24}{0-16,8}$	10
Отсоединение и снятие стартера	» »	1 стартер	$\frac{0,35}{0-24,5}$	11
Отсоединение и снятие реле регулятора РР-24	» »	1 регулятор	$\frac{0,12}{0-08,4}$	12

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение и снятие пускового переключателя	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 переключатель	$\frac{0,3}{0-21}$	13
Отсоединение и снятие аккумуляторной батареи	<i>То же</i>	1 комплект	$\frac{0,78}{0-54,6}$	14
Отсоединение и снятие балластного реостата РБ-380	<i>Электрослесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 реостат	$\frac{0,49}{0-35}$	15
Отсоединение и снятие щитка приборов	<i>Электрослесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 щиток	$\frac{0,84}{0-62,6}$	16
Отсоединение и снятие реостата возбуждения генератора	<i>Электрослесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 реостат	$\frac{0,25}{0-17,9}$	17
Отсоединение и снятие генератора	<i>То же</i>	1 генератор	$\frac{2}{1-43}$	18
Отсоединение и снятие пускового двигателя с топливотрубопроводами и бензобаком	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 комплект	$\frac{1,3}{0-93}$	19
Отсоединение и снятие двигателя и отправка его в моторный цех	<i>То же</i>	1 двигатель	$\frac{2,7}{1-93}$	20
Отсоединение и снятие передних и задних колес	<i>» »</i>	1 комплект	$\frac{1,4}{1-00}$	21
Отсоединение и снятие передних крыльев с брызговиками	<i>» »</i>	<i>То же</i>	$\frac{1}{0-71,5}$	22
Отсоединение и снятие задних крыльев с брызговиками	<i>» »</i>	<i>» »</i>	$\frac{1}{0-71,5}$	23
Отсоединение и снятие рычага и тяг ручного тормоза	<i>» »</i>	<i>» »</i>	$\frac{0,06}{0-04,3}$	24
Отсоединение и снятие переднего моста	<i>» »</i>	1 мост	$\frac{0,51}{0-36,5}$	25

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение и снятие заднего моста	Слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1	1 мост	$\frac{0,5}{0-35,8}$	26
Отсоединение и снятие передних рессор	То же	То же	$\frac{0,99}{0-70,8}$	27
Отсоединение и снятие задних рессор	» »	» »	$\frac{1,1}{0-78,7}$	28

§ В10-3-21. Разборка узлов на детали

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Очистка, мойка рамы прицепа и настила	2 разр.	1 агрегат	$\frac{5,1}{3-26}$	1
Дефектовка рамы и настила	4 разр.	То же	$\frac{0,94}{0-74,3}$	2
Передний мост Разборка переднего моста на детали	4 разр.— 1 2 » — 1	1 мост	$\frac{1,3}{0-93}$	3
Очистка, мойка деталей	2 разр.	1 мост	$\frac{0,4}{0-25,6}$	4
Дефектовка деталей	4 разр.	То же	$\frac{0,23}{0-18,2}$	5
Укомплектовка узла деталями	То же	» »	$\frac{0,24}{0-19}$	6

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Ручной тормоз Разборка ручного тормоза на детали	4 разр.— 1 2 » — 1	1 комплект	$\frac{0,23}{0-16,4}$	7
Очистка, мойка деталей	2 разр.	То же	$\frac{0,1}{0-06,4}$	8
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	» »	$\frac{0,13}{0-10,3}$	9
Задний мост Разборка заднего моста на детали	4 разр.— 1 2 » — 1	1 мост	$\frac{1,1}{0-78,7}$	10
Очистка, мойка деталей	2 разр.	То же	$\frac{0,31}{0-19,8}$	11
Дефектовка деталей	4 разр.	» »	$\frac{0,2}{0-15,8}$	12
Укомплектовка узла деталями	То же	» »	$\frac{0,19}{0-15}$	13
Рессоры задние и передние Разборка рессор	4 разр.— 1 2 » — 1	1 комплект	$\frac{1,1}{0-78,7}$	14
Очистка, мойка деталей	2 разр.	То же	$\frac{0,55}{0-35,2}$	15
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	» »	$\frac{0,57}{0-45}$	16

§ В10-3-22. Ремонт деталей тележки и сборка узлов

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Каркас агрегата (тележки) и крылья Рихтовка вмятин крыши, подготовка под сварку площадью до 400 см ²	<i>Слесарь 4 разр.— 1 3 » — 1</i>	1 место	$\frac{0,8}{0-59,6}$	1
Рихтовка вмятин крыльев, подготовка под сварку площадью до 400 см ²	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,55}{0-41}$	2
Рихтовка вмятин капота, подготовка под сварку площадью до 200 см ²	» »	» »	$\frac{0,3}{0-22,4}$	3
Изготовление заплат и подготовка под сварку площадью до 400 см ²	<i>Слесарь 3 разр.</i>	» »	$\frac{0,19}{0-13,3}$	4
Рама агрегата и настил Рихтовка настила площадью до 400 см ²	<i>То же</i>	» »	$\frac{0,59}{0-41,3}$	5
Изготовление и подготовка под сварку заплат настила площадью до 400 см ²	» »	» »	$\frac{0,21}{0-14,7}$	6
Изготовление усилительных пластин длиной до 500 мм и подгонка к раме	» »	1 пластина	$\frac{0,6}{0-42}$	7
	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,6}{0-42}$	8
Замена втулок в серьгах рессор	<i>Слесарь 4 разр.— 1 3 » — 1</i>	1 втулка	$\frac{0,23}{0-17,1}$	9
Рихтовка кронштейнов, подготовка под сварку	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 кронштейн	$\frac{0,41}{0-28,7}$	10
Ремонт дышла, выравнивание под гидропрессом с частичной заваркой трещин	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 дышло	$\frac{1,8}{1-42}$	11
	<i>Газосварщик 3 разр.</i>	То же	$\frac{1,7}{1-19}$	12
	<i>Электро- сварщик 4 разр.</i>		$\frac{1,7}{1-34}$	13

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Передний мост Сборка переднего моста с заменой изношенных деталей	Слесарь 4 разр. — 1 3 » — 1	1 мост	$\frac{2}{1-49}$	14
Задний мост Сборка заднего моста с заменой изношенных деталей	То же	То же	$\frac{1,8}{1-34}$	15
Рессоры передние и задние Сборка рессор с заменой втулок и подгонкой по пальцам, хомутов и негодных листов	Слесарь 4 разр. — 1 2 » — 1	1 рессора	$\frac{1,9}{1-36}$	16
Радиатор Очистка и мойка радиатора от накипи	Слесарь 2 разр.	1 радиатор	$\frac{0,7}{0-44,8}$	17
Испытание радиатора и определение мест течи	Слесарь 4 разр.	То же	$\frac{0,23}{0-18,2}$	18
Разборка, ремонт и сборка радиатора с заменой до 10% трубок	Слесарь 5 разр. — 1 2 » — 1	1 радиатор	$\frac{5,1}{3-95}$	19
Топливный бак Мойка топливного бака	Слесарь 2 разр.	1 бак	$\frac{0,58}{0-37,1}$	20
Испытание под давлением топливного бака	Слесарь 4 разр.	То же	$\frac{0,23}{0-18,2}$	21
Распайка топливного бака (горловины и сетки) и запайка обратно	Медник 5 разр. — 1 2 » — 1	» »	$\frac{0,99}{0-76,7}$	22
Изготовление и запайка заплат площадью до 100 см ²	То же	1 место	$\frac{0,52}{0-46,3}$	23
Проверка бака на герметичность после пайки	Слесарь 4 разр.	1 бак	$\frac{0,23}{0-18,2}$	24

**§ В10-3-23. Сборка электросварочного агрегата
АСДП 500Г из узлов и деталей**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка рамы на козлы	<i>Слесарь</i> 4 разр.— 1 2 » — 1	1 агрегат	$\frac{0,42}{0-30}$	1
Установка и закрепление передних рессор	<i>То же</i>	1 рессора	$\frac{0,64}{0-45,8}$	2
Установка и закрепление задних рессор	» »	То же	$\frac{0,64}{0-45,8}$	3
Установка и закрепление передних и задних колес	» »	1 комплект	$\frac{2,6}{1-86}$	4
Установка и закрепление переднего моста	<i>Слесарь</i> 5 разр.— 1 2 » — 1	1 мост	$\frac{0,93}{0-72,1}$	5
Установка и закрепление заднего моста	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,8}{0-62}$	6
Установка и закрепление ручного тормоза	» »	1 комплект	$\frac{0,2}{0-15,5}$	7
Установка и закрепление буксирного устройства	» »	То же	$\frac{4,7}{3-64}$	8
Установка и закрепление двигателя	<i>Слесарь</i> 5 разр.— 1 3 » — 1	1 двигатель	$\frac{2,9}{2-33}$	9
Установка и закрепление глушителя	<i>Слесарь</i> 4 разр.— 1 2 » — 1	1 глушитель	$\frac{0,47}{0-33,6}$	10
Установка и закрепление крыльев	<i>То же</i>	1 агрегат	$\frac{2,4}{1-72}$	11
Установка и закрепление крыши и боковин каркаса	<i>Слесарь</i> 5 разр.— 1 2 » — 1	То же	$\frac{6,5}{5-04}$	12
Установка и закрепление топливного бака	<i>Слесарь</i> 4 разр.— 1 2 » — 1	1 бак	$\frac{0,66}{0-47,2}$	13

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Установка генератора ГСМ-500	<i>Электрослесарь</i> 5 разр.— 1 3 » — 1	1 генератор	$\frac{4,4}{3-54}$	14
Установка и закрепление реостата возбуждения	<i>Электрослесарь</i> 4 разр.— 1 3 » — 1	1 реостат	$\frac{0,3}{0-22,4}$	15
Установка и закрепление масляного радиатора	<i>Слесарь</i> 4 разр.— 1 2 » — 1	1 радиатор	$\frac{0,27}{0-19,3}$	16
Установка и закрепление водяного радиатора	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,79}{0-56,5}$	17
Установка и закрепление балластного реостата	<i>Электрослесарь</i> 4 разр.— 1 3 » — 1	1 комплект	$\frac{0,66}{0-49,2}$	18
Установка и закрепление щитка приборов	<i>То же</i>	1 щиток	$\frac{0,76}{0-56,6}$	19
Установка и закрепление пускового двигателя с бензобаком и топливопроводами	<i>Слесарь</i> 5 разр.— 1 3 » — 1	1 двигатель	$\frac{2,6}{2-09}$	20
Установка и подсоединение топливопроводов основного двигателя	<i>Слесарь</i> 3 разр.	1 комплект	$\frac{0,6}{0-42}$	21
Установка и закрепление зарядного генератора	<i>Электрослесарь</i> 3 разр.	1 генератор	$\frac{0,29}{0-20,3}$	22
Установка и закрепление стартера	<i>То же</i>	1 стартер	$\frac{0,61}{0-42,7}$	23
Установка и подключение реле регулятора	» »	1 реле	$\frac{0,18}{0-12,6}$	24
Установка и закрепление пускового переключателя	» »	1 переключатель	$\frac{0,22}{0-15,4}$	25
Установка и закрепление аккумуляторной батареи	<i>Электрослесарь</i> 4 разр.— 1 2 » — 1	1 аккумулятор	$\frac{0,58}{0-41,5}$	26

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Установка и подсоединение электропроводки	<i>Электрослесарь</i> 5 разр.— 1 2 » — 1	1 комплект	$\frac{1,4}{1-09}$	27
Центровка приводного двигателя с генератором и закрепление	<i>Слесарь</i> 5 разр.— 1 3 » — 1	1 агрегат	$\frac{4,2}{3-38}$	28

§ В10-3-24. Испытание электросварочного агрегата АСДП 500Г после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Заправка двигателя маслом, топливом и охлаждающей жидкостью	<i>Слесарь</i> 2 разр.	$\frac{0,92}{0-58,9}$	1
Запуск двигателя, обкатка в холостую, под нагрузкой и устранение неисправностей	<i>Слесарь</i> 5 разр.— 1 3 » — 1	$\frac{5,6}{4-51}$	2
	<i>Электросварщик</i> 6 разр.	$\frac{2,8}{2-97}$	3

§ В10-3-25. Подготовка к окрашиванию и окрашивание электросварочного агрегата АСДП 500Г

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена маляров	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Окрашивание вручную кистью масляной краской Подготовка и окрашивание облицовки агрегата вручную кистью	2 разр.	1 агрегат	$\frac{2}{1-28}$	1
То же, шасси	То же	1 шасси	$\frac{3,3}{2-11}$	2
То же, генератора	» »	1 генератор	$\frac{0,84}{0-53,8}$	3
То же, реостатов	» »	1 комплект	$\frac{0,32}{0-20,5}$	4
То же, щитка приборов	» »	1 щит приборов	$\frac{0,71}{0-45,4}$	5
Окрашивание нитрокраской при помощи краскопульта Подготовка к окрашиванию и окрашивание при помощи краскопульта облицовки агрегата	3 разр.—1 2 » —1	1 агрегат	$\frac{2,1}{1-41}$	6
То же, двигателя	То же	1 двигатель	$\frac{0,79}{0-52,9}$	7
То же, шасси	» »	1 шасси	$\frac{1,1}{0-73,7}$	8
То же, генератора	» »	1 генератор	$\frac{0,3}{0-20,1}$	9
То же, реостатов	» »	1 комплект	$\frac{0,19}{0-12,7}$	10
То же, щитка приборов	» »	1 щит приборов	$\frac{0,38}{0-25,5}$	11

