Министерство
жилищно-коммунального хозяйства РСФСР

Центральная
нормативно-исследовательская станция

Сборник

нормативных материалов по труду для предприятий и организаций жилищно-коммунального хозяйства РСФСР

Часть II

Коммунальное обслуживание

Москва 1980

Министерство
жилищно-коммунального хозяйства РСФСР
Центральная
нормативно-исследовательская станция

СБОРНИК
НОРМАТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПО ТРУДУ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ И ОРГАНИЗАЦИЙ ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА РСФСР

Часть II

Коммунальное обслуживание

МОСКВА
СТРОЙИЗДАТ
1980

УДК 628К:658.3(083.75)

Сборник нормативных материалов по труду для предприятий и организаций жилищно-коммунального хозяйства РСФСР. Ч. 2. Коммунальное обслуживание/МЖКХ РСФСР. Центр. нормат.-исследовательская станция. — М.: Стройиздат, 1980. — 203 с.

Содержатся типовые нормы времени и расценки на ремонт и монтаж прачечного оборудования, а также на изготовление предметов похоронного ритуала; нормы времени на обслуживание и нормативы численности рабочих кладбищ; нормативы численности рабочих бань, рабочих по обслуживанию гостиниц.

Предназначен для инженерно-технических работников.

С $\frac{30213-}{30213-487}$ Инструкт.-нормат. 2 вып. — 96—80.3401000000.

© Стройиздат, 1980

ПРЕДИСЛОВИЕ

В соответствии с Основными направлениями развития народного хозяйства СССР на 1976—1980 годы осуществляются меры по дальнейшему улучшению нормирования труда на основе более широкого применения технически обоснованных норм.

Настоящий сборник нормативных материалов содержит нормы времени, обслуживания, нормативы численности и предназначен для нормирования труда и расчета нормативов численности рабочих в системе Минжилкомхоза РСФСР.

В основу данного сборника положены утвержденные Госкомтрудом Совета Министров СССР, Минжилкомхозом РСФСР и согласованные с ЦК профсоюза рабочих местной промышленности и коммунально-бытовых предприятий действующие нормативные материалы.

При внедрении в производство данного сборника необходимо руководствоваться приказом Министерства жилищно-коммунального хозяйства РСФСР от 7 января 1977 г. № 1 «О повышении минимальной заработной платы рабочих и служащих с одновременным увеличением ставок и окладов среднеоплачиваемых категорий работников, занятых в отраслях жилищно-коммунального хозяйства РСФСР».

Сборник разработан Центральной и Тюменской нормативно-исследовательскими станциями во исполнение приказа министра ЖКХ РСФСР от 24 февраля 1976 г. № 344.

Руководитель темы Е. М. Добрусина (ЦНИС МЖКХ РСФСР); ведущие исполнители Л. А. Косачева (ЦНИС МЖКХ РСФСР), Л. Г. Макарова (Тюменская НИС МЖКХ РСФСР); ответственный за выпуск С. А. Денисов (ЦНИС МЖКХ РСФСР).

Замечания и предложения по настоящему сборнику просим направлять по адресу: 105037, Москва, Измайловский проспект, д. 57, Центральная НИС МЖКХ РСФСР.

В СССР с 1 января 1980 г. вводится в действие Международная система единиц (СИ). Обозначения физических величин в сборнике приведены в соответствие со Стандартом СЭВ 1052-78 «Метрология. Единицы физических величин» и постановлением Госстандарта СССР от 6 апреля 1979 г. Наименования физических величин сохранены такими, как в оригинале входящих в настоящий сборник документов. Для информации читателей в конце сборника помещена таблица соотношений между единицами некоторых физических величин, подлежащих изъятию, и единицами системы СИ.

ТИПОВЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА РЕМОНТ ПРАЧЕЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

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.

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:			Центрифуги:		
АЦ-5	5	Отжим белья	СР-80	80	Отжим белья
ЦА-5	5	»	РА-1200	100	»
ЦА-10	10	»	Сушильные барабаны:		
ЦА-25	25	»	Т-542/62	5	Сушка белья
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
Прессы 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	»

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. Типовые нормы времени установлены с учетом продолжительности рабочей смены 8 ч и указаны в человеко-часах, расценки — 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 учтен 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 I 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, 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. Расценки подсчитаны по часовым тарифным ставкам рабочих-сдельщиков с нормальными условиями труда согласно постановлению ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС от 12 декабря 1972 г. № 842 или прил. 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 производства 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 расценок.

12. Работы по монтажу нового оборудования следует нормировать по сборнику «Типовые нормы времени и расценки на монтаж прачечного оборудования» (МЖКХ РСФСР).

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

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	»	»	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
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

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	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*	»	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 »*	»	—	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

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Емкость машин, кг				
			4—10	18—25	50—63	100	
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 » — 1*	»	—	—	1,34 0—70,5	2,85 1—50	4
неавтоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до:							
25	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	»	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

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Емкость машин, кг				
			4—10	18—25	50—63	100	
Запрессовать подшипники на полуоси и опоре, надеть шестерни и шкивы: автоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до:							
25	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	Машина	1 0—55,4	1,96 1—09	—	—	11
100	*5 разр. — 1* *2 » — 2*	»			2,11 1—11	2,86 1—51	12
неавтоматизированные стиральные машины емкостью, кг, до:							
25	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	»	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 «б», «в» и «г») 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 и 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	
Отремонтировать петли 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
Установить привод и электродвигатель	*4 разр. — 1* *2 » — 1*	»	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
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

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Единовременная загрузка, кг		
		4—8	10—25	
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 нагрузка, 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

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Единовременная загрузка, кг		
			4—8	10—25	
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

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Производительность катков, кг/ч		№
			25—70	100—180	
			а	б	
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
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

§ 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.*	»	0,36 0—18,4		5
Изготовить и сварить направляющие пластины	*Электросварщик ручной сварки 4 разр. — 1*	»	0,585 0—33,1		6
Отремонтировать редуктор со снятием крышек, шестерен, выпрессовкой подшипников и их заменой	*Слесарь-ремонтник 4 разр. — 1 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
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
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
Снять электродвигатель	*3 разр.*	0,331 / 0—16,9	0,53 / 0—27,1	2

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Каландры типа		№
		К-332; К-380	Р-3500: К-900	
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	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*		3,5 1—98		3
	Слесарь-ремонтник 2 разр. — *1*	Валок	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

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена	Измеритель	Каландры типа К-332; К-380	Каландры типа Р-3500; К-900	№
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

Продолжение

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

В. РЕМОНТ ПРЕССОВ

§ 4.22. Разборка прессов

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Производительность пресса, кг/ч		
		2,1—2,5	12—15	
Снять ограждения и 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

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-ремонтников	Измеритель	Производительность пресса, кг/ч		
			2,1—2,5	12—15	
			а	б	№
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

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 POMO (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 » — 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

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Раздел II. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ПРАЧЕЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

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, 1973 г.).

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

4. Расценки рассчитаны на основании постановления ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС № 842 от 12 декабря 1972 г.

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;

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

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
	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
	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
Тяга тормоза	Отрезать заготовку длиной 180 мм	*Резчик 2* »	0,058	0—03,1	3
	Выточить тягу диаметром 25 мм, длиной 175 мм со сверлением отверстия, с нарезкой резьбы М16, длиной 45 мм	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,558	0—32,1	4
	Разметить, фрезеровать две лыски	*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 с 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 с 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
	Разметить, сверлить, зенкеровать, нарезать резьбу М5 в 6 отверстиях, длиной 12 мм по окружности торца втулки. Разметить, сверлить, зенкеровать, нарезать резьбу М10	*Слесарь 2* »	0,42	0—19,8	7
	Фрезеровать шпоночный паз длиной 120 мм	*Фрезеровщик 2* »	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 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
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* »	0,216	0—11,	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	*То же*	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 феррадосо 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
	Выточить чашку наружным диаметром 120 мм, внутренним 24—32 и 50 мм	То же	*Токарь 3* »	0,472	0—27,2	2
	Разметить, сверлить 4 отверстия диаметром 13 мм	»	*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
Шайба специальная	Отрезать заготовку шайбы	1 шайба	*Резчик 2* »	0,053	0—02,8	6
	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, длиной 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 двух концов М16, длиной 65 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
	Выточить полуось диаметром 95 мм, длиной 557 мм; остальные размеры с припуском под чистовую обработку	»	*Токарь 3* »	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* »	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	

§ 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 со сверлением отверстия 5 мм, длиной 95 мм, рассверливанием отверстия и нарезкой резьбы М10, длиной 10 мм, нарезкой 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 размером 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 с 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 »*	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, диаметром 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* »	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
150 »	Отрезать заготовку длиной 155 мм	»	*Резчик 2* »	0,035	0—01,9	4
	Выточить ось диаметром 16 мм, диаметром 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
27 »	Отрезать заготовку длиной 32 мм	»	*Резчик 2* »	0,03	0—01,6	7
	Выточить ось диаметром 12 мм, диаметром 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, диаметром 30 и 12,5 мм	1 ручка	*Токарь 2* »	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

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	Отрезать заготовку втулки длиной 55 мм	1 втулка	*Резчик 2 разр.*	0,03	0—01,9	13
	Выточить втулку длиной 50 мм, диаметром 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
	Выточить вал длиной 376 мм с нарезкой червяка длиной 88 мм, диаметром 66 мм	То же	*Токарь 5* »	3,63	2—60	2
	Разметить, фрезеровать шпоночный паз и паз в хвостовике	»	*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 13 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* »	0,13	0—06,9	10
	Выточить заготовку шестерни наружным диаметром 60 мм, внутренним 20—35 мм	»	*Токарь 3* »	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* »	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 разр.*	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 2* »	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

