

Издание официальное

ЦЕНТРАЛЬНАЯ НОРМАТИВНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКАЯ СТАНЦИЯ
МИНИСТЕРСТВА ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА РСФСР

ТИПОВЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА РЕМОНТ ПРАЧЕЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Утверждены
Министерством жилищно-коммунального хозяйства РСФСР
по согласованию с ЦК профсоюза рабочих местной про-
мышленности коммунально-бытовых предприятий



Москва 1977

Типовые нормы времени и расценки даны для нормирования и оплаты труда рабочих, занятых на ремонте прачечного оборудования: стиральных машин, центрифуг, сушильных барабанов, сушильно-гладильных машин, а также на изготовлении деталей и узлов вышеперечисленного оборудования.

Сборник разработан Центральной нормативно-исследовательской станцией Минжилкомхоза РСФСР.

Руководитель темы *Г. А. Белова* (Центральная НИС МЖКХ РСФСР).

Ведущие исполнители: *Р. И. Хохлова* (Центральная НИС МЖКХ РСФСР), *Е. Д. Катунцева* (Горьковская НИС МЖКХ РСФСР).

Ответственный за выпуск *С. А. Денисов* (Центральная НИС МЖКХ РСФСР).

Замечания и предложения просьба направлять по адресу: 105037, Москва Е-37, Измайловский проспект, 57, ЦНИС МЖКХ РСФСР.

Т 30213—387
047(01)—77 Инструкт.-нормат., IV вып.—25—76

© Стройиздат, 1977

Министерство жилищно-коммунального хозяйства РСФСР

Центральная нормативно-исследовательская станция

**ТИПОВЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ
НА РЕМОНТ ПРАЧЕЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

Редакция инструктивно-нормативной литературы

Зав. редакцией *Г. А. Жигачева*

Редактор *С. В. Великина*

Мл. редактор *Л. М. Климова*

Технические редакторы *Ю. Л. Циханкова, Р. Т. Никишина*

Корректоры *Е. Н. Кудряцева, М. Ф. Казакова*

Сдано в набор 10/I 1977 г. Подписано к печати 23/V 1977 г. Формат
34×108¹/₃₂. Бумага типографская № 2. 5,04 усл. печ. л. (уч.-изд. 5,76 л.).
Тираж 8000 экз. Изд. № XII—6713. Заказ № 2. Цена 30 к.

Стройиздат
103006, Москва, Калевская, 23а

Владимирская типография Союзполиграфпрома
при Государственном комитете Совета Министров СССР по делам издательств,
полиграфии и книжной торговли
600610, г. Владимир, ул. Победы, д. 18-б.

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Типовые нормы времени (Н. вр), и расценки (Расц.) на ремонт прачечного оборудования рекомендуются для нормирования и оплаты труда рабочих, занятых на ремонте прачечного оборудования в механических прачечных.

2. В основу разработки настоящего сборника положены следующие нормативные материалы: фотохронометражные наблюдения;

технические характеристики оборудования (табл. 1, 2);

результаты анализа организации труда и мероприятия по ее совершенствованию.

3. В сборнике предусмотрено два раздела:

раздел I — ремонт прачечного оборудования;

раздел II — изготовление одиночных или небольших партий деталей в условиях мастерских при прачечных.

4. Н. вр. установлены с учетом продолжительности рабочей смены 8 ч и указаны в чел-ч, Расц. — в рублях и копейках.

5. Нормами настоящего сборника учтены затраты времени на:

подготовку рабочего места перед началом работы и приведение его в порядок в конце смены;
получение материалов и инструментов со склада;
технологические перерывы, не зависящие от рабочих;

заправку, присадку и точку инструмента;
переходы рабочих с одного места работы на другое в пределах одного объекта;
отдых рабочих в течение смены.

6. Нормами учтено и отдельно не оплачивается перенос деталей, материалов и приспособлений на расстояние до 10 м, кроме случаев, особо оговоренных в отдельных параграфах. Подноску материалов и приспособлений на расстояние более 10 м следует нормировать по сборнику 1 ЕНиР «Внутрипостроечные транспортные работы».

7. Тарификация работ и определение разрядов рабочих произведены в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником (ЕТКС) работ и профессий рабочих, вып. 2 изд. 1969 г., утвержденным постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы № 22 от 21 января 1969 г. по согласованию с ВЦСПС.

Состав звена настоящего сборника определен по удельному весу выполняемой работы согласно ЕТКС, а количественный состав его может регулироваться на местах.

8. Расц. подсчитаны по часовым тарифным ставкам рабочих-сдельщиков с нормальными условиями труда по табл. 22 к постановлению ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 12 декабря 1972 г. № 842 или приложению № 7 к приказу министра жилищно-коммунального хозяйства РСФСР от 31 января 1973 г. № 42.

9. Работы, не предусмотренные в настоящем сборнике, следует нормировать по сборнику «Единые нормы времени и расценки на строительномонтажные и ремонтно-строительные работы» с пересчетом расценок

в соответствии с тарифными ставками, приведенными в п. 7 общей части данного сборника, а при отсутствии

в ЕНиР — по местным нормам, утвержденным в установленном порядке.

Разряд	I	II	III	IV	V	VI
Часовая тарифная ставка, коп	43,3	47,1	51,2	56,6	63,7	74,2

10. Недостатки в организации труда и производстве работ не могут служить основанием для изменения норм времени и расценок.

11. Выполнение работ рабочими не тех разрядов, которые указаны в параграфах сборника, а также изменения в составе звена не могут служить основанием для изменения норм времени и Расц.

12. Работы по монтажу нового оборудования сле-

дует нормировать по сборнику «Типовые нормы времени и расценки на монтаж прачечного оборудования», изд. МЖКХ РСФСР.

13. С выходом из печати настоящего сборника «Ведомственные нормы и расценки на ремонт прачечного оборудования», сборник В-61, изд. МКХ РСФСР 1960 г. отменяется.

Машины и оборудование для прачечных

Таблица 1

Тип машины	Паспортная емкость машин, кг	Назначение	Тип машины	Паспортная емкость машин, кг	Назначение
Стиральные машины:			Стиральные машины:		
А-61/1	5	Стирка белья	СМУ-25	25	Стирка белья
КП-102	5	То же	ОСМ-50	50	То же
СМ-10	10	»	СМТ-50	50	»
СМТ-25	25	»	СМО-50	50	»
СМТ-25К	25	»	СМО-100	100	»
ПК-73	25	»	Р-900/2000	100	»
СМТ-25М	25	»	ПК-53	100	»
Центрифуги:		Отжим белья	Центрифуги:		Отжим белья
АЦ-5	5	То же	СР-80	80	То же
ЦА-5	5	»	РА-1200	100	»
ЦА-10	10	»	Сушильные барабаны:		Сушка белья
ЦА-25	25	»	Т-542/62	5	То же
ЦПМ-25	25	»	АСБП-5	5	»
ЦПМ-50	50	»	АТ-16	16	»
			СБ-25	25	»

Таблица 2

Тип машины	Производительность	Назначение
Сушильно-гладильные катки:		
СГВК-50	50 кг/ч	Механическое глажение прямого белья
11200 (ГДР)	25 »	То же
11201 (ГДР)	25 »	»
Р-2500 (ЧССР)	60—80 кг/ч	»
СГВК-150	150 »	»
11211 (ГДР)	100—180 »	»
Каландры:		
К-332М	332 кг/смена	»
К-380	380 »	»
Р-3500 (ЧССР)	840 »	»
К-900	900 »	»
Комплект кабинетных прессов РОМО	100 шт/ч	Глажение мужских сорочек
Алитусского машиностроительного завода	100 »	То же
ПК-4, ПК-30, ПК-20, ПК-29		
Механические прессы ППП-2,5	2,5 кг/ч	Глажение фасонного белья
Ротационные прессы:		
«Текстима» ГДР	15 »	То же
КП-509	12—15 кг/ч	»

Раздел I

РЕМОНТ ПРАЧЕЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Глава 1. РЕМОНТ СТИРАЛЬНЫХ МАШИН

§ 1—1. Разборка стиральных машин

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей ремонтников	Измеритель	Емкость машин, кг				
			4—10	18—25	58—63	100	
Снять защитные кожухи и ограждения	2 разр.	Машина	0,186	0,405	0,508	0,634	1
			0—08,8	0—19,1	0—23,9	0—29,9	
Снять электродвигатель	3 »	Электродвигатель	0,311	0,312	0,356	0,402	2
			0—15,9	0—16	0—18,2	0—20,6	
Снять редуктор	То же	Редуктор	0,227	0,294	0,447	0,748	3
			0—11,6	0—15,1	0—22,9	0—38,3	
Снять приводные ремни	2 разр.	Машина	0,023	0,0405	0,0506	0,0617	4
			0—01,1	0—01,9	0—02,4	0—02,9	
Отсоединить трубопровод пара	То же	Трубопровод	0,116	0,153	0,18	0,294	5
			0—05,5	0—07,2	0—08,5	0—13,8	
Отсоединить трубопровод холодной воды	»	То же	0,066	0,0803	0,095	0,126	6
			0—03,1	0—03,8	0—04,5	0—05,9	
Отсоединить трубопровод горячей воды	»	»	0,107	0,142	0,17	0,21	7
			0—05	0—06,7	0—08	0—09,9	
Отсоединить трубопровод централизованного розлива	»	»	0,109	0,125	0,144	0,162	8
			0—05,1	0—05,9	0—06,8	0—07,6	
Снять шестерню или шкив	3 разр.	Машина	0,295	0,337	0,523	0,938	9
			0—15,1	0—17,3	0—26,8	0—48	
Снять опору внутреннего барабана с полной разборкой:							
			автоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до				
25	5 разр.—1 2 » —1	»	1,55	1,7	—	—	10
100	5 разр.—1 2 » —2	»	—	—	2,28	2,53	11
					1—20	1—33	
неавтоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
			25	4 разр.—1 2 » —1	»	1,55	1,7
100	4 разр.—1 2 » —2	»	—	—	2,28	2,53	13
					1—15	1—27	
Разобрать загрузочный люк	4 разр.	Люк	0,177	0,193	0,231	0,568	14
			0—10	0—10,9	0—13,1	0—32,1	

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Емкость машин, кг				
			4—10	18—25	50—63	100	
Разобрать замки внутреннего барабана	4 разр.	Замок	—	0,155 0—08,8	—	—	15
Разобрать шарниры внутреннего барабана	То же	Шарнир	—	0,149 0—08,4	—	—	16
Снять со станины наружный и внутренний барабаны с перемещением на расстояние до 5 м: автоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	5 разр.—1 2 » —1	Машина	0,631 0—34,9	0,879 0—48,7	—	—	17
100	5 разр.—1 2 » —2	»	—	—	3,09 1—63	4,28 2—25	18
неавтоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	4 разр.—1 2 » —1	»	0,631 0—32,7	0,879 0—45,6	—	—	19
100	4 разр.—1 2 » —2	»	—	—	3,09 1—55	4,28 2—15	20
Вынуть из наружного барабана внутренний барабан со снятием одной половины наружного барабана и распрессовкой подшипников полуоси: автоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	5 разр.—1 2 » —1	Машина	0,566 0—31,4	0,964 0—53,4	—	—	21
100	5 разр.—1 2 » —2	»	—	—	2,2 1—16	4,01 2—11	22
неавтоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	4 разр.—1 2 » —1	»	0,566 0—29,3	0,964 0—50,0	—	—	23
100	4 разр.—1 2 » —2	»	—	—	2,2 1—11	4,01 2—02	24
Разобрать клапаны подачи холодной и горячей воды	3 разр.	Клапан	0,147 0—07,5	0,187 0—09,6	0,193 0—09,9	0,199 0—10,2	25
Разобрать клапаны подачи пара и моющих средств	3 разр.	»	—	0,318 0—16,3	0,415 0—21,2	0,54 0—27,6	26
Разобрать клапан слива	То же	»	0,256 0—13,1	0,299 0—15,3	0,339 0—17,4	0,445 0—22,8	27
			а	б	в	г	№

Примечание. Нормами, указанными в строках № 10—13 и 17—24, для стиральных машин емкостью от 50 кг и более (графы «в» и «г») предусмотрено выполнение работ с помощью треноги, тали и съемников.

§ 1—2. Ремонт внутренних и наружных барабанов и спускных клапанов

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей ремонтников	Измеритель	Емкость машин, кг				
			4—10	18—25	50—63	100	
Изготовить и заменить тягу клапана с регулировкой по месту	4 разр.	Клапан	0,55	0,62	1,58	1,58	1
			0—31,1	0—35,1	0—89,4	0—89,4	
Сменить резиновую прокладку на крышке клапана	То же	»	0,436	0,544	0,574	0,648	2
			0—24,7	0—30,8	0—32,5	0—36,7	
Сменить прокладку боковины наружного барабана с удалением старой, изготовлением и установкой новой при диаметре прокладки до 1000 мм	4 разр.—1 2 » —1	Прокладка	1,06	1,36	2,33	2,57	3
			0—55,0	0—70,5	1—21	1—33	
Отремонтировать грузовой стопор наружного барабана со снятием штанги и груза, выправкой штанги, сборкой и установкой на место	4 разр.	Грузовой стопор	—	1,18	—	—	4
			—	0—66,8	—	—	
Отремонтировать замки и шарниры на загрузочном люке (торцовая загрузка)	То же	Люк	—	0,464	—	—	5
			—	0—26,3	—	—	
То же, при боковой загрузке	»	Замок	—	0,742	—	—	6
			—	0—42	—	—	
Отремонтировать стопор корзины внутреннего барабана	»	Стопор	—	1,04	—	—	7
			—	0—58,9	—	—	
Распрессовать полуось внутреннего барабана с установкой и запрессовкой на место:	5 разр.—1 2 » —1	Полуось	—	2,59	—	—	8
			—	1—43	—	—	
автоматизированные стиральные машины	4 разр.—1 2 » —1	»	—	2,59	—	—	9
			—	1—34	—	—	
неавтоматизированные стиральные машины	3 разр.	Машина	0,794	1,03	1,34	1,48	10
			0—40,7	0—52,7	0—68,6	0—75,8	
Реставрировать шпоночную канавку на полуоси с изготовлением новой шпонки и подгонкой ее по месту	2 »	Вентиль	—	0,322	—	—	11
			—	0—15,2	—	—	
Отремонтировать паровые вентили с притиркой по месту	3 разр.	Кран	—	0,939	—	—	12
			—	0—48,1	—	—	
Отремонтировать пробковые краны с установкой на место	4 »	Клапан	—	0,133	0,203	0,593	13
			—	0—07,5	0—11,5	0—33,6	
Отремонтировать клапаны подачи воды с установкой на место	То же	»	—	0,47	—	—	14
			—	0—26,6	—	—	
Отремонтировать клапан подачи пара с установкой на место	»	»	0,657	0,657	1,02	1,19	15
			0—37,2	0—37,2	0—57,7	0—67,4	
Отремонтировать клапан слива с установкой на место	»	»	—	1,31	—	—	16
			—	0—74,1	—	—	
			а	б	в	г	№

§ 1—3. Сборка стиральных машин

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей ремонтников	Измеритель	Емкость машин, кг				
			4—10	18—25	50—63	100	
Собрать и установить станины на фундамент и закрепить анкерные болты стиральных машин емкостью, кг, до:		Станина	0,612	1,54	—	—	1
			0—31,7	0—79,8	—	—	
25	4 разр.—1 2 » —1						
100	4 разр.—1 2 » —2	»	—	—	<u>2,75</u> 1—38	<u>4,89</u> 2—46	2
Установить внутренний барабан в наружный с установкой и креплением болтами одной боковины наружного барабана:							
автоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до:							
25	5 разр.—1 2 » —1	Машина	<u>0,396</u> 0—21,9	<u>0,835</u> 0—46,3	—	—	3
100	5 разр.—1 2 » —2	»	—	—	<u>1,34</u> 0—70,5	<u>2,85</u> 1—50	4
неавтоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							

25	4 разр.—1 2 » —1	Машина	<u>0,396</u> 0—20,5	<u>0,835</u> 0—43,3	—	—	5
100	4 разр.—1 2 » —2	»	—	—	<u>1,34</u> 0—67,4	<u>2,85</u> 1—43	6
Установить на станины собранный наружный барабан с внутренним барабаном с подъемом и перемещением их на расстояние до 5 м:							
автоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	5 разр.—1 2 » —1	»	<u>0,519</u> 0—28,8	<u>0,716</u> 0—39,7	—	—	7
100	5 разр.—1 2 » —2	»	—	—	<u>1,36</u> 0—71,6	<u>2,61</u> 1—37	8
неавтоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	4 разр.—1 2 » —1	»	<u>0,519</u> 0—26,9	<u>0,716</u> 0—37,1	—	—	9
100	4 разр.—1 2 » —2	»	—	—	<u>1,36</u> 0—68,4	<u>2,61</u> 1—31	10
Запрессовать подшипники на полуоси и опоре, надеть шестерни и шкивы:							
автоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	5 разр.—1 2 » —1	»	1 0—55,4	1,96 1—09	—	—	11
100	5 разр.—1 2 » —2	»	—	—	<u>2,11</u> 1—11	<u>2,86</u> 1—51	12

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей ремонтников	Измеритель	Емкость машин, кг				№
			4—10	18—25	50—63	100	
неавтоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	4 разр.—1 2 » —1	Машина	<u>1</u> 0—51,8	<u>1,96</u> 1—0,2	—	—	13
100	4 разр.—1 2 » —2	»	—	—	<u>2,11</u> 1—06	<u>2,86</u> 1—44	14
Присоединить гребенку и заполнить сальник набивкой	4 разр.	»	—	<u>1,18</u> 0—66,8	—	—	15
Установить мотор	3 »	Электродвигатель	<u>0,388</u> 0—19,9	<u>0,392</u> 0—20,1	<u>0,521</u> 0—26,7	<u>0,644</u> 0—33	16
Установить редуктор и надеть приводные ремни	4 разр.—1 2 » —1	Редуктор	<u>0,379</u> 0—19,6	<u>0,441</u> 0—22,8	<u>0,456</u> 0—23,6	<u>0,72</u> 0—37,3	17
Установить защитные кожухи и ограждения	2 разр.	Машина	<u>0,204</u> 0—09,6	<u>0,231</u> 0—10,9	<u>0,252</u> 0—11,9	<u>0,43</u> 0—20,3	18
Присоединить трубопроводы пара, холодной и горячей воды централизованного розлива	4 разр.—1 2 » —1	»	<u>0,587</u> 0—30,4	<u>0,64</u> 0—33,2	<u>0,68</u> 0—35,2	<u>0,739</u> 0—38,3	19
			а	б	в	г	№

Примечание. Нормами, указанными в строках № 1—10, для стиральных машин емкостью от 50 кг и более (графы «в», «г» и «д») предусмотрено выполнение работ с помощью треноги и тали.

§ 1—4. Ремонт редукторов стиральных машин

Нормы времени и расценки на 1 редуктор

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Емкость машин, кг				
		4—10	18—25	50—63	100	
Снять шестерню с вала редуктора с выбиванием шпонок	4 разр.	0,485	0,485	0,668	0,864	1
		0—27,4	0—27,4	0—37,8	0—48,9	
Разобрать редуктор со снятием крышек, удалением вала и шестерен и выпрессовкой подшипников	То же	0,686	0,926	1,28	1,78	2
		0—38,8	0—52,4	0—72,4	1—01	
Очистить корпус редуктора от грязи и масла и промыть детали и корпус керосином	2 разр.	0,176	0,339	0,481	0,627	3
		0—08,3	0—16	0—22,6	0—29,5	
Осмотреть детали, проверить их годность, реставрировать, непригодные заменить новыми	4 »	0,424	0,449	0,49	0,621	4
		0—24	0—25,4	0—27,7	0—35,1	
Собрать редуктор с запрессовкой подшипников	То же	0,924	1,05	1,93	2,9	5
		0—52,3	0—59,4	1—09	1—64	
Установить шестерню на вал редуктора с пригонкой шпонки	»	0,252	0,252	0,561	1,41	6
		0—14,3	0—14,3	0—31,8	0—79,8	
Установить шкив у цилиндрического редуктора	»	—	0,593	—	—	7
		—	0—33,6	—	—	
		а	б	в	г	№

§ 1—5. Регулировка и опробование машин после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Емкость машин, кг				
		4—10	18—25	50—63	100	
Произвести полную смазку машины перед опробованием работы вхолостую Опробовать работу машины вхолостую в течение 2 ч с устранением мелких дефектов:	2 разр.	0,165	0,165	0,265	0,492	1
		0—07,8	0—07,8	0—12,5	0—23,2	
автоматизированные	5 разр.—1 2 » —1	—	4,54 2—52	—	—	2
неавтоматизированные	4 разр.—1 2 » —1	—	4,54 2—35	—	—	3
Опробовать работу машины под нагрузкой в течение 2 ч, с проверкой работы всех узлов, спускных клапанов и устранением течи в соединениях трубопроводов:	5 разр.—1 2 » —1	—	4,54 2—52	—	—	4
		—	4,54 2—35	—	—	5
		а	б	в	г	№

Глава 2. РЕМОНТ ЦЕНТРИФУГ

§ 2—6. Разборка центрифуг

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Емкость машин, кг				
			10	25	50	100	
Снять привод	4 разр.—1	Привод	0,22	0,373	0,602	0,862	1
	2 » —1		<u>0—11,4</u>	<u>0—19,3</u>	<u>0—31,2</u>	<u>0—44,7</u>	
Снять электродвигатель	4 разр.—1	Электродвигатель	0,362	0,614	0,894	1,3	2
	2 » —1		<u>0—18,8</u>	<u>0—31,8</u>	<u>0—46,3</u>	<u>0—67,4</u>	
Разобрать и снять кожух с крышкой и блокировкой	4 разр.—1	Центрифуга	0,576	0,763	0,918	1,1	3
	2 » —1		<u>0—29,9</u>	<u>0—39,6</u>	<u>0—47,6</u>	<u>0—57</u>	
Снять ротор и вал ротора с выпрессовкой подшипников	4 разр.—1	»	1,41	2,01	2,44	2,92	4
	2 » —2		<u>0—71</u>	<u>1—01</u>	<u>1—23</u>	<u>1—47</u>	
Снять и разобрать тормозное устройство	4 разр.—1	»	0,674	1,5	1,57	1,71	5
	2 » —1		<u>0—34,9</u>	<u>0—77,8</u>	<u>0—81,4</u>	<u>0—88,7</u>	
Снять и разобрать амортизационное устройство	4 разр.—1	»	0,394	0,748	1,39	1,52	6
	2 » —1		<u>0—20,4</u>	<u>0—38,8</u>	<u>0—72</u>	<u>0—78,8</u>	
Снять и разобрать центробежную муфту	4 разр.—1	Центробежная муфта	0,735	1,37	1,73	2,18	7
	2 » —1		<u>0—38,1</u>	<u>0—71</u>	<u>0—89,7</u>	<u>1—13</u>	
Снять и разобрать стаканы с монтажной рамы	4 разр.—1	Стакан	0,301	0,4	1,05	1,05	8
	2 » —1		<u>0—15,6</u>	<u>0—20,7</u>	<u>0—54,4</u>		
			а	б	в	г	№

15 **Примечание.** Нормами, указанными в строках № 3, 4, для центрифуг емкостью от 32 кг и более (графы «в» и «г») предусмотрено выполнение работ с помощью треноги и тали.

§ 2—7. Ремонт деталей центрифуг

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Емкость машин, кг				
			10	25	50	100	
Ремонт петель крышки центрифуги	4 разр.	Центрифуга	<u>0,392</u>	<u>0,564</u>	<u>0,795</u>	<u>0,888</u>	1
			0—22,2	0—31,9	0—45	0—50,3	
Изготовить шпонку	3 »	Шпонка	<u>0,447</u>	<u>0,545</u>	<u>0,769</u>	<u>1,11</u>	2
			0—22,9	0—27,9	0—39,4	0—56,8	
Реставрировать вал с обваркой места выработки электросваркой с последующей обработкой	4 »	Вал	—	—	<u>0,422</u>	—	3
					0—23,9		
Отремонтировать тормозное устройство с наклепкой нового феррадо	То же	Центрифуга	<u>1,17</u>	<u>1,3</u>	<u>1,4</u>	<u>1,84</u>	4
			0—66,2	0—73,6	0—79,2	1—04	
Отремонтировать центробежную муфту	»	Муфта	—	<u>1,4</u>	—	—	5
				0—79,2			
Отремонтировать запорное устройство крышки	»	Центрифуга	—	<u>0,489</u>	—	—	6
				0—27,7			
			а	б	в	г	№

§ 2—8. Сборка центрифуг

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Емкость машин, кг				
			10	25	50	100	
Установить стаканы на монтажной раме	4 разр.—1	Центрифуга	0,676	0,875	1,93	2,12	1
	2 » —1		0—35	0—45,4	1—00	1—10	
Собрать в стакане амортизационное устройство	4 разр.—1	Стакан	0,303	0,345	0,506	0,758	2
	2 » —1		0—15,7	0—17,9	0—26,2	0—39,3	
Собрать и установить центробежную муфту	4 разр.—1	Муфта	0,668	0,688	0,792	1,03	3
	2 » —1		0—34,6	0—35,7	0—41	0—53,4	
Собрать и установить тормозное устройство	4 разр.—1	Центрифуга	0,689	1,25	1,29	1,59	4
	2 » —1		0—35,7	0—64,8	0—66,9	0—82,4	
Установить вал ротора и ротор с запрессовкой подшипников							
Центрифуги емкостью, кг, до:							
25	4 разр.—1	»	1,26	1,49	—	—	5
	2 » —1		0—65,3	0—77,3			
100	4 разр.—1	»	—	—	1,91	2,94	6
	2 » —2				0—96,0	1—48	
Установить кожух и крышку с блокировкой	4 разр.—1	»	0,634	0,794	1,12	1,58	7
	2 » —1		0—32,9	0—41,2	0—58,1	0—81,9	

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Емкость машин, кг				
			10	25	50	100	
Установить привод и электродвигатель	4 разр. — 1 2 » — 1	Центрифуга	<u>0,506</u>	<u>0,727</u>	<u>0,839</u>	<u>1,04</u>	8
			0—26,2	0—37,7	0—43,5	0—53,9	
			а	б	в	г	№

Примечание. Нормами, указанными в строках № 5 и 6, для центрифуг емкостью от 32 кг и более (графы «в» и «г») предусмотрено выполнение работ с помощью треноги и тали.

§ 2—9. Регулирование и опробование центрифуг после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Емкость машин, кг				
		10	25	50	100	
Произвести полную смазку центрифуги	2 разр.	<u>0,116</u> 0—05,5	<u>0,371</u> 0—17,5	<u>0,426</u> 0—20,1	<u>0,555</u> 0—26,1	1
Опробовать работу машины вхолостую в течение 2 ч с устранением мелких дефектов в работе машины	4 разр. — 1 2 » — 1	—	<u>4,54</u> 2—35	—	—	2
Опробовать работу машины под нагрузкой в течение 2 ч с проверкой работы всех узлов	4 разр. — 1 2 » — 1	—	<u>4,54</u> 2—35	—	—	3
		а	б	в	г	№

Глава 3. РЕМОНТ СУШИЛЬНЫХ БАРАБАНОВ

§ 3—10. Разборка сушильных барабанов

Нормы времени и расценки на 1 сушильный барабан

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Единовременная загрузка, кг		
		4—8	10—25	
Снять ограждения	2 разр.	0,095	0,366	1
		<u>0—04,5</u>	<u>0—17,2</u>	
Снять электродвигатели	3 »	0,184	0,379	2
		<u>0—09,4</u>	<u>0—19,4</u>	
Отсоединить трубопровод пара	2 »	0,076	0,175	3
		<u>0—03,6</u>	<u>0—08,2</u>	
Отсоединить вытяжную вентиляцию	3 »	0,242	0,458	4
		<u>0—12,4</u>	<u>0—23,4</u>	
Разобрать загрузочный люк	То же	0,299	0,523	5
		<u>0—15,3</u>	<u>0—26,8</u>	
Снять и разобрать наружный барабан	4 разр. — 1 2 » — 2	0,882	2,29	6
		<u>0—44,3</u>	<u>1—15</u>	
Вынуть из наружного барабана внутренний барабан со снятием одной половины наружного барабана и распрессовкой подшипников полуоси	4 разр. — 1 2 » — 2	1,03	1,97	7
		<u>0—51,8</u>	<u>0—99</u>	

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Единовременная загрузка, кг		
		4—8	10—25	
Снять шестерню, шкив и опору внутреннего барабана с полной разборкой и распрессовкой подшипников	4 разр. — 1	0,65	2,92	8
	2 » — 1	0—33,7	1—51	
Снять калорифер	4 разр. — 1	0,32	0,716	9
	2 » — 1	0—16,6	0—37,1	
Разобрать воздушный фильтр	4 разр. — 1	0,206	0,417	10
		0—11,6	0—23,6	
		а	б	№

§ 3—11. Ремонт деталей сушильных барабанов

Слесарь-ремонтник — 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 сушильный барабан

Наименование и состав работ	Единовременная загрузка, кг		
	4—8	10—25	
Отремонтировать петли и замок загрузочного люка	0,407	0,504	1
	0—23	0—28,5	
Изготовить полуось внутреннего барабана с подгонкой по месту	1,49	2,42	2
	0—84,3	1—37	
Очистить калорифер и воздушный фильтр от очеса и посторонних предметов	0,193	0,256	3
	0—10,9	0—14,5	
	а	б	№

§ 3—12. Сборка сушильных барабанов
Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Единовременная загрузка, кг		
			4—8	10—25	
Собрать внутренний барабан с полуосью, опорой и запрессовкой подшипников	4 разр.— 2	Сушильный барабан	1,08	3,33	1
	2 » — 1		0—56,3	1—74	
Установить шкив и шестерни привода барабана	4 разр.— 1	Привод	0,267	1,12	2
	2 » — 1		0—13,8	0—58	
Установить калорифер	4 разр.— 1	Калорифер	0,333	1,03	3
	2 » — 1		0—17,3	0—53,4	
Установить воздушный фильтр	4 разр.	Сушильный барабан	0,066	0,411	4
			0—03,7	0—23,3	
Установить наружный барабан	4 разр.— 1	То же	1,05	2,56	5
	2 » — 1		0—54,4	1—33	
Установить загрузочный люк с закреплением замка и петель	4 разр.— 1	Люк	0,381	0,438	6
	2 » — 1		0—19,7	0—22,7	
Установить электродвигатель и ограждения	3 разр.	Сушильный барабан	0,494	1,54	7
			0—25,3	0—78,8	
Подсоединить паропровод	4 разр.— 1	То же	0,189	0,74	8
	2 » — 1		0—09,8	0—38,4	
Подсоединить вытяжную вентиляцию	4 разр.— 1	»	0,275	0,805	9
	2 » — 1		0—14,3	0—41,7	
			а	б	№

§ 3—13. Регулирование и опробование сушильных барабанов

Нормы времени и расценки на 1 сушильный барабан

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Единовременная загрузка, кг		№
		4—8	10—25	
Произвести полную смазку барабана, опробовать вхолостую с устранением мелких дефектов	4 разр.—1	4,54		1
	2 » —1	2—35		
Опробовать работу машины под нагрузкой в течение 2 ч	4 разр.—1	4,54		2
	2 » —1	2—35		
		а	б	№

Глава 4. СУШИЛЬНО-ГЛАДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ

А. СУШИЛЬНО-ГЛАДИЛЬНЫЕ КАТКИ

§ 4—14. Разборка катков

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Производительность катков, кг/ч		№
			25—70	100—180	
Отсоединить трубопровод пара	2 разр.	Каток	0,42 0—19,8	0,458 0—21,6	1
Отсоединить трубопровод конденсата	То же	»	0,231 0—10,9	0,252 0—11,9	2

Обесточить каток	5 разр.	»	0,136 0—08,7	0,201 0—12,8	3
Снять ограждения и приводные ремни	2 »	»	0,424 0—20	0,85 0—40	4
Снять электродвигатель привода	5 разр.—1 2 » —1	Электродвигатель	0,346 0—19,2	0,366 0—20,3	5
Снять электродвигатель подъема валков	5 разр.—1 2 » —1	»	0,280 0—15,5	0,35 0—19,4	6
Снять электродвигатель вентилятора	5 разр.—1 2 » —1	»	0,292 0—16,2	0,35 0—19,4	7
Разобрать механизм подъема валков	5 разр.—1 2 » —1	Каток	0,708 0—39,2	1,65 0—91,4	8
Снять и разобрать редуктор	5 разр.—1 2 » —1	Редуктор	1,26 0—69,8	1,97 1—09	9
Снять и разобрать цепной вариатор	5 разр.—1 2 » —1	Каток	0,579 0—32,1	1,18 0—65,4	10
Снять приводные цепи	3 разр.	»	0,227 0—11,6	0,288 0—14,7	11
Отсоединить стол приема	То же	Стол	0,294 0—15,1		12
Отсоединить загрузочный бункер	»	Загрузочный бункер	0,186 0—09,5		13

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Производительность катков, кг/ч		
			25—70	100—180	
Отсоединить направляющую площадку	3 разр.	Направляющая площадка	0,271 0—13,9		14
Разобрать узел привода со снятием шестерен, цепных колес, шкивов	5 разр. — 1 2 » — 1	Узел привода	1,09 0—60,4	1,97 1—09	15
Отсоединить и разобрать отсасывающий вентилятор	3 разр.	Вентилятор	0,407 0—20,8	0,481 0—24,6	16
Отсоединить трубопровод отсоса влаги	2 »	Каток	0,261 0—12,3	0,280 0—13,2	17
Отсоединить стяжные тяги	То же	»	0,394 0—18,6	0,526 0—24,8	18
Отсоединить правую и левую стойки	3 разр. — 1 2 » — 1	»	0,786 0—38,6	1,48 0—72,4	19
Снять и разобрать кронштейны гладильного вала с выпрессовкой скользящих подшипников	5 разр. — 1 2 » — 1	»	1,39 0—77	2,12 1—17	20
Снять гладильный валок	5 разр. — 1 2 » — 1	Валок	0,638 0—35,3	0,814 0—45,1	21
Снять лоток	5 разр. — 1 2 » — 1	1 лоток или секция	0,629 0—34,8	0,695 0—38,5	22
			а	б	№

§ 4—15. Ремонт деталей катков

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена	Измеритель	Производительность катков, кг/ч		
			25—70	100—180	
Отремонтировать конденсатоотводчик с заменой поплавка игольчатого клапана	<i>Слесарь-ремонтник 4 разр.</i>	Конденсатоотводчик	$\frac{0,4}{0-22,6}$	$\frac{0,64}{0-36,2}$	1
Выправить и заварить ограждения	<i>Слесарь-ремонтник 3 разр.</i>	Каток	$\frac{0,21}{0-10,8}$	$\frac{0,33}{0-16,9}$	2
Обернуть сукном ведущий вал подающего транспортера с посадкой его на клей	<i>Слесари-ремонтники 5 разр. — 1 2 » — 1</i>	Вал	$\frac{0,765}{0-42,4}$	$\frac{1,87}{1-04}$	3
Отрихтовать стол выдачи	<i>Слесарь-ремонтник 3 разр.</i>	Каток	$\frac{0,280}{0-14,3}$		4
Отрихтовать направляющую площадку	<i>Слесарь-ремонтник 3 разр.</i>	Каток	$\frac{0,36}{0-18,4}$		5

Наименование и состав работ	Состав звена	Измеритель	Производительность катков, кг/ч		
			25—70	100—180	
Изготовить и сварить направляющие пластины	<i>Электросварщик ручной сварки 4 разр. — 1 Слесарь- ремонтник 4 разр. — 1</i>	Каток	$\frac{0,585}{0-33,1}$		6
Отремонтировать редуктор со снятием крышек, шестерен, выпрессовкой подшипников и их заменой	<i>Слесарь- ремонтник 4 разр.</i>	Редуктор	$\frac{0,848}{0-48}$	$\frac{1,48}{0-83,8}$	7
Подогнать новую цепь вариатора по месту	<i>Слесарь- ремонтник 5 разр.</i>	Каток	$\frac{0,322}{0-20,5}$	$\frac{0,46}{0-29,3}$	8
Заменить шестерни в узле привода с их подгонкой по месту	<i>Слесарь- ремонтник 4 разр.</i>	Узел привода	$\frac{0,6}{0-34}$	$\frac{0,739}{0-41,8}$	9
Отбалансировать колесо крышки отсасывающего вентилятора	<i>Слесари- ремонтники 5 разр. — 1 2 » — 1</i>	Вентилятор	$\frac{0,443}{0-24,5}$	$\frac{0,644}{0-35,7}$	10

Наименование и состав работ	Состав звена	Измеритель	Производительность катков, кг/ч		
			25—70	100—180	
Заменить эксцентрические втулки механизма подъема с их подгонкой по месту	<i>Слесари-ремонтники</i> 5 разр. — 1 3 » — 1	Каток	$\frac{0,875}{0-50,3}$	$\frac{1,7}{0-97,7}$	11
Заменить скользящие подшипники с подгонкой по месту в кронштейне гладильного вала	<i>Слесари-ремонтники</i> 5 разр. — 1 3 » — 1	»	$\frac{1,44}{0-82,7}$		12
Отполировать гладильную поверхность лотка	<i>Слесарь-ремонтник</i> 3 разр.	Лоток или секция	$\frac{0,989}{0-50,6}$	$\frac{1,05}{0-53,8}$	13
Произвести гидравлическое испытание гладильного лотка	<i>Слесарь-ремонтник</i> 5 разр.	Лоток	$\frac{0,244}{0-15,5}$		14
Заменить теплоизоляцию гладильного лотка	<i>Слесарь-ремонтник</i> 3 разр.	Лоток или секция	$\frac{0,44}{0-22,5}$		15
			а	б	№

§ 4—16. Сборка катков

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Производительность катков, кг/ч		
			25—70	100—180	
Установить лоток	5 разр. — 1 2 » — 1	Лоток или секция	0,331	0,428	1
			0—18,3	0—23,7	
Установить гладильный цилиндр (вал)	5 разр. — 1 2 » — 2	Цилиндр (вал)	0,735	0,854	2
			0—38,7	0—44,9	
Подсоединить правую и левую стойки	5 разр. — 1 2 » — 1	Каток	1,11	1,88	3
			0—61,5	1—04	
Привернуть стяжные тяги	3 разр.	»	0,593	0,784	4
			0—30,4	0—40,1	
Собрать узел привода с установкой шестерен цепных колес и шкивов	4 »	Узел привода	1,66	1,94	5
			0—94	1—10	
Собрать механизм подъема	5 разр. — 1 2 » — 1	Механизм подъема	0,75	2,03	6
			0—41,6	1—12	
Собрать и установить редуктор	4 разр. — 1 2 » — 1	Редуктор	1,45	2,2	7
			0—75,2	1—14	
Собрать и установить цепной вариатор	5 разр. — 1 2 » — 1	Цепной вариатор	0,638	1,04	8
			0—35,3	0—57,6	

Установить электродвигатель привода	5 разр. — 1 2 » — 1	Электродвигатель	0,434	0,67	9
			0—24	0—37,1	
Установить электродвигатель подъема валков	5 разр. — 1 2 » — 1	»	0,445	0,636	10
			0—24,6	0—35,2	
Установить электродвигатель вентилятора	5 разр. — 1 2 » — 1	»	0,445	0,572	11
			0—24,6	0—31,7	
Установить приводные цепи	5 разр. — 1 2 » — 1	»	0,37		12
			0—20,5		
Подсоединить стол приема	3 разр.	»	0,424		13
			0—21,7		
Подсоединить бункер	То же	»	0,298		14
			0—15,3		
Подсоединить направляющую площадку	»	»	0,267		15
			0—13,7		
Собрать и установить отсасывающий вентилятор	5 разр. — 1 2 » — 1	Вентилятор	1,27	1,74	16
			0—70,4	0—96,4	
Подсоединить трубопровод отсоса влаги	3 разр.	Каток	0,267	0,331	17
			0—13,7	0—16,9	
Установить приводные ремни	То же	»	0,227	0,339	18
			0—11,6	0—17,4	

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Производительность катков, кг/ч		
			25—70	100—180	
Подсоединить трубопровод пара и конденсата	3 разр.	Трубопровод	$\frac{0,657}{0-33,6}$		19
Установить ограждения	То же	Каток	$\frac{0,382}{0-19,6}$	$\frac{0,551}{0-28,2}$	20
Одеть гладильный цилиндр	5 разр. — 1 2 » — 1	Цилиндр	$\frac{0,579}{0-32,1}$	$\frac{1,06}{0-58,7}$	21
Одеть подающие валки транспортера	5 разр. — 1 2 » — 1	Подающие валки	$\frac{0,797}{0-44,2}$	$\frac{1,1}{0-60,9}$	22
			а	б	№

Примечание. Нормами, указанными в строках № 1 и 2, предусмотрено выполнение работ с помощью треноги и тали.

§ 4—17. Регулирование и опробование катков

Нормы времени и расценки на 1 каток

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Производительность катков, кг/ч		
		25—70	100—180	
Полная смазка катка	2 разр.	$\frac{0,402}{0-18,9}$	$\frac{1,42}{0-66,9}$	1

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Производительность кг/ч		№
		25—70	100—180	
Опробовать работу катка вхолостую в течение 2 ч с устранением мелких дефектов	5 разр. — 1		4,54	2
	2 » — 1		2—52	
Опробовать работу катка в нагретом состоянии под нагрузкой в течение 2 ч	5 разр. — 1		4,54	3
	2 » — 1		2—52	
		а	б	№

Б. РЕМОНТ СУШИЛЬНО-ГЛАДИЛЬНЫХ КАЛАНДРОВ

§ 4—18. Разборка сушильно-гладильных каландров

Нормы времени и расценки на 1 каландр

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Каландры типа		№
		К-332; К-330	Р-3500; К-900	
Снять ограждения	2 разр.	0,441 0—20,8	0,606 0—28,5	1

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Каландры типа		
		К-332; К-380	Р-3500; К-900	
Снять электродвигатель	<i>3 разр.</i>	<u>0,331</u> 0—16,9	<u>0,53</u> 0—27,1	2
Разобрать столы подачи и приема белья	<i>4 разр. — 1</i> <i>2 » — 1</i>	<u>0,525</u> 0—27,2	<u>0,572</u> 0—29,7	3
Разобрать механизм подъема валков	<i>4 разр. — 1</i> <i>2 » — 1</i>	<u>1,16</u> 0—60,1	<u>1,74</u> 0—90,2	4
Разобрать привод каландра и редуктор	<i>4 разр. — 1</i> <i>2 » — 1</i>	<u>2,03</u> 1—05	<u>4,15</u> 2—15	5
Снять и разобрать ведущие, натяжные и прижимные валки со снятием передаточных цепей «Галя», транспортеров и одежды валков	<i>4 разр. — 1</i> <i>2 » — 1</i>	<u>3,54</u> 1—84	<u>4,11</u> 2—13	6
Разобрать парораспределительный узел	<i>4 разр. — 1</i> <i>2 » — 1</i>	<u>0,657</u> 0—34	<u>1,53</u> 0—79,3	7
Вывесить паровой цилиндр на 250—300 мм, разобрать коренные, скользящие подшипники	<i>4 разр. — 1</i> <i>3 » — 1</i> <i>2 » — 2</i>	<u>1,64</u> 0—62,8	<u>2,59</u> 1—31	8
		а	б	№

Примечания: 1. Нормами, указанными в строке № 6, предусмотрено выполнение работ с помощью треноги и тали.
2. Нормами, указанными в строке № 8, предусмотрено выполнение работ с помощью домкрата.

§ 4—19. Ремонт деталей сушильно-гладильных каландров

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена	Измеритель	Каландры типа		
			К-332; К-380	Р-3500; К-900	
Проточить шейки полуосей цилиндра	<i>Токарь 3 разр.</i>	Цилиндр	$\frac{0,587}{0-30}$	$\frac{1,34}{0-68,6}$	1
Расточить по месту полуосей цилиндра скользящие подшипники	То же	»	$\frac{0,557}{0-28,5}$		2
Проточить шейки ведущих, натяжных и прижимных валков	<i>Токарь 4 разр. — 1</i>	Валок	$\frac{3,5}{1-98}$		3
	<i>Слесарь-ремонтник 2 разр. — 1</i>		$\frac{0,8}{0-37,7}$		4
Изготовить втулки для ведущих, натяжных и прижимных валков с подгонкой по месту (по шейкам валков)	<i>Слесарь-ремонтник 4 разр. — 1</i>	Втулка	$\frac{0,428}{0-23,1}$		5
	<i>Токарь 3 разр. — 1</i>				
Отремонтировать предохранительный клапан со шлифовкой штока клапана и притиркой седла	<i>Слесарь-ремонтник 4 разр.</i>	Клапан	$\frac{1,49}{0-84,3}$	$\frac{2,2}{1-25}$	6
Отремонтировать редуктор с очисткой от грязи и промывкой всех деталей керосином	<i>Слесарь-ремонтник 4 разр. — 1</i>	Редуктор	$\frac{0,49}{0-25,4}$	$\frac{0,807}{0-41,8}$	7
	<i>2 » — 1</i>				
			а	б	№

§ 4—20. Сборка сушильно-гладильных каландров

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Каландры типа		
			К-332; К-380	Р-3500; К-900	
Установить цилиндры на коренные скользящие подшипники	4 разр. — 2	Цилиндр	1,28	1,51	1
	2 » — 2		0—66,4	0—78,3	
Установить ведущие валки	4 разр. — 1	Валки	0,813	1,33	2
	2 » — 1		0—42,2	0—69	
Установить натяжные валки	4 разр. — 1	»	0,987	1,58	3
	2 » — 1		0—51,2	0—81,9	
Установить прижимные валки	4 разр. — 1	»	0,837	1,77	4
	2 » — 1		0—43,4	0—91,8	
Собрать механизм подъема валков	4 разр. — 1	Каландр	0,977	2,56	5
	2 » — 1		0—50,7	1—33	
Установить передаточные цепи	4 разр. — 1	»	0,172	0,538	6
	2 » — 1		0—08,9	0—27,9	
Установить редуктор	4 разр. — 1	Редуктор	0,4	0,896	7
	2 » — 1		0—20,7	0—46,5	
Установить ограждения	2 разр.	Каландр	0,324	0,708	8
			0—15,3	0—33,3	

3* Установить электродвигатель	3 разр.	Электродвигатель	0,778		9
			0—39,8		
Собрать и установить столы подачи и приема белья	4 разр. — 1 2 » — 1	Каландр	0,653	1,6	10
			0—33,9	0—83	
Обклеить ведущие валки транспортеров сукном	4 разр. — 1 2 » — 1	»	1,02	1,8	11
			0—52,9	0—93,2	
Пропустить транспортные ленты через валки и транспортеры подающие, облегачные и выдающие	4 разр. — 1 2 » — 1	»	2,61	4,02	12
			1—35	2—08	
Одеть прижимные валки	4 разр. — 1 2 » — 1	»	0,99	1,24	13
			0—51,3	0—64,3	
Собрать парораспределительный узел	4 разр. — 1 2 » — 1	»	1,09	2,92	14
			0—56,5	1—51	
			а	б	№

Примечание. Нормами, указанными в строках № 1—4, предусмотрено выполнение работ с помощью треноги и тали.

§ 4—21. Регулирование и опробование сушильно-гладильных каландров

Нормы времени и расценки на 1 каландр

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Каландры типа		
		К-332; К-380	Р-3500; К-900	
Произвести полную смазку каландра	2 разр.	0,252	0,504	1
		0—11,9	0—23,7	

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Каландры типа		№
		К-332; К-380	Р-3500; К-900	
Опробовать работу каландра вхолостую с устранением мелких дефектов	4 разр. — 1 2 » — 1	4,54 2—35		2
Отрегулировать подающие, прижимные, выдающие транспортеры и прижимные валки	4 разр. — 1 2 » — 1	1,02 0—52,9	2,48 1—29	3
Опробовать каландр в нагретом состоянии под нагрузкой в течение 2 ч	4 разр. — 1 2 » — 1	4,54 2—35		4
		а	б	№

В. РЕМОНТ ПРЕССОВ

§ 4—22. Разборка прессов

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Производительность пресса, кг/ч		№
		2,1—2,5	12—15	
Снять ограждения и кожу	2 разр.	0,206 0—09,7	0,309 0—14,6	1
Отсоединить от паропровода и снять верхнюю плиту	4 разр. — 1 2 » — 1	0,989 0—51,3	1,43 0—74,1	2
Отсоединить от воздухопровода и снять нижние плиты	4 разр. — 1 2 » — 1	1,38 0—71,6	1,95 1—01	3
Разобрать привод нижних плит	4 разр. — 1 2 » — 1	0,307 0—15,9	0—521 0—27	4
Разобрать тормозное устройство	4 разр. — 1 2 » — 1	0,36 0—18,7	0,616 0—31,9	5
Разобрать редуктор	4 разр. — 1 2 » — 1	0,398 0—20,6	0,678 0—35,2	6
Разобрать механизм блокировки	4 разр.	0,246 0—13,9	0,418 0—23,7	7
Разобрать упругую муфту	То же	0,375 0—21,2	0,644 0—36,5	8
Разобрать узел пневмоцилиндра подъема и спуска нижних плит	4 разр. — 1 2 » — 1	0,612 0—31,7	0,903 0—46,8	9
Разобрать отсасывающий вентилятор	3 разр.	0,369 0—18,9	0,595 0—30,5	10
		а	б	№

Примечание. Нормами, предусмотренными в строках № 2 и 3, для прессов производительностью свыше 12 кг/ч (графа «б») предусмотрено выполнение работ с помощью треноги и тали.

§ 4—23. Сборка прессов

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Производительность пресса, кг/ч		
			2,1—2,5	12—15	
Собрать отсасывающий вентилятор	3 разр.	Вентилятор	0,382 0—19,6	0,947 0—48,5	1
Собрать узел пневмоцилиндра подъема и спуска нижних плит	4 разр. — 1 2 » — 1	Пресс	0,697 0—36,1	1,13 0—58,5	2
Собрать привод нижних плит	4 разр. — 1 2 » — 1	Привод	0,526 0—27,2	0,619 0—32,1	3
Собрать тормозное устройство	4 разр. — 1 2 » — 1	Пресс	0,574 0—29,7	0,674 0—34,9	4
Собрать редуктор	4 разр. — 1 2 » — 1	Редуктор	0,902 0—46,7	1,06 0—54,9	5
Собрать механизм блокировки	4 разр.	Пресс	0,379 0—21,4	0,447 0—25,3	6
Собрать упругую муфту	4 разр.	Муфта	0,574 0—32,5	0,674 0—38,1	7
Установить нижние плиты с присоединением к воздухопроводу	4 разр. — 1 2 » — 1	Пресс	0,936 0—48,5	1,8 0—93,2	8
Установить верхнюю плиту	4 разр. — 1 2 » — 1	Плита	0,771 0—40,0	1,19 0—61,6	9
Присоединить к паропроводу	4 разр. — 1 2 » — 1	Пресс	0,231 0—12	0,36 0—18,6	10
Установить ограждения и кожухи	3 разр.	»	0,402 0—20,6	0,631 0—32,3	11
			а	б	№

Примечание. Нормами, указанными в строках № 8 и 9, для прессов производительностью свыше 12 кг/ч (графа «б») предусмотрено выполнение работ с помощью треноги и тали.

§ 4—24. Разборка прессов «ПОМО» (KZS-02) и ПК-4 для глажения рукавов мужских сорочек

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Н. вр.	Расц.	№
Снять кожухи и щитки	2 разр.	1,13	0—53,2	1
Разобрать каретку с манекенами и устройством подачи манекенов	5 разр. — 1 2 разр. — 1	1,44	0—79,8	2
Разобрать каретку с гладильными плитами	5 разр. — 1 2 » — 1	0,922	0—51,1	3
Разобрать гидравлический амортизатор	5 разр.	0,318	0—20,3	4
Разобрать привод клапана механизма расширителей	То же	0,428	0—27,3	5
Разобрать механизм управления кнопками	»	0,366	0—23,3	6
Разобрать узел рукоятки управления	»	0,18	0—11,5	7
Разобрать механизм клапана управления подъема гладильных плит	»	0,36	0—22,9	8
Разобрать клапан цилиндров прижима плит	»	0,258	0—16,4	9

§ 4—25. Сборка прессов «РОМО» и ПК-30 для глажения рукавов мужских сорочек с заменой изношенных деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Н. вр.	Расп.	№
Собрать клапан цилиндров прижима плит	<i>5 разр.</i>	Пресс	0,364	0—23,2	1
Собрать механизм клапана управления подъема гладильных плит	То же	»	0,625	0—39,8	2
Собрать узел рукоятки управления	»	Узел	0,303	0—19,3	3
Собрать механизм управления кнопками	»	Механизм управления	0,235	0—15	4
Собрать привод клапана механизма расширителей	»	Пресс	0,386	0—24,6	5
Собрать гидравлический амортизатор	»	»	0,422	0—26,9	6
Собрать каретку с гладильными плитами	»	»	0,695	0—44,3	7
Собрать каретку с манекенами и устройством подачи манекенов	»	»	0,576	0—36,7	8
Установить кожухи и щитки	<i>2 разр.</i>	»	0,449	0—21,1	9

**§ 4—26. Разборка прессов «РОМО» (KZS-01) и ПК-30
для глажения воротничков и манжет мужских сорочек**

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Н. вр.	Расц.	№
Снять кожухи и щитки	2 разр.	0,206	0—09,7	1
Разобрать узел рычажного механизма прижима верхней гладильной плиты	5 »	1,20	0—76,4	2
Разобрать нижний амортизатор	То же	0,388	0—24,7	3
Разобрать узел механизма прижима нижней боковой плиты	»	0,496	0—31,6	4
Разобрать переключатель главного цилиндра	»	0,303	0—19,3	5

**§ 4—27. Сборка прессов «РОМО» и ПК-30 для
глажения воротничков и манжет мужских сорочек**

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Н. вр.	Расц.	№
Собрать переключатель главного цилиндра	5 разр.	0,369	0—23,5	1
Собрать узел механизма прижима нижней боковой плиты	То же	0,693	0—44,1	2
Собрать нижний амортизатор	»	0,568	0—36,2	3
Собрать узел рычажного механизма прижима верхней гладильной плиты	»	0,939	0—59,8	4
Установить кожухи и щитки	2 разр.	0,396	0—18,7	5

§ 4—28. Разборка прессов «РОМО» (KZS-03) и ПҚ-29 для глажения корпусов мужских сорочек

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Снять кожухи и щитки	2 разр.	Пресс	0,621	0—29,2	1
Разобрать узел механизма прижима ворота сорочки	5 »	Узел	1,45	0—92,4	2
Разобрать узел дроссельного блока	То же	»	0,366	0—23,3	3
Разобрать узел фиксации манекенов	»	»	0,362	0—23,1	4
Разобрать манекены	»	Пресс	0,574	0—36,6	5
Разобрать цилиндр подачи манекенов	»	»	0,405	0—25,8	6
Разобрать механизм прижима плит	»	»	0,735	0—46,8	7
Разобрать пневмосистему, промыть и продуть	5 разр. — 1 2 » — 1	»	1,27	0—70,4	8

§ 4—29. Сборка прессов «РОМО» и ПҚ-29 для глажения корпусов мужских сорочек

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Собрать пневмосистему	5 разр.	Пресс	0,949	0—60,5	1
Собрать механизм прижима плит	То же	»	0,742	0—47,3	2
Собрать цилиндр подачи манекенов	»	»	0,598	0—38,1	3
Собрать манекены	»	»	1,39	0—83,5	4
Собрать узел фиксации манекенов	»	Узел	0,362	0—23	5
Собрать узел дроссельного блока	»	»	0,532	0—33,9	6
Собрать узел механизма прижима ворота сорочки	»	»	0,25	0—15,9	7
Установить кожухи и щитки	2 разр.	Пресс	0,424	0—20	8

§ 4—30. Разборка стола для складывания мужских сорочек

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Снять кожухи и щитки	<i>2 разр.</i>	Стол	0,212	0—09,9	1
Разобрать узел механизма кулачков	<i>5 разр. — 1</i> <i>3 » — 1</i>	Узел	0,973	0—55,9	2
Разобрать полностью пневматический узел, с разборкой клапанов, узла рычага, цилиндра шаблона, механизма складывания, демпфера, цилиндра механизма складывания	<i>5 разр. — 1</i> <i>3 » — 1</i>	»	2,35	1—35	3

§ 4—31. Сборка стола для складывания мужских сорочек с заменой изношенных деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Собрать полностью пневматический узел (клапаны, узел рычага, цилиндр шаблона, механизм складывания, демпфер, цилиндр механизма складывания)	<i>5 разр. — 1</i> <i>3 » — 1</i> <i>2 » — 1</i>	Узел	3,77	2—04	1
Собрать узел механизма кулачков	<i>5 разр. — 1</i> <i>3 » — 1</i>	»	1,42	0—81,6	2
Установить кожухи и щитки	<i>2 разр.</i>	Стол	0,454	0—21,4	3

Раздел II

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ПРАЧЕЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

1. Нормы времени (Н. вр.) и расценки (Расц.) настоящего раздела предусматривают специфические условия единичного производства изготовления деталей в количестве 1—2 шт. для ремонта прачечного оборудования и предназначены для нормирования указанных работ, выполняемых как в условиях мастерских, так и непосредственно в ремонтных цехах прачечных.

2. Разработка норм настоящего раздела произведена на основании:

технических условий и чертежей, разработанных Ленинградским заводом коммунального машиностроения;

общестроительных укрупненных нормативов време-

ни издания ЦБПНТ Госкомитета СМ СССР по вопросам труда и заработной платы.

3. Тарификация работ и рабочих в разделе произведена в соответствии с «Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих», вып. 2 изд. 1973 г.

Выполнение работ рабочими не тех разрядов, которые указаны в параграфах, не может служить основанием для какого-либо изменения норм и расценок.

4. Расц. рассчитаны на основании постановления ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС № 842 от 12 декабря 1972 года (приложение 7, пп. 2 «б» и 4 «в»).

Часовые тарифные ставки

Профессия	Разряд					
	I	II	III	IV	V	VI
Рабочие, занятые на обработке металла резанием	48,7	53	57,6	63,7	71,7	83,5
Прочие профессии рабочих, занятых на изготовлении запасных частей:						
с нормальными условиями труда	43,3	47,1	51,2	56,6	63,7	74,2
с тяжелыми и вредными условиями труда	48,7	53	57,6	63,7	71,7	83,5

5. Нормами и расценками, приведенными в настоящем разделе, учтено и в составах работ особо не оговорено выполнение следующих работ:

время на установку и снятие деталей;

основное время на изготовление деталей;

вспомогательное время, связанное с переходами;

вспомогательное время на изменение режима работы станка, смену и окончательную заточку инструмента;

время на обслуживание рабочего места, перерывы на отдых и личные надобности;

время на подготовительно-заключительную работу:

получение наряда и технической документации, ознакомление с работой, чертежом и получение инструктажа, получение инструментов и приспособлений, подготовка рабочего места и переналадка оборудования, инструментов и приспособлений, снятие инструментов и приспособлений по окончании изготовления детали и другие подготовительно-заключительные работы, связанные с изготовлением деталей.

6. Размеры деталей, указанные в составах работ параграфов, соответствуют наибольшим рабочим поверхностям данных деталей.

Глава 5. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ЦЕНТРИФУГ

§ 5—32. Валы

Нормы времени и расценки на 1 вал

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр	Расц.	№
Вал корзины длиной 610 мм	Отрезать заготовку вала длиной 615 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,18	0—09,5	1
	Выточить вал корзины диаметром 60—75 мм с выточкой конуса, нарезкой резьбы М42	<i>Токарь 5 »</i>	2,13	1—53	2
	Разметить, фрезеровать 2 шпоночных паза	<i>Фрезеровщик 4 разр.</i>	0,796	0—50,7	3

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр	Расц.	№
Колпак вала	Разметить, сверлить 2 отверстия в торце вала с нарезкой резьбы М12 длиной 12 мм	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,318	0—15	4
	Отрезать заготовку длиной 65 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,155	0—08,2	5
	Выточить колпак диаметром 100 мм, сверлить и нарезать резьбу М42 мм длиной 46 мм	<i>Токарь 3 разр.</i>	0,406	0—23,4	6
Вал длиной 540 мм	Разметить, сверлить 4 отверстия диаметром 10 мм под ключ	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,279	0—13,1	7
	Отрезать заготовку вала длиной 545 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,065	0—03,4	8
	Выточить вал диаметром 30—40 мм с нарезкой резьбы М24; М20; М27	<i>Токарь 5 разр.</i>	1,41	1—01	9
	Разметить, фрезеровать 2 шпоночных паза и канавку	<i>Фрезеровщик 3 разр.</i>	0,523	0—30,1	10

§ 5—33. Амортизационные болты

Нормы времени и расценки на 1 болт

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр	Расц.	№
Болт диаметром 38 мм, длиной 750 мм, длина резьбы 180 мм	Отрезать заготовку длиной 755 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,11	0—05,8	1
	Выточить болт с нарезкой резьбы М38	<i>Токарь 3 »</i>	0,754	0—43,4	2
Болт диаметром 32 мм, длиной 750 мм, длина резьбы 150 мм	Отрезать заготовку длиной 755 мм	<i>Резчик 2 »</i>	0,065	0—03,4	3
	Выточить болт нарезкой резьбы М32	<i>Токарь 3 »</i>	0,696	0—40,1	4

§ 5—34. Корончатая гайка

Нормы времени и расценки на 1 гайку

Состав работ	Состав рабочих	Н. вр	Расц.	№
Отрезать заготовку из шестигранной стали	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,1	0—05,3	1
Выточить гайку с нарезкой резьбы М38	<i>Токарь 2 »</i>	0,293	0—15,5	2
Разметить, фрезеровать канавки под шплинт	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,22	0—11,7	3

§ 5—35. Шайбы

Нормы времени и расценки на 1 шайбу

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Сферическая шайба	Разметить, отрезать заготовку Выточить шайбу наружным диаметром 68 мм, внутренним 34 мм, толщиной 27 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,1	0—05,3	1
		<i>Токарь 2 »</i>	0,314	0—16,6	2
Шайба диаметром 65 мм	Отрезать заготовку Выточить шайбу наружным диаметром 65 мм, внутренним 16,5 мм, толщиной 6 мм	<i>Резчик 2 »</i>	0,1	0—05,3	3
		<i>Токарь 2 »</i>	0,303	0—16,1	4
Шайба диаметром 75 мм	Отрезать заготовку Выточить шайбу диаметром 75 мм, толщиной 8 мм Разметить, сверлить 2 отверстия диаметром 12,5 мм	<i>Резчик 2 »</i>	0,155	0—08,2	5
		<i>Токарь 2 »</i>	0,305	0—16,2	6
		<i>Слесарь 2 »</i>	0,165	0—07,8	7

§ 5—36. Тяги

Нормы времени и расценки на 1 тягу

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Тяга амортизации	Отрезать заготовку длиной 493 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,058	0—03,1	1

Тяга тормоза	Выточить тягу диаметром 30 мм, длиной 490 мм с нарезкой резьбы с 2 концов длиной по 65 мм Отрезать заготовку длиной 180 мм Выточить тягу диаметром 25 мм, длиной 175 мм, сверлением отверстия, с нарезкой резьбы М16, длиной 45 мм Разметить, фрезеровать две лыски Разметить, сверлить и развернуть отверстие диаметром 12 мм в ушке тяги	<i>Токарь 2 разр.</i>	0,453	0—24	2
		<i>Резчик 2 »</i>	0,058	0—03,1	3
			0,558	0—32,1	4
		<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,237	0—12,6	5
			<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,144	0—06,8
		<i>Токарь 3 »</i>			

§ 5—37. Специальный болт

Нормы времени и расценки на 1 болт

Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Отрезать заготовку болта из шестигранной стали длиной 90 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,053	0—02,8	1
Выточить болт диаметром 21 мм, длиной 85 мм, нарезкой резьбы М20, длиной 35 мм	<i>Токарь 2 »</i>	0,364	0—19,3	2
Фрезеровать 1 грань головки болта	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,177	0—09,4	3

§ 5—38. Винты

Нормы времени и расценки на 1 винт

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Винт направляющий	Отрезать заготовку винта из шестигранной стали длиной 28 мм Выточить винт диаметром 10 мм, длиной 27 мм, нарезкой резьбы М10 длиной 14 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,03	0—01,6	1
		<i>Токарь 2 »</i>	0,285	0—15,1	2
Винт диаметром 18 мм, длиной 265 мм	Отрезать заготовку винта длиной 270 мм Выточить винт с выточкой шеек и буртиков, нарезкой резьбы М18 длиной 214 мм Разметить, фрезеровать четырехгранник под ключ	<i>Резчик 2 »</i>	0,058	0—03,1	3
		<i>Токарь 3 »</i>	0,412	0—23,7	4
		<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,296	0—15,7	5

§ 5—39. Валики

Нормы времени и расценки на 1 валик

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Валик (блокировки) диаметром 10, длиной 165 мм	Отрезать заготовку из нержавеющей стали длиной 170 мм Выточить валик	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,046	0—02,4	1
		<i>Токарь 2 »</i>	0,43	0—22,8	2
Валик диаметром 16, длиной 75 мм	Разметить, сверлить, развернуть 2 отверстия диаметром 2 мм Отрезать заготовку длиной 80 мм Выточить валик Разметить и сверлить отверстие диаметром 8 мм	<i>Слесарь 2 »</i>	0,182	0—08,6	3
		<i>Резчик 2 »</i>	0,03	0—1,6	4
		<i>Токарь 2 »</i>	0,236	0—12,5	5
		<i>Слесарь 2 »</i>	0,121	0—05,7	6
		<i>Резчик 2 »</i>	0,058	0—03,1	7
		<i>Токарь 3 »</i>	0,525	0—30,2	8
Валик диаметром 20, длиной 486 мм	Отрезать заготовку длиной 490 мм Выточить валик Разметить, сверлить отверстия диаметром 5 и 6 мм	<i>Слесарь 2 »</i>	0,188	0—08,9	9

§ 5—40. Втулки

Нормы времени и расценки на 1 втулку

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Втулка распорная	Отрезать заготовку из трубы диаметром 89 мм, длиной 182 мм Выточить втулку наружным диаметром 89 мм, внутренним 70 и 75 мм, длиной 178 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,165	0—08,7	1
		<i>Токарь 3 »</i>	0,581	0—33,5	2
Втулка с бортиком	Отрезать заготовку длиной 265 мм Выточить втулку длиной 260 мм, наружным диаметром 30 мм, внутренним 18 и 20 мм	<i>Резчик 2 »</i>	0,058	0—03,1	3
		<i>Токарь 3 »</i>	0,686	0—39,5	4
Втулка	Отрезать заготовку длиной 275 мм Выточить втулку наружным диаметром 48 мм, внутренним 25, 30, 32 мм, длиной 270 мм	<i>Резчик 2 »</i>	0,11	0—05,8	5
		<i>Токарь 3 »</i>	0,971	0—55,9	6

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	Разметить, сверлить, зенкеровать, нарезать резьбу М5 в 6 отверстиях, длиной 12 мм по окружности торца втулки. Разметить, сверлить, зенкеровать, нарезать резьбу М10 Фрезеровать шпоночный паз длиной 120 мм	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,42	0—19,8	7
		<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,3	0—15,9	8

§ 5—41. Фланцы

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Фланец крышки	Отрезать заготовку длиной 30 мм Выточить фланец наружным диаметром 214 и 260 мм, внутренним 89, 108, 145 мм, толщиной 25 мм Разметить, сверлить 6 отверстий диаметром 13 мм, 2 отверстия диаметром 8 мм и 10,2 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,28	0—14,8	1
		<i>Токарь 3 »</i>	0,516	0—29,7	2
		<i>Слесарь 3 »</i>	0,332	0—17	3
Крышка опоры	Отрезать заготовку крышки	<i>Резчик 2 »</i>	0,31	0—16,4	4
	Выточить крышку наружным диаметром 240 мм, внутренним 76, 110 и 112 мм, толщиной 27 мм	<i>Токарь 3 »</i>	0,687	0—39,6	5
	Разметить, сверлить 8 отверстий диаметром 16,5 мм, сверлить, зенкеровать с нарезкой резьбы М6	<i>Слесарь 3 »</i>	0,572	0—29,3	6

§ 5—42. Узел тормоза

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Муфта	Отрезать заготовку длиной 65 мм Выточить муфту наружным диаметром 60 мм, длиной 60 мм, сверлением 2 отверстий диаметром 25 мм и 17 мм Фрезеровать 2 плоскости муфты	1 муфта	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,1	0—05,3	1
		То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,453	0—26,1	2
		»	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,193	0—10,2	3
Ось муфты	Отрезать заготовку оси муфты Выточить ось муфты диаметром 25 мм, длиной 82 мм Разметить, сверлить отверстие диаметром 17 мм	1 ось	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,03	0—01,3	4
		То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,305	0—17,6	5
		»	<i>Слесарь 2 »</i>	0,148	0—07	6

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Лента тормозная	Изготовить ленту из пружинной стали, разметить, отрезать заготовку длиной 1285 мм, разметить и сверлить 8 отверстий диаметром 5,5 мм	1 лента	<i>Слесарь 3 разр.</i>	0,216	0—11,1	7
Обкладка ленты	Разметить, отрезать обкладку ленты из материала феррадо, длиной 1225 мм, шириной 50 мм	1 обкладка	<i>Слесарь 2 »</i>	0,112	0—05,3	8
Планки	Разметить, отрезать заготовки планок из листовой стали 4×50×50 мм и 4×50×80 мм, опилить острые кромки. Разметить, сверлить, зенкеровать, 6 и 4 отверстий диаметром 5,5 мм	2 планки	»	0,31	0—14,6	9
Уголок	Разметить, отрезать заготовку из угловой стали 4×50×50 мм длиной 85 мм, опилить острые кромки. Разметить, сверлить, зенкеровать 6 отверстий диаметром 5,5 мм	1 уголок	»	0,176	0—08,3	10
Ушко пружины	Разметить, отрезать заготовку ушка из угловой стали 4×25×25 мм длиной 45 мм. Разметить, сверлить, зенкеровать 3 отверстия диаметром 5,5 мм	3 ушка	»	0,116	0—19,6	11
Петля ленты	Отрезать заготовку петли из полосовой стали толщиной 20 мм, длиной 100 мм	1 петля	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,03	0—01,6	12
	Фрезеровать уступ и прорезь	То же	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,23	0—12,2	13
	Разметить, сверлить 4 отверстия диаметром 5,5 мм и отверстие 12 мм, опилить острые кромки	»	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,196	0—09,2	14
Лента в сборе	Скомплектовать детали ленты, подогнать, разметить, сверлить, зенкеровать 21 отверстие, диаметром 5,5 мм, собрать узел с постановкой заклепок	1 узел	<i>Слесарь 3 »</i>	0,754	0—38,6	15

§ 5—43. Педаль тормоза

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Ребро	Вырезать заготовку из листовой стали толщиной 10 мм Фрезеровать контур ребра	1 ребро	<i>Газорезчик 2 разр.</i>	0,346	0—18,3	1
		То же	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,35	0—18,6	2
		»	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,142	0—07,5	3
Планка	Разметить, сверлить 2 отверстия диаметром 10 мм Вырезать планку размером 80×90 мм из рифленой стали толщиной 6 мм с опилкой кромки	1 планка	То же	0,331	0—10,9	4
Педаль тормоза	Разметить, поддержать при сварке ребро с планкой Сварить ребро с планкой	1 педаль	»	0,088	0—04,1	5
		То же	<i>Электросварщик 2 разр.</i>	0,233	0—12,3	6

§ 5—44. Центробежная муфта

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Ведущая часть	Отрезать заготовку муфты	1 ведущая часть	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,265	0—14	1
	Выточить ведущую часть муфты	То же	<i>Токарь 4 »</i>	1,1	0—70,1	2
	Разметить, долбить шпоночный паз	»	<i>Долбежник 2 разр.</i>	0,294	0—15,6	3
	Разметить, фрезеровать 4 паза под кулачки	»	<i>Фрезеровщик 2 »</i>	0,583	0—33,6	4
	Разметить, сверлить, зенкеровать, нарезать резьбу М6 в 4 отверстиях	»	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,302	0—14,2	5
Ведомая часть муфты	Выточить из чугуна болванки диаметром 205—210 мм ведомую часть	1 ведомая часть	<i>Токарь 4 »</i>	1,53	0—97,5	6
	Разметить, сверлить, зенкеровать, нарезать резьбу М8 в 4 отверстиях	То же	<i>Слесарь 2 »</i>	0,297	0—14	7
Крышка	Отрезать заготовку крышки диаметром 140 мм, длиной 40 мм	1 крышка	<i>Резчик 2 »</i>	0,345	0—18,3	8
	Выточить крышку муфты диаметром 130 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,868	0—50	9
	Разметить, сверлить, зенкеровать 4 отверстия диаметром 9 мм	»	<i>Слесарь 2 »</i>	0,215	0—10,1	10

Кольцо распорное	Отрезать заготовку распорного кольца	1 кольцо	<i>Резчик 2 »</i>	0,1	0—05,3	11
	Выточить распорное кольцо наружным диаметром 55 мм, внутренним 45 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,326	0—17,3	12
	Отрезать заготовку для выточки кольца	»	<i>Резчик 2 »</i>	0,265	0—14	13
	Выточить кольцо наружным диаметром 130 мм, внутренним 102 мм	»	<i>Токарь 2 »</i>	0,301	0—16	14
Кулачок	Разметить, разрезать кольцо на 4 кулачка	4 кулачка	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,272	0—14,4	15
	Разметить, сверлить, зенкеровать 5 отверстий диаметром 4,2 мм в каждом кулачке	То же	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,572	0—26,9	16
Обкладка кулачка	Разметить, вырезать обкладку кулачка из материала феррадо, сверлением, зенкерованием 5 отверстий и клепкой феррадо	»	То же	0,564	0—26,6	17

§ 5—45. Детали монтажной рамы

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Чашка	Отрезать заготовку чашки диаметром 125 мм	1 чашка	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,265	0—14	1

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Специальный болт	Выточить чашку наружным диаметром 120 мм, внутренним 24—32 и 50 мм	1 чашка	<i>Токарь 3 разр.</i>	0,472	0—27,2	2
	Разметить, сверлить 4 отверстия диаметром 13 мм	То же	<i>Слесарь 2 »</i>	0,195	0—09,2	3
	Отрезать заготовку болта длиной 165 мм	1 болт	<i>Резчик 2 »</i>	0,058	0—03,1	4
	Выточить болт диаметром 22 мм, длиной 165 мм, диаметр головки 40 мм с нарезкой резьбы М22, длиной 60 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,406	0—21,5	5
Шайба специальная	Отрезать заготовку шайбы	1 шайба	<i>Резчик 2 »</i>	0,053	0—02,8	6
	Выточить шайбу наружным диаметром 45 мм, внутренним 25 мм, толщиной 10 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,297	0—15,7	7

§ 5—46. Регулирующий стержень

Нормы времени и расценки на 1 стержень

Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Отрезать заготовку длиной 260 мм Выточить стержень диаметром 16 мм с нарезкой резьбы М16 на длину 260 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,035	0—01,9	1
	<i>Токарь 2 »</i>	0,453	0—24	2

§ 5—47. Шпилька натяжная (узел амортизации)

Нормы времени и расценки на 1 шпильку

Состав работ	Состав рабочих	Н вр.	Расц.	№
Отрезать заготовку из шестигранной стали длиной 90 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,035	0—01,9	1
Выточить шпильку диаметром 16 мм, длиной 90 мм с нарезкой резьбы с 2 концов М16, длиной 65 мм и 20 мм	<i>Токарь 2 »</i>	0,382	0—20,2	2

Глава 6. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ СТИРАЛЬНЫХ МАШИН

А. С ТОРЦЕВОЙ ЗАГРУЗКОЙ

§ 6—48. Полуось с фланцем

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Полуось	Отрезать заготовку полуоси 562 мм	Полуось	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,22	0—11,7	1

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Фланец	Выточить полуось диаметром 95 мм, длиной 557 мм, остальные размеры с припуском под чистовую обработку	Полуось	<i>Токарь 3 разр.</i>	0,87	0—50,1	2
	Разметить, вырезать заготовку фланца из листовой стали диаметром 335 мм, толщиной 60 мм	Фланец	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	0,41	0—23,6	3
Полуось с фланцем	Выточить фланец наружным диаметром 325 мм, внутренним 95 мм	»	<i>Токарь 3 »</i>	0,94	0—54,1	4
	Нагреть фланец, запрессовать полуось	Полуось	<i>Кузнец 2 разр.</i>	0,197	0—10,4	5
	Сварить полуось с фланцем с зачисткой шва	»	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	0,63	0—36,3	6
	Чистовая токарная обработка полуоси с фланцем	»	<i>Токарь 5 разр.</i>	1,53	1—10	7
	Разметить, фрезеровать 2 шпоночных паза	»	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,733	0—38,8	8
	Разметить, сверлить 2 отверстия в полуоси с нарезкой резьбы М16, сверлением 6 отверстий диаметром 22 мм и 2 отверстий по 12,8 мм во фланце	»	<i>Слесарь 3 разр.</i>	0,367	0—18,8	9

§ 6—49. Ось вилки и клапана

Нормы времени и расценки на 1 ось

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Ось вилки	Отрезать заготовку длиной 132 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,058	0—03,1	1
	Выточить ось диаметром 14—18 мм, длиной 130 мм, диаметром головки 28 мм, сверление отверстия 5 мм, длиной 95 мм, рассверливание отверстия и нарезка резьбы М10 длиной 10 мм, нарезка резьбы М14 длиной 20 мм	<i>Токарь 3 »</i>	0,665	0—38,3	2
	Разметить, сверлить 3 отверстия диаметром 3 мм	<i>Слесарь 2 »</i>	0,171	0—08,1	3
	Фрезеровать 2 лыски головки оси в размер 22 мм	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,3	0—15,9	4
Винт перепускного клапана	Отрезать заготовку винта длиной 620 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,04	0—02,1	5
	Выточить винт диаметром 16—20 мм, длиной 620 мм, выточкой шейки и нарезкой резьбы М20 длиной 150 мм	<i>Токарь 3 »</i>	0,585	0—33,7	6

§ 6—50. Шкив ведущий

Нормы времени и расценки на 1 шкив

Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Выточить шкив из чугуновой болванки наружным диаметром 107 мм, внутренним 35 мм, длиной 82 мм с 4 ручьями для клиноременной передачи	<i>Токарь 3 разр.</i>	0,941	0—54,2	1
Долбить шпоночный паз шириной 10 мм	<i>Долбежник 2 разр.</i>	0,261	0—13,8	2
Разметить, сверлить, зенкеровать отверстие, нарезать резьбу М8	<i>Слесарь 2 »</i>	0,158	0—07,4	3

§ 6—51. Втулки

Нормы времени и расценки на 1 втулку

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Втулка распорная	Отрезать заготовку втулки длиной 196 мм Выточить втулку наружным диаметром 85—95 мм, внутренним 70—72 и 80 мм Отрезать заготовку втулки длиной 80 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,265	0—08,7	1
		<i>Токарь 3 »</i>	0,89	0—51,3	2
		<i>Резчик 2 »</i>	0,053	0—02,8	3
Втулка люка крышки	Выточить втулку наружным диаметром 22 мм, диаметр буртика 30 мм, внутренним диаметром 16 мм	<i>Токарь 3 »</i>	0,533	0—30,7	4

§ 6—52. Прокладки

Нормы времени и расценки на 1 прокладку

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Прокладка фланца	Разметить, вырезать прокладку из паронита наружным диаметром 230 мм, внутренним 152 мм, толщиной 2 мм с проколкой 6 отверстий	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,13	0—06,1	1
Прокладка корпуса	Разметить, вырезать прокладку из паронита, наружным диаметром 1192 мм, внутренним 1112 мм, толщиной 2 мм с проколкой 24 отверстий	То же	0,309	0—14,6	2

§ 6—53. Полуоси с фланцем

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Полуось правая	Отрезать заготовку полуоси длиной 435 мм Выточить полуось диаметром 90 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку длиной 430 мм	1 полуось	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,165	0—08,7	1
		То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,78	0—44,9	2
Фланец	Разметить, вырезать из листовой стали заготовку фланца толщиной 45 мм, наружным диаметром 310 мм Выточить фланец наружным диаметром 300 мм, внутренним 90 мм	1 фланец	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	0,39	0—22,5	3
		То же	<i>Токарь 3 разр.</i>	0,62	0—35,7	4
Полуось в сборе	Нагреть фланец, запрессовать полуось Сварить полуось с фланцем с зачисткой шва Чистовая токарная обработка полуоси с фланцем, нарезкой резьбы М12, длиной 25 мм	1 узел	<i>Кузнец 2 разр.</i>	0,197	0—10,4	5
		То же	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	0,598	0—34,4	6
		»	<i>Токарь 4 разр.</i>	1,2	0—76,4	7
Полуось левая	Разметить, фрезеровать 2 шпоночных паза Разметить, сверлить 6 отверстий для крепления и 2 отверстия для штифтов диаметром 17 мм	»	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,413	0—21,9	8
		»	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,25	0—11,8	9
Полуось левая	Отрезать заготовку полуоси длиной 325 мм Выточить полуось диаметром 90 мм, длиной 322 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	1 полуось	<i>Резчик 2 »</i>	0,165	0—08,7	10
		То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,68	0—39,2	11
Фланец	Разметить, вырезать из листовой стали заготовку фланца толщиной 45 мм, наружным диаметром 310 мм Выточить фланец наружным диаметром 300 мм, внутренним 90 мм	1 фланец	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	0,39	0—22,5	12
		То же	<i>Токарь 3 разр.</i>	0,62	0—35,7	13
Полуось в сборе	Нагреть фланец, запрессовать полуось Сварить полуось с фланцем с зачисткой шва Чистовая токарная обработка полуоси с фланцем нарезкой резьбы М56 длиной 21 мм	1 узел	<i>Кузнец 2 »</i>	0,197	0—10,4	14
		То же	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	0,598	0—34,4	15
		»	<i>Токарь 4 разр.</i>	1,16	0—73,9	16
Полуось левая	Разметить, фрезеровать шпоночную канавку Разметить, сверлить 6 отверстий для крепления и 2 отверстия для штифтов диаметром 17 мм	»	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,221	0—11,7	17
		»	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,25	0—11,8	18

§ 6—54. Детали спускного клапана

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр	Расц.	№
Ось длиной 212 мм	Отрезать заготовку длиной 217 мм	1 ось	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,035	0—01,9	1
	Выточить ось диаметром 12 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,262	0—13,9	2
	Разметить, сверлить 2 отверстия диаметром 4 мм	»	<i>Слесарь 2 »</i>	0,143	0—06,7	3
Ось длиной 150 мм	Отрезать заготовку длиной 155 мм	»	<i>Резчик 2 »</i>	0,035	0—01,9	4
	Выточить ось диаметром 16 мм, диаметр головки 22 мм	»	<i>Токарь 2 »</i>	0,278	0—14,7	5
	Разметить, сверлить отверстия диаметром 4 мм	»	<i>Слесарь 2 »</i>	0,138	0—06,5	6
Ось длиной 27 мм	Отрезать заготовку длиной 32 мм	»	<i>Резчик 2 »</i>	0,03	0—01,6	7
	Выточить ось диаметром 12 мм, диаметр головки 20 мм	»	<i>Токарь 2 »</i>	0,231	0—12,2	8
	Разметить, сверлить отверстие диаметром 4 мм	»	<i>Слесарь 2 »</i>	0,117	0—05,5	9
Ручка	Выточить ручку из эбонита длиной 108 мм, диаметрами 30 и 12,5 мм	1 ручка	<i>Токарь 2 разр.</i>	0,31	0—16,4	10

5* Тяга	Отрезать заготовку тяги длиной 395 мм	1 тяга	<i>Резчик 2 »</i>	0,035	0—01,9	11
	Выточить тягу длиной 390 мм, диаметром 16 мм с нарезкой резьбы М16 длиной 80 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,188	0—10	12
	Отрезать заготовку втулки длиной 55 мм	1 втулка	<i>Резчик 2 »</i>	0,03	0—01,9	13
	Выточить втулку длиной 50 мм, диаметрами 25 и 12,5 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,21	0—11,1	14
	Разметить, сверлить отверстие диаметром 10 мм, собрать тягу с втулкой	1 тяга	<i>Слесарь 2 »</i>	0,135	0—06,4	15
	Сварить тягу с втулкой	То же	<i>Электросварщик 2 разр.</i>	0,05	0—02,7	16

§ 6—55. Детали узла редуктора

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр	Расц.	№
Червячный вал	Отрезать заготовку вала длиной 376 мм	1 вал	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,165	0—08,7	1

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр	Расц.	№
Ось	Выточить вал длиной 376 мм с нарезкой червяка длиной 88 мм, диаметром 66 мм	1 вал	Токарь 5 разр.	3,63	2—60	2
	Разметить, фрезеровать шпоночный паз и паз в хвостовике	То же	Фрезеровщик 3 разр.	0,311	0—17,9	3
	Отрезать заготовку оси длиной 250 мм	1 ось	Резчик 2 разр.	0,058	0—03,1	4
	Выточить ось длиной 250 мм, диаметром 19—25 мм с нарезкой резьбы М12 и М24	То же	Токарь 4 »	1,02	0—65	5
Шестерня диаметром 160 мм, Модуль-8	Отрезать заготовку шестерни диаметром 170 мм	1 шестерня	Резчик 2 »	0,265	0—14	6
	Выточить заготовку шестерни наружным диаметром 160 мм, внутренним 45 мм	То же	Токарь 3 »	0,84	0—48,4	7
	Нарезать на заготовке шестерни 18 зубьев	»	Фрезеровщик 4 разр.	0,702	0—44,7	8
Шестерня диаметром 60 мм, длиной 90 мм, Модуль-3	Разметить, долбить шпоночный паз	»	Долбежник 3 разр.	0,194	0—11,2	9
	Отрезать заготовку шестерни диаметром 70 мм	»	Резчик 2 разр.	0,13	0—06,9	10
	Выточить заготовку шестерни наружным диаметром 60 мм, внутренним 20—35 мм	То же	Токарь 3 разр.	0,61	0—35,1	11
	Нарезать на заготовке шестерни 18 зубьев, фрезеровать шпоночный паз	»	Фрезеровщик 4 разр.	0,584	0—37,2	12
Шестерня диаметром 60 мм, длиной 30 мм, Модуль 3	Отрезать заготовку шестерни диаметром 70 мм	»	Резчик 2 разр.	0,13	0—06,9	13
	Выточить заготовку шестерни наружным диаметром 60 мм, внутренним 14 мм	»	Токарь 3 »	0,44	0—25,3	14
	Нарезать на заготовке шестерни 18 зубьев	»	Фрезеровщик 4 разр.	0,515	0—32,8	15
	Разметить, долбить шпоночный паз	»	Долбежник 3 разр.	0,175	0—10,1	16
	Разметить, сверлить отверстие с нарезкой резьбы М6	»	Слесарь 2 разр.	0,158	0—07,4	17
	Отрезать заготовку шайбы диаметром 70 мм	1 шайба	Резчик 2 »	0,1	0—05,3	18
	Выточить шайбу наружным диаметром 65 мм, внутренним 13 мм	То же	Токарь 2 »	0,269	0—14,3	19

§ 6—56. Узел — центробежно-фрикционная муфта

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр	Расц.	№
Полумуфта ведомая	Выточить из чугуновой болванки полумуфту ведомую диаметром 170 мм	1 полумуфта	Токарь 4 разр.	1,54	0—98,1	1
	Разметить, долбить шпоночный паз	То же	Долбежник 3 »	0,265	0—15,3	2
	Разметить, сверлить отверстие, нарезать резьбу M10	»	Слесарь 2 »	0,135	0—06,4	3
Корпус ведущей полумуфты	Отрезать заготовку полумуфты диаметром 160 мм	1 корпус	Резчик 2 »	0,265	0—14	4
	Выточить корпус ведущей полумуфты	То же	Токарь 4 »	1,34	0—85,4	5
	Разметить, долбить шпоночный паз	»	Долбежник 2 разр.	0,18	0—09,5	6
Вварыш	Отрезать заготовку кольца для вварыша	1 кольцо	Резчик 2 разр.	0,265	0—14	7
	Выточить кольцо наружным диаметром 151 мм, внутренним 102 мм, толщиной 31,5 мм	То же	Токарь 3 »	0,505	0—29,1	8
	Разметить, разрезать кольцо на 3 вварыша	1 комплект	Фрезеровщик 2 разр.	0,41	0—21,7	9
Кольцо Кулачок	Отрезать заготовку кольца	1 кольцо	Резчик 2 разр.	0,265	0—14	10
	Выточить кольцо наружным диаметром 143 мм, внутренним 114 мм	То же	Токарь 3 »	0,38	0—21,9	11
Обкладка кулачка	Разметить, разрезать кольцо на 3 кулачка	1 комплект	Фрезеровщик 2 разр.	0,355	0—18,8	12
	Разметить, сверлить и рассверлить по 5 отверстий в каждом кулачке диаметром 4,3—9 мм	То же	Слесарь 2 разр.	0,54	0—25,4	13
	Разметить, вырезать обкладку кулачка из феррадо, сверление, зенкеровка 5 отверстий диаметром 4,2 мм и клепка заклепок	»	То же	0,53	0—25	14
Ведущая часть полумуфты	Собрать полумуфту со сверлением 3 отверстий диаметром 10 мм	1 полумуфта	Слесарь 3 разр.	0,24	0—12,3	15
	Вварить 3 вварыша в корпус полумуфты	То же	Электросварщик 3 разр.	0,292	0—16,8	16
	Токарная обработка наружного диаметра корпуса после сварки	»	Токарь 2 разр.	0,169	0—09	17
Кольцо	Отрезать заготовку кольца	1 кольцо	Резчик 2 »	0,265	0—14	18
	Выточить кольцо наружным диаметром 150 мм, внутренним 102 мм	То же	Токарь 2 »	0,266	0—14,1	19
	Разметить, сверлить 4 отверстия диаметром 6,5 мм	»	Слесарь 2 »	0,15	0—07,1	20

§ 6—57. Замок крышки внутреннего барабана

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр	Расц.	№
Колпак	Отрезать заготовку колпака диаметром 70 мм	1 колпак	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,1	0—05,3	1
	Выточить колпак наружным диаметром 60 мм, внутренним 18 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,366	0—19,4	2
	Разметить, сверлить, зенкеровать отверстия диаметром 14 мм, отверстие радиусом 6,5 мм и 6 мм	»	<i>Слесарь 3 »</i>	0,226	0—11,6	3
Цапфа	Отрезать заготовку цапфы диаметром 70 мм	1 цапфа	<i>Резчик 2 »</i>	0,1	0—05,3	4
	Выточить цапфу диаметрами 65—20 и 18 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,468	0—27	5
	Разметить, сверлить 2 отверстия диаметром 8 мм, зенкеровать до 10 мм	»	<i>Слесарь 2 »</i>	0,246	0—11,6	6
Ручка	Отрезать заготовку ручки длиной 185 мм	1 ручка	<i>Резчик 2 »</i>	0,058	0—03,1	7
	Выточить ручку из прутка диаметром 28 мм, длиной 185 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,393	0—20,8	8
Фиксатор	Отрезать заготовку фиксатора длиной 50 мм	1 фиксатор	<i>Резчик 2 »</i>	0,03	0—01,6	9
	Выточить фиксатор длиной 45 мм, диаметром 8—10 и 14 мм, нарезать резьбу М8 длиной 20 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,33	0—15,9	10
Бобышка	Отрезать заготовку бобышки	4 бобышки	<i>Резчик 4 »</i>	0,03	0—01,6	11
	Выточить бобышку наружным диаметром 16 мм, внутренним 7 мм, длиной 18 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,532	0—28,2	12
Палец	Отрезать заготовку пальца	4 пальца	<i>Резчик 2 »</i>	0,03	0—01,6	13
	Выточить палец длиной 15 мм, диаметром 8 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,525	0—27,8	14
Головка фиксатора	Выточить головку фиксатора из карболита диаметром 35 мм, сверлением отверстия, нарезкой резьбы М8, длиной 20 мм	1 головка	<i>Токарь 2 »</i>	0,28	0—14,8	15
Штифт	Отрезать заготовку штифта длиной 60 мм	1 штифт	<i>Резчик 2 »</i>	0,03	0—01,6	16
	Выточить штифт диаметром 16 мм, длиной 60 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,117	0—06,2	17
Пружины фиксатора	Изготовить пружину фиксатора из проволоки внутренним диаметром 11 мм	1 пружина	То же	0,057	0—03	18
	Разметить, отрезать пружину длиной 21 мм, заделать концы пружины	То же	<i>Слесарь 2 »</i>	0,057	0—02,7	19

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Задвижка	Отрезать заготовку задвижки из квадратной стали длиной 540 мм	2 задвижки	Резчик 2 разр.	0,06	0—03,2	20
	Размерить, фрезеровать клин и прорезь	То же	Фрезеровщик 2 разр.	0,391	0—20,7	21
	Разметить, сверлить отверстие диаметром 8 мм, зенкеровать до 10 мм	»	Слесарь 2 разр.	0,334	0—15,7	22
Рычаг	Изготовить рычаг из листовой стали толщиной 5 мм, сверлением 2 отверстий диаметром 8 мм	2 рычага	То же	0,27	0—12,7	23
	Изготовить скобу с вырезкой заготовки из листовой стали, сверлением 4 отверстий диаметром 8,5 мм и 2 отверстий диаметром 10 и 20 мм	1 скоба	»	0,39	0—18,4	24
Скоба	Приварить 4 бобышки с зачисткой швов	То же	Электросварщик 2 разр.	0,32	0—17	25
Опора направляющей задвижки	Изготовить опору размером 58×108 мм из листовой стали толщиной 3 мм, согнуть, опи-	2 опоры	Слесарь 2 разр.	0,62	0—29,2	26

Подкладка опоры или скобы	лить кромки, разметить, сверлить 4 отверстия диаметром 9 мм	2 подкладки	То же	0,26	0—12,2	27
	Изготовить подкладку размером 25×80 мм из листовой стали толщиной 4 мм, разметить, сверлить 2 отверстия диаметром 8,5 мм					
Сборка замка	Собрать замок с подгонкой деталей и креплением винтами	1 замок	Слесарь 3 разр.	0,71	0—36,4	28

§ 6—58. Крышки внутреннего барабана

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Заготовка малой крышки	Разметить, вырезать из нержавеющей стали толщиной 1,2 мм крышку размером 200×1145 мм, опилить кромки со сверлением 19 отверстий диаметром 6,5 мм	1 крышка	Слесарь 2 разр.	0,42	0—19,8	1
Планка крышки	Разметить, отрезать 2 планки размером 40×1235 мм из полосовой стали толщиной 4 мм, опилить кромки, разметить, сверлить, зенкеровать 10 отверстий диаметром 6,5 мм	2 планки	То же	0,64	0—30,1	2

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Узел малой крышки	Собрать на заклепках малую крышку с планками и петлями	1 узел	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,26	0—12,2	3
	Приварить планки и петли с зачисткой швов	То же	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	0,494	0—28,5	4
Заготовка большой крышки	Разметить, вырезать из листовой нержавеющей стали толщиной 1,2 мм заготовку большой крышки размером 610×1145 мм, сверлением и перфорированием 500 отверстий, сверлением 65 отверстий диаметром 6,5 мм, сгибанием гребня по шаблону, снятием заусениц	1 крышка	<i>Слесарь 3 разр.</i>	4,82	2—47	5
Планка	Разметить, отрезать заготовку размером 40×1235 мм из полосовой стали толщиной 4 мм сверлением, зенкеровать 26 отверстий с опиловкой кромок	2 планки	<i>Слесарь 2 »</i>	0,90	0—42,4	6
Уголок	Разметить, отрезать заготовку из угловой стали 25×25 мм, длиной 1145 мм, правкой, сверлением, зенкерровкой 17 отверстий, с опиловкой кромок	1 уголок	<i>Слесарь 2 »</i>	0,33	0—15,5	7

Ребро жесткости	Разметить, отрезать заготовку размером 50×440 мм из полосовой стали толщиной 3 мм, формовкой ребра, сверлением 7 отверстий диаметром 6,5 мм и опиловкой кромок	4 ребра	<i>»</i>	1,5	0—44,2	8
Скоба	Разметить, отрезать заготовку скобы размером 40×360 мм из полосовой стали толщиной 3 мм, сверлением 6 отверстий диаметром 6,5 мм и гнутьем скобы	4 скобы	<i>»</i>	1,04	0—49	9
Узел большой крышки	Собрать большую крышку из готовых деталей с креплением их заклепками и болтами	1 узел	<i>Слесарь 3 разр.</i>	1,17	0—59,9	10
	Приварить планки, петли, уголок с зачисткой швов	То же	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	0,69	0—39,7	11

§ 6—59. Ручка крышки наружного барабана

Нормы времени и расценки на 1 ручку

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Трубка ручки	Отрезать заготовку ручки длиной 405 мм	1 ручка	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,058	0—03,1	1
	Выточить ручку длиной 400 мм, диаметром 25 мм, шлифовкой ручки	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,228	0—12,1	2

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Стойки ручки	Отрезать заготовку стойки ручки длиной 98 мм	2 стойки	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,053	0—02,8	3
	Выточить стойку ручки длиной 98 мм, нарезкой резьбы М12 длиной 15 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,67	0—38,6	4

§ 6—60. Детали внутреннего барабана и опор

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Диск	Разметить, вырезать заготовку диска диаметром 895 мм из листовой стали, толщиной 8 мм	1 диск	<i>Газорезчик 3 разр.</i>	0,786	0—45,3	1
	Выточить диск наружным диаметром 881 мм, внутренним 100 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,582	0—33,5	2
Палец фиксатора крышки	Отрезать заготовку пальца длиной 162 мм	1 палец	<i>Резчик 2 »</i>	0,035	0—01,9	3
	Выточить палец длиной 160 мм, диаметром 17 и 25 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,285	0—15,1	4

Фиксатор механизма опрокидывания	Разметить, фрезеровать 2 уступа и паз	»	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,198	0—10,5	5
	Разметить, сверлить отверстие диаметром 7 мм	»	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,126	0—05,9	6
	Отрезать заготовку длиной 164 мм	1 фиксатор	<i>Резчик 2 »</i>	0,075	0—04	7
	Выточить фиксатор длиной 162 мм, диаметрами 16—17 и 25 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,553	0—31,9	8
	Разметить, сверлить, развернуть отверстие диаметром 8 мм	»	<i>Слесарь 2 »</i>	0,143	0—06,7	9
Фланец барабана	Разметить, фрезеровать лапку фиксатора	»	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,213	0—11,3	10
	Отрезать заготовку фланца диаметром 150 мм	1 фланец	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,265	0—14	11
	Выточить фланец наружным диаметром 140 мм, внутренним 61 мм, толщиной 16 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,332	0—17,6	12
Болт специальный	Разметить, сверлить 4 отверстия и нарезать резьбу М12	»	<i>Слесарь 2 »</i>	0,226	0—10,6	13
	Отрезать заготовку болта из шестигранной стали длиной 92 мм	1 болт	<i>Резчик 2 »</i>	0,058	0—03,1	14
	Выточить болт длиной 90 мм, диаметрами 20—25 мм с нарезкой резьбы М20 длиной 36 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,316	0—18,2	15

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Винт М5Х60	Отрезать заготовку винта длиной 64 мм	1 винт	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,03	0—01,6	16
	Выточить винт длиной 63,5 мм, диаметром 5 мм, диаметр головки 8 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,261	0—13,8	17
	Разметить, фрезеровать шлиц	»	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,162	0—08,6	18
Установочная гайка	Отрезать заготовку гайки из шестигранной стали длиной 55 мм	1 гайка	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,155	0—08,2	19
	Выточить гайку диаметром вписанной окружности 80 мм, длиной 50 мм, сверлением отверстия и нарезкой резьбы М56	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,354	0—16,8	20
Шайба	Отрезать заготовку шайбы	1 шайба	<i>Резчик 2 »</i>	0,155	0—08,2	21
	Выточить шайбу наружным диаметром 80 мм, внутренним диаметром 25 мм, толщиной 10 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,224	0—11,9	22

Глава 7

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ СУШИЛЬНО-ГЛАДИЛЬНЫХ КАЛАНДРОВ

§ 7—61. Вал (узел)

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Полуось правая	Отрезать заготовку полуоси длиной 340 мм	1 полуось	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,11	0—05,8	1
	Выточить полуось диаметром 30 мм, длиной 336 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,649	0—37,4	2
Полуось левая	Отрезать заготовку полуоси длиной 325 мм	»	<i>Резчик 2 »</i>	0,11	0—05,8	3
	Выточить полуось диаметром 30 мм, длиной 320 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	»	<i>Токарь 3 »</i>	0,628	0—36,2	4
Труба	Отрезать заготовку из трубы длиной 2557 мм	1 труба	<i>Резчик 2 »</i>	0,075	0—04	5
	Расточить 2 отверстия в трубе диаметром 30 мм, длиной 60 мм, снять фаски	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,468	0—27	6

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Узел вала	Разметить, сверлить 8 отверстий диаметром 10 мм под сварку	1 труба	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,294	0—13,8	7
	Запрессовать полуоси в трубу с помощью оправки и молотка	2 полуоси	То же	0,21	0—09,9	8
	Сварить полуоси с трубой, зачистить швы	То же	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	0,377	0—21,7	9
	Чистовая токарная обработка вала с нарезкой резьб М33 длиной 24 мм и М18 длиной 42 мм	Узел, вал	<i>Токарь 5 разр.</i>	1,62	1—16	10
	Разметить, фрезеровать 4 шпоночных паза	То же	<i>Фрезеровщик 4 разр.</i>	0,934	0—59,5	11

§ 7—62. Валок облегающего транспортера

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Цапфа	Отрезать заготовку цапфы длиной 115 мм	2 цапфы	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,116	0—06,1	1

Втулка	Выточить цапфу диаметром 30 мм, длиной 113 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,632	0—36,4	2
	Отрезать заготовку на 2 втулки	2 втулки	<i>Резчик 2 »</i>	0,155	0—08,2	3
	Выточить втулки наружным диаметром 100 мм, внутренним 30 мм, длиной 20 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,924	0—53,2	4
Труба	Отрезать заготовку из трубы длиной 2460 мм	1 труба	<i>Резчик 2 »</i>	0,185	0—09,8	5
	Расточить два отверстия диаметром 100 мм, длиной 25 мм, зачистить поверхность трубы шкуркой	То же	<i>Токарь 4 »</i>	0,997	0—63,5	6
Узел валка	Запрессовать цапфы во втулки, запрессовать втулки в трубу с помощью молотка и оправки	1 узел	<i>Слесарь 3 »</i>	0,217	0—11,1	7
	Сварить втулки с цапфами и трубой с зачисткой шва	То же	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	0,758	0—43,7	8
	Чистовая токарная обработка валка	»	<i>Токарь 4 разр.</i>	0,708	0—45,1	9

§ 7—63. Валок вводного транспортера

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Цапфа правая	Отрезать заготовку цапфы длиной 250 мм	1 цапфа	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,11	0—05,8	1
	Выточить правую цапфу диаметром 35 мм, длиной 245 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,509	0—29,3	2
Цапфа левая	Отрезать заготовку цапфы длиной 335,5 мм	»	<i>Резчик 2 »</i>	0,11	0—05,8	3
	Выточить левую цапфу диаметром 35 мм, длиной 335,5 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	»	<i>Токарь 3 »</i>	0,549	0—31,6	4
Втулка	Отрезать заготовку втулки	2 втулки	<i>Резчик 2 »</i>	0,165	0—08,7	5
	Выточить втулку наружным диаметром 108 мм, внутренним 35 мм, длиной 50 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	1,22	0—70,3	6
Труба	Отрезать заготовку трубы длиной 2440 мм	1 труба	<i>Резчик 2 »</i>	0,185	0—09,8	7
	Расточить 2 отверстия диаметром 108 мм, длиной 25 мм, зачистить поверхность трубы шкуркой	То же	<i>Токарь 4 »</i>	1,05	0—66,9	8
Узел валка	Собрать узел с запрессовкой втулок с цапфами в трубу, сверлением 9 отверстий и нарезкой резьбы М5 длиной 15 мм	1 узел	<i>Слесарь 3 »</i>	0,593	0—30,4	9
	Сварить втулки с цапфами и трубой с зачисткой шва	То же	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	0,92	0—53	10
	Чистовая токарная обработка валка	»	<i>Токарь 4 разр.</i>	0,769	0—49	11
	Разметить, фрезеровать шпоночный паз	»	<i>Фрезеровщик 3 разр.</i>	0,444	0—25,6	12

§ 7—64. Детали транспортеров и привода транспортеров

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Ось звездочки длиной 138 мм	Отрезать заготовку оси длиной 140 мм	1 ось	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,058	0—03,1	1
	Выточить ось диаметром 20 и 24 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,804	0—46,3	2
	Проточить и нарезать резьбу М18 и М20, сверление отверстия диаметром 5 мм, длиной 50 мм с рассверлением и нарезкой резьбы М10, длиной 15 мм					

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Ось звездочки 171 мм	Разметить, фрезеровать канавку	1 ось	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,186	0—09,9	3
	Разметить, сверлить отверстие под шплинт и отверстие для смазки диаметрами 4 и 5 мм	То же	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,163	0—07,7	4
	Отрезать заготовку оси длиной 175 мм	»	<i>Резчик 2 »</i>	0,075	0—04	5
	Выточить ось диаметром 22 и 30 мм с проточкой и нарезкой резьбы М16, сверлением отверстия диаметром 5 мм, длиной 45 мм, рассверливанием и нарезкой резьбы М10 длиной 15 мм	»	<i>Токарь 3 разр.</i>	0,89	0—51,3	6
	Разметить, фрезеровать канавку	»	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,205	0—10,9	7
	Разметить, сверлить отверстие под шплинт и смазку диаметрами 4 и 5 мм	»	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,163	0—07,7	8

§ 7—65. Детали валков и механизма амортизации

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Полуось с фланцем	Отрезать заготовку полуоси длиной 255 мм	1 полуось	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,11	0—05,8	1
	Выточить полуось диаметром 50—60 мм, длиной 250 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,6	0—34,6	2
	Отрезать заготовку фланца	1 фланец	<i>Резчик 2 »</i>	0,265	0—14	3
	Выточить фланец наружным диаметром 130 мм, внутренним 50 мм	То же	<i>Токарь 2 »</i>	0,542	0—28,7	4
	Запрессовать полуось во фланец, разметить и сверлить 6 отверстий диаметром 11 мм	1 узел	<i>Слесарь 2 »</i>	0,367	0—17,3	5
	Сварить полуось с фланцем с зачисткой швов	То же	<i>Электросварщик 3 разр.</i>	0,384	0—22,1	6
Полуось	Отрезать заготовку полуоси длиной 350 мм	1 полуось	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,11	0—05,6	7
	Выточить полуось диаметром 45—30 мм, длиной 345 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,453	0—26,1	8
Ось	Отрезать заготовку оси длиной 130 мм	1 ось	<i>Резчик 2 »</i>	0,058	0—03,1	9

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Кольцо из 2-х половинок	Выточить ось диаметрами 35 и 45 мм, длиной 125 мм	1 ось	<i>Токарь 2 разр.</i>	0,297	0—15,7	10
	Отрезать заготовку кольца	1 кольцо	<i>Резчик 2 »</i>	0,265	0—14	11
	Выточить кольцо наружным диаметром 120 мм, внутренним 80 мм, толщиной 20 мм	То же	<i>Токарь 3 »</i>	0,537	0—30,9	12
	Разметить и разрезать кольцо	»	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,209	0—11,1	13
Корпус подшипника	Разметить, сверлить 2 отверстия, зенкеровать фаски, нарезать резьбу М10 длиной 20 мм, разметить, сверлить, зенкеровать 2 отверстия диаметрами 11 и 16 мм	2 полукольца	<i>Слесарь 3 разр.</i>	0,474	0—24,3	14
	Выточить подшипник из чугунной болванки диаметром 65 мм, диаметром сферы 140 мм, длиной 270 мм, сверлением отверстия диаметром 42 мм, нарезкой резьбы	1 подшипник	<i>Токарь 4 »</i>	1,93	1—23	15
	Фрезеровать лыски на сфере корпуса подшипника	То же	<i>Фрезеровщик 3 разр.</i>	0,35	0—20,2	16
	Разметить, сверлить, зенкеровать, развернуть отверстие диаметром 85 мм	»	<i>Слесарь 3 разр.</i>	0,353	0—18,1	17
Чугунный подшипник размером 80×80 мм	Выточить подшипник со сверлением и расточкой отверстий диаметром 40,5 и 35 мм	1 подшипник	<i>Токарь 4 »</i>	1,07	0—68,2	18
	Разметить, сверлить, нарезать резьбу М10, разметить, вырубить канавку для смазки	То же	<i>Слесарь 2 »</i>	0,237	0—11,2	19
Чугунный подшипник размером 80×90 мм	Выточить подшипник со сверлением и расточкой отверстий диаметрами 40,5 и 35 мм	»	<i>Токарь 4 »</i>	1,09	0—69,4	20
	Фрезеровать плоскость 3-й стороны подшипника для ввода полуоси	»	<i>Фрезеровщик 3 разр.</i>	0,311	0—17,9	21
	Разметить, сверлить 3 отверстия, нарезать резьбу М6	»	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,215	0—10,1	22
Вкладыш	Выточить из чугунной болванки вкладыш диаметром сферы 85 мм, внутренним диаметром 50 мм, длиной 115 мм	1 вкладыш	<i>Токарь 3 »</i>	1,11	0—63,9	23
	Разметить, сверлить, зенкеровать отверстие диаметром 5 мм с вырубкой канавки	1 вкладыш	<i>Слесарь 3 »</i>	0,26	0—13,3	24
Ролик	Выточить ролик из чугунной болванки наружным диаметром 45 мм, внутренним диаметром 48 мм	1 ролик	<i>Токарь 3 »</i>	0,626	0—36,1	25
Храповое колесо	Отрезать из проката заготовку колеса длиной 60 мм	1 колесо	<i>Резчик 2 »</i>	0,265	0—14	26

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Установочное кольцо	Выточить храповое колесо наружным диаметром 156 мм, внутренним диаметром 30 мм, длиной 60 мм	1 колесо	Токарь 3 разр.	0,887	0—51,1	27
	Разметить, долбить шпоночный паз	То же	Долбежник 2 разр.	0,29	0—15,4	28
	Нарезать на колесе 26 зубьев	»	Фрезеровщик 3 разр.	0,875	0—50,4	29
	Отрезать заготовку кольца	1 кольцо	Резчик 2 разр.	0,1	0—05,3	30
	Выточить кольцо наружным диаметром 48 мм, внутренним диаметром 30 мм, толщиной 16 мм	То же	Токарь 2 »	0,295	0—15,6	31
Шайба специальная	Разметить, сверлить 2 отверстия, нарезать резьбу М8	»	Слесарь 2 »	0,206	0—09,7	32
	Отрезать заготовку шайбы	1 шайба	Резчик 2 »	0,1	0—05,3	33
	Выточить шайбу наружным диаметром 60 мм, внутренним диаметром 13 мм, толщиной 6 мм	То же	Токарь 2 »	0,303	0—16,1	34
	Разметить, сверлить отверстие вне центра диаметром 4,5 мм	»	Слесарь 2 »	0,134	0—06,3	35

Гайка специальная	Отрезать заготовку гайки	1 гайка	Резчик 2 »	0,155	0—08,2	36
	Выточить гайку наружным диаметром 72 мм с нарезкой прямоугольной резьбы диаметром 34 мм	То же	Токарь 3 »	0,45	0—25,9	37
	Разметить по окружности 4 отверстия и сверлить диаметром 8 мм	»	Слесарь 2 »	0,254	0—12	38
Винт специальный (буферный)	Отрезать заготовку винта	1 винт	Резчик 2 »	0,1	0—05,3	39
	Выточить винт диаметром 50 мм, длиной 68 мм, сверлением сквозного отверстия диаметром 4 мм с рассверливанием и нарезкой резьбы М10 длиной 20 мм, нарезкой прямоугольной резьбы длиной 40 мм	То же	Токарь 3 »	0,599	0—34,5	40
	Фрезеровать головку винта под ключ	»	Фрезеровщик 2 разр.	0,313	0—16,6	41

§ 7—66. Втулки полуосей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Бронзовая втулка	Отрезать заготовку втулки	1 втулка	Резчик 2 разр.	0,155	0—08,2	1
	Выточить втулку наружным диаметром 70 мм, диаметр буртика 80 мм, внутренним диаметром 60 мм, длиной 55 мм	То же	Токарь 3 »	0,561	0—32,3	2

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Втулка стальная диаметром 145 мм	Разметить, вырубить канавку длиной 40 мм со сверлением отверстия диаметром 3 мм	1 втулка	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,19	0—08,9	3
	Отрезать заготовку втулки длиной 203 мм	То же	<i>Резчик 2 »</i>	0,28	0—14,8	4
	Выточить втулку с буртиком наружным диаметром 145 мм, внутренним 135 мм, длиной 198 мм	»	<i>Токарь 3 »</i>	0,735	0—42,3	5
Втулка стальная диаметром 170 мм	Отрезать заготовку втулки длиной 203 мм	»	<i>Резчик 2 »</i>	0,305	0—16,2	6
	Выточить втулку наружным диаметром 170 мм, внутренним 135 мм, длиной 198 мм	»	<i>Токарь 3 »</i>	0,707	0—40,7	7
Втулка чугунная	Отрезать заготовку втулки длиной 95 мм	»	<i>Резчик 2 »</i>	0,202	0—10,7	8
	Выточить чугунную втулку наружным диаметром 40 мм, внутренним 25 мм, диаметр буртика 70 мм, длиной 90 мм	»	<i>Токарь 3 »</i>	0,584	0—33,6	9
	Разметить, сверлить 3 отверстия диаметром 11 мм	»	<i>Слесарь 2 »</i>	0,208	0—09,8	10

§ 7—67. Подшипники скольжения полуосей парового цилиндра

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Подшипник бронзовый разрезной размером 165×140×130 мм	Отрезать бронзовую заготовку подшипника	1 подшипник	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,305	0—16,2	1
	Выточить подшипник скольжения наружным диаметром 165 мм, внутренним 140 мм, длиной 130 мм, диаметр буртиков 180 мм	То же	<i>Токарь 4 »</i>	1,25	0—79,6	2
	Разметить, разрезать подшипник на 2 половинки	»	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,327	0—17,3	3
	Разметить, сверлить, развернуть 8 отверстий диаметром 5 мм и отверстия 4 и 10 мм, с вырубкой канавки длиной 102 мм	»	<i>Слесарь 3 разр.</i>	0,454	0—23,2	4
Подшипник бронзовый разрезной размером 170×150×55 мм	Отрезать бронзовую заготовку подшипника	»	<i>Резчик 2 »</i>	0,28	0—14,8	5
	Выточить подшипник скольжения наружным диаметром 170 мм, внутренним 150 мм, длиной 55 мм	»	<i>Токарь 4 »</i>	0,974	0—62	6

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	Разметить, разрезать подшипник на 2 половинки .	1 подшипник	<i>Фрезеровщик 2 разр.</i>	0,275	0—14,6	7
	Разметить, сверлить, развернуть 4 отверстия диаметром 5 мм и отверстие 4 мм с вырубкой канавки по окружности	То же	<i>Слесарь 3 разр.</i>	0,458	0—23,4	8

§ 7—68. Прокладка для парового цилиндра

Норма времени и расценка на 1 прокладку

Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Разметить, вырезать прокладку из паронита размером 570×405 мм, толщиной 3 мм с проколкой 12 отверстий	<i>Слесарь 2 разр.</i>	0,289	0—13,6	1

§ 7—69. Винт регулирующий

Норма времени и расценка на 1 винт

Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Отрезать заготовку винта длиной 620 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,065	0—03,4	1
Выточить винт диаметром 40 мм, длиной 615 мм, с нарезкой прямоугольной резьбы длиной 540 мм	<i>Токарь 3 »</i>	2,03	1—17	2

§ 7—70. Тяга

Норма времени и расценка на 1 тягу

Состав работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Отрезать заготовку тяги длиной 155 мм	<i>Резчик 2 разр.</i>	0,035	0—01,9	1
Выточить тягу диаметром 24 мм, длиной 150 мм с нарезкой резьбы с 2 сторон длиной 50 и 75 мм	<i>Токарь 2 »</i>	0,363	0—19,2	2

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Общая часть	1
Раздел I. РЕМОНТ ПРАЧЕЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
ГЛАВА 1. РЕМОНТ СТИРАЛЬНЫХ МАШИН	
§ 1-1. Разборка стиральных машин	4
§ 1-2. Ремонт внутренних и наружных барабанов и спускных клапанов	8
§ 1-3. Сборка стиральных машин	10
§ 1-4. Ремонт редукторов стиральных машин	13
§ 1-5. Регулировка и опробование машин после ремонта	14
ГЛАВА 2. РЕМОНТ ЦЕНТРИФУГ	
§ 2-6. Разборка центрифуг	15
§ 2-7. Ремонт деталей центрифуг	16
§ 2-8. Сборка центрифуг	17
§ 2-9. Регулирование и опробование центрифуг после ремонта	18
ГЛАВА 3. РЕМОНТ СУШИЛЬНЫХ БАРАБАНОВ	
§ 3-10. Разборка сушильных барабанов	19
§ 3-11. Ремонт деталей сушильных барабанов	20
§ 3-12. Сборка сушильных барабанов	21
§ 3-13. Регулирование и опробование сушильных барабанов	22
ГЛАВА 4. СУШИЛЬНО-ГЛАДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ	
<i>А. Сушильно-гладильные катки</i>	
§ 4-14. Разборка катков	22
§ 4-15. Ремонт деталей катков	25
§ 4-16. Сборка катков	28
§ 4-17. Регулирование и опробование катков	30
<i>Б. Ремонт сушильно-гладильных каландров</i>	
§ 4-18. Разборка сушильно-гладильных каландров	31
§ 4-19. Ремонт деталей сушильно-гладильных каландров	33
§ 4-20. Сборка сушильно-гладильных каландров	34
§ 4-21. Регулирование и опробование сушильно-гладильных каландров	35
<i>В. Ремонт прессов</i>	
§ 4-22. Разборка прессов	36
§ 4-23. Сборка прессов	38
§ 4-24. Разборка прессов «РОМО» (KZS-02) и ПК-4 для глажения рукавов мужских сорочек	39
§ 4-25. Сборка прессов «РОМО» и ПК-30 для глажения рукавов мужских сорочек с заменой изношенных деталей	40
§ 4-26. Разборка прессов «РОМО» (KZS-01) и ПК-30 для глажения воротничков и манжет мужских сорочек	41
§ 4-27. Сборка прессов «РОМО» и ПК-30 для глажения воротничков и манжет мужских сорочек	41
§ 4-28. Разборка прессов «РОМО» (KZS-03) и ПК-29 для глажения корпусов мужских сорочек	42
§ 4-29. Сборка прессов «РОМО» и ПК-29 для глажения корпусов мужских сорочек	42

§ 4-30. Разборка стола для складывания мужских сорочек	43
§ 4-31. Сборка стола для складывания мужских сорочек с заменой изношенных деталей	43

Раздел II. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ПРАЧЕЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Техническая часть	44
-------------------	----

ГЛАВА 5. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ЦЕНТРИФУГ

§ 5-32. Валы	45
§ 5-33. Амортизационные болты	47
§ 5-34. Корончатая гайка	47
§ 5-35. Шайбы	48
§ 5-36. Тяги	48
§ 5-37. Специальный болт	49
§ 5-38. Винты	50
§ 5-39. Валки	50
§ 5-40. Втулки	51
§ 5-41. Фланцы	52
§ 5-42. Узел тормоза	53
§ 5-43. Педаль тормоза	55
§ 5-44. Центробежная муфта	56
§ 5-45. Детали монтажной рамы	57
§ 5-46. Регулирующий стержень	58
§ 5-47. Шпилька натяжения (узел амортизации)	59

ГЛАВА 6. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ СТИРАЛЬНЫХ МАШИН

А. С торцевой загрузкой

§ 6-48. Полуось с фланцем	59
§ 6-49. Ось вилки и клапана	61
§ 6-50. Шкив ведущий	62
§ 6-51. Втулки	62
§ 6-52. Прокладки	63

Б. С боковой загрузкой

§ 6-53. Полуоси с фланцем	64
§ 6-54. Детали спускного клапана	66
§ 6-55. Детали узла редуктора	67
§ 6-56. Узел — центробежно-фрикционная муфта	70
§ 6-57. Замок крышки внутреннего барабана	72
§ 6-58. Крышки внутреннего барабана	75
§ 6-59. Ручка крышки наружного барабана	77
§ 6-60. Детали внутреннего барабана и опор	78

ГЛАВА 7. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ СУШИЛЬНО-ГЛАДИЛЬНЫХ КАЛАНДРОВ

§ 7-61. Вал (узел)	81
§ 7-62. Валок облегающего транспортера	82
§ 7-63. Валок вводного транспортера	84
§ 7-64. Детали транспортеров и привода транспортеров	85
§ 7-65. Детали валков и механизма амортизации	87
§ 7-66. Втулки полуосей	91
§ 7-67. Подшипники скольжения полуосей парового цилиндра	93
§ 7-68. Прокладка для парового цилиндра	94
§ 7-69. Винт регулирующий	95
§ 7-70. Тяга	95