§ В10-3-26. Ремонт электросварочного генератора ГСМ 500

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	$\frac{\text{Н вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Разборка генератора Отсоединение и снятие реостата	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,97}{0-67,9}$	1
Отсоединение и снятие соединительной муфты	<i>То же</i>	1 муфта	$\frac{0,33}{0-23,1}$	2
Отсоединение и снятие крышек и лабиринтовых уплотнений	<i>» »</i>	1 комплект	$\frac{0,97}{0-67,9}$	3
Отсоединение и снятие якоря с подшипниками и вентилятором	<i>Электрослесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 якорь	$\frac{1,2}{0-85,8}$	4
Отсоединение и снятие щеток и траверсы со щеткодержателями	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 комплект	$\frac{1,1}{0-77}$	5
Ремонт узлов и изготовление деталей генератора Капитальный ремонт траверс	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	То же	$\frac{0,76}{0-60}$	6
Правка погнутых крыльев вентилятора и подтягивание заклепок	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 вентилятор	$\frac{0,45}{0-31,5}$	7
Мойка станины якоря и двух крышек	<i>Электрослесарь 2 разр.</i>	1 генератор	$\frac{0,73}{0-46,7}$	8
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	То же	$\frac{1,5}{1-19}$	9
Ремонт щеткодержателей с перестановкой пальцев	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,86}{0-60,2}$	10
Замена щеток с подгонкой по коллектору	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,64}{0-44,8}$	11

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. Расч.	№
Припайка концов обмоток секций якоря к петушкам (до 50%)	<i>Электрослесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 комплект	$\frac{0,57}{0-42,5}$	12
Исправление изоляции обмотки якоря без выемки с пазов	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,92}{0-68,5}$	13
Исправление изоляции с выемкой от трех до шести секций	» »	» »	$\frac{1,4}{1-04}$	14
Распайка и снятие бандажей и разборка якоря: распайка концов, снятие неисправностей обмотки, очистка пазов с выправкой	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 якорь	$\frac{4,8}{3-36}$	15
Просушка якоря перед пропиткой	<i>Электрослесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,29}{0-18,6}$	16
Балансировка якоря на специальном приспособлении с предварительным снятием вентилятора	<i>Электрослесарь 5 разр.</i>	» »	$\frac{0,75}{0-68,3}$	17
Очистка и шлифовка шкуркой пластин коллектора, продоразивание между пластинами, подтягивание затяжных частей коллектора	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	» »	$\frac{1,1}{0-86,9}$	18
Припайка концов обмоток якоря к петушкам пластин (до 10%)	<i>То же</i>	» »	$\frac{0,67}{0-52,9}$	19
Разборка коллектора, замена поврежденных пластин (до 10%) с изготовлением миконитовых прокладок, сборка коллектора и установка на вал	» »	» »	$\frac{5,1}{4-03}$	20
Проверка изоляции коллекторных пластин с изготовлением из прессшпана пазовых коробок	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	» »	$\frac{0,23}{0-16,1}$	21
Изоляция готовых секций	<i>То же</i>	» »	$\frac{0,24}{0-16,8}$	22
Установка секций в пазы, вывод концов	» »	» »	$\frac{3,9}{2-73}$	23

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Проверка якоря на пробой изоляции	<i>Электрослесарь 2 разр.</i>	1 якорь	$\frac{0,15}{0-09,6}$	24
Припайка концов секций к петушкам	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	То же	$\frac{3,8}{2-66}$	25
Проверка якоря милиамперметром	<i>То же</i>	» »	$\frac{0,43}{0-30,1}$	26
Пропитка якоря изоляционным лаком с просушкой	» »	» »	$\frac{0,37}{0-25,9}$	27
Отсоединение и снятие катушек с башмаков генератора	<i>Электрослесарь 2 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,22}{0-14,1}$	28
Пропитка катушек и установка на сушку	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,23}{0-14,7}$	29
Установка главной или добавочной катушки на полюсы	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 катушка	$\frac{0,33}{0-23,1}$	30
Перемотка катушек добавочных полюсов с изоляцией	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	1 комплект	$\frac{1,2}{0-94,8}$	31
Перемотка катушек поперечных полюсов с изоляцией	<i>То же</i>	То же	$\frac{3}{2-37}$	32
Коммутация проводов главных и добавочных катушек	» »	1 генератор	$\frac{0,69}{0-54,5}$	33
*Полное испытание генератора	» »	То же	$\frac{2,4}{1-90}$	34
Дополнительные работы				
Проточка коллектора якоря на токарном станке и зачистка наждачной шкуркой	<i>Токарь 4 разр.</i>	1 якорь	$\frac{0,52}{0-42,1}$	35
Сборка генератора				
Установка якоря с подшипниками и вентилятором	<i>Электрослесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	То же	$\frac{1,4}{1-09}$	36

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Установка и закрепление крышек и лабиринтовых уплотнений	<i>Электрослесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	1 комплект	$\frac{0,88}{0-68,2}$	37
Установка и закрепление соединительной муфты	<i>Электрослесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 муфта	$\frac{0,27}{0-21,7}$	38
Установка и закрепление щеток и траверс со щеткодержателями	<i>Электрослесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	1 комплект	$\frac{2,2}{1-71}$	39
Установка и закрепление реостата	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	То же	$\frac{1,2}{0-84}$	40

§ В10-3-27. Ремонт щитов управления

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Разборка щита управления				
Снятие добавочного сопротивления со щита с отсоединением проводов	<i>3 разр.</i>	1 сопротивление	$\frac{0,3}{0-21}$	1
Снятие колодок освещения щита с отсоединением проводов	<i>То же</i>	1 комплект	$\frac{0,11}{0-07,7}$	2
Отсоединение и снятие вольтметра, манометра, указателя температуры воды, тахометра	<i>» »</i>	То же	$\frac{0,26}{0-18,2}$	3
Отсоединение и снятие шунтового сопротивления перемычки между клеммной панелью и шунтовым сопротивлением и клеммной панелью	<i>» »</i>	<i>» »</i>	$\frac{0,32}{0-22,4}$	4
Отсоединение и снятие реле-регулятора РР-24 и проверка на стенде	<i>» »</i>	1 реле	$\frac{0,15}{0-10,5}$	5

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расч.}}$	№
Мойка приборов и деталей	<i>2 разр.</i>	1 комплект	$\frac{1,2}{0-76,8}$	6
Отсоединение и снятие конденсатора	<i>То же</i>	1 конденсатор	$\frac{0,06}{0-03,8}$	7
Сборка щита управления Установка и закрепление реле-регулятора РР-24	<i>3 разр.</i>	1 реле	$\frac{0,13}{0-09,1}$	8
Установка и закрепление клеммной панели с подключением проводов, установка шунтового сопротивления, перемычки между клеммной панелью и шунтовым сопротивлением	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,4}{0-28}$	9
Установка и закрепление вольтметра, амперметра, тахометра, манометра, указателя температуры воды с подсоединением проводов	» »	1 щит	$\frac{1,5}{1-05}$	10
Установка и закрепление конденсатора с подсоединением проводов	» »	1 конденсатор	$\frac{0,08}{0-05,6}$	11
Установка и закрепление выключателей с подсоединением проводов	» »	1 комплект	$\frac{0,11}{0-07,7}$	12
Установка колодки предохранителей с присоединением проводов	» »	То же	$\frac{0,2}{0-14}$	13
Установка и закрепление добавочного сопротивления и реостата с подсоединением проводов	» »	» »	$\frac{0,29}{0-20,3}$	14

§ В10-3-28. Разборка, ремонт и сборка добавочного сопротивления ДС20

Нормы времени и расценки на 1 сопротивление

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Н. вр.	№
		Расц.	
Разборка корпуса сопротивления	3 разр.	$\frac{0,32}{0-22,4}$	1
Ремонт секций сопротивления	4 разр.	$\frac{1,3}{1-03}$	2
Сборка сопротивления и установка в корпус	То же	$\frac{0,56}{0-44,2}$	3

§ В10-3-29. Разборка, ремонт и сборка балластного реостата РБ350

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измери-тель	Н. вр.	№
			Расц.	
Транспортировка реостата из цеха или в цех на ручной тележке	2 разр.	1 реостат	$\frac{0,38}{0-24,3}$	1
Разборка кожуха реостата	3 разр.	То же	$\frac{0,58}{0-40,6}$	2
Отсоединение и снятие с реостата щита регулирования силы тока	То же	1 щит	$\frac{0,3}{0-21}$	3
Отсоединение и снятие блоков сопротивления с секциями	» »	1 блок	$\frac{0,31}{0-21,7}$	4
Отсоединение и снятие секций с блоков	» »	1 комп-лект	$\frac{1,1}{0-77}$	5
Замена секций с разматыванием и наматыванием ленточной константовой спирали	» »	1 секция	$\frac{0,3}{0-21}$	6

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Замена клеммных болтов с гайками и контргайками	3 разр.	1 комплект	$\frac{0,32}{0-22,4}$	7
Установка и закрепление секций на блок	То же	1 реостат	$\frac{2,3}{1-61}$	8
Установка и закрепление щита регулирования силы тока	» »	То же	$\frac{0,49}{0-34,3}$	9
Установка каркаса с креплением его в кожухе	» »	» »	$\frac{0,35}{0-24,5}$	10

§ В10-3-30. Ремонт реостата Р4/9 с изготовлением отдельных деталей

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разметка и вырезка текстолитовой панели	1 панель	$\frac{0,3}{0-21}$	1
Установка шаблона, сверление отверстий в панели и запрессовка втулок	То же	$\frac{0,24}{0-16,8}$	2
Изготовление контактного кольца по шаблону	1 кольцо	$\frac{0,18}{0-12,6}$	3
Разметка и сверление отверстий в контактном кольце	То же	$\frac{0,16}{0-11,2}$	4
Зачистка отверстий, нарезка внутренней резьбы метчиком в контактном кольце	» »	$\frac{0,23}{0-16,1}$	5

Наименование работ	Измеритель	$\frac{Н. вр.}{Расц.}$	№
Изготовление шпилек из 4-мм круглой стали с разметкой и нарезкой резьбы, установка шпилек в контактное кольцо и крепление кольца к панели	1 шпилька	$\frac{0,54}{0-37,8}$	6
Сверление отверстий и установка кольца в рычаг	1 кольцо	$\frac{0,19}{0-13,3}$	7
Изготовление пластин под ползунки	1 комплект	$\frac{0,26}{0-18,2}$	8
Нарезка резьбы на кольце и сверление отверстий в ползунке, установка пружины между ползунком и панелью	То же	$\frac{0,19}{0-13,3}$	9
Изготовление ползунка из металла и установка на панель	1 ползунк	$\frac{0,32}{0-22,4}$	10
Наматывание константовой ленты на изоляторы сопротивления	1 комплект	$\frac{1,4}{0-98}$	11
Сварка пучков-скруток выводов сопротивления	1 реостат	$\frac{0,47}{0-32,9}$	12
Подключение выводов сопротивления к клеммам	То же	$\frac{1,2}{0-84}$	13
Изготовление скобы для крепления сопротивления к панели	1 скоба	$\frac{0,5}{0-35}$	14

§ В10-3-31. Разборка, ремонт и сборка реостата РС 300

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	$\frac{Н. вр.}{Расц.}$	№
Разборка реостата на детали	2 разр.	1 реостат	$\frac{1,2}{0-76,8}$	1
Ремонт сопротивления реостата	3 разр.	1 сопротивление	$\frac{0,97}{0-67,9}$	2
Ремонт эбонитового рычага	То же	1 рычаг	$\frac{0,17}{0-11,9}$	3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Изготовление пружины ползунка	3 разр.	1 пружина	$\frac{0,06}{0-04,2}$	4
Изготовление ползунка	То же	1 ползунок	$\frac{0,17}{0-11,9}$	5
Замена непригодных клеммных контактов	» »	1 комплект	$\frac{0,51}{0-35,7}$	6
Ремонт каркаса реостата	» »	1 каркас	$\frac{0,2}{0-14}$	7
Ремонт защитного кожуха реостата	» »	1 кожух	$\frac{0,2}{0-14}$	8
Сборка реостата из деталей	» »	1 реостат	$\frac{1,2}{0-84}$	9

§ В10-3-32. Разборка, ремонт и сборка реостата Р45/36

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка реостата на детали	2 разр.	1 реостат	$\frac{1,9}{1-22}$	1
Ремонт сопротивления реостата	5 разр.	1 сопротивление	$\frac{2,8}{2-55}$	2
Изготовление текстолитовой панели со сверлением отверстий для ползунка и клемм	3 разр.	1 панель	$\frac{2,4}{1-68}$	3
Установка ползунка и клемм на панели	То же	1 комплект	$\frac{0,84}{0-58,8}$	4
Изготовление пружины ползунка	» »	1 пружина	$\frac{0,1}{0-07}$	5
Изготовление ползунка	» »	1 ползунок	$\frac{0,28}{0-19,6}$	6
Изготовление текстолитового рычага	» »	1 рычаг	$\frac{1,9}{1-33}$	7