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
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 6 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, сверлить, зенкеровать 5 отверстий диаметром 4,2 мм и клепать заклепки	»	*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 со 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
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

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Рычаг	Изготовить рычаг из листовой стали толщиной 5 мм со сверлением 2 отверстий диаметром 8 мм	2 рычага	*Слесарь 2 разр.*	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	*То же*	0,39	0—18,	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
Узел малой крышки	Собрать на заклепках малую крышку с планками и петлями	1 узел	*Слесарь 2 разр.*	0,26	0—12,2	
	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 со сверлением и перфорированием 500 отверстий, сверлением 65 отверстий диаметром 6,5 мм, сгибанием гребня по шаблону, снятием заусенцев	1 крышка	*Слесарь 3 разр.*	4,82	2—47	5
Планка	Разметить, отрезать заготовку размером 40×1235 мм из полосовой стали толщиной 4 мм со сверлением, зенкеровкой 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 с правкой, сверлением, зенкеровкой 17 отверстий, 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 с формовкой ребра, сверлением 7 отверстий диаметром 6,5 мм и опиловкой кромок	4 ребра	*То же*	1,5	0—44,2	8
Скоба	Разметить, отрезать заготовку скобы размером 40×360 мм из полосовой стали толщиной 3 мм, со 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 со шлифовкой ручки	То же	*Токарь 2* »	0,228	0—12,1	2
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 с 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 разр.*	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, диаметром 20—25 мм с нарезкой резьбы М20 длиной 36 мм	То же	*Токарь 3* »	0,316	0—18,2	15
Винт М5×60	Отрезать заготовку винта длиной 64 мм	1 винт	*Резчик 2* »	0,03	0—01,6	16
	Выточить винт длиной 63,5 мм, диаметром 5 мм, диаметром 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 со 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

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	Выточить полуось диаметром 30 мм, длиной 336 мм; остальные размеры с припуском на чистовую обработку	1 полуось	*Токарь 3 разр.*	0,649	0—37,4	2
Полуось левая	Отрезать заготовку полуоси длиной 325 мм	То же	*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
	Разметить, сверлить 8 отверстий диаметром 10 мм под сварку	»	*Слесарь 2* »	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

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	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—58	10
Узел валка	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, сверлить отверстия диаметром 5 мм, длиной 50 мм с рассверливанием и нарезкой резьбы М10, длиной 15 мм	»	*Фрезеровщик 2 разр.*	0,186	0—09,9	3
	Разметить, фрезеровать канавку					
	Разметить, сверлить отверстие под шплинт и отверстие для смазки диаметром 4 и 5 мм	»	*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* »	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
	Выточить ось диаметрами 35 и 45 мм, длиной 125 мм	То же	*Токарь 2 разр.*	0,297	0—15,7	10
Кольцо из двух 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 диаметром 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 со 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

Продолжение

Наименование деталей	Состав работ	Измеритель	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
	Разметить, сверлить, зенкеровать, развернуть отверстие диаметром 85 мм	1 подшипник	*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	То же	*Токарь 4* »	1,07	0—68,2	18
	Разметить, сверлить, нарезать резьбу М10, разметить, вырубить канавку для смазки	»	*Слесарь 2* »	0,237	0—11,2	19
То же, 80×90 мм	Выточить подшипник со сверлением и расточкой отверстий диаметром 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 6 мм с вырубкой канавки	То же	*Слесарь 3* »	0,26	0—13,3	24
Ролик	Выточить ролик из чугунной болванки наружным диаметром 45 мм, внутренним 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
	Выточить храповое колесо наружным диаметром 156 мм, внутренним 30 мм, длиной 60 мм	То же	*Токарь 3* »	0,887	0—51,1	27
	Разметить, долбить шпоночный паз	»	*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 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 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 со 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, диаметром буртика 80 мм, внутренним диаметром 60 мм, длиной 55 мм	То же	*Токарь 3* »	0,561	0—32,3	2
	Разметить, вырубить канавку длиной 40 мм со сверлением отверстия диаметром 3 мм	»	*Слесарь 2* »	0,19	0—08,9	3
Втулка стальная диаметром 145 мм	Отрезать заготовку втулки длиной 203 мм	»	*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
То же, 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, диаметром 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	подшипник	*Резчик 2 разр.*	0,305	0—16,2	1
	Выточить подшипник скольжения наружным диаметром 165 мм, внутренним 140 мм, длиной 130 мм, диаметром 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
То же, 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
	Разметить, разрезать подшипник на 2 половинки	»	*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	»	*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 двух сторон длиной 50 и 75 мм	*Токарь 2* »	0,363	0—19,2	2

ТИПОВЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА МОНТАЖ ПРАЧЕЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Типовые нормы времени (Н. вр.) и расценки (Расц.) на монтаж прачечного оборудования рекомендуются для нормирования и оплаты труда рабочих, занятых монтажом 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. Нормы времени установлены с учетом продолжительности рабочей смены 8 ч и указаны в человеко-часах, а расценки — в рублях и копейках.

4. 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;

Машины и оборудование для прачечных

Таблица 1

Тип машины	Паспортная емкость машин, кг	Назначение
Стиральные машины:		Стирка белья
А-61/1, СМА-5, АСМО-5	5	То же
КП-102	5	»
СМ-10	10	»
АСМО-18	18	»
СМТ-25	25	»
СМТ-25К	25	»
ОСМ-50	50	»
СМТ-50	50	»
СМО-50	50	»
Р-900/1400	63	»
СМО-100	100	»
Р-900/1200	100	»
«Текстима-11027»	180	»
Центрифуги:		Отжим белья
ЦН-10	10	То же
ЦА-10	10	»
ЦА-25	25	»
ЦПМ-25	25	»
ЦМ-25	25	»
ЦПМ-50, ЦПМ-50А	50	»
ПК-13А	50	»
ПК-3А	100	»
Сушильные барабаны:		Сушка белья
АСБП-5	5	То же
СБ-25М	25	»
КП-306	25	»

Таблица 2

Тип машин	Паспортная производительность	Назначение
Сушильно-гладильные катки:		Механическое глажение
СГВК-50	50 кг/ч	прямого белья
СГВК-150	150 »	То же
11211 (ГДР)	100—180 »	»
11200/3	100—180 »	»
Каландры:		»
К-380	380 кг/смена	»
Р-3500 (ЧССР)	840 »	Глажение фасонного
Механические прессы ПГП-25	2,5 кг/ч	белья
Ротационные прессы:		То же
«Текстима» ГДР	15 »	»
ПК-5 (КП-509)	12—15 »	»
КП-512	12—15 »	»

технологические перерывы, не зависящие от рабочих;

заправку и точку инструментов в процессе работы;

содержание в порядке монтажных приспособлений и механизмов;

переходы рабочих с одного места работы на другое в пределах одного объекта;

отдых рабочих в течение смены.

5. Нормами учтено и отдельно не оплачивается перемещение оборудования в упакованном виде и относка упаковочного материала и тары на расстояние до 30 м; перемещение оборудования на расстояние свыше 30 м следует нормировать по сборнику 1 ЕНиР «Внутрипостроечные транспортные работы».

6. Тарификация работ и определение разряда рабочего произведены в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих, занятых в строительстве и на ремонтно-строительных работах» (вып. 3, 1969 г.).

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

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

Разряд	1-й	2-й	3-й	4-й	5-й	6-й
Часовая тарифная ставка	43,3	47,1	51,2	56,6	63,7	74,2

8. Выполнение работ рабочими не тех разрядов (квалификации), которые указаны в Едином тарифно-квалификационном справочнике работ и профессий рабочих, не может служить основанием для каких-либо изменений типовых норм.

9. Недостатки в организации труда и производстве работ не могут служить основанием для изменений норм времени и расценок настоящего сборника.

10. Нормы времени и расценки на работы по устройству основания фундамента, установку и заделку анкерных болтов и др. следует нормировать по «Единым нормам и расценкам на строительные, 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 необходимых работ — по местным нормам, утвержденным в установленном порядке.

11. С выходом в свет настоящего сборника сборник В-39 «Монтаж прачечного оборудования» (изд. 1960 г.) отменяется.

§ 1. Монтаж стиральных машин

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Паспортная емкость машин, кг, до	Н вр.	Расц.	№
Переместить машину по горизонтали в упакованном виде на расстояние до 30 м при емкости, кг, до:					
25 — на катках вручную	2 разр. — 2	10	2,35	1—11	1
		25	3,6	1—70	2
свыше 25 кг — на катках при помощи ручной лебедки	3 разр. — 1 2 » — 2	50	4,67	2—26	3
Распаковать машину с вскрытием тары и снятием средств крепления деталей машины	3 разр — 1 2 » — 3	100	6,54	3—15	4
Отобрать запасные детали и сдать их в кладовую. Отнести упаковочный материал и тару на расстояние до 30 м	3 разр. — 1 2 » — 4	200	10,6	5—08	5
Осмотреть и проверить годность деталей машины с составлением перечня дефектов, обнаруженных в деталях	5 разр. — 1 2 » — 1	10	0,187	0—10,4	6
		25	0,293	0—16,2	7
		50	0,343	0—19	8
		100	0,343	0—19	9
		200	0,343	0—19	10
Осмотреть и проверить годность деталей машины с составлением перечня дефектов, обнаруженных в деталях. Частичная разборка на узлы	5 разр. — 1 2 » — 1	10	3,29	1—82	11
		25	4,94	2—74	12
		50	6,45	3—57	13
		100	8,16	4—52	14
		200	8,16	4—52	15
Подготовить место для установки машины с разбивкой осей и центров основания по отвесам. Определить размер и уровень фундаментов под опоры машины и привода. Разметить места установки фундаментных болтов и места под устройство стоков	5 разр — 1 2 » — 1	10	1,82	1—01	16
		25	2,23	1—24	17
		50	2,7	1—50	18
		100	3,2	1—77	19
		200	5,98	3—31	20
Установить монтажные приспособления (для машин емкостью 50—200 кг). Установить машину на готовый фундамент (машины емкостью 10—25 кг). Установить станину, наружный и внутренний барабаны (машины емкостью 100—200 кг)	5 разр — 1 4 » — 1 2 » — 1	10	2,71	1—51	21
		25	5,12	2—86	22
		50	6,98	3—89	23

Продолжение

Состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Паспортная емкость машин, кг, до	Н. вр.	Расц.	№
Проверить правильность положения и вращения внутреннего барабана. Проверить сцепление шестерен или работу редуктора. Проверить правильность установки собранной машины и закрепить ее на фундаментных болтах	*5 разр. — 1* *4 » — 1* *2 » — 1*	100 200	10,1 11	5—64 6—14	24 25
Смазать детали маслом и наполнить масленки. Заполнить сальники у барабанов сальниковой набивкой. Установить и присоединить мотор. Установить приводной ремень и ограждение привода. Опробовать машину вхолостую и проверить действие автоблокировки	*5 разр. — 1* *4 » — 1*	10 25 50 100 200	2,87 3,7 4,38 5,46 6,69	1—73 2—22 2—63 3—28 4—02	26 27 28 29 30
Присоединить трубопроводы для подачи пара, холодной, горячей воды и моющих растворов. Опробовать машину под нагрузкой в течение 2 ч	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	10 25 50 100 200	2,85 2,96 2,96 3,43 3,97	1—58 1—64 1—64 1—90 2—20	31 32 33 34 35
Итого	—	10 25 50 100 200	16,1 22,8 28,5 37,2 46,7	8—86 12—56 15—68 20—45 25—46	36 37 38 39 40

§ 2. Монтаж центрифуг

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Емкость центрифуг, кг, до	Н. вр.	Расц.	№
Переместить центрифугу по горизонтали на расстояние до 30 м в упакованном виде (при емкости до 25 кг — на катках вручную, при емкости свыше 25 кг — на катках при помощи лебедки). Распаковать центрифугу с вскрытием тары и снятием средств крепления деталей. Отобрать запасные детали и сдать их в кладовую. Отнести упаковочный материал и тару на расстояние до 30 м	*2 разр. — 2* *То же* *3 разр. — 1* *2 » — 2* *3 разр. — 1* *2 » — 3*	10 25 50 100	2,45 3,68 4,71 8,57	1—15 1—73 2—28 4—12	1 2 3 4

Продолжение

Состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Емкость центрифуг, кг, до	Н. вр.	Расц.	№
Осмотреть и проверить годность деталей центрифуги с составлением перечня дефектов, обнаруженных в деталях	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	100	0,392	0—21,7	5
То же, с частичной разборкой на узлы	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	10	7,72	4—28	6
	5 разр. — 1 *2 » — 1*	25	9,38	5—20	7
	5 разр. — 1 *2 » — 1*	50	11,4	6—32	8
	5 разр. — 1 *2 » — 1*	100	17,1	9—47	9
Подготовить место для установки центрифуги с разбивкой осей и центра основания. Разметить места установки анкерных болтов. Определить место для устройства стоков	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	10 25 50 100	1 1,5 1,99 2,79	0—55,4 0—83,1 1—10 1—54	10 11 12 13
Установить монтажные приспособления. Установить на болты опорную плиту с амортизационным устройством. Установить корзину, наружный кожух и мотор. Проверить правильность установки центрифуги. Закрепить фундаментные болты	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	10 25 50 100	8,66 12,3 16,6 34,6	4—80 6—81 9—20 19—17	14 15 16 17
Опробовать работу центрифуги без нагрузки вручную и от мотора и смазать ее маслом. Проверить натяжение ремней, механизмы переключения с присоединением мотора	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	10 25 50 100	2,96 2,6 2,96 4,8	1—25 1—44 1—64 2—66	18 19 20 21
Опробовать центрифугу в течение 2 ч под нагрузкой. Проверить действие автоблокировки крышки кожуха и тормоза. Установить ограждение привода	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	10 25 50 100	2,8 3,24 3,74 6,25	1—55 1—79 2—07 3—46	22 23 24 25
Итого	—	10 25 50 100	24,9 32,7 41,4 74,5	13—58 17—80 22—61 40—64	26 27 28 29

§ 3. Монтаж сушильных барабанов

Нормы времени и расценки на 1 сушильный барабан

Состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Паспортная емкость сушильного барабана до 25 кг		№
		Н. вр.	Расц.	
Переместить сушильный барабан по горизонтали в упакованном виде на катках вручную или при помощи лебедки на расстояние до 30 м. Распаковать сушильный барабан со вскрытием тары, со снятием средств крепления деталей барабана. Отобрать запасные детали и сдать их в кладовую. Отнести упаковочный материал и тару на расстояние до 30 м	*3 разр. — 1* *2 » — 2*	3,95	1—91	1
Осмотреть и проверить комплектность и годность деталей сушильного барабана с составлением перечня обнаруженных дефектов. Очистить узлы и детали от смазки с промывкой керосином шестерен, подшипников, редуктора. Проверить годность вентилятора. Осмотреть калорифер	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	3,98	2—20	2
Подготовить место для установки сушильного барабана с разбивкой на нем осей и центра. Разместить места расположения фундаментных брусьев под опоры и места постановки фундаментных болтов	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	1,66	0—92	3
Установить монтажные приспособления (треноги, тали, блоки). Установить наружный барабан и ограждение. Установить и проверить правильность установки внутреннего барабана, рамы, вентилятора, электродвигателя, калорифера. Установить блок автоматики, фильтр, привод и ограждения	*5 разр. — 1* *2 » — 2*	10	5—26	4
Смазать машину маслом. Присоединить паропровод и конденсатопровод. Опробовать машину вхолостую. Проверить плотность соединений в калорифере, работу вентилятора, взаимодействие всех узлов и деталей, плотность крышки сушильного барабана	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	4,89	2—71	5
Опробовать сушильный барабан под нагрузкой путем пробной сушки белья в течение 2 ч с регулировкой и рециркуляцией воздуха, подачи пара, работы вытяжки, автостопов и блокировки крышки	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	4,1	2—27	6
Итого	—	28,6	15—27	7

§ 4. *Монтаж сушильно-гладильных катков*

Нормы времени и расценки на 1 каток

Состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр. / Расц. при количестве валков катка		№
		1	3	
Переместить каток по горизонтали в упакованном виде на расстояние до 30 м на катках вручную или при помощи лебедки. Распаковать машину со вскрытием тары и снятием средств крепления деталей катка. Отобрать запасные детали и сдать их в кладовую. Отнести упаковочный материал и тару на расстояние до 30 м	*3 разр. — 1* *2 » — 2*	9,03 4—38		1
Осмотреть и проверить годность деталей катка, составить перечень обнаруженных дефектов. Очистить внутренние поверхности паровой рубашки. Очистить и промыть керосином шейки вала, цилиндра, шестерен, втулки	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	9,92 5—50	16,7 9—25	2
Подготовить место для установки катка с разбивкой осей и центра по отвесам. Разметить места установки фундаментных брусьев под опоры и место для фундамента под мотор	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	3,18 1—76		3
Произвести сборку катка: установить фундаментные плиты (правая, левая), подлотковые ножки; установить лоток, валок, станины, подающий транспортер с валом; установить блок управления, блок автоматики, клиноременную передачу, привод подъемно-прижимного механизма; установить редуктор основного привода; установить электрооборудование (электромоторы для привода, вентилятора, редуктора), электрошкаф; установить коммутационно-указательную аппаратуру, механизм подъема валков, приемный стол, вентилятор, отсасывающее устройство	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	42,9 22—44	71,8 37—55	4
Проверить правильность установки катка на фундамент по уровню и закрепить анкерные болты. Подсоединить каток к паровой и конденсационной магистралям. Проверить электропроводку в соответствии с электрическими схемами. Произвести заземление катка и пусковой аппаратуры. Проверить герметичность всех соединений, работу автоматики на срабатывание аварий-	*5 разр. — 1* *3 » — 1*	18 10—35		5

Продолжение

Состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр. / Расц. при количестве валков катка		№
		1	3	
ных устройств, работу привода валков, положения натяжных звездочек цепных передач, правильность натяжения лент подающего транспортера. Произвести изоляцию паровых и конденсационных трубопроводов теплоизолирующим материалом				
Произвести рабочее испытание паровой рубашки катка гидравлическим давлением. Заполнить паровую рубашку водой из подведенной линии водопровода. Присоединить к рубашке гидравлический пресс с манометром с нагнетанием воды до требуемого давления. Осмотреть рубашки и трубопроводы под давлением. Устранить возможную течь. Отсоединить гидравлический пресс и спустить воду из системы	*5 разр — 1* *2 » — 1*	1,24 0—68,7	3,72 2—06	6
Те же работы при сдаче оборудования инспекции Котлонадзора	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	1,24 0—68,7	3,72 2—06	7
Опробовать каток вхолостую, смазать его маслом, проверить и отрегулировать сцепление шестерен. Проверить и наладить ход катка и работу вентилятора	*5 разр — 1* *2 » — 1*	3,32 1—84		8
Обтянуть прижимные валки асбестовым полотном, сукном и закатниками. Опробовать каток под нагрузкой в течение 1 ч. Установить и отрегулировать автостоп. Отрегулировать движение белья и степень нажима цилиндра. Устранить замеченные неполадки в работе катка. Установить ограждение катка. Провести пробное глажение белья в течение 2 ч	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	19,3 10—69	25,7 14—24	9
Итого	—	108,1 58—33	155,2 83—48	10
		а	б	№

§ 5. Монтаж вакуум-катка марки 11220/3(ГДР)

Нормы времени и расценки на 1 каток

Состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Подготовить место для установки катка с разбивкой осей и центра. Заготовить двутавровые металлические балки для рамы при помощи сварки. Изготовить металлическую раму из двутавровых балок для катка с помощью сварки. Установить при помощи сварки на раме катка металлические пластины для подставки под утюги. Разметить по чертежу на изготовленной раме места установки анкерных болтов. Просверлить отверстия электродрелью на металлической раме. Изготовить металлические подмости и установить монтажные приспособления (таль). Распаковать машину с вскрытием тары. Отнести упаковочный материал и тару на расстояние до 30 м. Изготовить металлическую раму для перемещения утюгов. Переместить части катка в цех к месту монтажа на расстояние до 30 м	*Слесари-монтажники, 4 разр. — 1 2 » — 3, электросварщик ручной сварки 3 разр. — 1*	138	68—72	1
Очистить внутреннюю поверхность паровой рубашки. Очистить и промыть керосином шейки валов, цилиндров, шестерен, втулок и других деталей катка	*Слесарь-монтажник 3 разр.*	13,6	6—96	2
Произвести сборку катка: установить боковые станины катка, подставки под утюги к боковым станинам катка, валки, утюги, металлические подставки под редукторы, шестерни, пневмоцилиндры (левая и правая сторона), тяги, продольный приводной вал, щитки на опорные рычаги (кулисы), стол подачи, подающий транспортер с валом, два вала натяжения транспортирующих лент. Собрать и установить пневматическое управление. Заготовить двутавровые металлические балки для основания под раму электродвигателя при помощи сварки. Изготовить основание из металлических балок под электродвигатель при помощи сварки. Просверлить электродрелью отверстия на балках для крепления электродвигателя. Установить электродвигатель. Присоединить электродвигатель к продольному приводному валу. Заготовить двутав-	*Слесари-монтажники 5 разр. — 2 4 » — 2, электросварщик ручной сварки 3 разр — 1*	299,2	174—73	3

Продолжение

Состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
ровые металлические балки под распределительный шкаф при помощи сварки. Изготовить и установить металлическую раму под распределительный шкаф при помощи сварки. Установить распределительный шкаф. Устроить основание из швеллера под вентилятор при помощи сварки. Установить вентилятор с отсасывающими воздуховодами, пульт управления				
Проверить электропроводку в соответствии с электрической схемой, произвести заземление катка и пусковой аппаратуры. Проверить работу автоматики на срабатывание аварийных устройств, работу привода валков, положения натяжных звездочек цепных передач, правильность натяжения лент подающего транспортера. Произвести теплоизоляцию утюгов Подсоединить каток к паровой и конденсационной магистралям. Проверить герметичность всех соединений. Произвести изоляцию паровых и конденсационных трубопроводов теплоизолирующим материалом	*Слесари-монтажники 5 разр. — 1 4 » — 1*	21,8	13—12	4
Произвести рабочее испытание катка (вхолостую) в течение 1 ч	*Слесарь-монтажник 5 разр.*	2,32	1—48	5
Произвести ревизию состояния катка после опробования его вхолостую	*То же*	2,76	1—76	6
Обтянуть прижимные валки сукном и закатниками. Опробовать каток под нагрузкой в течение 2 ч. Отрегулировать движение белья и степень нажима цилиндра. Установить кожух на левой и правой стороне катка. Установить и отрегулировать автостоп	*Слесари-монтажники 5 разр — 1 4 » — 1*	16	9—63	7
Итого	—	493,7	276—40	8

§ 6. Монтаж сушильно-гладильных каландров

Нормы времени и расценки на 1 каландр

Состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр / Расц. при производительности каландра, кг, белья за смену		№
		380	960	
Переместить каландр по горизонтали на расстояние до 30 м в упакованном виде на катках вручную или при помощи ручной лебедки. Распаковать каландр и вскрыть тару со снятием средств крепления деталей каландра. Сдать запасные детали, сукно и транспортерные ленты в кладовую Отнести упаковочный материал и тару на расстояние до 30 м	*3 разр. — 1* *2 » — 2*	8,31 4—03	11,1 5—38	1
Разобрать каландр на основные узлы и детали. Очистить цилиндр и другие детали от смазочного материала. Промыть керосином шестерни подшипников, шейки валков, шкивы, валки контрпривода и другие детали	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	21,3 11—50	27,2 14—69	2
Осмотреть и проверить годность и комплектность деталей каландра, цилиндра, сальника и предохранительного клапана	*5 разр.*	3,23 2—06	4,66 2—97	3
Подготовить место для установки каландра с разбивкой осей и центра по отвесу. Разметить места установки фундаментных брусьев или балок и место для электромотора	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	3,49 1—93	5,08 2—81	4
Собрать каландр частично для гидравлического испытания цилиндров. Установить и снять монтажные приспособления (треноги, домкраты, ручные лебедки и тали). Поднять и переместить цилиндр на расстояние до 10 м при помощи лебедки и тали. Установить станину и закрепить стяжные болты. Установить цилиндр на подшипники. Присоединить смеситель с набивкой сальников. Установить кронштейны под валки	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	3,52 1—90	4,61 2—49	5

Продолжение

Состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр. / Расц. при производительности каландра, кг, белья за смену		№
		380	960	
Произвести рабочее испытание цилиндра гидравлическим давлением с заполнением цилиндра водой из подведенной линии водопровода или при помощи ручных насосов. Присоединить гидравлический пресс к манометру с нагнетанием воды до требуемого давления. Осмотреть прокладки цилиндра, трубопроводы. Устранить возможную течь. Отсоединить гидравлический пресс. Спустить воду из системы	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	10,1 5—45		6
Те же работы при сдаче оборудования инспекции Госгортехнадзора	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	6,19 3—34		7
Произвести окончательную сборку каландра: установить на место прижимные, натяжные и ведущие валки, шестерни, подшипники с пружинами, механизмы подъема прижимных валков, контрприводы, электромоторы, редукторы, ремни, автостоп и кронштейны под столы	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	4,44 2—40	5,59 3—02	8
Проверить сцепление шестерен и кулачковые сцепления, действие автостопа, хода машины, приводного ремня. Смазать каландр маслом. Отрегулировать и опробовать каландр вхолостую	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	3,46 1—87	4,7 2—54	9
Присоединить трубопроводы пара и конденсата. Обтянуть прижимные валки асбестовым полотном, сукном и закатником. Нашить ленты транспортеров, отрегулировать их движение. Установить ограждение шестерен. Отрегулировать в горячем состоянии: движение белья между валками и цилиндром, степень нажима валков на белье. Провести опытное глажение белья в течение 4 ч	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	25,6 13—82	31,7 17—12	10
Итого	—	89,6 48—30	110,9 59—81	11
		а	б	№

§ 7. Монтаж прессов

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр. / Расц. при производительности пресса, кг/ч		№
		2,5	12—18	
Переместить пресс по горизонтали в упакованном виде на катках вручную или при помощи лебедки на расстояние до 30 м. Распаковать пресс с вскрытием тары и снятием средств крепления пресса. Отобрать запасные детали и сдать их в кладовую. Отнести упаковочный материал и тару на расстояние до 30 м	*3 разр.* — *1* *2* » — *1*	4,19 2—08	5,38 2—64	1
Осмотреть и проверить годность и комплектность деталей пресса. Очистить внутреннюю поверхность верхней и нижней плиты пресса, узлы и детали от смазки	*5 разр.* — *1* *2* » — *1*	1,57 0—87	6,6 3—66	2
Подготовить место для установки пресса с разбивкой осей и центра по отвесу. Разметить места установки фундаментных болтов. Установить в готовые отверстия анкерные болты и залить их цементным раствором. Установить монтажные приспособления	*5 разр.* — *1* *3* » — *1*	2,4 1—38	3,32 1—91	3
Разобрать пресс на основные узлы и детали	*2 разр.*	—	2,52 1—19	4
Собрать пресс	*4 разр.*	—	3,02 1—71	5
Установить пресс на фундамент и закрепить анкерные болты. Проверить правильность установки собранного пресса, привода и электродвигателя	*5 разр.*	1,83 1—16	5,66 3—60	6

Продолжение

Состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр. Расц. при производительности пресса, кг/ч		№
		2,5	12—18	
Установить электрошкаф на фундамент, закрепить болтами и подключить к электросети. Подсоединить пресс к паровой и конденсационной, водопроводной магистрали и магистрали сжатого воздуха. Подключить вентилятор к общей вентиляционной системе	*5 разр — 1* *3 » — 1*	2,8 1—61	5,15 2—96	7
Смазать детали пресса маслом. Проверить взаимодействие узлов, работу вентилятора. Опробовать пресс вхолостую в течение 30 мин	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	3,2 1—77	3,76 2—08	8
Обтянуть нижние плиты пресса сукном и закатником. Установить и закрепить ограждение привода. Опробовать пресс под нагрузкой в течение 2 ч с регулировкой подачи воздуха, пара, воды, плавности опускания и подъема верхней плиты, с проверкой работы привода	*5 разр. — 1* *2 » — 1*	5,22 2—89	5,84 3—24	9
Итого	—	21,2 11—74	41,2 22—99	10
		а	б	№

ТИПОВЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ И РАСЦЕНКИ НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРЕДМЕТОВ ПОХОРОННОГО РИТУАЛА

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Типовые нормы времени и расценки на изготовление предметов похоронного ритуала рекомендуются для нормирования и оплаты труда рабочих, занятых на предприятиях похоронного обслуживания, и вводятся в действие приказом руководителя предприятия по согласованию с местным комитетом профсоюза.

2. Типовые нормы времени и расценки применяются на предприятиях похоронного обслуживания, где условия и технология производства работ соответствуют предусмотренным в соответствующих параграфах данного сборника.

3. Данный сборник является вторым переработанным и дополненным изданием сборника НиР на изготовление предметов похоронного ритуала выпуска 1967 г.

4. В основу разработки настоящего сборника положены следующие материалы:

а) технические описания предметов похоронного ритуала;

б) фотохронометражные наблюдения, проведенные на предприятиях похоронного обслуживания городов: Ростова-на-Дону, Калининграда, Воронежа, Горького, Хабаровска, Иркутска, Челябинска, Новосибирска, Ставрополя, Краснодара, Жуковского (Московская область) и др;

в) технические расчеты;

г) технические характеристики оборудования, механизмов и инструмента;

д) типовые Ведомственные нормы и расценки на изготовление предметов похоронного ритуала издания МКХ РСФСР 1967 г.

5. Нормами сборника предусмотрено изготовление предметов похоронного ритуала в соответствии с техническими описаниями, утвержденными Управлением предприятий коммунального обслуживания и благоустройства городов МКХ РСФСР в 1962 г.

6. Нормы времени для рабочих даны в человеко-часах на измерители, указанные в параграфах, а на отдельные виды работ — в машино-часах. Расценки даны в рублях и копейках.

7. Нормами учтено и отдельно не оплачивается время, затрачиваемое рабочими на:

а) подготовку рабочего места перед началом работы и приведение его в порядок в конце смены;

б) чистку и смазку оборудования в начале и конце работы, регулирование его в течение рабочего дня;

в) получение работы и указаний по ее выполнению;

г) перемещение материалов, инструмента, приспособлений, полуфабрикатов и готовых изделий в пределах рабочей зоны;

д) сдачу готовой продукции;

е) отдых и личные надобности.

8. Тарификация работ и рабочих, наименование профессий в настоящем сборнике приведены в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником рабочих сквозных профессий, ут-

верженным постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы и Секретариата ВЦСПС от 31 марта 1959 г. № 255, с учетом последующих изменений и дополнений, Тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих текстильно-галантерейной промышленности, утвержденным постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы и согласованным с ЦК профсоюза рабочих местной промышленности и коммунального хозяйства от 17 октября 1959 г. № 804, Тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих швейной промышленности, утвержденным постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы и согласованным с ЦК профсоюза рабочих текстильной и легкой промышленности от 20 октября 1959 г. № 810, и Примерами работ, утвержденными Министерством коммунального хозяйства РСФСР и согласованными с ЦК профсоюза рабочих коммунально-бытовых предприятий от 23 февраля 1965 г.

9. Расценки рассчитаны по часовым тарифным ставкам, утвержденным постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы и Президиума ВЦСПС от 20 ноября 1967 г. № 511/П-28.

Часовые тарифные ставки, коп.

	Разряды					
	1-й	2-й	3-й	4-й	5-й	6-й
Для сдельщиков	34,4	35,2	36,1	37,2	39,3	44,5
Для повременщиков	34,4	34,4	35,2	36,1	37,2	41,4

10. Нормы времени, указанные в таблицах, установлены для наиболее распространенных условий выполнения работ. Для других условий приводятся поправочные коэффициенты к нормам соответствующих таблиц.

11. Пределы числовых показателей (длина, сечение, диаметр и т. п.), в которых указано «до», следует понимать включительно.

12. На работы, не предусмотренные настоящим сборником, устанавливаются местные технически. обоснованные нормы, вводимые в действие распоряжением руководителя предприятия по согласованию с местным комитетом профсоюза.

13. До введения типовых норм времени и расценок необходимо привести организационно-технические условия в цехах и на производственных участках в соответствие с запроектированными в нормах и осуществить производственный инструктаж рабочих.

14. В тех случаях, когда действующие на предприятиях похоронного обслуживания местные нормы времени ниже типовых и они выполняются большинством рабочих, местные нормы должны быть сохранены.

15. С выходом из печати настоящего сборника «Типовые ведомственные нормы и расценки на изготовление предметов похоронного ритуала» издания МКХ РСФСР 1967 г. отменяются.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Глава 1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ОТДЕЛКА ГРОБОВ

1. Нормами предусмотрено изготовление гробов трех типоразмеров.

Тип гробов	Длина гроба, мм	Высота, мм		Ширина, мм	
		с крышкой у наружного края проголовника	у наружного края подножий	проголовника	в ногах
Взрослые	1400—2200	450—500	350—400	450—700	250—400
Подростковые	1000—1400	400—450	300—350	370—450	250—300
Детские	650—1000	350—400	250—300	350—450	200—250

2. Нормами предусмотрено изготовление гробов из пиломатериалов мягких пород сосна, ель, пихта, липа и т. п.) При применении пиломатериалов твердых пород нормы времени и расценки умножаются для твердолиственных пород (дуб, бук, ясень, граб и т. п.) на 1,2; для лиственницы, березы и т. п. — на 1,1.

3. Для сборки гробов применяются пиломатериалы толщиной 25 мм с двухсторонней острожкой.

Соединение элементов гроба производится гвоздями длиной 60 мм, обеспечивающими надежную жесткость крепления.

4. Нормами предусмотрено три вида отделки гробов:

а) первый вид отделки: наружная сторона гроба обивается тканью вгладь или в складку. Постель и подушка изготовляются из древесной стружки и обиваются бумагой, обоями, марлей или миткалем. Внутренние стороны низка и крышки обиваются бумагой, марлей или миткалем. По борту низка и крышки прибивается рюш из марли или миткаля, а по наружной стороне низка и крышки прикрепляются рейки и украшения. К нижней части гроба крепятся комплекты ножек и ручек, состоящие из четырех единиц каждый;

б) второй вид отделки: наружная сторона гроба окрашивается водным составом или масляной краской с разделыванием под разные породы дерева и в отдельных случаях покрывается лаком. Постель и подушка изготовляются из древесной стружки и обтягиваются бумагой или обоями. Внутренние стороны низка и крышки обиваются бумагой, обоями, марлей или миткалем и по борту низка и крышки прибивается рюш из марли или миткаля. С наружной стороны крышки и низка прибиваются рейки и украшения, а к нижней части гроба крепятся ножки и ручки (комплект по 4 шт.);

в) третий вид отделки: наружная сторона гроба обивается бумагой или обоями. Постель и подушка изготовляются из древесной стружки и обтягиваются бумагой. По борту гроба прибивается рюш из марли или миткаля. Внутренние стенки крышки и низка обиваются бумагой или марлей. С наружной стороны крышки и низка прикрепляются украшения и рейки, к нижней части гроба крепятся ножки и ручки.

5. К гробам, обитым с наружной стороны тканью, крепятся картонажные изделия. В комплект картонажных изделий входят:

а) пальмовый лист — длина 270—280 мм, ширина 70—80 мм;

б) скоба (фигурная) — длина 160—180 мм, высота 100 мм, ширина полосы 25—35 мм;

в) уголок большой фигурный (форма треугольника, края овальные зубчиками) — длина по основанию 200—210 мм, высота 100—150 мм;

г) угольник малый — длина 150 мм, высота 85 мм;

д) венок — длина 110 мм, ширина 115 мм;

е) вензель фигурный — длина понизу 140 мм, поверху 155 мм и по высоте 115 мм;

ж) рейка (бордюр) — длина 340—380 мм, ширина 35—40 мм;

з) ромашка — диаметр 50 мм с 16 вытесненными лепестками;

и) личина — длина 190 мм, ширина 60 мм.

§ 1. Сборка гробов из готовых элементов

Состав работы. 1. Сборка низка гроба. 2. Сборка крышки гроба с пригонкой к низу. 3. Относка готового гроба в сторону.

Столяр 3 разряда

Нормы времени и расценки на 1 гроб

Тип гробов	Н. вр.	Расц.	№
Взрослые	0,89	0—32,1	1
Подростковые	0,61	0—22	2
Детские	0,49	0—17,7	3

§ 2. Сборка гробов с заготовкой и обработкой пиломатериалов

Состав работы. 1. Разметка деталей по шаблону. 2. Поперечная распиловка деталей на маятниковой пиле. 3. Продольная распиловка деталей на круглопильном станке. 4. Чистая острожка с двух сторон на фугальном станке. 5. Острожка кромки деталей с одной стороны рубанком вручную. 6. Сборка гроба.

Столяр 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 гроб

Тип гробов	Н. вр.	Расц.	№
Взрослые	1,9	0—68,6	1
Подростковые	1,45	0—52,3	2
Детские	1,1	0—39,7	3

§ 3. Окраска гробов водными составами

Маляр 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 гроб

Тип гробов	Н. вр.	Расц.	№
Взрослые	0,22	0—07,9	1
Подростковые	0,15	0—05,4	2
Детские	0,11	0—04	3

Примечания: 1. Нормами предусмотрена окраска гробов за 1 раз. При окраске за 2 раза Н. вр. и Расц. умножать на 1,7.
2. Приготовление окрасочных составов нормами не учтено и оплачивается отдельно по § 10.

§ 4. Масляная окраска гробов

Состав рабочих:
Маляр 2 разр. (строки № 1, 3); *Маляр 3 разр.* (строки № 2, 4, 5)

Нормы времени и расценки на 1 гроб

Наименование работ	Тип гробов						№
	взрослые		подростковые		детские		
	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
Проолифка кистью	0,125	0—04,4	0,088	0—03,1	0,049	0—01,7	1
Шпаклевка	0,38	0—13,7	0,28	0—10,1	0,155	0—05,6	2
Шлифовка прошпаклеванных поверхностей	0,175	0—06,2	0,125	0—04,4	0,078	0—02,7	3
Огрунтовка кистью за 1 раз	0,125	0—04,5	0,098	0—03,5	0,059	0—02,1	4
Окраска масляной краской кистью за 1 раз	0,195	0—07	0,145	0—05,2	0,088	0—03,2	5

Примечания: 1. При окраске за 2 раза Н. вр. и Расц. строки 5 умножать на 1,7.
2. Покрытие лаком нормировать по строке 5, умножая Н. вр. и Расц. на 0,65.
3. Приготовление масляных колеров следует нормировать по § 10.

§ 5. Обивка гробов

Состав работ

а) При наружной обивке — 1. Установка гроба на подставку. 2. Обивка низка и крышки гроба тканью вгладь или бумагой (обоями).

б) При внутренней обивке — 1. Устройство постели из стружки. 2. Обивка низка и крышки гроба тканью или бумагой. 3. Нарезка лент из ткани для рюша. 4. Устройство рюша по контуру низка и крышки гроба. 5. Относка обитого гроба в сторону.

Обойщик 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 гроб

Тип гробов		Вид отделки				№
		наружная		внутренняя		
		тканью вгладь	бумагой	тканью вгладь	бумагой	
Взрослые	Н. вр.	1,05	0,85	1,25	1	1
	Расц.	0—37	0—30	0—44	0—35,2	
Подростковые	Н. вр.	0,52	0,35	0,68	0,53	2
	Расц.	0—18,3	0—12,3	0—23,9	0—18,7	
Детские	Н. вр.	0,3	0,19	0,48	0,38	3
	Расц.	0—10,6	0—06,7	0—16,9	0—13,4	

§ 6. Крепление к гробам ножек и ручек

Состав работ

а) При креплении ножек — 1. Разметка мест установки. 2. Крепление ножек гвоздями.

б) При креплении ручек — 1. Разметка мест установки. 2. Сверление мест установки. 3. Крепление ручек на шплинтах.

Обойщик 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 комплект ножек или ручек

Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
Крепление ножек	0,08	0—02,8	1
Крепление ручек	0,29	0—10,2	2

§ 7. Крепление к гробам картонажных изделий

Обойщик 3 разр.

Норма времени и расценка на 1 комплект: Н. вр. — 1,32 Расц. 0—47,7.

§ 8. Изготовление ножек к гробам и варварок для кистей на токарном станке

Токарь 2 разр.

Нормы времени, маш.-ч, и расценки на 100 шт.

Наименование изделия	Н. вр.	Расц.	№
Ножки:			
к взрослым гробам	4,4	1—55	1
к детским гробам	0,53	0—18,7	2
Варварки	5,1	1—80	3

§ 9. Изготовление кистей к гробам

Состав работы. 1. Отбелка и окраска мотков пряжи. 2. Разборка и расчес пряжи (шелка). 3. Окраска варварки. 4. Изготовление и крепление петель из кордовой нитки. 5. Сборка кистей. 6. Упаковка кистей в пакеты.

Бахромщица 2 разр.

Норма времени и расценка на 100 кистей: Н. вр. — 11; **Расц. 3—87.**

§ 10. Приготовление окрасочных составов

Состав работ

а) При приготовлении водных составов — 1. Варка клея (при надобности). 2. Замачивание пигментов. 3. Составление и подбор колера (смешивание). 4. Процеживание через сито.

б) При приготовлении масляных колеров — 1. Разведение тертой краски олифой или растворителем. 2. Составление и подбор колера (размешивание). 3. Процеживание краски через сито.

Маляр 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 кг готового состава

Составы	Н. вр.	Расц.	№
Водные	1,4	0—50,5	1
Масляные	2,9	1—05	2

Примечание. При приготовлении колеров одного тона в количестве менее 50 кг Н. вр. и Расц. умножать на 1,25.

Глава 2. ОБРАБОТКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

1. Для механизированной обработки пиломатериалов учтены условия, характерные для предприятий, оборудованных станками отечественных и зарубежных марок при средней изношенности станков до 30%, поэтому нормы и расценки могут изменяться в соответствии с местными условиями и конкретной технической характеристикой каждого станка. При установлении местных норм следует обязательно предусмотреть использование каждого станка на его максимальную технически возможную мощность и производительность, учитывая при этом, что уровень изменения норм времени и расценок не должен превышать 50% в сторону повышения и 25% в сторону понижения.

2. Обрабатываемые детали следует располагать в непосредственной близости к станку (1—2 шага) без перехода станочника или его подсобного от станка к штабелю.

3. Подача пиломатериалов к станку должна производиться по возможности непрерывно (в пильных и строгальных с автоподачей — торцом к торцу) с минимальными разрывами.

4. Разметка обрабатываемых деталей должна производиться с применением специальных шаблонов.

5. Все станки должны быть установлены на прочных фундаментах, выверены по уровню и оборудованы надлежащими ограждениями и приспособлениями, соответствующими требованиям техники безопасности и промсанитарии.

6. Число рабочих в звене, обслуживающих станок, может быть изменено в зависимости от местных условий, обеспечивающих повышение производительности станка. При уменьшении числа рабочих в звене расценки, исчисленные для принятого звена, следует оставлять без изменения; при увеличении числа рабочих в звене расценки должны пересчитываться с учетом добавления рабочих.

7. В составе работ плотника, работающего электроинструментом, как правило, не упоминаются и отдельно не оплачиваются следующие элементы работ:

а) проверка исправности режущих инструментов, двигателя, соединений и арматуры;

б) включение и выключение электроинструмента;

в) осмотр электроинструмента и уход за ним;

г) пробный пуск инструмента на холостом ходу в начале работы;

д) подбор и смена ножей, пильных дисков.

8. При обработке пиломатериалов твердых пород с применением ручного или электрифицированного инструмента Н. вр. и Расц. умножать: для твердолиственных пород (дуб, бук, ясень, граб, т. п.) — на 1,5; для лиственницы, березы и т. п. — на 1,25.

При наличии на 1 м доски более трех здоровых сросшихся сучков диаметром до 50 мм или шести сучков диаметром до 30 мм Н. вр. и Расц. при ручной обработке умножать на 1,2, а при работах, выполняемых электроинструментом, — на 1,1.

Применять эти коэффициенты к нормам и расценкам на работы по сборке и отделке изделий запрещается.

§ 11. Распиловка пиломатериалов на маятниковой пиле

Характеристика станка. Наибольший диаметр пилы 600 мм; наибольшая толщина распиливаемого материала 160 мм; число оборотов вала 1800—2000 в минуту.

Состав работы. 1. Подноска и укладка пиломатериалов на стол. 2. Оторцовка. 3. Поперечный раскрой по заданному размеру с вырезкой пороков древесины и передвижкой по столу в процессе распиловки. 4. Укладка готовых деталей в штабель.

Таблица 1 Состав звена

Наименование профессии	Сечение готовых деталей до 150 см²
Торцовщик 3 разр.	1
Подручный станочника 1 разр	1

Таблица 2. Нормы времени, маш.-ч, и расценки на 100 деталей

Сечение деталей, см², до		Длина деталей, м, до					№
		0,5	1	1,5	2	2,5	
50	Н. вр.	0,21	0,25	0,33	0,4	0,48	1
	Расц.	0—14,8	0—17,6	0—23,3	0—28,2	0—33,8	
100	Н. вр.	0,26	0,33	0,42	0,5	0,6	2
	Расц.	0—18,3	0—23,3	0—29,6	0—35,3	0—42,3	
150	Н. вр.	0,36	0,43	0,52	0,62	0,74	3
	Расц.	0—25,4	0—30,3	0—36,7	0—43,7	0—52,2	

§ 12. Продольное распиливание пиломатериалов на круглопильном станке с ручной подачей

Характеристика станка. Наибольший диаметр пилы 600 мм; наибольшая толщина распиливаемого материала 175 мм; число оборотов вала 2000—2500 в минуту.

Состав работы. 1. Подача пиломатериалов к режущему инструменту. 2. Продольный распил. 3. Возвращение для последующих пропилов. 4. Относка и укладка готовых деталей в штабель.

Состав звена: распиловщик 3 разр. — 1; подручный станочник 1 разр. — 1.

Нормы времени, маш.-ч, и расценки на 100 деталей

Толщина деталей, мм, до		Длина деталей, м, до						№
		1	1,5	2	2,5	3	3,5	
25	Н. вр.	0,44	0,59	0,72	0,88	1	1,1	1
	Расц.	0—31	0—41,6	0—50,8	0—62	0—70,5	0—77,6	
50	Н. вр.	0,48	0,65	0,82	1	1,15	1,35	2
	Расц.	0—33,8	0—45,8	0—57,8	0—70,5	0—81,1	0—95,2	

Примечание. Нормами предусмотрена продольная распиловка деталей шириной до 120 мм. При большей ширине деталей Н вр. и Расц. умножать на 1,3.

§ 13. Обработка пиломатериалов на фуговальном станке

Характеристика станка. Подача ручная; число ножей 2; число оборотов ножевого вала 2700—3000 в минуту; толщина слоя, снимаемого при одном проходе 2 мм

Состав работы. 1. Подача пиломатериалов из штабеля к режущему инструменту. 2. Острожка. 3. Возвращение для повторной острожки. 4. Укладка готовых деталей в штабель.

Таблица 1. **Состав рабочих**

Наименование профессии	Длина деталей, м	
	до 2	более 2
Строгальщик 2 разр.	1	1
Подручный станочника 1 разр.	—	1

Таблица 2. **Нормы времени, маш.-ч, и расценки на 100 деталей**

Ширина строгаемой стороны, мм, до		*Длина деталей, м, до*						
		1	1,5	2	2,5	3	3,5	
50	Н. вр.	0,34	0,42	0,5	0,58	0,66	0,75	1
	Расц.	0—12	0—14,8	0—17,6	0—40,4	0—45,9	0—52,2	
70	Н. вр.	0,42	0,52	0,62	0,7	0,79	0,9	2
	Расц.	0—14,8	0—18,3	0—21,8	0—48,7	0—55	0—62,6	
140	Н. вр.	0,55	0,66	0,79	0,89	1,05	1,15	3
	Расц.	0—19,4	0—23,2	0—27,8	0—61,9	0—73,1	0—80	
220	Н. вр.	0,68	0,85	0,97	1,15	1,3	1,45	4
	Расц.	0—23,9	0—29,9	0—34,1	0—80	0—90,5	1—01	
		а	б	в	г	д	е	№

Примечание. Нормами предусмотрена острожка деталей с одной стороны в среднем за 2 раза. При острожке деталей с двух сторон в угол Н. вр. и Расц. умножать на 1,6.

§ 14. Обработка пиломатериалов на рейсмусовом станке

Характеристика станка. Подача валиками; наибольшая толщина обрабатываемого материала 200 мм; наибольшая ширина строгания 600 мм; максимальная скорость подачи 14,5 м/мин; число оборотов ножевого вала 3700—4250 в минуту.

Состав работы. 1. Подача пиломатериала из штабеля к режущему инструменту. 2. Относка и укладка деталей в штабель после механической обработки.

Состав звена: строгальщик 2 разр. — 1; подручный строгальщика 1 разр. — 1.

Нормы времени, маш.-ч, и расценки на 100 м деталей

Скорость подачи, м/мин		Ширина деталей, мм, до					№
		60	90	160	280	более 280	
		Число одновременно строгаемых деталей					
		5	4	3	2	1	
6	Н. вр.	0,09	0,11	0,14	0,21	0,41	1
	Расц.	0—06,3	0—07,7	0—09,7	0—14,6	0—28,5	
10	Н вр.	0,055	0,068	0,087	0,13	0,24	2
	Расц.	0—03,8	0—04,7	0—06,1	0—09	0—16,7	
14,5	Н. вр.	0,039	0,049	0,064	0,093	0,17	3
	Расц.	0—02,7	0—03,4	0—04,5	0—06,5	0—11,8	

Примечание. Нормами предусмотрена острожка за 1 раз.

§ 15. Перестановка режущего инструмента

Состав работы. 1. Отсоединение вентиляционного отвода и снятие защитного кожуха. 2. Снятие ранее установленного режущего инструмента. 3. Установка нового режущего инструмента на место. 4. Укрепление защитного кожуха и присоединение вентиляционного отвода. 5. Наладка и регулировка станка.

Состав рабочих: наладчик 3 разр. (строки №: 1—4); наладчик 4 разр. (строки №: 5, 6).

Нормы времени и расценки на 1 перестановку

Наименование станка	Н. вр	Расц.	№
Маятниковая пила	0,21	0—07,6	1
Круглопильный с ручной подачей	0,21	0—07,6	2
Фуговальный:			
а) при одной паре ножей	0,43	0—15,5	3
б) при двух парах ножей	0,73	0—26,4	4
Рейсмусовый:			
а) при одной паре ножей	0,36	0—13,4	5
б) при двух парах ножей	0,6	0—22,3	6

§ 16. Обработка пиломатериалов электроинструментом

Состав работ

а) При работе цепной электропилой — 1. Закрепление материала. 2. Разметка. 3. Распиловка и раскрепление. 4. Отброска обрезков.

б) При работе дисковой электропилой — 1. Укладка деталей на верстак. 2. Разметка. 3. Распиливание. 4. Снятие деталей с верстака.

в) При острожке электрорубанком — 1. Укладка детали на верстак и закрепление. 2. Острожка. 3. Освобождение детали, снятие с верстака.

Плотник 3 разр.

Нормы времени и расценки на измеритель, указанные в таблице

Вид обработки	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Поперечное перепиливание дисковой электропилой досок шириной до 15 см, толщиной до 4 см	100 перепилов	0,45	0—16,2	1
Добавлять на каждые 5 см увеличения ширины или на каждые 2 см увеличения толщины	То же	0,073	0—02,6	2
Острожка электрорубанком с одной стороны:				
а) досок или брусьев по широкой плоскости до 10 см	100 м доски или бруска	0,53	0—19,1	3
то же, до 20 см	То же	0,86	0—31	4
» более 20 см	»	1,2	0—43,3	5
б) кромки досок или брусков до 3 см:				
при толщине досок или брусков до 3 см	»	0,46	0—16,6	6
то же, более 3 см	»	0,59	0—21,3	7

Примечания: 1. При острожке с двух сторон Н. вр. и Расц. умножать для кромок на 1,6; для досок и брусьев по ширине — на 1,9.
2. Принята грубая острожка за 1 раз; при чистой острожке за 2 раза Н. вр. и Расц. умножать на 1,5.

§ 17. Ручная обработка пиломатериалов

А. ОТЕСКА ДОСОК

Состав работы. 1. Установка на подкладки и закрепление. 2. Разметка. 3. Отеска. 4. Переворачивание.

Плотник 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 м досок

Вид обрабатываемого пиломатериала и острожки	Н. вр / Расц.	Добавлять на каждые 20 мм ширины острожки	№
Доски и бруски с одной стороны при ширине острожки до 100 мм:			
медведкой	1,8 / 0—65	0,14 / 0—05	1
шерхебелем и рубанком	2,4 / 0—86,6	0,28 / 0—10,1	2
шерхебелем, рубанком и фуганком	3,3 / 1—19	0,51 / 0—18,4	3
Кромки досок или брусков с одной стороны шириной до 20 мм:			
рубанком и фуганком	1,3 / 0—46,9	0,56 / 0—20,2	4
фуганком ранее остроганных кромок	0,74 / 0—26,7	0,14 / 0—05,1	5

Б. ПОПЕРЕЧНАЯ РАСПИЛОВКА

Состав работы. 1. Установка и крепление. 2. Разметка. 3. Перепиливание.

Плотник 2 разр.

Нормы времени и расценки на 100 перепилов досок

Ширина, мм	До 160	Более 160
Толщина, мм	До 30	До 30
Н. вр.	1,45	1,85
Расц.	0—51	0—65,1

§ 18. Разметка и маркировка деталей

Состав работы. 1. Уложить детали на верстак. 2. Разметить и промаркировать детали. 3. Отложить детали в сторону.

Плотник 3 разр.

Норма времени и расценка на 100 деталей: Н. вр. — 1,7; **Расц.— 0—61,4.**

Глава 3. ТОЧКА И ПРАВКА ИНСТРУМЕНТА

§ 19. Точка пил

Состав работ

а) На наждачном станке— 1. Заточка режущей кромки зубьев. 2. Разводка зубьев.

б) Вручную — 1. Фуговка зубьев. 2. Заточка режущей кромки зубьев напильником. 3. Разводка зубьев. 4. Проверка зубьев шаблоном.

Заточник 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 пилу

Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
А. Точка на наждачном станке дисковых пил диаметром до, мм:			
120	0,07	0—02,5	1
300	0,14	0—05	2
400	0,2	0—07,2	3
450	0,22	0—07,9	4
800	0,26	0—09,4	5
Б. Точка вручную поперечных двухручных пил при длине полотна, мм:			
1050	0,46	0—16,6	6
1250	0,56	0—20,2	7
1500	0,63	0—22,7	8
лучковых пил	0,72	0—26	9
ножовок	0,3	0—10,8	10

Примечание. Для лучковых или бывших в употреблении пил нормами учтены осмотр, смена или исправление перекосов рам, а также перемотка или смена шнура.

§ 20. Точка инструмента

Состав работы. 1. Заточка лезвия с сохранением заданного угла, ликвидацией вмятин и выкрошенных мест. 2. Доводка лезвия на бруске.

Состав рабочих: на электрочиле — заточник 3 разр. — 1; на станке с ручным приводом — заточник 3 разр. — 1; заточник 2 разр. — 1.

Нормы времени и расценки на 1 инструмент

Наименование работ и инструмента	Н. вр.	Расц.	№
А. Точка на электроточиле:			
фуговальных ножей длиной до 500 мм	0,25	0—09	1
рейсмусных ножей длиной до 900 мм	0,38	0—13,7	2
топоров	0,3	0—10,8	3
» простых	0,07	0—02,5	4
ножниц портновских	0,17	0—06,1	5
» кровельных ручных	0,15	0—05,4	6
ножей для резки бумаги	0,2	0—07,2	7
Б. Точка на станке с ручным приводом:			
топоров	0,53	0—18,9	
шерхебелей	0,17	0—06,1	
рубанков	0,22	0—07,8	
фуганков	0,26	0—09,3	
стамесок	0,2	0—07,1	

§ 21. Смена топорищ

Состав работы. 1. Выбивание старого топорища или остатков сломанного. 2. Насадка нового топорища. 3. Расклинивание топорища железным клином.

Плотник 3 разр.

Норма времени и расценка на 1 топорище: Н. вр. — 0,25; **Расц.**— 0,09.

Глава 4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИСКУССТВЕННЫХ ЦВЕТОВ

1. Нормами предусмотрено изготовление искусственных цветов из древесной стружки, бумаги, ткани и тонколистовой стали.

2. При изготовлении искусственных цветов применяются следующие инструменты и приспособления.

№ п. п.	Наименование инструментов	Назначение инструментов и приспособления
	А. Для цветов из стружки, бумаги и ткани	
1	Ножницы простые портновские	Для вырезания деталей цветка
2	Кусачки	Для нарезания проволоки
3	Пинцет (щипчики)	Для захватывания отдельных частей, гофрировки (завивки) лепестков и сборки цветка
4	Крючок	Для завивки лепестков и придания выпуклостей на лепестках и листьях

Продолжение

№ п. п.	Наименование инструментов	Назначение инструментов и приспособления
5	Пендель (дырокол)	Для прокалывания отверстий в венчиках цветов
6	Резцы (одинарные, двойные, тройные)	Для гофрировки листьев и лепестков
7	Бульки (диаметром 2, 6, 10, 20, 30 и 40 мм)	Для выдавливания лепестков (придания им выпуклой формы)
8	Подушка резиновая жесткая	Для гофрировки листьев и лепестков резцами, также для прокалывания отверстий пенделем
9	Подушка резиновая мягкая	Для выдавливания (буления) лепестков бульками
10	Подушка песочная	Для гофрирования лепестков
11	Вырубки	Для заготовки листьев, венчиков и особо мелких цветов. Вырубается сразу несколько деталей цветка
12	Штамп или пресс-форма	Для выдавливания тончайших жилок на лепестках или листьях

Б. Для цветов из тонколистовой стали

13	Ножницы кровельные ручные	Для вырезки лепестков и листьев
14	Ножницы гильотинные	Для нарезки заготовок для лепестков и листьев
15	Плоскогубцы, круглогубцы	Для завивки лепестков
16	Молотки простые	Для расправки заготовок
17	Молотки фигурные	Для буления листьев и лепестков
18	Штамп или пресс-форма	Для вырубки лепестков и листьев и придания им прожилок
19	Тиски	Для закрепления заготовок цветов и листьев
20	Электропаяльники	Для припаивания листьев или цветов к стеблю
21	Пробойники	Для пробивки отверстий на цветах и листьях
22	Зубила разные	Для рубки каркасной проволоки
23	Дрель ручная	Для сверления отверстий
24	Кисти разные	Для окраски цветов и листьев

3. Изготовление искусственных цветов производится в соответствии с нижеприведенными техническими описаниями.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ИСКУССТВЕННЫХ ЦВЕТОВ

А. ЦВЕТЫ ИЗ ДРЕВЕСНОЙ СТРУЖКИ

Георгин. Цветок георгина состоит из 25 лепестков размером 80×70 мм, верхняя кромка которых разрезается на четыре части, глубина разреза 30 мм.

Бутон состоит из трех таких же по размерам лепестков. Цветок, бутон и два листа размером 100×50 мм собираются на проволочный стебель, закрепляются нитками, после чего стебель обертывается креповой или папиросной бумагой. Длина стебля 350 мм.

Мак. Цветок мака состоит из пяти двойных лепестков размером 80×80 мм, из четырех тычинок размером 60×80 мм с мелкой нарезкой глубиной 20 мм. Бутон состоит из двух таких же по размеру лепестков. Цветок, бутон и два листа размером 70×30 мм соби-

раются на проволочный стебель, закрепляются нитками, после чего стебель обертывается креповой или папиросной бумагой. Длина проволочного стебля 350 мм.

Пион. Цветок пиона состоит из 25 лепестков размером 80×70 мм, из них 10 лепестков для сердцевины. Лепестки разрезаются полукругом: наружные — на две части, сердцевинные — на пять частей (глубина разреза 30 мм). Бутон состоит из трех лепестков размером 50×70 мм. Цветок собирается на проволочный стебель, закрепляется нитками, добавляются бутон и два листа размером 120×80 мм, после чего стебель обертывается креповой или папиросной бумагой. Длина стебля 350 мм.

Лилия. Цветок лилии состоит из шести лепестков размером 100×110 мм, вырезанных полукругом (размер выреза 30×25 мм) и шести тычинок длиной 100 мм. Бутон состоит из трех лепестков размером 100×100 мм. Цветок собирается на проволочный стебель, добавляются бутон и два листа размером 110×30 мм, после чего стебель обертывается бумагой. Длина проволочного стебля 300 мм.

Гвоздика. Цветок гвоздики состоит из 16 лепестков, вырезанных мелкими зубчиками (длина лепестка 50 мм, ширина 70 мм). Бутон состоит из трех лепестков размером 50×70 мм. Цветок собирается на проволочный стебель, крепится нитками, добавляются бутон и два листа размером 30×70 мм, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 300 мм.

Роза. Цветок розы состоит из 30 лепестков размером 80×40 мм. Лепестки вырезаются соответствующей формы (верхняя часть лепестков 40 мм, нижняя 25 мм). Верхняя часть лепестков завивается. Бутон состоит из двух таких же по размеру лепестков.

Цветок собирается на проволочный стебель длиной 350 мм, добавляются бутон и два листа размером 60×40 мм, после чего стебель обертывается бумагой.

Астра. Цветок астры состоит из 20 лепестков размером 80×70 мм и одной сердцевины размером 100×60 мм. Каждый лепесток разрезается на 8 частей (глубина разреза 30 мм), а сердцевина складывается вдвое и по месту сгиба делаются частые надрезы глубиной 15 мм. Бутон состоит из четырех лепестков размером 40×70 мм. Цветок собирается на проволочный стебель, крепится нитками, добавляются бутон и три листа размером 60×30 мм, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 350 мм.

Василек. Цветок василька состоит из 16 лепестков, вырезанных мелкими зубчиками, размером 100×60 мм. Бутон состоит из двух лепестков, вырезанных мелкими зубчиками размером 50×30 мм. Цветок собирается на проволочный стебель, прикрепляется нитками, добавляются бутон и два листа размером 100×20 мм, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 250 мм.

Ромашка. Цветок ромашки состоит из венчика размером 80×80 мм и сердцевины размером 40×60 мм. Венчик разрезается на 32 лепестка (зубчика). Бутон состоит из 15 лепестков (зубчиков). Цветок собирается на проволочный стебель, добавляются бутон и четыре листа размером 30×10 мм, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 250 мм.

Нарцисс. Цветок нарцисса состоит из пяти двойных лепестков размером 80×50 мм и одной сердцевины размером 40×50 мм. Сердцевина складывается вдвое и по сгибу делаются мелкие надрезы глубиной 10 мм. Бутон состоит из двух лепестков, таких же размеров, что и цветочные. Цветок, бутон и два листа размером 65×

×30 мм собираются на проволочный стебель, крепятся нитками, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 300 мм.

Фиалка. Цветок состоит из пяти двойных лепестков размером 60×35 мм и одной сердцевины размером 50×50 мм, сложенной 2 раза (пополам). Верхние концы лепестков завиваются. Бутон состоит из двух лепестков таких же размеров, что и цветочные. Цветок, бутон и два листа размером 65×30 мм собираются на проволочный стебель, крепятся нитками, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 300 мм.

Сирень. Кисть сирени состоит из 15 заготовок размером 150× ×70 мм. Лепестки складываются пополам и на месте сгиба делаются частые надрезы (25—28 глубиной 30 мм). Затем один лепесток в согнутом и надрезанном виде прикрепляется к проволочному стеблю. Под первым лепестком последовательно крепятся все остальные, но так, чтобы в верхней части кисть была уже, в нижней — шире. Стебель обертывается бумагой. Длина стебля 350 мм.

Портулак. Цветок портулака состоит из пяти двойных лепестков размером 50×40 мм. Верхней части лепестков придается форма зубчика. Цветок собирается на проволочный стебель, крепится нитками, добавляются два листа размером 90×60 мм. По краю листа делаются частые надрезы глубиной 30 мм. Стебель обертывается бумагой. Длина стебля 350 мм.

Хризантема. Цветок состоит из 30 лепестков размером 100× ×80 мм. Каждый лепесток разрезается на семь частей (глубина надреза 40 мм) и гофрируется горячим крючком. Бутон состоит из трех лепестков размером 100×80 мм. Цветок, бутон и два листа размером 110×50 мм прикрепляются к проволочному стеблю нитками, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 300 мм.

Анютины глазки. Цветок состоит из пяти двойных лепестков размером 52×40 мм, вырезанных полукругом. Бутон состоит из двух одинарных лепестков таких же размеров, что и цветочные. Четыре цветка и один бутон собираются в ветку, к которой прикрепляются два листа размером 70×35 мм, после чего общий стебель обертывается бумагой. Длина стебля 200 мм.

Ирис. Цветок ириса состоит из шести лепестков. Размеры лепестков: длина 110 мм, ширина в верхней части 50 мм, в середине 70 мм и в нижней части 25 мм. Лепестки гофрируются, и с наружной стороны посередине лепестка делается желтая полоска из ваты или подкрашенных мелких опилок. Бутон состоит из двух лепестков таких же размеров, что и цветочные. Цветок, бутон и два листа размером 120×35 мм собираются на проволочный стебель, крепятся нитками, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 300 мм.

Соцветие яблони. Соцветие яблони состоит из шести цветков, трех бутонов и четырех листьев. Цветок состоит из пяти лепестков размером 45×30 мм. Каждый лепесток складывается вдвое, вырезается полукругом и булится для придания ему естественной формы. Бутон состоит из двух таких же лепестков. Цветы и бутоны собираются на проволочный стебель, крепятся нитками, добавляются четыре листа размером 70×50 мм, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 250 мм.

Б ЦВЕТЫ ИЗ БУМАГИ

Гладиолус. Ветка гладиолуса состоит из двух цветков и трех бутонов (один бутон полураспущен). Цветок состоит из шести ле-

пестков размером 100×70 мм и трех тычинок длиной 100 мм и диаметром 0,5 мм, скручиваемых из бумаги. Бутон состоит из трех лепестков таких же размеров, что и цветочные (размер бутона 50 мм, полураспущенного 60 мм). Цветы и бутоны прикрепляются вдоль проволочного стебля, добавляются два листа размером 150×20 мм. Стебель обертывается креповой или папиросной бумагой. Длина стебля 340 мм.

Пион. Цветок пиона состоит из 25 лепестков размером 80×70 мм, вырезанных полукругом, из них 10 лепестков для сердцевины. Наружные лепестки разрезаются на две части, а сердцевинные — на пять частей (длина разреза 30 мм). Бутон состоит из трех лепестков размером 50×70 мм. Цветок, бутон и два листа размером 120×80 мм крепятся нитками к проволочному стеблю, после чего стебель обертывается креповой или папиросной бумагой. