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 промышленности коммунально-бытовых предприятий

Москва 1977

УДК [69.003 : 658.53] : 648.1.002.5.304.67

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 $\frac{30213-387}{047(01)-77}$ 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. Беликина*
Мл. редактор *Л. М. Климова*
Технические редакторы *Ю. Л. Циханкова, Р. Т. Никишина*
Корректоры *Е. Н. Кудрявцева, М. Ф. Казакова*

Сдано в набор 10/I 1977 г. Подписано к печати 23/V 1977 г. Формат 84×108 1/32. 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, Каляевская, 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 строительно-монтажные 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 следует 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	Тоже
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 ПК-4, ПК-30, ПК-20, ПК-29	100 »	То же
Механические прессы ПГП-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	50—63	100	
Снять защитные кожухи и ограждения	*2 разр.*	Машина	0,186 / **0—08,8**	0,405 / **0—19,1**	0,508 / **0—23,9**	0,634 / **0—29,9**	1
Снять электродвигатель	*3* »	Электродвигатель	0,311 / **0—15,9**	0,312 / **0—16**	0,356 / **0—18,2**	0,402 / **0—20,6**	2
Снять редуктор	То же	Редуктор	0,227 / **0—11,6**	0,294 / **0—15,1**	0,447 / **0—22,9**	0,748 / **0—38,3**	3
Снять приводные ремни	*2 разр.*	Машина	0,023 / **0—01,1**	0,0405 / **0—01,9**	0,0506 / **0—02,4**	0,0617 / **0—02,9**	4
Отсоединить трубопровод пара	То же	Трубопровод	0,116 / **0—05,5**	0,153 / **0—07,2**	0,18 / **0—08,5**	0,294 / **0—13,8**	5
Отсоединить трубопровод холодной воды	»	То же	0,066 / **0—03,1**	0,0803 / **0—03,8**	0,095 / **0—04,5**	0,126 / **0—05,9**	6
Отсоединить трубопровод горячей воды	»	»	0,107 / **0—05**	0,142 / **0—06,7**	0,17 / **0—08**	0,21 / **0—09,9**	7
Отсоединить трубопровод централизованного розлива	»	»	0,109 / **0—05,1**	0,125 / **0—05,9**	0,144 / **0—06,8**	0,162 / **0—07,6**	8
Снять шестерню или шкив	*3 разр.*	Машина	0,295 / **0—15,1**	0,337 / **0—17,3**	0,523 / **0—26,8**	0,938 / **0—48**	9
Снять опору внутреннего барабана с полной разборкой:							
автоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	*5 разр.—1* *2 » —1*	»	1,55 / **0—85,9**	1,7 / **0—94,2**	—	—	10
100	*5 разр.—1* *2 » —2*	»	—	—	2,28 / **1—20**	2,53 / **1—33**	11
неавтоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	*4 разр.—1* *2 » —1*	»	1,55 / **0—80,4**	1,7 / **0—88,1**	—	—	12
100	*4 разр.—1* *2 » —2*	»	—	—	2,28 / **1—15**	2,53 / **1—27**	13
Разобрать загрузочный люк	*4 разр.*	Люк	0,177 / **0—10**	0,193 / **0—10,9**	0,231 / **0—13,1**	0,568 / **0—32,1**	14

Продолжение

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—31,1**	0,62 / **0—35,1**	1,58 / **0—89,4**	1,58 / **0—89,4**	1
Сменить резиновую прокладку на крышке клапана	То же	»	0,436 / **0—24,7**	0,544 / **0—30,8**	0,574 / **0—32,5**	0,648 / **0—36,7**	2
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 / **0—55,0**	1,36 / **0—70,5**	2,33 / **1—21**	2,57 / **1—33**	3
Отремонтировать грузовой стопор наружного барабана со снятием штанги и груза, выправкой штанги, сборкой и установкой на место	*4 разр.*	Грузовой стопор	—	1,18 / **0—66,8**	—	—	4
Отремонтировать замки и шарниры на загрузочном люке (торцовая загрузка)	То же	Люк	—	0,464 / **0—26,3**	—	—	5
То же, при боковой загрузке	»	Замок	—	0,742 / **0—42**	—	—	6
Отремонтировать стопор корзины внутреннего барабана	»	Стопор	—	1,04 / **0—58,9**	—	—	7
Распрессовать полуось внутреннего барабана с установкой и запрессовкой на место:							
автоматизированные стиральные машины	*5 разр.— 1* *2 » — 1*	Полуось	—	2,59 / **1—43**	—	—	8
неавтоматизированные стиральные машины	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	»	—	2,59 / **1—34**	—	—	9
Реставрировать шпоночную канавку на полуоси с изготовлением новой шпонки и подгонкой ее по месту	*3 разр.*	Машина	0,794 / **0—40,7**	1,03 / **0—52,7**	1,34 / **0—68,6**	1,48 / **0—75,8**	10
Отремонтировать паровые вентили с притиркой по месту	*2 »*	Вентиль	—	0,322 / **0—15,2**	—	—	11
Отремонтировать пробковые краны с установкой на место	*3 разр.*	Кран	—	0,939 / **0—48,1**	—	—	12
Отремонтировать клапаны подачи воды с установкой на место	*4 »*	Клапан	—	0,133 / **0—07,5**	0,203 / **0—11,5**	0,593 / **0—33,6**	13
Отремонтировать клапан подачи пара с установкой на место	То же	»	—	0,47 / **0—26,6**	—	—	14
Отремонтировать клапан слива с установкой на место	»	»	0,657 / **0—37,2**	0,657 / **0—37,2**	1,02 / **0—57,7**	1,19 / **0—67,4**	15
Отремонтировать клапан подачи моющих средств с установкой на место	»	»	—	1,31 / **0—74,1**	—	—	16
			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:							
25	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	Станина	0,612 / **0—31,7**	1,54 / **0—79,8**	—	—	1
100	*4 разр.— 1* *2 » — 2*	»	—	—	2,75 / **1—38**	4,89 / **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	0,396 / **0—21,9**	0,835 / **0—46,3**	—	—	3
100	*5 разр.— 1* *2 » — 2*	»	—	—	1,34 / **0—70,5**	2,85 / **1—50**	4
неавтоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	Машина	0,396 / **0—20,5**	0,835 / **0—43,3**	—	—	5
100	*4 разр.— 1* *2 » — 2*	»	—	—	1,34 / **0—67,4**	2,85 / **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*	»	0,519 / **0—28,8**	0,716 / **0—39,7**	—	—	7
100	*5 разр.— 1* *2 » — 2*	»	—	—	1,36 / **0—71,6**	2,61 / **1—37**	8
неавтоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до							
25	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	»	0,519 / **0—26,9**	0,716 / **0—37,1**	—	—	9
100	*4 разр.— 1* *2 » — 2*	»	—	—	1,36 / **0—68,4**	2,61 / **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*	»			2,11 / **1—11**	2,86 / **1—51**	12

Продолжение

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	1 / **0—51,8**	1,96 / **1—0,2**	—	—	13
100	*4 разр.— 1* *2 » —2*	»	—	—	2,11 / **1—06**	2,86 / **1—44**	14
Присоединить гребенку и заполнить сальник набивкой	*4 разр.*	»	—	1,18 / **0—66,8**	—	—	15
Установить мотор	*3 »*	Электродвигатель	0,388 / **0—19,9**	0,392 / **0—20,1**	0,521 / **0—26,7**	0,644 / **0—33**	16
Установить редуктор и надеть приводные ремни	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	Редуктор	0,379 / **0—19,6**	0,441 / **0—22,8**	0,456 / **0—23,6**	0,72 / **0—37,3**	17
Установить защитные кожухи и ограждения	*2 разр.*	Машина	0,204 / **0—09,6**	0,231 / **0—10,9**	0,252 / **0—11,9**	0,43 / **0—20,3**	18
Присоединить трубопроводы пара, холодной и горячей воды централизованного розлива	*4 разр.— 1* *2 » —1*	»	0,587 / **0—30,4**	0,64 / **0—33,2**	0,68 / **0—35,2**	0,739 / **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—27,4**	0,485 / **0—27,4**	0,668 / **0—37,8**	0,864 / **0—48,9**	1
Разобрать редуктор со снятием крышек, удалением вала и шестерен и выпрессовкой подшипников	*То же*	0,686 / **0—38,8**	0,926 / **0—52,4**	1,28 / **0—72,4**	1,78 / **1—01**	2
Очистить корпус редуктора от грязи и масла и промыть детали и корпус керосином	*2 разр.*	0,176 / **0—08,3**	0,339 / **0—16**	0,481 / **0—22,6**	0,627 / **0—29,5**	3
Осмотреть детали, проверить их годность, реставрировать, непригодные заменить новыми	*4 »*	0,424 / **0—24**	0,449 / **0—25,4**	0,49 / **0—27,7**	0,621 / **0—35,1**	4
Собрать редуктор с запрессовкой подшипников	То же	0,924 / **0—52,3**	1,05 / **0—59,4**	1,93 / **1—09**	2,9 / **1—64**	5
Установить шестерню на вал редуктора с пригонкой шпонки	»	0,252 / **0—14,3**	0,252 / **0—14,3**	0,561 / **0—31,8**	1,41 / **0—79,8**	6
Установить шкив у цилиндрического редуктора	»	—	0,593 / **0—33,6**	—	—	7
		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	*2 разр.*	0,165 / **0—07,8**	0,165 / **0—07,8**	0,265 / **0—12,5**	0,492 / **0—23,2**	1
Опробовать работу машины вхолостую в течение 2 ч с устранением мелких дефектов:						
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:						
автоматизированные	*5 разр.—1* *2 » — 1*	—	4,54 / **2—52**	—	—	4
неавтоматизированные	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	—	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* *2 » — 1*	Привод	0,22 **0—11,4**	0,373 **0—19,3**	0,602 **0—31,2**	0,862 **0—44,7**	1
Снять электродвигатель	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	Электродвигатель	0,362 **0—18,8**	0,614 **0—31,8**	0,894 **0—46,3**	1,3 **0—67,4**	2
Разобрать и снять кожух с крышкой и блокировкой	*4 разр.— 1* *2 » —1*	Центрифуга	0,576 **0—29,9**	0,763 **0—39,6**	0,918 **0—47,6**	1,1 **0—57**	3
Снять ротор и вал ротора с выпрессовкой подшипников	*4 разр.— 1* *2 » —2*	»	1,41 **0—71**	2,01 **1—01**	2,44 **1—23**	2,92 **1—47**	4
Снять и разобрать тормозное устройство	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	»	0,674 **0—34,9**	1,5 **0—77,8**	1,57 **0—81,4**	1,71 **0—88,7**	5
Снять и разобрать амортизационное устройство	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	»	0,394 **0—20,4**	0,748 **0—38,8**	1,39 **0—72**	1,52 **0—78,8**	6
Снять и разобрать центробежную муфту	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	Центробежная муфта	0,735 **0—38,1**	1,37 **0—71**	1,73 **0—89,7**	2,18 **1—13**	7
Снять и разобрать стаканы с монтажной рамы	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	Стакан	0,301 **0—15,6**		0,4 **0—20,7**	1,05 **0—54,4**	8
			а	б	в	г	№

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	0,392 / **0—22,2**	0,564 / **0—31,9**	0,795 / **0—45**	0,888 / **0—50,3**	1
Изготовить шпонку	*3* »	Шпонка	0,447 / **0—22,9**	0,545 / **0—27,9**	0,769 / **0—39,4**	1,11 / **0—56,8**	2
Реставрировать вал с обваркой места выработки электросваркой с последующей обработкой	*4* »	Вал	—	—	0,422 / **0—23,9**	—	3
Отремонтировать тормозное устройство с наклепкой нового феррадо	То же	Центрифуга	1,17 / **0—66,2**	1,3 / **0—73,6**	1,4 / **0—79,2**	1,84 / **1—04**	4
Отремонтировать центробежную муфту	»	Муфта	—	1,4 / **0—79,2**		—	5
Отремонтировать запорное устройство крышки	»	Центрифуга	—	0,489 / **0—27,7**		—	6
			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* *2 » — 1*	Центрифуга	0,676 **0—35**	0,875 **0—45,4**	1,93 **1—00**	2,12 **1—10**	1
Собрать в стакане амортизационное устройство	*4 разр.* — *1* *2 » — 1*	Стакан	0,303 **0—15,7**	0,345 **0—17,9**	0,506 **0—26,2**	0,758 **0—39,3**	2
Собрать и установить центробежную муфту	*4 разр.* — *1* *2 » — 1*	Муфта	0,668 **0—34,6**	0,688 **0—35,7**	0,792 **0—41**	1,03 **0—53,4**	3
Собрать и установить тормозное устройство	*4 разр.* — *1* *2 » — 1*	Центрифуга	0,689 **0—35,7**	1,25 **0—64,8**	1,29 **0—66,9**	1,59 **0—82,4**	4
Установить вал ротора и ротор с запрессовкой подшипников							
Центрифуги емкостью, кг, до:							
25	*4 разр.* — *1* *2 » — 1*	»	1,26 **0—65,3**	1,49 **0—77,3**	—	—	5
100	*4 разр.* — *1* *2 » —2*	»	—	—	1,91 **0—96,0**	2,94 **1—48**	6
Установить кожух и крышку с блокировкой	*4 разр.* — *1* *2 » — 1*	»	0,634 **0—32,9**	0,794 **0—41,2**	1,12 **0—58,1**	1,58 **0—81,9**	7

Продолжение

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	0,506 / **0—26,2**	0,727 / **0—37,7**	0,839 / **0—43,5**	1,04 / **0—53,9**	8
			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.*	0,116 / **0—05,5**	0,371 / **0—17,5**	0,426 / **0—20,1**	0,555 / **0—26,1**	1
Опробовать работу машины вхолостую в течение 2 ч с устранением мелких дефектов в работе машины	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	—	4,54 / **2—35**		—	2
Опробовать работу машины под нагрузкой в течение 2 ч с проверкой работы всех узлов	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	—	4,54 / **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—04,5**	0,366 / **0—17,2**	1
Снять электродвигатели	*3* »	0,184 / **0—09,4**	0,379 / **0—19,4**	2
Отсоединить трубопровод пара	*2* »	0,076 / **0—03,6**	0,175 / **0—08,2**	3
Отсоединить вытяжную вентиляцию	3 »	0,242 / **0—12,4**	0,458 / **0—23,4**	4
Разобрать загрузочный люк	То же	0,299 / **0—15,3**	0,523 / **0—26,8**	5
Снять и разобрать наружный барабан	*4 разр. — 1* *2 » — 2*	0,882 / **0—44,3**	2,29 / **1—15**	6
Вынуть из наружного барабана внутренний барабан со снятием одной половины наружного барабана и распрессовкой подшипников полуоси	*4 разр. — 1* *2 » — 2*	1,03 / **0—51,8**	1,97 / **0—99**	7

Продолжение

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* *2 » — 1*	0,65 **0—33,7**	2,92 **1—51**	8
Снять калорифер	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	0,32 **0—16,6**	0,716 **0—37,1**	9
Разобрать воздушный фильтр	*4 разр. — 1*	0,206 **0—11,6**	0,417 **0—23,6**	10
		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—23**	0,504 **0—28,5**	1
Изготовить полуось внутреннего барабана с подгонкой по месту	1,49 **0—84,3**	2,42 **1—37**	2
Очистить калорифер и воздушный фильтр от очеса и посторонних предметов	0,193 **0—10,9**	0,256 **0—14,5**	3
	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* *2 » — 1*	Сушильный барабан	1,08 **0—56,3**	3,33 **1—74**	1
Установить шкив и шестерни привода барабана	*4 разр.—1* *2 » — 1*	Привод	0,267 **0—13,8**	1,12 **0—58**	2
Установить калорифер	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	Калорифер	0,333 **0—17,3**	1,03 **0—53,4**	3
Установить воздушный фильтр	*4 разр.*	Сушильный барабан	0,066 **0—03,7**	0,411 **0—23,3**	4
Установить наружный барабан	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	То же	1,05 **0—54,4**	2,56 **1—33**	5
Установить загрузочный люк с закреплением замка и петель	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	Люк	0,381 **0—19,7**	0,438 **0—22,7**	6
Установить электродвигатель и ограждения	*3 разр.*	Сушильный барабан	0,494 **0—25,3**	1,54 **0—78,8**	7
Подсоединить паропровод	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	То же	0,189 **0—09,8**	0,74 **0—38,4**	8
Подсоединить вытяжную вентиляцию	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	»	0,275 **0—14,3**	0,805 **0—41,7**	9
			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* *2 » — 1*	4,54 / **2—35**		1
Опробовать работу машины под нагрузкой в течение 2 ч	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	4,54 / **2—35**		2
		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

Продолжение

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	*Слесарь-ремонтник 4 разр.*	Конденсатоотводчик	0,4 / **0—22,6**	0,64 / **0—36,2**	1
Выправить и заварить ограждения	*Слесарь-ремонтник 3 разр.*	Каток	0,21 / **0—10,8**	0,33 / **0—16,9**	2
Обернуть сукном ведущий вал подающего транспортера с посадкой его на клей	*Слесари-ремонтники 5 разр. — 1 2 » — 1*	Вал	0,765 / **0—42,4**	1,87 / **1—04**	3
Отрихтовать стол выдачи	*Слесарь-ремонтник 3 разр.*	Каток	0,280 / **0—14,3**		4
Отрихтовать направляющую площадку	*Слесарь-ремонтник 3 разр.*	Каток	0,36 / **0—18,4**		5

Продолжение

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

Продолжение

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	*Слесари-ремонтники 5 разр. — 1 3 » — 1*	Каток	0,875 / 0—50,3	1,7 / 0—97,7	11
Заменить скользящие подшипники с подгонкой по месту в кронштейне гладильного вала	*Слесари-ремонтники 5 разр. — 1 3 » — 1*	»	1,44 / 0—82,7		12
Отполировать гладильную поверхность лотка	*Слесарь-ремонтник 3 разр.*	Лоток или секция	0,989 / 0—50,6	1,05 / 0—53,8	13
Произвести гидравлическое испытание гладильного лотка	*Слесарь-ремонтник 5 разр.*	Лоток	0,244 / 0—15,5		14
Заменить теплоизоляцию гладильного лотка	*Слесарь-ремонтник 3 разр.*	Лоток или секция	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—18,3**	0,428 / **0—23,7**	1
Установить гладильный цилиндр (вал)	*5 разр.* — *1* *2* » — *2*	Цилиндр (вал)	0,735 / **0—38,7**	0,854 / **0—44,9**	2
Подсоединить правую и левую стойки	*5 разр.* — *1* *2* » — *1*	Каток	1,11 / **0—61,5**	1,88 / **1—04**	3
Привернуть стяжные тяги	*3 разр.*	»	0,593 / **0—30,4**	0,784 / **0—40,1**	4
Собрать узел привода с установкой шестерен цепных колес и шкивов	*4* »	Узел привода	1,66 / **0—94**	1,94 / **1—10**	5
Собрать механизм подъема	*5 разр.* — *1* *2* » — *1*	Механизм подъема	0,75 / **0—41,6**	2,03 / **1—12**	6
Собрать и установить редуктор	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	Редуктор	1,45 / **0—75,2**	2,2 / **1—14**	7
Собрать и установить цепной вариатор	*5 разр.* — *1* *2* » — *1*	Цепной вариатор	0,638 / **0—35,3**	1,04 / **0—57,6**	8
Установить электродвигатель привода	*5 разр.* — *1* *2* » — *1*	Электродвигатель	0,434 / **0—24**	0,67 / **0—37,1**	9
Установить электродвигатель подъема валков	*5 разр.* — *1* *2* » — *1*	»	0,445 / **0—24,6**	0,636 / **0—35,2**	10
Установить электродвигатель вентилятора	*5 разр.* — *1* *2* » — *1*	»	0,445 / **0—24,6**	0,572 / **0—31,7**	11
Установить приводные цепи	*5 разр.* — *1* *2* » — *1*	»	0,37 / **0—20,5**		12
Подсоединить стол приема	*3 разр.*	»	0,424 / **0—21,7**		13
Подсоединить бункер	То же	»	0,298 / **0—15,3**		14
Подсоединить направляющую площадку	»	»	0,267 / **0—13,7**		15
Собрать и установить отсасывающий вентилятор	*5 разр.* — *1* *2* » — *1*	Вентилятор	1,27 / **0—70,4**	1,74 / **0—96,4**	16
Подсоединить трубопровод отсоса влаги	*3 разр.*	Каток	0,267 / **0—13,7**	0,331 / **0—16,9**	17
Установить приводные ремни	То же	»	0,227 / **0—11,6**	0,339 / **0—17,4**	18

Продолжение

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	0,657 / **0—33,6**		19
Установить ограждения	То же	Каток	0,382 / **0—19,6**	0,551 / **0—28,2**	20
Одеть гладильный цилиндр	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	Цилиндр	0,579 / **0—32,1**	1,06 / **0—58,7**	21
Одеть подающие валки транспортера	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	Подающие валки	0,797 / **0—44,2**	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.*	0,402 / **0—18,9**	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* *2 » — 1*	4,54 / 2—52		2
Опробовать работу катка в нагретом состоянии под нагрузкой в течение 2 ч	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	4,54 / 2—52		3
		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-380	Р-3500; К-900	
Снять ограждения	*2 разр.*	0,441 / 0—20,8	0,606 / 0—28,5	1

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Каландры типа К-332; К-380	Каландры типа Р-3500; К-900	№
Снять электродвигатель	*3 разр.*	0,331 / **0—16,9**	0,53 / **0—27,1**	2
Разобрать столы подачи и приема белья	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	0,525 / **0—27,2**	0,572 / **0—29,7**	3
Разобрать механизм подъема валков	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	1,16 / **0—60,1**	1,74 / **0—90,2**	4
Разобрать привод каландра и редуктор	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	2,03 / **1—05**	4,15 / **2—15**	5
Снять и разобрать ведущие, натяжные и прижимные валки со снятием передаточных цепей «Галя», транспортеров и одежды валков	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	3,54 / **1—84**	4,11 / **2—13**	6
Разобрать парораспределительный узел	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	0,657 / **0—34**	1,53 / **0—79,3**	7
Вывесить паровой цилиндр на 250—300 мм, разобрать коренные, скользящие подшипники	*4 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	1,64 / **0—62,8**	2,59 / **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	Каландры типа Р-3500; К-900	№
Проточить шейки полуосей цилиндра	*Токарь 3 разр.*	Цилиндр	0,587 / 0—30	1,34 / 0—68,6	1
Расточить по месту полуосей цилиндра скользящие подшипники	То же	»	0,557 / 0—28,5		2
Проточить шейки ведущих, натяжных и прижимных валков	*Токарь 4 разр. —1*	Валок	3,5 / 1—98		3
	Слесарь-ремонтник 2 разр. — 1		0,8 / 0—37,7		4
Изготовить втулки для ведущих, натяжных и прижимных валков с подгонкой по месту (по шейкам валков)	*Слесарь-ремонтник 4 разр. —1* *Токарь 3 разр. — 1*	Втулка	0,428 / 0—23,1		5
Отремонтировать предохранительный клапан со шлифовкой штока клапана и притиркой седла	*Слесарь-ремонтник 4 разр.*	Клапан	1,49 / 0—84,3	2,2 / 1—25	6
Отремонтировать редуктор с очисткой от грязи и промывкой всех деталей керосином	*Слесарь-ремонтник 4 разр. — 1* *2 » — 1*	Редуктор	0,49 / 0—25,4	0,807 / 0—41,8	7
			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	Каландры типа Р-3500; К-900	№
Установить цилиндры на коренные скользящие подшипники	*4 разр.* — *2* *2* » — *2*	Цилиндр	1,28 / **0—66,4**	1,51 / **0—78,3**	1
Установить ведущие валки	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	Валки	0,813 / **0—42,2**	1,33 / **0—69**	2
Установить натяжные валки	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	»	0,987 / **0—51,2**	1,58 / **0—81,9**	3
Установить прижимные валки	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	»	0,837 / **0—43,4**	1,77 / **0—91,8**	4
Собрать механизм подъема валков	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	Каландр	0,977 / **0—50,7**	2,56 / **1—33**	5
Установить передаточные цепи	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	»	0,172 / **0—08,9**	0,538 / **0—27,9**	6
Установить редуктор	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	Редуктор	0,4 / **0—20,7**	0,896 / **0—46,5**	7
Установить ограждения	*2 разр.*	Каландр	0,324 / **0—15,3**	0,708 / **0—33,3**	8
Установить электродвигатель	*3 разр.*	Электродвигатель	0,778 / **0—39,8**		9
Собрать и установить столы подачи и приема белья	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	Каландр	0,653 / **0—33,9**	1,6 / **0—83**	10
Обклеить ведущие валки транспортеров сукном	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	»	1,02 / **0—52,9**	1,8 / **0—93,2**	11
Пропустить транспортные ленты через валки и транспортеры подающие, облегающие и выдающие	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	»	2,61 / **1—35**	4,02 / **2—08**	12
Одеть прижимные валки	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	»	0,99 / **0—51,3**	1,24 / **0—64,3**	13
Собрать парораспределительный узел	*4 разр.* — *1* *2* » — *1*	»	1,09 / **0—56,5**	2,92 / **1—51**	14
			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	Каландры типа Р-3500; К-900	№
Произвести полную смазку каландра	*2 разр.*	0,252 / **0—11,9**	0,504 / **0—23,7**	1

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Каландры типа К-332; К-380	Каландры типа 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	Производительность пресса, кг/ч 12—15	
Снять ограждения и кожухи	*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 воздуховода 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 воздуховоду	*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 «РОМО» (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.	Расц.	№
Собрать клапан цилиндров прижима плит	*5 разр.*	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	*2 разр.*	»	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 ПК-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 ПК-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	*2 разр.*	Стол	0,212	**0—09,9**	1
Разобрать узел механизма кулачков	*5 разр. — 1* *3 » — 1*	Узел	0,973	**0—55,9**	2
Разобрать полностью пневматический узел, с разборкой клапанов, узла рычага, цилиндра шаблона, механизма складывания, демпфера, цилиндра механизма складывания	*5 разр. — 1* *3 » — 1*	»	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)	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	Узел	3,77	**2—04**	1
Собрать узел механизма кулачков	*5 разр. — 1* *3 » — 1*	»	1,42	**0—81,6**	2
Установить кожухи и щитки	*2 разр.*	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 времени 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	*Резчик 2 разр.*	0,18	0—09,5	1
	Выточить вал корзины диаметром 60—75 мм с выточкой конуса, нарезкой резьбы М42	*Токарь 5 »*	2,13	1—53	2
	Разметить, фрезеровать 2 шпоночных паза	*Фрезеровщик 4 разр.*	0,796	0—50,7	3

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Состав рабочих	Н. вр	Расц.	№
	Разметить, сверлить 2 отверстия в торце вала с нарезкой резьбы М12 длиной 12 мм	*Слесарь 2 разр.*	0,318	**0—15**	4
	Отрезать заготовку длиной 65 мм	*Резчик 2 разр.*	0,155	**0—08,2**	5
Колпак вала	Выточить колпак диаметром 100 мм, сверлить и нарезать резьбу М42 мм длиной 46 мм	*Токарь 3 разр.*	0,406	**0—23,4**	6
	Разметить, сверлить 4 отверстия диаметром 10 мм под ключ	*Слесарь 2 разр.*	0,279	**0—13,1**	7
Вал длиной 540 мм	Отрезать заготовку вала длиной 545 мм	*Резчик 2 разр.*	0,065	**0—03,4**	8
	Выточить вал диаметром 30—40 мм с нарезкой резьбы М24; М20; М27	*Токарь 5 разр.*	1,41	**1—01**	9
	Разметить, фрезеровать 2 шпоночных паза и канавку	*Фрезеровщик 3 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,11	**0—05,8**	1
	Выточить болт с нарезкой резьбы М38	*Токарь 3 »*	0,754	**0—43,4**	2
Болт диаметром 32 мм, длиной 750 мм, длина резьбы 150 мм	Отрезать заготовку длиной 755 мм	*Резчик 2 »*	0,065	**0—03,4**	3
	Выточить болт нарезкой резьбы М32	*Токарь 3 »*	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	*Резчик 2 разр.*	0,1	**0—05,3**	1
Выточить гайку с нарезкой резьбы М38	*Токарь 2 »*	0,293	**0—15,5**	2
Разметить, фрезеровать канавки под шплинт	*Фрезеровщик 2 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,1	0—05,3	1
	Выточить шайбу наружным диаметром 68 мм, внутренним 34 мм, толщиной 27 мм	*Токарь 2 »*	0,314	0—16,6	2
Шайба диаметром 65 мм	Отрезать заготовку	*Резчик 2 »*	0,1	0—05,3	3
	Выточить шайбу наружным диаметром 65 мм, внутренним 16,5 мм, толщиной 6 мм	*Токарь 2 »*	0,303	0—16,1	4
Шайба диаметром 75 мм	Отрезать заготовку	*Резчик 2 »*	0,155	0—08,2	5
	Выточить шайбу диаметром 75 мм, толщиной 8 мм	*Токарь 2 »*	0,305	0—16,2	6
	Разметить, сверлить 2 отверстия диаметром 12,5 мм	*Слесарь 2 »*	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	*Резчик 2 разр.*	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	*Токарь 2 разр.*	0,453	0—24	2
	Отрезать заготовку длиной 180 мм	*Резчик 2 »*	0,058	0—03,1	3
	Выточить тягу диаметром 25 мм, длиной 175 мм, сверлением отверстия, с нарезкой резьбы М16, длиной 45 мм		0,558	0—32,1	4
	Разметить, фрезеровать две лыски	*Фрезеровщик 2 разр.* *Слесарь 2 разр.*	0,237	0—12,6	5
	Разметить, сверлить и развернуть отверстие диаметром 12 мм в ушке тяги	*Токарь 3 »*	0,144	0—06,8	6

§ 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	*Резчик 2 разр.*	0,053	0—02,8	1
Выточить болт диаметром 21 мм, длиной 85 мм, нарезкой резьбы М20, длиной 35 мм	*Токарь 2 »*	0,364	0—19,3	2
Фрезеровать 1 грань головки болта	*Фрезеровщик 2 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,03	**0—01,6**	1
	Выточить винт диаметром 10 мм, длиной 27 мм, нарезкой резьбы М10 длиной 14 мм	*Токарь 2* »	0,285	**0—15,1**	2
Винт диаметром 18 мм, длиной 265 мм	Отрезать заготовку винта длиной 270 мм	*Резчик 2* »	0,058	**0—03,1**	3
	Выточить винт с выточкой шеек и буртиков, нарезкой резьбы М18 длиной 214 мм	*Токарь 3* »	0,412	**0—23,7**	4
	Разметить, фрезеровать четырехгранник под ключ	*Фрезеровщик 2 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,046	**0—02,4**	1
	Выточить валик	*Токарь 2* »	0,43	**0—22,8**	2
	Разметить, сверлить, развернуть 2 отверстия диаметром 2 мм	*Слесарь 2* »	0,182	**0—08,6**	3
Валик диаметром 16, длиной 75 мм	Отрезать заготовку длиной 80 мм	*Резчик 2* »	0,03	**0—1,6**	4
	Выточить валик	*Токарь 2* »	0,236	**0—12,5**	5
	Разметить и сверлить отверстие диаметром 8 мм	*Слесарь 2* »	0,121	**0—05,7**	6
Валик диаметром 20, длиной 486 мм	Отрезать заготовку длиной 490 мм	*Резчик 2* »	0,058	**0—03,1**	7
	Выточить валик	*Токарь 3* »	0,525	**0—30,2**	8
	Разметить, сверлить отверстия диаметром 5 и 6 мм	*Слесарь 2* »	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	*Резчик 2 разр.*	0,165	**0—08,7**	1
	Выточить втулку наружным диаметром 89 мм, внутренним 70 и 75 мм, длиной 178 мм	*Токарь 3* »	0,581	**0—33,5**	2
Втулка с бортиком	Отрезать заготовку длиной 265 мм	*Резчик 2* »	0,058	**0—03,1**	3
	Выточить втулку длиной 260 мм, наружным диаметром 30 мм, внутренним 18 и 20 мм	*Токарь 3* »	0,686	**0—39,5**	4
Втулка	Отрезать заготовку длиной 275 мм	*Резчик 2* »	0,11	**0—05,8**	5
	Выточить втулку наружным диаметром 48 мм, внутренним 25, 30, 32 мм, длиной 270 мм	*Токарь 3* »	0,971	**0—55,9**	6

Продолжение

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	*Слесарь 2 разр.*	0,42	0—19,8	7
	Фрезеровать шпоночный паз длиной 120 мм	*Фрезеровщик 2 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,28	0—14,8	1
	Выточить фланец наружным диаметром 214 и 260 мм, внутренним 89, 108, 145 мм, толщиной 25 мм	*Токарь 3* »	0,516	0—29,7	2
	Разметить, сверлить 6 отверстий диаметром 13 мм, 2 отверстия диаметром 8 мм и 10,2 мм	*Слесарь 3* »	0,332	0—17	3
Крышка опоры	Отрезать заготовку крышки	*Резчик 2* »	0,31	0—16,4	4
	Выточить крышку наружным диаметром 240 мм, внутренним 76, 110 и 112 мм, толщиной 27 мм	*Токарь 3* »	0,687	0—39,6	5
	Разметить, сверлить 8 отверстий диаметром 16,5 мм, сверлить, зенкеровать с нарезкой резьбы М6	*Слесарь 3* »	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	1 муфта	*Резчик 2 разр.*	0,1	0—05,3	1
	Выточить муфту наружным диаметром 60 мм, длиной 60 мм, сверлением 2 отверстий диаметром 25 мм и 17 мм	То же	*Токарь 3* »	0,453	0—26,1	2
	Фрезеровать 2 плоскости муфты	»	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,193	0—10,2	3
Ось муфты	Отрезать заготовку оси муфты	1 ось	*Резчик 2 разр.*	0,03	0—01,3	4
	Выточить ось муфты диаметром 25 мм, длиной 82 мм	То же	*Токарь 3* »	0,305	0—17,6	5
	Разметить, сверлить отверстие диаметром 17 мм	»	*Слесарь 2* »	0,148	0—07	6

Продолжение

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	*Слесарь 3 разр.*	0,216	**0—11,1**	7
Обкладка ленты	Разметить, отрезать обкладку ленты из материала феррадо, длиной 1225 мм, шириной 50 мм	1 обкладка	*Слесарь 2* »	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	*Резчик 2 разр.*	0,03	**0—01,6**	12
	Фрезеровать уступ и прорезь	То же	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,23	**0—12,2**	13
	Разметить, сверлить 4 отверстия диаметром 5,5 мм и отверстие 12 мм, опилить острые кромки	»	*Слесарь 2 разр.*	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	*Слесарь 3* »	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	1 ребро	*Газорезчик 2 разр.*	0,346	**0—18,3**	1
	Фрезеровать контур ребра	То же	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,35	**0—18,6**	2
	Разметить, сверлить 2 отверстия диаметром 10 мм	»	*Слесарь 2 разр.*	0,142	**0—07,5**	3
Планка	Вырезать планку размером 80×90 мм из рифленой стали толщиной 6 мм с опиловкой кромок	1 планка	То же	0,331	**0—10,9**	4
Педаль тормоза	Разметить, поддержать при сварке ребро с планкой	1 педаль	»	0,088	**0—04,1**	5
	Сварить ребро с планкой	То же	*Электросварщик 2 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,265	**0—14**	1
	Выточить ведущую часть муфты	То же	*Токарь 4 »*	1,1	**0—70,1**	2
	Разметить, долбить шпоночный паз	»	*Долбежник 2 разр.*	0,294	**0—15,6**	3
	Разметить, фрезеровать 4 паза под кулачки	»	*Фрезеровщик 2 »*	0,583	**0—33,6**	4
	Разметить, сверлить, зенкеровать, нарезать резьбу М6 в 4 отверстиях	»	*Слесарь 2 разр.*	0,302	**0—14,2**	5
Ведомая часть муфты	Выточить из чугунной болванки диаметром 205—210 мм ведомую часть	1 ведомая часть	*Токарь 4 »*	1,53	**0—97,5**	6
	Разметить, сверлить, зенкеровать, нарезать резьбу М8 в 4 отверстиях	То же	*Слесарь 2 »*	0,297	**0—14**	7
Крышка	Отрезать заготовку крышки диаметром 140 мм, длиной 40 мм	1 крышка	*Резчик 2 »*	0,345	**0—18,3**	8
	Выточить крышку муфты диаметром 130 мм	То же	*Токарь 3 »*	0,868	**0—50**	9
	Разметить, сверлить, зенкеровать 4 отверстия диаметром 9 мм	»	*Слесарь 2 »*	0,215	**0—10,1**	10
Кольцо распорное	Отрезать заготовку распорного кольца	1 кольцо	*Резчик 2 »*	0,1	**0—05,3**	11
	Выточить распорное кольцо наружным диаметром 55 мм, внутренним 45 мм	То же	*Токарь 2 »*	0,326	**0—17,3**	12
	Отрезать заготовку для выточки кольца	»	*Резчик 2 »*	0,265	**0—14**	13
	Выточить кольцо наружным диаметром 130 мм, внутренним 102 мм	»	*Токарь 2 »*	0,301	**0—16**	14
Кулачок	Разметить, разрезать кольцо на 4 кулачка	4 кулачка	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,272	**0—14,4**	15
	Разметить, сверлить, зенкеровать 5 отверстий диаметром 4,2 мм в каждом кулачке	То же	*Слесарь 2 разр.*	0,572	**0—26,9**	16
Обкладка кулачка	Разметить, вырезать обкладку кулачка из материала феррадо, сверлением, зенкеровкой 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	*Резчик 2 разр.*	0,265	**0—14**	1

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	Выточить чашку наружным диаметром 120 мм, внутренним 24—32 и 50 мм	1 чашка	*Токарь 3 разр.*	0,472	0—27,2	2
	Разметить, сверлить 4 отверстия диаметром 13 мм	То же	*Слесарь 2 »*	0,195	0—09,2	3
Специальный болт	Отрезать заготовку болта длиной 165 мм	1 болт	*Резчик 2 »*	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	*Токарь 2 »*	0,406	0—21,5	5
	Отрезать заготовку шайбы	1 шайба	*Резчик 2 »*	0,053	0—02,8	6
Шайба специальная	Выточить шайбу наружным диаметром 45 мм, внутренним 25 мм, толщиной 10 мм	То же	*Токарь 2 »*	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	*Резчик 2 разр.*	0,035	0—01,9	1
Выточить стержень диаметром 16 мм с нарезкой резьбы М16 на длину 260 мм	*Токарь 2 »*	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	*Резчик 2 разр.*	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	*Токарь 2 »*	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	*Резчик 2 разр.*	0,22	**0—11,7**	1

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	Выточить полуось диаметром 95 мм, длиной 557 мм, остальные размеры с припуском под чистовую обработку	Полуось	*Токарь 3 разр.*	0,87	**0—50,1**	2
Фланец	Разметить, вырезать заготовку фланца из листовой стали диаметром 335 мм, толщиной 60 мм	Фланец	*Газорезчик 3 разр.*	0,41	**0—23,6**	3
	Выточить фланец наружным диаметром 325 мм, внутренним 95 мм	»	*Токарь 3 »*	0,94	**0—54,1**	4
Полуось с фланцем	Нагреть фланец, запрессовать полуось	Полуось	*Кузнец 2 разр.*	0,197	**0—10,4**	5
	Сварить полуось с фланцем с зачисткой шва	»	*Электросварщик 3 разр.*	0,63	**0—36,3**	6
	Чистовая токарная обработка полуоси с фланцем	»	*Токарь 5 разр.*	1,53	**1—10**	7
	Разметить, фрезеровать 2 шпоночных паза	»	*Фрезеровщик 2 разр.*	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	»	*Слесарь 3 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	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	*Токарь 3 »*	0,665	**0—38,3**	2
	Разметить, сверлить 3 отверстия диаметром 3 мм	*Слесарь 2 »*	0,171	**0—08,1**	3
	Фрезеровать 2 лыски головки оси в размер 22 мм	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,3	**0—15,9**	4
Винт перепускного клапана	Отрезать заготовку винта длиной 620 мм	*Резчик 2 разр.*	0,04	**0—02,1**	5
	Выточить винт диаметром 16—20 мм, длиной 620 мм, выточкой шейки и нарезкой резьбы М20 длиной 150 мм	*Токарь 3 »*	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 чугунной болванки наружным диаметром 107 мм, внутренним 35 мм, длиной 82 мм с 4 ручьями для клиноременной передачи	*Токарь 3 разр.*	0,941	**0—54,2**	1
Долбить шпоночный паз шириной 10 мм	*Долбежник 2 разр.*	0,261	**0—13,8**	2
Разметить, сверлить, зенкеровать отверстие, нарезать резьбу М8	*Слесарь 2 »*	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	*Резчик 2 разр.*	0,265	**0—08,7**	1
	Выточить втулку наружным диаметром 85—95 мм, внутренним 70—72 и 80 мм	*Токарь 3 »*	0,89	**0—51,3**	2
	Отрезать заготовку втулки длиной 80 мм	*Резчик 2 »*	0,053	**0—02,8**	3
Втулка люка крышки	Выточить втулку наружным диаметром 22 мм, диаметр буртика 30 мм, внутренним диаметром 16 мм	*Токарь 3 »*	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	*Слесарь 2 разр.*	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

Б. С БОКОВОЙ ЗАГРУЗКОЙ

§ 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	1 полуось	*Резчик 2 разр.*	0,165	0—08,7	1
	Выточить полуось диаметром 90 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку длиной 430 мм	То же	*Токарь 3 »*	0,78	0—44,9	2
Фланец	Разметить, вырезать из листовой стали заготовку фланца толщиной 45 мм, наружным диаметром 310 мм	1 фланец	*Газорезчик 3 разр.*	0,39	0—22,5	3
	Выточить фланец наружным диаметром 300 мм, внутренним 90 мм	То же	*Токарь 3 разр.*	0,62	0—35,7	4
Полуось в сборе	Нагреть фланец, запрессовать полуось	1 узел	*Кузнец 2 разр.*	0,197	0—10,4	5
	Сварить полуось с фланцем с зачисткой шва	То же	*Электросварщик 3 разр.*	0,598	0—34,4	6
	Чистовая токарная обработка полуоси с фланцем, нарезкой резьбы М12, длиной 25 мм	»	*Токарь 4 разр.*	1,2	0—76,4	7
	Разметить, фрезеровать 2 шпоночных паза	»	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,413	0—21,9	8
	Разметить, сверлить 6 отверстий для крепления и 2 отверстия для штифтов диаметром 17 мм	»	*Слесарь 2 разр.*	0,25	0—11,8	9
Полуось левая	Отрезать заготовку полуоси длиной 325 мм	1 полуось	*Резчик 2 »*	0,165	0—08,7	10
	Выточить полуось диаметром 90 мм, длиной 322 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	То же	*Токарь 3 »*	0,68	0—39,2	11
Фланец	Разметить, вырезать из листовой стали заготовку фланца толщиной 45 мм, наружным диаметром 310 мм	1 фланец	*Газорезчик 3 разр.*	0,39	0—22,5	12
	Выточить фланец наружным диаметром 300 мм, внутренним 90 мм	То же	*Токарь 3 разр.*	0,62	0—35,7	13
	Нагреть фланец, запрессовать полуось	1 узел	*Кузнец 2 »*	0,197	0—10,4	14
Полуось в сборе	Сварить полуось с фланцем с зачисткой шва	То же	*Электросварщик 3 разр.*	0,598	0—34,4	15
	Чистовая токарная обработка полуоси с фланцем нарезкой резьбы М56 длиной 21 мм	»	*Токарь 4 разр.*	1,16	0—73,9	16
	Разметить, фрезеровать шпоночную канавку	»	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,221	0—11,7	17
	Разметить, сверлить 6 отверстий для крепления и 2 отверстия для штифтов диаметром 17 мм	»	*Слесарь 2 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,035	**0—01,9**	1
	Выточить ось диаметром 12 мм	То же	*Токарь 2 »*	0,262	**0—13,9**	2
	Разметить, сверлить 2 отверстия диаметром 4 мм	»	*Слесарь 2 »*	0,143	**0—06,7**	3
Ось длиной 150 мм	Отрезать заготовку длиной 155 мм	»	*Резчик 2 »*	0,035	**0—01,9**	4
	Выточить ось диаметром 16 мм, диаметр головки 22 мм	»	*Токарь 2 »*	0,278	**0—14,7**	5
	Разметить, сверлить отверстия диаметром 4 мм	»	*Слесарь 2 »*	0,138	**0—06,5**	6
Ось длиной 27 мм	Отрезать заготовку длиной 32 мм	»	*Резчик 2 »*	0,03	**0—01,6**	7
	Выточить ось диаметром 12 мм, диаметр головки 20 мм	»	*Токарь 2 »*	0,231	**0—12,2**	8
	Разметить, сверлить отверстие диаметром 4 мм	»	*Слесарь 2 »*	0,117	**0—05,5**	9
Ручка	Выточить ручку из эбонита длиной 108 мм, диаметрами 30 и 12,5 мм	1 ручка	*Токарь 2 разр.*	0,31	**0—16,4**	10
Тяга	Отрезать заготовку тяги длиной 395 мм	1 тяга	*Резчик 2 »*	0,035	**0—01,9**	11
	Выточить тягу длиной 390 мм, диаметром 16 мм с нарезкой резьбы М16 длиной 80 мм	То же	*Токарь 2 »*	0,188	**0—10**	12
	Отрезать заготовку втулки длиной 55 мм	1 втулка	*Резчик 2 »*	0,03	**0—01,9**	13
	Выточить втулку длиной 50 мм, диаметрами 25 и 12,5 мм	То же	*Токарь 2 »*	0,21	**0—11,1**	14
	Разметить, сверлить отверстие диаметром 10 мм, собрать тягу с втулкой	1 тяга	*Слесарь 2 »*	0,135	**0—06,4**	15
	Сварить тягу с втулкой	То же	*Электросварщик 2 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,165	**0—08,7**	1

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр	Расц.	№
	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
Ось	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
	Разметить, долбить шпоночный паз	»	*Долбежник 3 разр.*	0,194	**0—11,2**	9
Шестерня диаметром 60 мм, длиной 90 мм, Модуль-3	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
Шайба	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 чугунной 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 М10	»	*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	Отрезать заготовку кольца	1 кольцо	*Резчик 2 разр.*	0,265	0—14	10
Кулачок	Выточить кольцо наружным диаметром 143 мм, внутренним 114 мм	То же	*Токарь 3 »*	0,38	0—21,9	11
	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
Обкладка кулачка	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	*Резчик 2 разр.*	0,1	**0—05,3**	1
	Выточить колпак наружным диаметром 60 мм, внутренним 18 мм	То же	*Токарь 2* »	0,366	**0—19,4**	2
	Разметить, сверлить, зенкеровать отверстия диаметром 14 мм, отверстие радиусом 6,5 мм и 6 мм	»	*Слесарь 3* »	0,226	**0—11,6**	3
Цапфа	Отрезать заготовку цапфы диаметром 70 мм	1 цапфа	*Резчик 2* »	0,1	**0—05,3**	4
	Выточить цапфу диаметрами 65—20 и 18 мм	То же	*Токарь 3* »	0,468	**0—27**	5
	Разметить, сверлить 2 отверстия диаметром 8 мм, зенкеровать до 10 мм	»	*Слесарь 2* »	0,246	**0—11,6**	6
Ручка	Отрезать заготовку ручки длиной 185 мм	1 ручка	*Резчик 2* »	0,058	**0—03,1**	7
	Выточить ручку из прутка диаметром 28 мм, длиной 185 мм	То же	*Токарь 2* »	0,393	**0—20,8**	8
Фиксатор	Отрезать заготовку фиксатора длиной 50 мм	1 фиксатор	*Резчик 2* »	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	*Токарь 2* »	0,33	**0—15,9**	10
Бобышка	Отрезать заготовку бобышки	4 бобышки	*Резчик 4* »	0,03	**0—01,6**	11
	Выточить бобышку наружным диаметром 16 мм, внутренним 7 мм, длиной 18 мм	То же	*Токарь 2* »	0,532	**0—28,2**	12
Палец	Отрезать заготовку пальца	4 пальца	*Резчик 2* »	0,03	**0—01,6**	13
	Выточить палец длиной 15 мм, диаметром 8 мм	То же	*Токарь 2* »	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	*Токарь 2* »	0,28	**0—14,8**	15
Штифт	Отрезать заготовку штифта длиной 60 мм	1 штифт	*Резчик 2* »	0,03	**0—01,6**	16
	Выточить штифт диаметром 16 мм, длиной 60 мм	То же	*Токарь 2* »	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	*Слесарь 2* »	0,057	**0—02,7**	19

Продолжение

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, опилить кромки, разметить, сверлить 4 отверстия диаметром 9 мм	2 опоры	*Слесарь 2 разр.*	0,62	**0—29,2**	26
Подкладка опоры или скобы	Изготовить подкладку размером 25×80 мм из листовой стали толщиной 4 мм, разметить, сверлить 2 отверстия диаметром 8,5 мм	2 подкладки	То же	0,26	**0—12,2**	27
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

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Узел малой крышки	Собрать на заклепках малую крышку с планками и петлями	1 узел	*Слесарь 2 разр.*	0,26	0—12,2	3
	Приварить планки и петли с зачисткой швов	То же	*Электросварщик 3 разр.*	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	*Слесарь 3 разр.*	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	*Слесарь 2* »	0,90	0—42,4	6
Уголок	Разметить, отрезать заготовку из угловой стали 25×25 мм, длиной 1145 мм, правкой, сверлением, зенкеровкой 17 отверстий, с опиловкой кромок	1 уголок	*Слесарь 2* »	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	»	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	»	1,04	0—49	9
Узел большой крышки	Собрать большую крышку из готовых деталей с креплением их заклепками и болтами	1 узел	*Слесарь 3 разр.*	1,17	0—59,9	10
	Приварить планки, петли, уголок с зачисткой швов	То же	*Электросварщик 3 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,058	0—03,1	1
	Выточить ручку длиной 400 мм, диаметром 25 мм, шлифовкой ручки	То же	*Токарь 2* »	0,228	0—12,1	2

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Стойки ручки	Отрезать заготовку стойки ручки длиной 98 мм	2 стойки	*Резчик 2 разр.*	0,053	0—02,8	3
	Выточить стойку ручки длиной 98 мм, нарезкой резьбы М12 длиной 15 мм	То же	*Токарь 3* »	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	*Газорезчик 3 разр.*	0,786	0—45,3	1
	Выточить диск наружным диаметром 881 мм, внутренним 100 мм	То же	*Токарь 3* »	0,582	0—33,5	2
Палец фиксатора крышки	Отрезать заготовку пальца длиной 162 мм	1 палец	*Резчик 2* »	0,035	0—01,9	3
	Выточить палец длиной 160 мм, диаметром 17 и 25 мм	То же	*Токарь 2* »	0,285	0—15,1	4
	Разметить, фрезеровать 2 уступа и паз	»	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,198	0—10,5	5
	Разметить, сверлить отверстие диаметром 7 мм	»	*Слесарь 2 разр.*	0,126	0—05,9	6
Фиксатор механизма опрокидывания	Отрезать заготовку длиной 164 мм	1 фиксатор	*Резчик 2* »	0,075	0—04	7
	Выточить фиксатор длиной 162 мм, диаметрами 16—17 и 25 мм	То же	*Токарь 3* »	0,553	0—31,9	8
	Разметить, сверлить, развернуть отверстие диаметром 8 мм	»	*Слесарь 2* »	0,143	0—06,7	9
	Разметить, фрезеровать лапку фиксатора	»	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,213	0—11,3	10
Фланец барабана	Отрезать заготовку фланца диаметром 150 мм	1 фланец	*Резчик 2 разр.*	0,265	0—14	11
	Выточить фланец наружным диаметром 140 мм, внутренним 61 мм, толщиной 16 мм	То же	*Токарь 2* »	0,332	0—17,6	12
	Разметить, сверлить 4 отверстия и нарезать резьбу М12	»	*Слесарь 2* »	0,226	0—10,6	13
Болт специальный	Отрезать заготовку болта из шестигранной стали длиной 92 мм	1 болт	*Резчик 2* »	0,058	0—03,1	14
	Выточить болт длиной 90 мм, диаметрами 20—25 мм с нарезкой резьбы М20 длиной 36 мм	То же	*Токарь 3* »	0,316	0—18,2	15

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Винт М5×60	Отрезать заготовку винта длиной 64 мм	1 винт	*Резчик 2 разр.*	0,03	**0—01,6**	16
	Выточить винт длиной 63,5 мм, диаметром 5 мм, диаметр головки 8 мм	То же	*Токарь 2* »	0,261	**0—13,8**	17
	Разметить, фрезеровать шлиц	»	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,162	**0—08,6**	18
Установочная гайка	Отрезать заготовку гайки из шестигранной стали длиной 55 мм	1 гайка	*Резчик 2 разр.*	0,155	**0—08,2**	19
	Выточить гайку диаметром вписанной окружности 80 мм, длиной 50 мм, сверлением отверстия и нарезкой резьбы М56	То же	*Токарь 2* »	0,354	**0—16,8**	20
Шайба	Отрезать заготовку шайбы	1 шайба	*Резчик 2* »	0,155	**0—08,2**	21
	Выточить шайбу наружным диаметром 80 мм, внутренним диаметром 25 мм, толщиной 10 мм	То же	*Токарь 2* »	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	*Резчик 2 разр.*	0,11	**0—05,8**	1
	Выточить полуось диаметром 30 мм, длиной 336 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	То же	*Токарь 3* »	0,649	**0—37,4**	2
Полуось левая	Отрезать заготовку полуоси длиной 325 мм	»	*Резчик 2* »	0,11	**0—05,8**	3
	Выточить полуось диаметром 30 мм, длиной 320 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	»	*Токарь 3* »	0,628	**0—36,2**	4
Труба	Отрезать заготовку из трубы длиной 2557 мм	1 труба	*Резчик 2* »	0,075	**0—04**	5
	Расточить 2 отверстия в трубе диаметром 30 мм, длиной 60 мм, снять фаски	То же	*Токарь 3* »	0,468	**0—27**	6

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	Разметить, сверлить 8 отверстий диаметром 10 мм под сварку	1 труба	*Слесарь 2 разр.*	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	*Электросварщик 3 разр.*	0,377	**0—21,7**	9
Узел вала	Чистовая токарная обработка вала с нарезкой резьб М33 длиной 24 мм и М18 длиной 42 мм	Узел, вал	*Токарь 5 разр.*	1,62	**1—16**	10
	Разметить, фрезеровать 4 шпоночных паза	То же	*Фрезеровщик 4 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,116	**0—06,1**	1
	Выточить цапфу диаметром 30 мм, длиной 113 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	То же	*Токарь 3* »	0,632	**0—36,4**	2
Втулка	Отрезать заготовку на 2 втулки	2 втулки	*Резчик 2* »	0,155	**0—08,2**	3
	Выточить втулки наружным диаметром 100 мм, внутренним 30 мм, длиной 20 мм	То же	*Токарь 3* »	0,924	**0—53,2**	4
Труба	Отрезать заготовку из трубы длиной 2460 мм	1 труба	*Резчик 2* »	0,185	**0—09,8**	5
	Расточить два отверстия диаметром 100 мм, длиной 25 мм, зачистить поверхность трубы шкуркой	То же	*Токарь 4* »	0,997	**0—63,5**	6
Узел валка	Запрессовать цапфы во втулки, запрессовать втулки в трубу с помощью молотка и оправки	1 узел	*Слесарь 3* »	0,217	**0—11,1**	7
	Сварить втулки с цапфами и трубой с зачисткой шва	То же	*Электросварщик 3 разр.*	0,758	**0—43,7**	8
	Чистовая токарная обработка валка	»	*Токарь 4 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,11	**0—05,8**	1
	Выточить правую цапфу диаметром 35 мм, длиной 245 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	То же	*Токарь 3* »	0,509	**0—29,3**	2
Цапфа левая	Отрезать заготовку цапфы длиной 335,5 мм	»	*Резчик 2* »	0,11	**0—05,8**	3
	Выточить левую цапфу диаметром 35 мм, длиной 335,5 мм, остальные размеры с припуском на чистовую обработку	»	*Токарь 3* »	0,549	**0—31,6**	4
Втулка	Отрезать заготовку втулки	2 втулки	*Резчик 2* »	0,165	**0—08,7**	5
	Выточить втулку наружным диаметром 108 мм, внутренним 35 мм, длиной 50 мм	То же	*Токарь 3* »	1,22	**0—70,3**	6
Труба	Отрезать заготовку трубы длиной 2440 мм	1 труба	*Резчик 2* »	0,185	**0—09,8**	7
	Расточить 2 отверстия диаметром 108 мм, длиной 25 мм, зачистить поверхность трубы шкуркой	То же	*Токарь 4* »	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	*Слесарь 3* »	0,593	**0—30,4**	9
	Сварить втулки с цапфами и трубой с зачисткой шва	То же	*Электросварщик 3 разр.*	0,92	**0—53**	10
	Чистовая токарная обработка валка	»	*Токарь 4 разр.*	0,769	**0—49**	11
	Разметить, фрезеровать шпоночный паз	»	*Фрезеровщик 3 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,058	**0—03,1**	1
	Выточить ось диаметром 20 и 24 мм	То же	*Токарь 3* »	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					

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	Разметить, фрезеровать канавку	1 ось	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,186	**0—09,9**	3
	Разметить, сверлить отверстие под шплинт и отверстие для смазки диаметрами 4 и 5 мм	То же	*Слесарь 2 разр.*	0,163	**0—07,7**	4
Ось звездочки длиной 171 мм	Отрезать заготовку оси длиной 175 мм	»	*Резчик 2 »*	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	»	*Токарь 3 разр.*	0,89	**0—51,3**	6
	Разметить, фрезеровать канавку	»	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,205	**0—10,9**	7
	Разметить, сверлить отверстие под шплинт и смазку диаметрами 4 и 5 мм	»	*Слесарь 2 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,11	**0—05,8**	1
	Выточить полуось диаметром 50—60 мм, длиной 250 мм	То же	*Токарь 3* »	0,6	**0—34,6**	2
	Отрезать заготовку фланца	1 фланец	*Резчик 2* »	0,265	**0—14**	3
	Выточить фланец наружным диаметром 130 мм, внутренним 50 мм	То же	*Токарь 2* »	0,542	**0—28,7**	4
	Запрессовать полуось во фланец, разметить и сверлить 6 отверстий диаметром 11 мм	1 узел	*Слесарь 2* »	0,367	**0—17,3**	5
	Сварить полуось с фланцем с зачисткой швов	То же	*Электросварщик 3 разр.*	0,384	**0—22,1**	6
Полуось	Отрезать заготовку полуоси длиной 350 мм	1 полуось	*Резчик 2 разр.*	0,11	**0—05,6**	7
	Выточить полуось диаметром 45—30 мм, длиной 345 мм	То же	*Токарь 3* »	0,453	**0—26,1**	8
Ось	Отрезать заготовку оси длиной 130 мм	1 ось	*Резчик 2* »	0,058	**0—03,1**	9

Продолжение

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

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	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
Установочное кольцо	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
	Разметить, сверлить 2 отверстия, нарезать резьбу М8	»	*Слесарь 2* »	0,206	**0—09,7**	32
Шайба специальная	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

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
	Разметить, вырубить канавку длиной 40 мм со сверлением отверстия диаметром 3 мм	1 втулка	*Слесарь 2 разр.*	0,19	**0—08,9**	3
Втулка стальная диаметром 145 мм	Отрезать заготовку втулки длиной 203 мм	То же	*Резчик 2 »*	0,28	**0—14,8**	4
	Выточить втулку с буртиком наружным диаметром 145 мм, внутренним 135 мм, длиной 198 мм	»	*Токарь 3 »*	0,735	**0—42,3**	5
Втулка стальная диаметром 170 мм	Отрезать заготовку втулки длиной 203 мм	»	*Резчик 2 »*	0,305	**0—16,2**	6
	Выточить втулку наружным диаметром 170 мм, внутренним 135 мм, длиной 198 мм	»	*Токарь 3 »*	0,707	**0—40,7**	7
Втулка чугунная	Отрезать заготовку втулки длиной 95 мм	»	*Резчик 2 »*	0,202	**0—10,7**	8
	Выточить чугунную втулку наружным диаметром 40 мм, внутренним 25 мм, диаметр буртика 70 мм, длиной 90 мм	»	*Токарь 3 »*	0,584	**0—33,6**	9
	Разметить, сверлить 3 отверстия диаметром 11 мм	»	*Слесарь 2 »*	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	*Резчик 2 разр.*	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	*Токарь 4* »	1,25	**0—79,6**	2
	Разметить, разрезать подшипник на 2 половинки	»	*Фрезеровщик 2 разр.*	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	»	*Слесарь 3 разр.*	0,454	**0—23,2**	4
Подшипник бронзовый разрезной размером 170×150×55 мм	Отрезать бронзовую заготовку подшипника	»	*Резчик 2* »	0,28	**0—14,8**	5
	Выточить подшипник скольжения наружным диаметром 170 мм, внутренним 150 мм, длиной 55 мм	»	*Токарь 4* »	0,974	**0—62**	6

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	Разметить, разрезать подшипник на 2 половинки	1 подшипник	*Фрезеровщик 2 разр.*	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	*Слесарь 3 разр.*	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	*Слесарь 2 разр.*	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	*Резчик 2 разр.*	0,065	**0—03,4**	1
Выточить винт диаметром 40 мм, длиной 615 мм, с нарезкой прямоугольной резьбы длиной 540 мм	*Токарь 3 »*	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	*Резчик 2 разр.*	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	*Токарь 2 »*	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

А. Сушильно-гладильные катки

§ 4-14. Разборка катков 22
§ 4-15. Ремонт деталей катков 25
§ 4-16. Сборка катков 28
§ 4-17. Регулирование и опробование катков 30

Б. Ремонт сушильно-гладильных каландров

§ 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

В. Ремонт прессов

§ 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

Стр.

§ 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. Валики 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