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Ремонт кожуха реостата	3 разр.	1 реостат	$\frac{0,2}{0-14}$	8
Сборка реостата из деталей	То же	То же	$\frac{3,3}{2-31}$	9

§ В10-3-33. Разборка, ремонт и сборка магнето М19

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Разборка магнето на детали со снятием подшипника с якоря	2 разр.	1 магнето	$\frac{0,4}{0-25,6}$	1
Чистка и мойка деталей	То же	То же	$\frac{0,17}{0-10,9}$	2
Изготовление угольного контакта	» »	1 контакт	$\frac{0,13}{0-08,3}$	3
Изготовление пружины угольного контакта	» »	1 пружина	$\frac{0,08}{0-05,1}$	4
Изготовление пружины молоточка прерывателя	» »	То же	$\frac{0,11}{0-07}$	5
Высверливание сломанного винта с нарезкой внутренней резьбы в наковальне прерывателя	3 разр.	1 наковальня	$\frac{0,18}{0-12,6}$	6
Припайка двух контактов на молоточек и наковальню прерывателя	То же	1 магнето	$\frac{0,22}{0-15,4}$	7
Регулировка зазоров между контактами прерывателя	» »	То же	$\frac{0,15}{0-10,5}$	8
Зачистка электродов барабана и щек распределителя	2 разр.	1 комплект	$\frac{0,19}{0-12,2}$	9
Намагничивание магнето	3 разр.	1 магнето	$\frac{0,21}{0-14,7}$	10

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измери-тель	Н. вр. Расц.	№
Обработка поковки собачки ускорителя	3 разр.	1 собачка	$\frac{0,34}{0-23,8}$	11
Замена сальников валика шестерни привода магнето	То же	1 привод	$\frac{0,04}{0-02,8}$	12
Установка и закрепление предохранительной трубки привода магнето	» »	То же	$\frac{0,08}{0-05,6}$	13
Сборка магнето из деталей, регулировка и испытание	» »	1 магнето	$\frac{1,2}{0-84}$	14

§ В10-3-34. Разборка, ремонт и сборка стартера СТ 26

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измери-тель	Н. вр. Расц.	№
Разборка стартера на детали с чисткой и мойкой	2 разр.	1 стартер	$\frac{0,44}{0-28,2}$	1
Смена муфты свободного хода с заменой негодных деталей	3 разр.	То же	$\frac{0,4}{0-28}$	2
Припайка и изоляция проводов щеток	То же	1 комплект	$\frac{0,36}{0-25,2}$	3
Ремонт кнопки выключателя стартера	» »	1 кнопка	$\frac{0,31}{0-21,7}$	4
Устранение замыкания в нитках обмотки стартера	» »	1 стартер	$\frac{0,59}{0-41,3}$	5
Перемотка якоря стартера с заменой изоляции	4 разр.	1 якорь	$\frac{4,1}{3-24}$	6
Зачистка и углубление пазов между пластинами коллектора	3 разр.	То же	$\frac{0,56}{0-39,2}$	7

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Проверка обмотки катушек возбуждения	3 разр.	1 комплект	$\frac{0,15}{0-10,5}$	8
Снятие катушек возбуждения с башмаками	То же	То же	$\frac{0,17}{0-11,9}$	9
Пропитка лаком обмоток катушек возбуждения и якоря стартера	2 разр.	» »	$\frac{0,12}{0-07,7}$	10
Смена наружной изоляции катушек возбуждения	3 разр.	» »	$\frac{0,28}{0-19,6}$	11
Сборка, регулировка и испытание стартера	4 разр.	1 стартер	$\frac{0,96}{0-75,8}$	12

§ В10-3-35. Разборка, ремонт, сборка и установка реле-стартера РС 26

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Снятие крышки, отсоединение и снятие контактов, контактного кольца и мойка деталей	3 разр.—1 2 » —1	1 реле	$\frac{0,21}{0-14,1}$	1
Напайка наконечника на провод, установка контактного кольца на шток с зачисткой, зачистка и подключение наконечника	3 разр.	1 комплект	$\frac{0,31}{0-21,7}$	2
Установка контактов в крышку, установка крышки с закреплением наконечника	То же	То же	$\frac{0,27}{0-18,9}$	3
Установка и закрепление реле, перемычки между реле и стартером	» »	1 реле	$\frac{0,19}{0-13,3}$	4

§ В10-3-36. Капитальный ремонт аккумуляторной батареи типа 6СТ 128

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена аккумуляторщиков	Измеритель	Н. вр.	№
			Расц.	
Разборка аккумуляторной батареи со снятием мастики, перерезкой перемычек и вытаскиванием блоков пластин	3 разр.—1 2 » —1	1 аккумулятор	$\frac{1,3}{0-87,1}$	1
Слив электролита, промывка и дефектовка деталей	То же	То же	$\frac{0,61}{0-40,9}$	2
Литье перемычек из свинца с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	3 разр.	1 комплект	$\frac{0,22}{0-15,4}$	3
Литье выводных клемм с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	То же	То же	$\frac{0,26}{0-18,2}$	4
Литье прутков для пайки на 1 аккумулятор с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	» »	» »	$\frac{0,28}{0-19,6}$	5
Литье выводных штырей с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	» »	» »	$\frac{0,59}{0-41,3}$	6
Сборка новых пластин в кондуктор, припайка выводных штырей	3 разр.	1 комплект	$\frac{1,6}{1-12}$	7
Сборка блоков, установка сепараторов и блоков в аккумуляторные банки	То же	То же	$\frac{0,79}{0-55,3}$	8
Установка крышек, перемычек, выводных клемм и припайка	» »	» »	$\frac{1,3}{0-91}$	9
Заливка щелей между крышками и бачками мастикой с подогревом	» »	1 аккумулятор	$\frac{0,4}{0-28}$	10
Заливка электролита в батарею, перевозка на тележке в зарядную и подключение	2 разр.	То же	$\frac{0,61}{0-39}$	11
Проверка в процессе зарядки и доливка электролита	3 разр.	» »	$\frac{0,37}{0-25,9}$	12

§ В10-3-37. Текущий ремонт аккумуляторной батареи типа 6СТ 128

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена аккумуляторщиков	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Снятие с поверхности крышек кислотоупорной мастики, вытаскивание блоков пластин с сепараторами	3 разр.—1 2 » —1	1 аккумулятор	$\frac{1,3}{0-87,1}$	1
Слив кислоты, промывка банок и блоков пластин, выявление дефектов	То же	То же	$\frac{0,7}{0-46,9}$	2
Сборка пластин в блоки, установка сепараторов и установка блоков в корпус батареи	3 разр.	1 комплект	$\frac{0,81}{0-56,7}$	3
Установка крышек на банки батареи, припайка перемычек, зачистка мест пайки и клемм	То же	1 аккумулятор	$\frac{0,58}{0-40,6}$	4
Заливка щелей между банками и крышками разогретой мастикой	» »	То же	$\frac{0,41}{0-28,7}$	5
Зачистка клемм батареи	2 разр.	» »	$\frac{0,1}{0-06,4}$	6
Заливка электролита, установка батареи под зарядку с перевозкой на тележке	То же	» »	$\frac{0,6}{0-38,4}$	7
Проверка напряжения в процессе зарядки и добавление электролита	3 разр.	» »	$\frac{0,37}{0-25,9}$	8

§ В10-3-38. Ремонт зарядного генератора типа Г25

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка генератора, чистка и мойка деталей	2 разр.	1 генератор	$\frac{0,3}{0-19,2}$	1
Испытание якоря на специальном приборе	4 разр.	1 якорь	$\frac{0,11}{0-08,7}$	2
Пропитка якоря	3 разр.	То же	$\frac{0,29}{0-20,3}$	3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Разборка сгоревшей обмотки якоря с очисткой	2 разр.	1 якорь	$\frac{0,45}{0-28,8}$	4
Зачистка и углубление пазов между пластинами коллектора	3 разр.	То же	$\frac{0,53}{0-37,1}$	5
Проверка катушек возбуждения с башмаками	То же	1 комплект	$\frac{0,1}{0-07}$	6
Снятие катушек возбуждения с башмаками	2 разр.	То же	$\frac{0,18}{0-11,5}$	7
Замена тесьмы катушек возбуждения, напайка новых выводов	3 разр.	» »	$\frac{0,47}{0-32,9}$	8
Установка катушек с полюсными башмаками, крепление к корпусу генератора	То же	» »	$\frac{0,29}{0-20,3}$	9
Смена и подгонка щеток генератора	4 разр.	» »	$\frac{0,5}{0-39,5}$	10
Пропитка катушек возбуждения	3 разр.	1 комплект	$\frac{0,15}{0-10,5}$	11
Сборка, регулировка и испытание генератора	4 разр.	1 генератор	$\frac{0,61}{0-48,2}$	12
Перемотка обмотки якоря	5 разр.	1 якорь	$\frac{3,6}{3-28}$	13

§ В10-3-39. Ремонт реле-регулятора РР 24

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 реле

Наименование работ	Н. вр. Расц.	№
Разборка реле-регулятора и очистка деталей	$\frac{0,32}{0-22,4}$	1
Переклейка негодных контактов	$\frac{0,73}{0-51,1}$	2
Сборка реле-регулятора, припайка выводов катушек, проверка и регулировка	$\frac{0,7}{0-49}$	3

§ В10-3-40. Ремонт пускового переключателя ВК 30

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измери- тель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Разборка переключателя и мойка деталей	1 переключатель	$\frac{0,11}{0-07,7}$	1
Замена возвратной пружины	1 пружина	$\frac{0,13}{0-09,1}$	2
Зачистка контактов со снятием крышки и панели	1 комплект	$\frac{0,18}{0-12,6}$	3
Проверка действия пускового механизма	1 пусковой механизм	$\frac{0,32}{0-22,4}$	4
Зачистка вспомогательных контактов	1 комплект	$\frac{0,1}{0-07}$	5
Сборка переключателя	1 переключатель	$\frac{0,4}{0-28}$	6

§ В10-3-41. Подготовка электросварочного агрегата АДД305 к ремонту

Слесарь 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Слив топлива из баков основного и пускового двигателей	$\frac{0,1}{0-06,4}$	1
Слив масла из поддона картера двигателя	$\frac{0,23}{0-14,7}$	2
Очистка агрегата от пыли, грязи, мойка и протирка	$\frac{1,5}{0-96}$	3
Подготовка рабочего места для ремонта агрегата	$\frac{0,33}{0-21,1}$	4
Транспортировка агрегата к месту ремонта на расстоянии до 50 м автопогрузчиком	$\frac{0,32}{0-20,5}$	5

§ В10-3-42. Разборка электросварочного агрегата АДД305 на узлы и детали

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Отсоединение болтов, строповка и снятие защитного кожуха агрегата в сборе	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 агрегат	$\frac{2}{1-43}$	1
То же, со срезкой приваренных к раме стоек	<i>Слесарь 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,6}{0-42}$	2
	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	» »	$\frac{0,63}{0-44,1}$	3
Отсоединение и снятие топливопроводов	<i>Слесарь 2 разр.</i>	» »	$\frac{0,11}{0-07}$	4
Отсоединение и снятие глушителя	<i>То же</i>	» »	$\frac{0,22}{0-14,1}$	5
Отсоединение и снятие электропроводки	<i>Электро- слесарь 3 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,33}{0-23,1}$	6
Отсоединение и снятие аккумуляторной батареи	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 агрегат	$\frac{0,12}{0-08,4}$	7
Отсоединение и снятие панели пульта управления	<i>Электро- слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 панель	$\frac{0,27}{0-20,1}$	8
Отсоединение и снятие генератора	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 генератор	$\frac{0,89}{0-63,6}$	9
Отсоединение и снятие двигателя в сборе с установкой на деревянные подкладки	<i>То же</i>	1 двигатель	$\frac{1,3}{0-93}$	10
Отсоединение болтов и спрессовка с вала двигателя соединительной муфты	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 муфта	$\frac{0,39}{0-27,3}$	11

§ В10-3-43. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Защитный кожух электросварочного агрегата				
Отсоединение и снятие боковин облицовки защитного кожуха	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 агрегат	$\frac{0,63}{0-45}$	1
Отсоединение и снятие воздухоочистителя	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,1}{0-06,4}$	2
Отсоединение и снятие топливного бака основного двигателя	<i>Слесарь 3 разр.</i>	» »	$\frac{0,2}{0-14}$	3
Отсоединение и снятие топливного бака пускового двигателя	<i>То же</i>	» »	$\frac{0,12}{0-08,4}$	4
Отсоединение и снятие крыши защитного кожуха агрегата	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	» »	$\frac{0,53}{0-37,9}$	5
Отсоединение и снятие аккумуляторного ящика	<i>Слесарь 3 разр.</i>	» »	$\frac{0,16}{0-11,2}$	6
Рихтовка шпилек и рамки аккумуляторного ящика	<i>То же</i>	» »	$\frac{0,2}{0-14}$	7
Изготовление боковины защитного кожуха из листовой стали толщиной 1,2 мм	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 боковина	$\frac{0,98}{0-77,4}$	8
Приварка кронштейна крепления облицовки к раме каркаса агрегата	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	1 боковина	$\frac{0,9}{0-71,1}$	9
Рихтовка боковин облицовки защитного кожуха	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 агрегат	$\frac{1,8}{1-26}$	10
Рихтовка крыши защитного кожуха	<i>То же</i>	То же	$\frac{1,6}{1-12}$	11
Рихтовка стоек каркаса защитного кожуха под сварку и зачистка после нее	» »	» »	$\frac{0,55}{0-38,5}$	12
Заварка трещин на стойках защитного кожуха	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	» »	$\frac{0,55}{0-38,5}$	13
Заготовка стоек каркаса защитного кожуха из уголка 50×50 мм	<i>Слесарь 4 разр.</i>	» »	$\frac{1,8}{1-42}$	14

Наименование работ	Состав-звена	Измери-тель	Н. вр. Расц.	№
Электросварка стоек каркаса защитного кожуха	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	1 агрегат	$\frac{1,8}{1-26}$	15
Разметка, вырезка заготовок для нового аккумуляторного ящика (каркаса)	<i>Слесарь 4 разр.</i>	То же	$\frac{1,1}{0-86,9}$	16
Сварка рамы аккумуляторного ящика	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	» »	$\frac{1,1}{0-86,9}$	17
Заготовка деталей для изготовления топливного бака из листа толщиной 1,5 мм и зачистка после сварки	<i>Слесарь 4 разр.</i>	» »	$\frac{3,3}{2-61}$	18
Газосварка топливного бака	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	» »	$\frac{3,2}{2-53}$	19
Зачистка наплывов на раме сварочного агрегата наждачным точилом после газовой срезки стоек	<i>Слесарь 3 разр.</i>	» »	$\frac{0,71}{0-49,7}$	20
Предварительная срезка и сдвуха электросварки на раме в местах приварки стоек	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	» »	$\frac{0,72}{0-50,4}$	21
Подготовка трещин под заварку длиной 200 мм на раме и зачистка после сварки	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 место	$\frac{0,61}{0-42,7}$	22
Заварка трещин длиной до 200 мм	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,59}{0-41,3}$	23
Разметка под вырезку усилительных пластин, зачистка после вырезки	<i>Слесарь 3 разр.</i>	» »	$\frac{0,6}{0-42}$	24
Вырезка газорезкой пластин, подгонка по месту и приварка	<i>Газосварщик 3 разр.</i>	» »	$\frac{0,62}{0-43,4}$	25
Промывка основного топливного бака обезжиривающим раствором и горячей водой	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 бак	$\frac{0,39}{0-25}$	26
Испытание основного топливного бака под давлением, отметка мест течи	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,14}{0-09}$	27
Изготовление и припайка заплаты размером до 100 см ²	<i>Медник 3 разр.</i>	1 место	$\frac{0,35}{0-24,5}$	28
Промывка и испытание топливного бака пускового двигателя	<i>Слесарь 2 разр.</i>	1 бак	$\frac{0,14}{0-09}$	29

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Разборка воздушного фильтра, промывка, обдувка сжатым воздухом, сборка, заливка масла	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 фильтр	$\frac{0,28}{0-19,6}$	30
Изготовление верхней рамки каркаса защитного кожуха агрегата из уголка 50×50 мм, со сверлением отверстий и приваркой стоек	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 каркас	$\frac{1,6}{1-26}$	31
	<i>Электросварщик 3 разр.</i>		$\frac{1,6}{1-12}$	32
Сборка каркаса защитного кожуха, установка и закрепление на раме	<i>Слесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	То же	$\frac{1,4}{1-09}$	33
Установка и закрепление на раме аккумулятора	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 аккумуляторный ящик	$\frac{0,2}{0-14}$	34
Установка и закрепление крыши защитного кожуха	<i>Слесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	1 крыша	$\frac{0,61}{0-47,3}$	35
Установка и закрепление воздушного фильтра	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 фильтр	$\frac{0,22}{0-15,4}$	36
Установка и закрепление хомутами топливного бака основного двигателя	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 бак	$\frac{0,41}{0-30,5}$	37
Установка и закрепление топливного бака пускового двигателя	<i>Слесарь 3 разр.</i>	То же	$\frac{0,14}{0-09,8}$	38
Установка и закрепление боковин защитного кожуха	<i>То же</i>	1 защитный кожух	$\frac{0,89}{0-62,3}$	39
Сварочные генераторы ГД 310-У-2 и ГД 310-2				
Отсоединение и снятие реостата напряжения	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 реостат	$\frac{0,19}{0-13,3}$	40
Отсоединение и снятие защитного пояса смотровых окон и щеток	<i>То же</i>	1 комплект	$\frac{0,32}{0-22,4}$	41
Отсоединение и снятие крышек и лабиринтовых уплотнений	<i>» »</i>	То же	$\frac{0,31}{0-21,7}$	42

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. Расч.	№
Снятие якоря с подшипниками и вентилятором	<i>Электрослесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 якорь	$\frac{0,73}{0-52,2}$	43
Отсоединение и снятие траверсы со щеткодержателями	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,43}{0-30,1}$	44
Промывка и протирка якоря, крышек и станины	<i>Электрослесарь 2 разр.</i>	То же	$\frac{0,43}{0-27,5}$	45
Осмотр, проверка и дефектовка деталей	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	» »	$\frac{1,1}{0-86,9}$	46
Ремонт траверсы	<i>То же</i>	1 траверса	$\frac{0,38}{0-30}$	47
Выправка погнутых крыльев вентилятора, подтяжка и частичная замена заклепок	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 вентилятор	$\frac{0,42}{0-29,4}$	48
Ремонт щеткодержателей с заменой пальцев, регулировкой щеток, сменой изоляции в пальцах	<i>То же</i>	1 комплект	$\frac{0,9}{0-63}$	49
Замена щеток с подгонкой и притиркой их по коллектору	» »	То же	$\frac{0,75}{0-52,5}$	50
Ремонт изоляции обмотки якоря без выемки из пазов	<i>Электрослесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	» »	$\frac{0,59}{0-44}$	51
Ремонт изоляции обмотки якоря с выемкой из пазов от 3 до 6 секций	<i>То же</i>	» »	$\frac{1,4}{1-04}$	52
Припайка концов обмоток секций якоря к петушкам (до 50%)	» »	» »	$\frac{0,59}{0-44}$	53
Просушка якоря перед пропиткой	<i>Электрослесарь 2 разр.</i>	1 якорь	$\frac{0,21}{0-13,4}$	54
Балансировка якоря на специальном приспособлении с предварительным снятием вентилятора	<i>Электрослесарь 5 разр.</i>	То же	$\frac{0,64}{0-58,2}$	55
Шлифовка коллектора якоря стеклянной шкуркой, продоразивание пазов между пластинами	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	» »	$\frac{1,2}{0-94,8}$	56

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расч.}}$	№
Наплавка шеек вала якоря под подшипники	<i>Электросварщик 5 разр.</i>	1 якорь	$\frac{0,76}{0-69,2}$	57
Проточка шеек вала якоря под подшипники и зачистка наждачной шкуркой по размеру	<i>Токарь 4 разр.</i>	То же	$\frac{0,71}{0-56,1}$	58
Разборка коллектора, замена поврежденных пластин (до 10%) с изготовлением миконитовых прокладок, сборка и установка коллектора на вал	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	» »	$\frac{2,7}{2-13}$	59
Установка секций в пазы, вывод концов, выправка, зачистка для напайки и обслуживание	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	» »	$\frac{3,6}{2-52}$	60
Проверка якоря на пробой изоляции	<i>Электрослесарь 2 разр.</i>	» »	$\frac{0,18}{0-11,5}$	61
Припайка концов секций к петушкам	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	» »	$\frac{2,4}{1-68}$	62
Пропитка якоря изоляционным лаком с просушкой	<i>То же</i>	» »	$\frac{0,31}{0-21,7}$	63
Снятие катушек с корпуса генератора	<i>Электрослесарь 2 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,19}{0-12,2}$	64
Пропитка катушек изоляционным лаком с просушкой	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,14}{0-09}$	65
Установка главной или добавочной катушки на полюсы	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 катушка	$\frac{0,22}{0-15,4}$	66
Перемотка и изоляция катушек добавочных полюсов	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	1 комплект	$\frac{0,62}{0-49}$	67

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	<u>Н. вр.</u> <u>Расц.</u>	№
Перемотка и изоляция катушек попечерных полюсов	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	1 комплект	<u>1,8</u> 1—42	68
Коммутация проводов главных и добавочных катушек	<i>То же</i>	То же	<u>0,92</u> 0—72,7	69
Установка якоря с подшипниками в корпус генератора	<i>Электрослесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	» »	<u>0,88</u> 0—68,2	70
Установка и закрепление траверсы со щеткодержателями	<i>То же</i>	» »	<u>1,1</u> 0—85,3	71
Установка и закрепление крышек и лабиринтовых уплотнителей	» »	» »	<u>0,38</u> 0—29,5	72
Установка и закрепление реостата на пружения	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 реостат	<u>2,6</u> 1—82	73
Установка и закрепление защитного пояса смотровых окон и щеток	<i>То же</i>	1 комплект	<u>0,42</u> 0—29,4	74
Полное испытание генератора	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	1 генератор	<u>2,2</u> 1—74	75
Окрашивание генератора нитрокраской из краскопульта с предварительной подготовкой под окрашивание	<i>Маляр 3 разр.</i>	То же	<u>0,21</u> 0—14,7	76
Панель пульта управления				
Отсоединение и снятие контрольно-измерительных приборов, очистка и мойка	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 комплект	<u>0,9</u> 0—63	77
Отсоединение и снятие колодок освещения панели с отсоединением проводов и установка в обратной последовательности	<i>То же</i>	То же	<u>0,1</u> 0—07	78
Проверка контрольно-измерительных приборов	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	» »	<u>0,33</u> 0—26,1	79
Установка и закрепление контрольно-измерительных приборов	<i>То же</i>	1 пульт	<u>0,92</u> 0—72,7	80

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Испытание контрольно-измерительных приборов на стенде	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	1 пульт	$\frac{0,31}{0-24,5}$	81
Реостат напряжения Отсоединение и снятие кожуха реостата	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	1 реостат	$\frac{0,11}{0-07,7}$	82
Рихтовка вмятин кожуха реостата	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,16}{0-11,2}$	83
Замена втулок оси ползуна реостата	» »	» »	$\frac{0,13}{0-09,1}$	84
Замена сопротивления реостата	<i>Электрослесарь 5 разр.</i>	» »	$\frac{0,94}{0-85,5}$	85
Установка и закрепление кожуха реостата	<i>Электрослесарь 3 разр.</i>	» »	$\frac{0,17}{0-11,9}$	86

§ В10-3-44. Сборка электросварочного агрегата АДД 305 из узлов и деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Напрессовка и закрепление на вал двигателя соединительной муфты	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 муфта	$\frac{0,57}{0-45,9}$	1
Установка и закрепление двигателя	<i>То же</i>	1 двигатель	$\frac{2,9}{2-33}$	2
Установка и закрепление глушителя	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 глушитель	$\frac{0,45}{0-32,2}$	3
Установка и закрепление генератора	<i>Слесарь 5 разр.—1 3 » —1</i>	1 генератор	$\frac{2,6}{2-09}$	4

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	$\frac{Н. вр.}{Расц.}$	№
Установка и закрепление панели пульта управления	<i>Электрослесарь</i> 4 разр.—1 3 » —1	1 панель	$\frac{0,48}{0-35,8}$	5
Установка и закрепление аккумуляторной батареи	<i>То же</i>	1 агрегат	$\frac{0,29}{0-21,6}$	6
Установка и подсоединение электропроводки	<i>Электрослесарь</i> 5 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{1}{0-77,5}$	7
Установка и подсоединение топливopроводов	<i>Слесарь</i> 3 разр.	То же	$\frac{0,53}{0-37,1}$	8
Центровка двигателя с генератором и закрепление	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 3 » —1	1 агрегат	$\frac{4,1}{3-30}$	9
Установка и закрепление защитного кожуха агрегата в сборе	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 2 » —1	То же	$\frac{1,8}{1-40}$	10

§ В10-3-45. Испытание электросварочного агрегата АДД 305 после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена	$\frac{Н. вр.}{Расц.}$	№
Заправка топливом и маслом двигателя агрегата	<i>Слесарь</i> 2 разр.	$\frac{0,72}{0-46,1}$	1
Запуск, обкатка вхолостую и под нагрузкой, устранение неисправностей двигателя	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 3 » —1	$\frac{5,5}{4-43}$	2
	<i>Электрослесарь</i> 6 разр.	$\frac{2,7}{2-86}$	3

**§ В10-3-46. Окрашивание электросварочного агрегата
АДД 305 после ремонта**

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена маляров	Н. вр. Расц.	№
Снятие поврежденной старой краски, очистка от ржавчины, обезжиривание защитного кожуха, рамы агрегата и топливных баков	<i>2 разр.</i>	$\frac{1,5}{0-96}$	1
Окрашивание снаружи и внутри защитного кожуха агрегата, рамы, топливных баков и воздухоочистителя нитрокраской при помощи краскопульта с защитой неокрашиваемых поверхностей	<i>3 разр.</i>	$\frac{0,8}{0-56}$	2

Глава 5. РЕМОНТ ВНУТРЕННЕГО ЦЕНТРАТОРА ЦВ 81

**§ В10-3-47. Подготовка внутреннего центратора ЦВ 81 к ремонту
*Слесарь 2 разр.***

Нормы времени и расценки на 1 центратор

Наименование работ	Н. вр. Расц.	№
Очистка центратора от грязи, пыли и мойка	$\frac{0,59}{0-37,8}$	1
Слив рабочей жидкости из гидросистемы	$\frac{0,42}{0-26,9}$	2

**§ В10-3-48. Разборка внутреннего центратора ЦВ 81,
ремонт и сборка деталей**

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Прижимные ролики рамы и переднее колесо Разведение, выбивка осей роликов	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 ролик	$\frac{0,5}{0-35,8}$	1

Продолжение

Наименование работ	Состав, звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Выпрессовка старых и запрессовка новых подшипников	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 ролик	$\frac{0,71}{0-50,8}$	2
Установка роликов, осей, соединение и закрепление	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	То же	$\frac{0,54}{0-40,2}$	3
Снятие непригодных кронштейнов направляющих роликов	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	$\frac{0,59}{0-42,2}$	4
Рихтовка, заварка трещин кронштейнов роликов	Электросварщик 4 разр.	» »	$\frac{0,72}{0-56,9}$	5
	Слесарь 3 разр.		$\frac{0,73}{0-51,1}$	6
Изготовление новых кронштейнов роликов	Электросварщик 4 разр.	» »	$\frac{1,3}{1-03}$	7
	Слесарь 3 разр.		$\frac{1,3}{0-91}$	8
Установка и закрепление кронштейнов роликов	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	$\frac{0,67}{0-49,9}$	9
Жимки с роликами				
Отсоединение и снятие жимков с роликами	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{1,9}{1-36}$	10
Отсоединение и снятие наружных роликов	То же	То же	$\frac{1,2}{0-85,8}$	11
Зачистка заусениц, ржавчины на осях и роликах	» »	» »	$\frac{2,3}{1-64}$	12
Установка и закрепление роликов	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	$\frac{1,5}{1-12}$	13
Отсоединение и снятие внутренних роликов жимков с рычагами	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	$\frac{0,88}{0-62,9}$	14
Установка и закрепление рычагов внутренних роликов с заменой изношенных пальцев и роликов	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	$\frac{1,3}{0-96,9}$	15
Установка жимков с регулировкой прокладками	То же	» »	$\frac{2,4}{1-79}$	16

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расч.	№
Манжеты поршня				
Отсоединение болтов, снятие передней крышки корпуса центратора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 комплект	$\frac{0,66}{0-47,2}$	17
Отсоединение и снятие поршня, замена манжеты, установка поршня	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	То же	$\frac{0,84}{0-62,6}$	18
Отсоединение и снятие задней крышки центратора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	$\frac{0,81}{0-57,9}$	19
Отсоединение и снятие внутренней крышки, замена манжеты и установка крышки	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	$\frac{0,8}{0-59,6}$	20
Отсоединение и снятие цилиндра	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	$\frac{0,76}{0-54,3}$	21
Слесарная обработка поршня после токарной обработки	Слесарь 5 разр.	» »	$\frac{1,5}{1-37}$	22
Установка и закрепление цилиндра	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	» »	$\frac{1,2}{0-96,6}$	23
Кронштейн крепления штанги				
Отсоединение и снятие кронштейна	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	1 центратор	$\frac{0,22}{0-15,7}$	24
Изготовление нового кронштейна	Слесарь 3 разр.	То же	$\frac{0,63}{0-44,1}$	25
	Электросварщик 4 разр.		$\frac{0,64}{0-50,6}$	26
Установка и закрепление кронштейна	Слесарь 4 разр.—1 3 » —1	» »	$\frac{0,48}{0-35,8}$	27
Вал золотника				
Отсоединение и снятие вала золотника	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	» »	$\frac{0,52}{0-37,2}$	28

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Рихтовка вала золотника	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 цент- ратор	$\frac{0,58}{0-45,8}$	29
Зачистка, шлифовка и полировка вала золотника	<i>То же</i>	То же	$\frac{0,36}{0-28,4}$	30
Установка и закрепление вала золотника	<i>Слесарь 5 разр.</i>	» »	$\frac{0,59}{0-53,7}$	31
Гидротрубопроводы				
Отсоединение и снятие гидротрубопроводов	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	» »	$\frac{0,76}{0-54,3}$	32
Промывка, продувка гидротрубопроводов	<i>Слесарь 2 разр.</i>	» »	$\frac{0,3}{0-19,2}$	33
Рихтовка и подгонка гидротрубопроводов по месту	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	» »	$\frac{0,17}{0-12,7}$	34
Испытание гидротрубопроводов, отметка мест течи	<i>Слесарь 4 разр.</i>	» »	$\frac{0,53}{0-41,9}$	35
Пайка мест течи гидротрубопроводов	<i>Медник 4 разр.</i>	» »	$\frac{0,24}{0-19}$	36
Установка и закрепление гидротрубопроводов	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	» »	$\frac{1,9}{1-42}$	37
Защитные кронштейны				
Отсоединение и снятие негодных кронштейнов	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	» »	$\frac{0,43}{0-30,7}$	38
Рихтовка, сварка защитных кронштейнов	<i>Электро- сварщик 4 разр.</i>	» »	$\frac{0,58}{0-45,8}$	39
	<i>Слесарь 4 разр.</i>	» »	$\frac{0,58}{0-45,8}$	40

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Изготовление новых защитных кронштейнов	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	1 центратор	<u>0,84</u> 0—66,4	41
	<i>Слесарь 4 разр.</i>		<u>0,84</u> 0—66,4	42
Установка и закрепление защитных кронштейнов	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	То же	<u>0,67</u> 0—49,9	43
Разные работы				
Изготовление тросика дистанционного включения центратора	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1 тросик на 1 центратор	<u>0,38</u> 0—26,6	44
Снятие и установка трехходового крана	<i>То же</i>	1 кран	<u>0,99</u> 0—69,3	45
Разборка, мойка, дефектовка, сборка и регулировка трехходового крана	<i>Слесарь 5 разр.</i>	То же	<u>2,1</u> 1—91	46
Отсоединение и снятие, промывка, испытание, отметка мест течи, подготовка под сварку, установка бака рабочей жидкости	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	1 бак	<u>2,8</u> 2—09	47
Промывка фильтров рабочей жидкости	<i>Слесарь 2 разр.</i>	То же	<u>0,24</u> 0—15,4	48
Электрооборудование				
Замена щеток коллектора электродвигателя	<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	1 электродвигатель	<u>0,65</u> 0—51,4	49
Шлифовка, продоразивание и зачистка коллектора	<i>То же</i>	То же	<u>0,77</u> 0—60,8	50
Изготовление изоляторов из текстолита	<i>» »</i>	<i>» »</i>	<u>0,52</u> 0—41,1	51
Ремонт рамы, рихтовка с подогревом, заварка трещин, зачистка после сварки	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	1 центратор	<u>2</u> 1—58	52
	<i>Слесарь 4 разр.</i>	То же	<u>2,1</u> 1—66	53

§ В10-3-49. Заправка гидросистемы рабочей жидкостью и испытание внутреннего центратора ЦВ 81

Нормы времени и расценки на 1 центратор

Наименование работ	Состав звена слесарей	Н. вр. Расц.	№
Заправка гидросистемы рабочей жидкостью	<i>2 разр.</i>	$\frac{0,48}{0-30,7}$	1
Испытание внутреннего центратора вхолостую и под нагрузкой, устранение неисправностей	<i>5 разр.</i>	$\frac{0,89}{0-81}$	2

§ В10-3-50. Подготовка к окрашиванию и окрашивание внутренних центраторов ЦВ 81

Нормы времени и расценки на 1 центратор

Наименование работ	Состав звена маляров	Н. вр. Расц.	№
Подготовка внутреннего центратора к окрашиванию, очистка от пыли, грязи, масла и протирка	<i>2 разр.</i>	$\frac{0,38}{0-24,3}$	1
Окрашивание внутреннего центратора нитрокраской за два раза из краскопульта	<i>3 разр.</i>	$\frac{0,96}{0-67,2}$	2

Глава 6. РЕМОНТ ТРУБООЧИСТИТЕЛЬНЫХ МАШИН ОМ 521, ОМЛ 4

§ В10-3-51. Подготовка трубоочистительных машин к ремонту

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Слив охлаждающей жидкости из системы охлаждения двигателя и топлива из топливного бака	<i>2 разр.</i>	$\frac{0,18}{0-11,5}$	$\frac{0,24}{0-15,4}$	1
Слив масла из картера двигателя, редукторов, коробки перемены передач и масляных баков	<i>То же</i>	$\frac{0,64}{0-41}$	$\frac{0,77}{0-49,3}$	2
Снятие крыши трубоочистительной машины	<i>3 разр.</i>	$\frac{0,58}{0-40,6}$	$\frac{0,78}{0-54,6}$	3

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Снятие топливного бака трубоочистительной машины	4 разр.—1 2 » —1	$\frac{0,27}{0-19,3}$	$\frac{0,33}{0-23,6}$	4
Снятие грунтовочного бака трубоочистительной машины	То же	$\frac{0,32}{0-22,9}$	$\frac{0,44}{0-31,5}$	5
Очистка трубоочистительной машины от грунтовок и грязи вручную	2 разр.	$\frac{7,1}{4-54}$	$\frac{4,1}{2-62}$	6
Транспортировка трубоочистительной машины к месту ремонта на расстояние до 100 м	3 разр.—1 2 » —1	$\frac{1,8}{1-21}$	$\frac{2}{1-34}$	7
		а	б	№

§ В10-3-52. Разборка трубоочистительных машин на узлы

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Отсоединение и снятие узла подъема (подвески трубоочистительной машины)	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	$\frac{0,67}{0-47,9}$	$\frac{0,93}{0-66,5}$	1
Отсоединение и снятие старой электропроводки и аккумуляторов	Электро- слесарь 3 разр.	$\frac{0,38}{0-26,6}$	$\frac{0,57}{0-39,9}$	2
Отсоединение и снятие шлангов и водяного радиатора	Слесарь 4 разр.—1 2 » —1	$\frac{0,45}{0-32,2}$	$\frac{0,38}{0-27,2}$	3
Отсоединение и снятие системы подогрева	Слесарь 3 разр.	$\frac{0,27}{0-18,9}$	$\frac{0,22}{0-15,4}$	4
Отсоединение и снятие рычагов экстренной остановки и акселератора	То же	$\frac{0,3}{0-21}$	$\frac{0,17}{0-11,9}$	5
Отсоединение и снятие маслопроводов масляного радиатора и масляного бака	» »	$\frac{0,6}{0-42}$	$\frac{0,37}{0-25,9}$	6
Отсоединение и снятие масляного бака	» »	$\frac{0,4}{0-28}$	$\frac{0,25}{0-17,5}$	7

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочис- тительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Отсоединение и снятие пробкового кра- на, грунтового бака, сопла и тру- бопроводов	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{0,33}{0-23,1}$	$\frac{0,24}{0-16,8}$	8
Отсоединение и снятие кожухов ограж- дения втулочно-роликовых цепей	<i>То же</i>	$\frac{1,3}{0-91}$	$\frac{1}{0-70}$	9
Отсоединение и снятие выхлопной тру- бы двигателя	<i>» »</i>	$\frac{0,21}{0-14,7}$	$\frac{0,15}{0-10,5}$	10
Отсоединение и снятие масляного ра- диатора	<i>» »</i>	$\frac{0,36}{0-25,2}$	$\frac{0,23}{0-16,1}$	11
Снятие промежуточного вала в сборе	<i>» »</i>	$\frac{0,41}{0-28,7}$	$\frac{0,34}{0-23,8}$	12
Отсоединение и снятие двигателя в сборе	<i>Слесарь 5 разр.—1 2 » —1</i>	$\frac{1,8}{1-40}$	—	13
Отсоединение стоек, кронштейнов пе- редней балки от редуктора и коробки перемены передач, снятие двигателя с редуктором перемены вращения в сбо- ре	<i>То же</i>	$\frac{3,2}{2-48}$	$\frac{2,7}{2-09}$	14
Отсоединение и снятие редуктора пере- мены вращения от снятого двигателя	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{0,53}{0-37,1}$	$\frac{0,54}{0-37,8}$	15
Отсоединение и снятие муфты сцепле- ния	<i>То же</i>	$\frac{0,63}{0-44,1}$	$\frac{0,72}{0-50,4}$	16
Отсоединение и снятие коробки пере- мены передач	<i>» »</i>	$\frac{0,38}{0-26,6}$	$\frac{0,39}{0-27,3}$	17
Разъединение цепи и снятие соедини- тельного вала редуктора в сборе	<i>» »</i>	$\frac{0,39}{0-27,3}$	$\frac{0,44}{0-30,8}$	18
Разъединение и снятие втулочно-роли- ковых цепей ходовых колес	<i>» »</i>	$\frac{0,44}{0-30,8}$	$\frac{0,81}{0-56,7}$	19
Отсоединение и снятие крышек под- шипников и ходовых колес с валами в сборе	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{0,46}{0-34,3}$	$\frac{0,72}{0-53,6}$	20
Снятие сидения машиниста	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{0,12}{0-08,4}$		21
Отсоединение и снятие масляного на- соса	<i>То же</i>	$\frac{0,37}{0-25,9}$	$\frac{0,33}{0-23,1}$	22

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Отсоединение и снятие инструментального ящика	<i>Слесарь 2 разр.</i>	$\frac{0,18}{0-11,5}$	$\frac{0,16}{0-10,2}$	23
Отсоединение и снятие заднего рабочего органа в сборе и поддерживающих роликов	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{2,7}{1-89}$	$\frac{3,4}{2-38}$	24
Разъединение и снятие цепей опорных роликов очистных роторов	<i>То же</i>	$\frac{1,4}{0-98}$	$\frac{1,8}{1-26}$	25
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей коробки перемены передач и промежуточного вала	<i>» »</i>	$\frac{0,26}{0-18,2}$	$\frac{0,41}{0-28,7}$	26
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей привода редуктора заднего рабочего органа	<i>» »</i>	$\frac{0,37}{0-25,9}$	$\frac{0,48}{0-33,6}$	27
Отсоединение и снятие наружных дисков очистного ротора, пружинного механизма и очистного ротора в сборе	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	$\frac{3,9}{2-79}$	$\frac{5,6}{4-00}$	28
Отсоединение и снятие червячных редукторов	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{0,65}{0-51,4}$	29
Отсоединение и снятие редукторов ротора	<i>То же</i>	$\frac{0,39}{0-30,8}$	$\frac{0,46}{0-36,3}$	30
Мойка деталей разобранных узлов вручную	<i>Слесарь 2 разр.</i>	$\frac{6,7}{4-29}$	$\frac{7}{4-48}$	31
Наружный осмотр и дефектовка снятых узлов и деталей	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{3,6}{2-84}$	$\frac{3,7}{2-92}$	32
		а	б	№

§ В10-3-53. Разборка узлов на детали

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Разборка на детали узла подогрева двигателя с насосом и снятие бачка	<i>3 разр.</i>	$\frac{0,65}{0-45,5}$	$\frac{0,68}{0-47,6}$	1
Редуктор				
Разборка цилиндрического редуктора на детали	<i>То же</i>	$\frac{1,5}{1-05}$	$\frac{1,7}{1-19}$	2
Мойка деталей	<i>2 разр.</i>	$\frac{0,28}{0-17,9}$	$\frac{0,26}{0-16,6}$	3
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>4 разр.</i>	$\frac{0,29}{0-22,9}$	$\frac{0,32}{0-25,3}$	4
Коробка перемены передач				
Разборка коробки перемены передач на детали	<i>3 разр.</i>	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,4}{0-98}$	5
Мойка деталей	<i>2 разр.</i>	$\frac{0,28}{0-17,9}$	$\frac{0,34}{0-21,8}$	6
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	<i>4 разр.</i>	$\frac{0,3}{0-23,7}$	$\frac{0,37}{0-29,2}$	7
Червячный редуктор				
Разборка червячного редуктора на детали	<i>3 разр.</i>	$\frac{0,95}{0-66,5}$	$\frac{0,91}{0-63,7}$	8
Мойка деталей	<i>2 разр.</i>	$\frac{0,28}{0-17,9}$	$\frac{0,44}{0-28,2}$	9
Дефектовка и укомплектовка деталями	<i>4 разр.</i>	$\frac{0,32}{0-25,3}$	$\frac{0,39}{0-30,8}$	10
Ходовые колеса				
Разборка ходовых колес на детали	<i>3 разр.</i>	$\frac{1,9}{1-33}$	$\frac{1,8}{1-26}$	11
Мойка деталей	<i>2 разр.</i>	$\frac{0,21}{0-13,4}$	$\frac{0,22}{0-14,1}$	12

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,1}{0-07,9}$	$\frac{0,13}{0-10,3}$	13
Промежуточный вал Разборка промежуточного вала на детали с выпрессовкой подшипников	3 разр.	$\frac{0,92}{0-64,4}$	$\frac{0,93}{0-65,1}$	14
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{0,12}{0-07,7}$	$\frac{0,08}{0-05,1}$	15
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,11}{0-08,7}$	$\frac{0,08}{0-06,3}$	16
Разборка грунтовоочного ротора на детали	4 разр.—1 2 » —1	$\frac{0,66}{0-47,2}$	$\frac{0,55}{0-39,3}$	17
Очистные роторы Разборка очистных роторов на детали	3 разр.	$\frac{2,6}{1-82}$	$\frac{3,6}{2-52}$	18
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{1,3}{0-83,2}$	$\frac{1,9}{1-22}$	19
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,75}{0-59,3}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	20
Опорные ролики роторов Разборка опорных роликов ротора на детали	3 разр.	$\frac{1,9}{1-33}$	$\frac{2,8}{1-96}$	21
Мойка опорных роликов ротора	2 разр.	$\frac{0,62}{0-39,7}$	$\frac{0,84}{0-53,8}$	22
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,47}{0-37,1}$	$\frac{0,55}{0-43,5}$	23
Натяжные звездочки втулочно-роликовых цепей Разборка натяжных звездочек втулочно-роликовых цепей на детали	3 разр.	$\frac{0,8}{0-56}$	$\frac{0,84}{0-58,8}$	24

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{0,16}{0-10,2}$	$\frac{0,18}{0-11,5}$	25
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,18}{0-14,2}$	$\frac{0,31}{0-24,5}$	26
		а	б	№

§ В10-3-54. Ремонт узлов и деталей

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Слесарный ремонт рамы с выправкой, изготовлением и приваркой усилительных пластин	Слесарь 4 разр.	$\frac{5,4}{4-27}$	$\frac{7,8}{6-16}$	1
	Электросварщик 4 разр.	$\frac{5,3}{4-19}$	$\frac{7,8}{6-16}$	2
Проверка топливного бака, определение мест течи, наполнение водой и заваркой трещин	Слесарь 4 разр.	$\frac{0,54}{0-42,7}$	$\frac{0,58}{0-45,8}$	3
	Электросварщик 4 разр.	$\frac{0,53}{0-41,9}$	$\frac{0,57}{0-45}$	4
Слесарный ремонт деталей узла подогрева двигателя	Слесарь 4 разр.	$\frac{0,99}{0-78,2}$	$\frac{0,42}{0-33,2}$	5
Ремонт крыши с выправкой погнувшихся мест с заваркой трещин в местах соединения со стойками	Слесарь 3 разр.	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,2}{0-84}$	6
	Электросварщик 3 разр.	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,2}{0-84}$	7
Ремонт узла подъема (подвески трубоочистительной машины) с выправкой стоек, приваркой усилительных пластин	Слесарь 3 разр.	$\frac{1,1}{0-77}$		8
	Электросварщик 3 разр.	$\frac{1,1}{0-77}$		9

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Ремонт кожухов ограждения с выправкой вмятин и наложением заплат	<i>Слесарь 3 разр</i>	$\frac{3}{2-10}$		10
	<i>Электро- сварщик 3 разр.</i>	$\frac{3}{2-10}$	$\frac{2,9}{2-03}$	11
Ремонт деталей редуктора с зачисткой задиров на зубьях, исправлением шпоночных канавок и подгонкой новых шпонок	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{3,3}{2-61}$		12
Слесарный ремонт деталей коробки перемены передач с частичной правкой валов: исправлением шпоночных канавок, зачисткой задиров на зубьях шестерен и заменой шарикоподшипников	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{1,4}{1-04}$		13
Слесарный ремонт деталей червячного редуктора	<i>То же</i>	$\frac{2,2}{1-64}$	$\frac{2,1}{1-56}$	14
Слесарный ремонт рычага коробки перемены передач	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,48}{0-37,9}$	$\frac{0,55}{0-43,5}$	15
Слесарный ремонт деталей ходовых колес	<i>То же</i>	$\frac{0,24}{0-19}$	$\frac{0,3}{0-23,7}$	16
Слесарный ремонт деталей промежуточного вала очистного ротора с зачисткой задиров на зубьях шестерен, исправлением шпоночных канавок и подгонкой новых шпонок по месту	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{2,8}{2-09}$	$\frac{3,1}{2-31}$	17
Слесарный ремонт деталей натяжных звездочек	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,93}{0-73,5}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	18
		а	б	№

§ В10-3-55. Сборка узлов из отремонтированных и замененных деталей трубоочистительных машин

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Сборка из отремонтированных и замененных деталей узла подогрева двигателя	<i>4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{0,76}{0-56,6}$	$\frac{0,75}{0-55,9}$	1
Сборка цилиндрического редуктора	<i>То же</i>	$\frac{2,4}{1-79}$	$\frac{3}{2-24}$	2
Сборка коробки перемены передач	» »	$\frac{2}{1-49}$	$\frac{1,7}{1-27}$	3
Сборка червячного редуктора	» »	$\frac{2,2}{1-64}$	$\frac{2,8}{2-09}$	4
Сборка промежуточного вала очистного ротора	» »	$\frac{1,5}{1-12}$		5
Сборка ходовых колес	» »	$\frac{1,8}{1-34}$		6
Сборка натяжных звездочек втулочно-роликовых цепей	<i>3 разр.</i>	$\frac{1,4}{0-98}$	$\frac{0,98}{0-68,6}$	7
Завертывание осей и сборка грунто-вочного ротора	<i>4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{1,1}{0-82}$	$\frac{0,99}{0-73,8}$	8
Завертывание осей и сборка очистного ротора	<i>То же</i>	$\frac{3,8}{2-83}$	$\frac{6,3}{4-69}$	9
Сборка опорных роликов очистного ротора	» »	$\frac{1,6}{1-19}$	$\frac{3,7}{2-76}$	10
		а	б	№

§ В10-3-56. Сборка трубоочистительных машин из узлов

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Установка на раме и регулировка опорных роликов очистного ротора	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 2 » —1	$\frac{0,78}{0-60,5}$	$\frac{2,6}{2-02}$	1
Установка на раму очистного ротора	<i>То же</i>	$\frac{2,6}{2-02}$	$\frac{3,8}{2-95}$	2
Установка, крепление и шплинтовка переднего фланца на пальцы ротора	» »	$\frac{1,2}{0-93}$	$\frac{1,6}{1-24}$	3
Установка, крепление и шплинтовка заднего фланца	» »	$\frac{1,6}{1-24}$	$\frac{2,4}{1-86}$	4
Установка, регулировка и закрепление рабочего механизма очистного ротора со скребками и щетками	» »	$\frac{4,4}{3-41}$	$\frac{6,6}{5-12}$	5
Установка и закрепление заднего рабочего органа в сборе	» »	$\frac{1,3}{1-01}$	$\frac{2}{1-55}$	6
Установка и закрепление ходовых колес в сборе	<i>Слесарь</i> 3 разр.	$\frac{1,5}{1-05}$	$\frac{1,4}{0-98}$	7
Установка и закрепление червячных редукторов	<i>Слесарь</i> 4 разр.	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{0,93}{0-73,5}$	8
Установка и закрепление промежуточного вала	<i>То же</i>	$\frac{0,64}{0-50,6}$	$\frac{0,55}{0-43,5}$	9
Установка и закрепление масляного насоса	» »	$\frac{0,29}{0-22,9}$	$\frac{0,31}{0-24,5}$	10
Установка и закрепление коробок перемены передач	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	$\frac{0,82}{0-58,6}$		11
Установка, крепление и центровка двигателя в сборе	<i>Слесарь</i> 5 разр.—1 3 » —1	$\frac{2,2}{1-77}$	$\frac{4,4}{3-54}$	12
Соединение двигателя с редуктором вращения ротора с центровкой и креплением	<i>Слесарь</i> 4 разр.—1 2 » —1	$\frac{1,5}{1-07}$		13

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Установка и регулировка муфты сцепления	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,83}{0-65,6}$	$\frac{0,95}{0-75,1}$	14
Установка водяного радиатора с соединением и креплением шлангов	<i>То же</i>	$\frac{1,1}{0-86,9}$		15
Установка и закрепление масляного радиатора	» »	$\frac{0,43}{0-34}$	$\frac{0,38}{0-30}$	16
Установка и закрепление масляного бака	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{0,41}{0-28,7}$	$\frac{0,37}{0-25,9}$	17
Установка маслопроводов от масляного радиатора к масляному баку	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,78}{0-61,6}$	$\frac{0,74}{0-58,5}$	18
Установка и закрепление выхлопной трубы двигателя	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{0,29}{0-20,3}$	$\frac{0,25}{0-17,5}$	19
Установка и соединение приводных втулочно-роликовых цепей ходовых колес, очистного ротора, заднего рабочего органа и промежуточного вала	<i>То же</i>	$\frac{1,9}{1-33}$	$\frac{2,2}{1-54}$	20
Установка натяжных звездочек и регулировка натяжения втулочно-роликовых цепей	» »	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{0,94}{0-65,8}$	21
Установка кожухов ограждения втулочно-роликовых цепей	<i>Слесарь 3 разр.—1 2 » —1</i>	$\frac{2,1}{1-42}$	$\frac{2,3}{1-54}$	22
Установка и закрепление грунтовоочистительного бака	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,28}{0-22,1}$	$\frac{0,29}{0-22,9}$	23
Установка и закрепление топливного бака	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{0,38}{0-26,6}$	$\frac{0,44}{0-30,8}$	24
Установка системы подогрева двигателя	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,7}{0-55,3}$	$\frac{0,64}{0-50,6}$	25

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Установка крана грунтового бака, сопла и трубопровода	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{0,76}{0-53,2}$	$\frac{0,71}{0-49,7}$	26
Установка рычага экстренной остановки двигателя	<i>То же</i>	$\frac{0,2}{0-14}$		27
Установка рычага акселератора	<i>» »</i>	$\frac{0,19}{0-13,3}$		28
Установка и закрепление механизма подъема (подвески трубоочистительной машины)	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{0,63}{0-46,9}$	$\frac{0,47}{0-35}$	29
Установка электропроводки и аккумуляторной батареи с подключением электропроводки	<i>Электро- слесарь 5 разр.</i>	$\frac{3,6}{3-28}$	$\frac{12}{10-92}$	30
Установка сидения	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{0,23}{0-16,1}$	$\frac{0,22}{0-15,4}$	31
Установка и закрепление инструментального ящика	<i>То же</i>	$\frac{0,2}{0-14}$		32
Установка и закрепление крыши трубоочистительной машины	<i>» »</i>	$\frac{1}{0-70}$	$\frac{0,62}{0-43,4}$	33
		а	б	№

§ В10-3-57. Испытание трубоочистительных машин после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Заправка двигателя горючесмазочными материалами и охлаждающей жидкостью	<i>2 разр.</i>	$\frac{0,86}{0-55}$	$\frac{1,4}{0-89,6}$	1
Заправка маслом коробки перемены передач и редукторов	<i>То же</i>	$\frac{0,51}{0-32,6}$	$\frac{0,47}{0-30,1}$	2

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Запуск двигателя, испытание, регулировка узлов и сдача трубоочистительной машины в эксплуатацию	5 разр.	$\frac{4}{3-64}$	$\frac{6,7}{6-10}$	3
Смазка трубоочистительной машины согласно карты смазки	2 разр.	$\frac{0,41}{0-26,2}$	$\frac{0,73}{0-46,7}$	4
		а	б	№

§ В10-3-58. Окрашивание трубоочистительных машин

Маляр 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Марки трубоочистительных машин		
	ОМ 521	ОМЛ 4	
Очистка окрашиваемых поверхностей и окрашивание всей трубоочистительной машины краскопультom за один раз	$\frac{4,1}{2-87}$	$\frac{4,8}{3-36}$	1
	а	б	№

Глава 7. РЕМОНТ ТРУБОИЗОЛЯЦИОННЫХ МАШИН ИМ 521, ИМ 17

§ В10-3-59. Подготовка трубоизоляционных машин к ремонту

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Слив охлаждающей жидкости из системы охлаждения двигателя и топлива из баков	2 разр.	$\frac{0,29}{0-18,6}$		1
Слив масла из картера двигателя, редукторов и коробок перемены передач	То же	$\frac{1,3}{0-83,2}$		2
Отсоединение и снятие топливного бака	3 разр.	$\frac{0,3}{0-21}$		3

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизо-ляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Очистка трубоизоляционной машины от битума и грязи с отбивкой застывшего битума вручную	2 разр.	$\frac{7,9}{5-06}$	$\frac{7}{4-48}$	4
Очистка битумной ванны от битума	То же	$\frac{6,3}{4-03}$	$\frac{6,5}{4-16}$	5
Очистка валов ходовых колес от битума	» »	$\frac{1,2}{0-76,8}$		6
Транспортировка трубоизоляционной машины к месту ремонта на расстояние до 100 м	3 разр.—1 2 » —1	$\frac{1,6}{1-07}$		7
		а	б	№

§ В10-3-60. Разборка трубоизоляционных машин на узлы

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизо-ляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Отсоединение и снятие узла подъема (подвески трубоизоляционной машины)	4 разр.—1 2 » —1	$\frac{0,91}{0-65,1}$	$\frac{0,83}{0-59,3}$	1
Отсоединение и снятие кожухов ограждения втулочно-роликовых цепей	То же	$\frac{1,1}{0-78,7}$		2
Отсоединение шлангов и снятие водяного радиатора	» »	$\frac{0,54}{0-38,6}$		3
Отсоединение и снятие выхлопной трубы	» »	$\frac{0,3}{0-21,5}$		4
Разъединение и снятие роликовой цепи привода от двигателя к редуктору	» »	$\frac{0,22}{0-15,7}$		5

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Отсоединение и снятие двигателя в сборе	5 разр.—1 2 » —1	$\frac{1,2}{0-93}$		6
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей цилиндрического редуктора и фрикционов	4 разр.—1 2 » —1	$\frac{0,76}{0-54,3}$		7
Отсоединение и снятие цилиндрического редуктора	То же	$\frac{0,5}{0-35,8}$		8
Отсоединение и снятие коробок перемены передач битумных насосов	» »	$\frac{0,67}{0-47,9}$		9
Отсоединение и снятие коробки перемены передач ходовой части трубоизоляционной машины	» »	$\frac{0,6}{0-42,9}$		10
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей ходовых колес	» »	$\frac{0,54}{0-38,6}$		11
Отсоединение и снятие конического редуктора ходовых колес и редуктора вращения шпиль с тормозом в сборе	» »	$\frac{0,8}{0-57,2}$		12
Отсоединение и снятие крышек подшипников и ходовых колес с валами в сборе	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{0,5}{0-37,3}$		13
Отсоединение и снятие битумного бака	То же	$\frac{0,78}{0-58,1}$	$\frac{0,8}{0-59,6}$	14
Отсоединение и снятие фрикционов битумных насосов и включений хода трубоизоляционной машины в сборе	4 разр.—1 2 » —1	$\frac{1,7}{1-22}$		15
Снятие битумных насосов в сборе с отсоединением от трубопроводов с предварительным подогревом	То же	$\frac{1,1}{0-78,7}$		16
Отсоединение и снятие промежуточного вала цевочного обода	» »	$\frac{0,47}{0-33,6}$		17

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубноизолирующих машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Отсоединение и снятие опорных роликов большой звездочки цевочного обода	4 разр.—1 2 » —1	$\frac{0,61}{0-43,6}$		18
Отсоединение и снятие большой звездочки цевочного обода вручную	То же	$\frac{0,54}{0-38,6}$	$\frac{0,5}{0-35,8}$	19
Отсоединение и снятие лотка цевочного обода	» »	$\frac{0,27}{0-19,3}$	$\frac{0,24}{0-17,2}$	20
Отсоединение и снятие кронштейнов шпиль	» »	$\frac{0,37}{0-26,5}$	$\frac{0,33}{0-23,6}$	21
Отсоединение и снятие наружных звездочек втулочно-роликовых цепей с осями в сборе	» »	$\frac{0,61}{0-43,6}$		22
Отсоединение и снятие рычагов управления трубноизолирующей машины	» »	$\frac{1,1}{0-78,7}$		23
Отсоединение и снятие наружного механизма в сборе	» »	$\frac{0,41}{0-29,3}$		24
Отсоединение и снятие трубопровода подачи битума с предварительным подогревом	» »	$\frac{0,87}{0-62,2}$		25
Отсоединение и снятие компрессора	» »	$\frac{0,2}{0-14,3}$		26
Отсоединение и снятие ресивера	» »	$\frac{0,16}{0-11,4}$		27
Отсоединение и снятие воздухопроводов	» »	$\frac{0,51}{0-36,5}$		28
		а	б	№

§ В10-3-61. Разборка узлов на детали

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Цилиндрический редуктор Разборка на детали	3 разр.	$\frac{0,72}{0-50,4}$		1
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{0,22}{0-14,1}$		2
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,2}{0-15,8}$		3
Фрикционы включения Разборка на детали	3 разр.	$\frac{2,1}{1-47}$		4
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{0,36}{0-23}$		5
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,34}{0-26,9}$		6
Конический редуктор Разборка на детали	3 разр.	$\frac{1,3}{0-91}$		7
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{0,27}{0-17,3}$		8
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,25}{0-19,8}$		9
Вал с тормозом Разборка на детали	3 разр.	$\frac{0,81}{0-56,7}$		10
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{0,22}{0-14,1}$		11
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,22}{0-17,4}$		12

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Ходовые колеса				
Разборка на детали с очисткой от битума	3 разр.	$\frac{2,1}{1-47}$		13
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{0,23}{0-14,7}$		14
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,2}{0-15,8}$		15
Коробка перемены передач трубоизоляционной машины				
Разборка на детали	3 разр.	$\frac{1,7}{1-19}$		16
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{0,25}{0-16}$		17
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,22}{0-17,4}$		18
Битумные насосы				
Разборка на детали с подогревом	3 разр.	$\frac{2,9}{2-03}$		19
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{0,49}{0-31,4}$		20
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,64}{0-50,6}$		21
Ролики большой звездочки цевочного обода и натяжных цепей				
Разборка на детали	3 разр.	$\frac{2,5}{1-75}$		22
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{0,23}{0-14,7}$		23
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,29}{0-22,9}$		24
Компрессор				
Разборка на детали	3 разр.	$\frac{0,99}{0-69,3}$		25

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Мойка деталей	2 разр.	$\frac{0,22}{0-14,1}$		26
Дефектовка и укомплектовка деталями	4 разр.	$\frac{0,27}{0-21,3}$		27
Рессивер Мойка и дефектовка деталей	4 разр.—1 2 » —1	$\frac{0,51}{0-36,5}$		28
		а	б	№

§ В10-3-62. Слесарные работы по ремонту узлов и деталей

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Слесарный ремонт рамы с выправкой, изготовлением и приваркой усилительных пластин	Слесарь 4 разр.	$\frac{3,5}{2-77}$	$\frac{3,2}{2-53}$	1
	Электро- сварщик 4 разр.	$\frac{3,5}{2-77}$	$\frac{3,1}{2-45}$	2
Правка погнутостей и заварка трещин в лотках цевочного обода	Слесарь 4 разр.	$\frac{0,6}{0-47,4}$	$\frac{0,55}{0-43,5}$	3
	Электро- сварщик 4 разр.	$\frac{0,6}{0-47,4}$	$\frac{0,55}{0-43,5}$	4
Проверка топливного бака на герметичность	Слесарь 4 разр.	$\frac{0,65}{0-51,4}$		5
Определение мест течи бака и заварка трещин бака	Слесарь 4 разр.	$\frac{0,7}{0-55,3}$		6
	Газосварщик 4 разр.	$\frac{0,7}{0-55,3}$		7

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Ремонт узла подъема (подвески трубоизоляционной машины) с выправкой стоек и их приваркой	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{0,45}{0-31,5}$	$\frac{0,4}{0-28}$	8
	<i>Электро- сварщик 3 разр.</i>	$\frac{0,44}{0-30,8}$	$\frac{0,41}{0-28,7}$	9
Ремонт кожухов ограждения цепей с правкой, заваркой трещин, наложением заплат	<i>Электро- сварщик 3 разр.</i>	$\frac{2,5}{1-75}$	$\frac{2,3}{1-61}$	10
	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{2,5}{1-75}$	$\frac{2,2}{1-54}$	11
Слесарный ремонт деталей коробок перемены передач битумных насосов и хода трубоизоляционной машины	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{4,4}{3-28}$		12
Слесарный ремонт деталей цилиндрического редуктора	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{1,6}{1-26}$		13
Слесарный ремонт деталей конического редуктора	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{2,4}{1-79}$		14
Слесарный ремонт деталей ходовых колес	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,73}{0-57,7}$		15
Слесарный ремонт деталей фрикционов битумных насосов и хода машины	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{1,5}{1-12}$		16
Слесарный ремонт рычагов переключения коробок перемены передач	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{1,8}{1-42}$		17
Слесарный ремонт деталей натяжного механизма	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{2}{1-49}$		18
Слесарный ремонт деталей битумных насосов	<i>То же</i>	$\frac{1,8}{1-34}$		19
Ремонт натяжных звездочек	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,27}{0-21,3}$		20

Наименование работ	Состав звена	Марки труборезных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Ремонт выхлопной трубы	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	<u>0,34</u>		21
		<u>0—26,9</u>		
	<i>Слесарь 3 разр.</i>	<u>0,33</u>		22
		<u>0—23,1</u>		
Слесарный ремонт деталей компрессора	<i>Слесарь 4 разр.</i>	<u>1,7</u>		23
		<u>1—34</u>		
Ремонт комплекта топливопроводов с промывкой и испытанием на герметичность	<i>Слесарь 3 разр.</i>	<u>1,9</u>		24
		<u>1—33</u>		
Отсоединение и снятие предохранительного щитка вентилятора	<i>То же</i>	<u>0,3</u>		25
		<u>0—21</u>		
Промывка радиатора и проверка на герметичность	»	<u>0,56</u>		26
		<u>0—39,2</u>		
Рихтовка предохранительного щитка вентилятора	»	<u>0,25</u>		27
		<u>0—17,5</u>		
Отпайка и снятие боковин и бачков радиатора	<i>Медник 3 разр.</i>	<u>0,63</u>		28
		<u>0—44,1</u>		
Запайка трубки с двух концов при снятом бачке	<i>То же</i>	<u>0,15</u>		29
		<u>0—10,5</u>		
Заглушка отверстий под трубки с двух сторон без снятия бачка	»	<u>0,21</u>		30
		<u>0—14,7</u>		
Установка и припайка верхнего и нижнего бачка и боковин радиатора	<i>Медник 4 разр.</i>	<u>1,1</u>		31
		<u>0—86,9</u>		
Проверка радиатора после ремонта на герметичность	<i>Слесарь 3 разр.</i>	<u>0,18</u>		32
		<u>0—12,6</u>		
Установка предохранительного щитка вентилятора	<i>То же</i>	<u>0,51</u>		33
		<u>0—35,7</u>		
Проверка и рихтовка облицовки и крыши двигателя	»	<u>2</u>		34
		<u>1—40</u>		

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Изготовление заплат 100×200 мм из листовой стали 1,5—2 мм и подгонка по месту с приваркой и зачисткой шва	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{0,25}{0-17,5}$		35
	<i>Газосварщик 3 разр.</i>	$\frac{0,25}{0-17,5}$		36
Заварка трещин, зачистка и рихтовка после газосварки (длина шва до 100 мм)	<i>Слесарь 3 разр.</i>	$\frac{0,17}{0-11,9}$		37
	<i>Газосварщик 3 разр.</i>	$\frac{0,17}{0-11,9}$		38
		а	б	№

§ В10-3-63. Сборка узлов из отремонтированных или замененных деталей

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Сборка цилиндрического редуктора	<i>4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{1,1}{0-82}$		1
Сборка фрикционов включения битумных насосов и хода трубоизоляционной машины	<i>То же</i>	$\frac{3,3}{2-46}$		2
Сборка конического редуктора	»	$\frac{1,5}{1-12}$		3
Сборка ходовых колес	»	$\frac{2,2}{1-64}$		4
Сборка коробок перемены передач битумных насосов и хода трубоизоляционной машины	»	$\frac{3,3}{2-46}$		5
Сборка промежуточного вала	<i>4 разр.</i>	$\frac{0,49}{0-38,7}$		6
Сборка опорных роликов большой звездочки цевочного обода ротора	<i>4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{1,3}{0-96,9}$		7

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Сборка компрессора	4 разр.	$\frac{1,2}{0-94,8}$		8
		а	б	№

§ В10-3-64. Сборка трубоизоляционных машин из узлов

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и закрепление на раме битумных насосов	4 разр.—1 2 » —1	$\frac{2,5}{1-79}$		1
Установка и закрепление битумного бака	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{1,7}{1-27}$		2
Установка и закрепление битумных трубопроводов	3 разр.	$\frac{1,1}{0-77}$		3
Установка ходовых колес с валами в сборе и затягивание гаек, болтов подшипников	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{2}{1-49}$		4
Установка на опорные ролики большой звездочки цевочного обода	То же	$\frac{0,9}{0-67,1}$	$\frac{0,87}{0-64,8}$	5
Установка цевочного обода и лотка	»	$\frac{0,7}{0-52,2}$	$\frac{0,64}{0-47,7}$	6
Установка и закрепление промежуточного вала цевочного обода	4 разр.	$\frac{0,3}{0-23,7}$		7
Установка, центровка и закрепление конического редуктора коробки перемены передач и фрикциона хода трубоизоляционной машины	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{2,3}{1-71}$		8
Установка и закрепление цилиндрического редуктора	То же	$\frac{0,93}{0-69,3}$		9

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и закрепление коробок перемены передач битумных насосов, фрикционов и соединение втулочно-роликовыми цепями	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{1,2}{0-89,4}$		10
Установка, центровка и закрепление двигателя с коробкой перемены передач	5 разр.—1 3 » —1	$\frac{3,5}{2-82}$		11
Установка рычагов управления и соединение с тягами	3 разр.	$\frac{1,4}{0-98}$		12
Установка затяжного механизма трубы и зачаливание троса	4 разр.—1 2 » —1	$\frac{2,2}{1-57}$	$\frac{1,9}{1-36}$	13
Установка топливного бака с подсоединением топливопроводов	3 разр.	$\frac{0,77}{0-53,9}$		14
Установка водяного радиатора с подсоединением и закреплением шлангов	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{1,3}{0-96,9}$		15
Установка и закрепление выхлопной трубы	3 разр.	$\frac{0,26}{0-18,2}$		16
Установка и закрепление узла подъема (подвески трубоизоляционной машины)	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{1,3}{0-96,9}$	$\frac{1,1}{0-82}$	17
Установка и соединение втулочно-роликовых цепей редуктора, двигателя, привода фрикционов битумных насосов, коробок перемены передач и ходовых колес	То же	$\frac{3,7}{2-76}$		18
Установка и закрепление натяжных звездочек втулочно-роликовых цепей	»	$\frac{1,6}{1-19}$		19
Установка и закрепление кожухов ограждения цепей	3 разр.	$\frac{4}{2-80}$	$\frac{3,6}{2-52}$	20
Установка опорных роликов большой звездочки цевочного обода	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{0,24}{0-17,9}$		21
Регулировка опорных роликов большой звездочки цевочного обода	4 разр.	$\frac{1,3}{1-03}$		22

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и закрепление компрессора	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{0,28}{0-20,9}$		23
Установка и закрепление рессивера	3 разр.	$\frac{0,3}{0-21}$		24
Установка и закрепление воздухопроводов	То же	$\frac{0,72}{0-50,4}$		25
		а	б	№

§ В10-3-65. Испытание трубоизоляционных машин после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Заправка двигателя горючесмазочными материалами и охлаждающей жидкостью	2 разр.	$\frac{1,6}{1-02}$		1
Заправка маслом коробок перемены передач и редукторов.	То же	$\frac{1,4}{0-89,6}$		2
Полная смазка трубоизоляционной машины согласно карты смазки	»	$\frac{1}{0-64}$		3
Запуск двигателя, испытание трубоизоляционной машины вхолостую, регулировка узлов, устранение неисправностей, сдача машины в эксплуатацию	5 разр.	$\frac{5,5}{5-01}$		4
		а	б	№

§ В10-3-66. Дополнительные работы по ремонту трубоизоляционных машин

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Слесарная обработка шпонок после фрезеровки, закругление и подгонка по пазам	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,24}{0-19}$		1
	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	$\frac{0,45}{0-35,6}$		2
	<i>Электро-сварщик 4 разр.</i>	$\frac{0,45}{0-35,6}$		3
Изготовление ящика для хранения инструмента	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,4}{0-31,6}$		4
	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	$\frac{0,28}{0-22,1}$		5
	<i>Электро-сварщик 4 разр.</i>	$\frac{0,28}{0-22,1}$		6
Изготовление кронштейнов под аккумуляторную батарею	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,28}{0-22,1}$		7
	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	$\frac{0,97}{0-76,6}$	$\frac{0,87}{0-68,7}$	8
	<i>Электро-сварщик 4 разр.</i>	$\frac{0,97}{0-76,6}$	$\frac{0,87}{0-68,7}$	9
Изготовление полотенец	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,96}{0-75,8}$	$\frac{0,86}{0-67,9}$	10
	<i>Газосварщик 4 разр.</i>	$\frac{0,8}{0-63,2}$		11
	<i>Электро-сварщик 4 разр.</i>	$\frac{0,8}{0-63,2}$		12
Изготовление шпули	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,8}{0-63,2}$		13

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Изготовление подножек для обслуживания площадок	Газосварщик 4 разр.	$\frac{0,97}{0-76,6}$		14
	Электросварщик 4 разр.	$\frac{0,97}{0-76,6}$		15
	Слесарь 4 разр.	$\frac{0,96}{0-75,8}$		16
Изготовление кронштейнов крепления шпунелей	Газосварщик 4 разр.	$\frac{1,6}{1-26}$		17
	Электросварщик 4 разр.	$\frac{1,6}{1-26}$		18
	Слесарь 4 разр.	$\frac{1,5}{1-19}$		19
Изготовление обслуживающих лестниц	Газосварщик 4 разр.	$\frac{0,32}{0-25,3}$	$\frac{0,28}{0-22,1}$	20
	Электросварщик 4 разр.	$\frac{0,32}{0-25,3}$	$\frac{0,28}{0-22,1}$	21
	Слесарь 4 разр.	$\frac{0,31}{0-24,5}$	$\frac{0,29}{0-22,9}$	22
Изготовление кожуха ограждения цепи редуктора	Газосварщик 4 разр.	$\frac{0,83}{0-65,6}$		23
	Электросварщик 4 разр.	$\frac{0,83}{0-65,6}$		24
	Слесарь 4 разр.	$\frac{0,84}{0-66,4}$		25
Изготовление кожуха ограждения цепи коробок перемены передач битумных насосов	Газосварщик 4 разр.	$\frac{0,34}{0-26,9}$		26
	Электросварщик 4 разр.	$\frac{0,33}{0-26,1}$		27
	Слесарь 4 разр.	$\frac{0,33}{0-26,1}$		28

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и крепление кронштейна под аккумуляторную батарею	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{0,55}{0-41}$		29
Установка и крепление ящика для инструмента	<i>То же</i>	$\frac{0,71}{0-52,9}$		30
Установка и крепление полотенца	»	$\frac{1,4}{1-04}$	$\frac{1,2}{0-89,4}$	31
Установка кронштейнов крепления подножек	»	$\frac{0,38}{0-28,3}$		32
Установка и крепление подножек	»	$\frac{2,3}{1-71}$		33
Установка аккумуляторной батареи и подсоединение клемм	»	$\frac{1,3}{0-96,9}$		34
Установка крыши над трубоизоляционной машиной	»	$\frac{2,1}{1-56}$	$\frac{2}{1-49}$	35
Установка, прихватка и приварка кронштейнов шпульт	<i>Электросварщик 4 разр.</i>	$\frac{0,3}{0-23,7}$		36
	<i>Слесарь 4 разр.</i>	$\frac{0,3}{0-23,7}$		37
Установка шпульт	<i>Слесарь 4 разр.—1 3 » —1</i>	$\frac{0,55}{0-41}$		38
Установка и закрепление обслуживающей лестницы трубоизоляционной машины	<i>То же</i>	$\frac{1,8}{1-34}$		39
		а	б	№

§ В10-3-67. Окрашивание трубоизоляционных машин

Маляр 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Марки трубоизоляционных машин		
	ИМ 521	ИМ 17	
Очистка окрашиваемой поверхности трубоизоляционной машины и окрашивание нитрокраской при помощи краскопульта один раз	$\frac{3,9}{2-73}$		1
	а	б	№

Глава 8. РЕМОНТ БИТУМОПЛАВИЛЬНОГО КОТЛА БК-4

§ В10-3-68. Ремонт битумоплавильного котла типа БК-4, вместимостью 4000 литров

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	$\frac{Н. вр.}{Расц.}$	№
Очистка котла от битума и грязи	Слесарь 2 разр.	1 котел	$\frac{2,1}{1-34}$	1
Выправка вмятин короба вручную	Слесарь 3 разр.—1 2 » —1	1 короб	$\frac{1,7}{1-14}$	2
Вырезка прогоревшего днища котла и снятие его	Газо- сварщик 3 разр.	1 днище	$\frac{0,55}{0-38,5}$	3
	Слесарь 3 разр.		$\frac{0,55}{0-38,5}$	4
Приварка нового днища с подгонкой по месту	Электро- сварщик 3 разр.	То же	$\frac{1,1}{0-77}$	5
	Слесарь 3 разр.		$\frac{1,1}{0-77}$	6
Установка заплаты размером 500×400 мм к коробу и приварка ее	Электро- сварщик 3 разр.	1 заплата	$\frac{0,52}{0-36,4}$	7
	Слесарь 3 разр.		$\frac{0,53}{0-37,1}$	8

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. Расц.	№
Снятие дышла, ремонт и установка с изготовлением новой проушины	<i>Слесарь 4 разр.</i>	1 дышло	$\frac{0,96}{0-75,8}$	9
	<i>Кузнец 4 разр.</i>		$\frac{0,9}{0-71,1}$	10
	<i>Электро- сварщик 4 разр.</i>		$\frac{0,92}{0-72,7}$	11
Выправка вмятин плавильной ванны вручную	<i>Слесарь 3 разр.—1 2 » —1</i>	1 ванна	$\frac{5,2}{3-48}$	12
Ремонт футеровки двух топок котла с приготовлением огнеупорного раствора	<i>Огнеупор- щик 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 комплект	$\frac{1,5}{1-07}$	13
Выправка обвязки рамы котла вручную	<i>Слесарь 3 разр.—1 2 » —1</i>	1 рама	$\frac{0,85}{0-57}$	14
Установка ванны в короб с прокладкой асбеста и закрепление болтами	<i>Слесарь 4 разр.—1 2 » —1</i>	1 ванна	$\frac{2,5}{1-79}$	15

Издание официальное

Миннефтегазстрой СССР

ВНИР

**СБОРНИК В10. СООРУЖЕНИЕ ОБЪЕКТОВ
НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ВЫП. 3. РЕМОНТ СПЕЦИАЛЬНЫХ МАШИН**

Редактор издательства А. С. Калмыкова

Технический редактор Г. В. Белавина

Корректор А. В. Николаева

Сдано в набор 28.09.87	Н/К Подп. в печать 02.11.87	Форм. 60×90 1/16
Бум. газетная	Гарнитура литературная	Офсетная печать
Объем 10,0 п. л.	Кр.-отт. 10,375	Уч.-изд. л. 11,50
Тираж 41.300 экз.	Заказ тип. № 1330	Изд. № 2312
		Цена 60 коп.

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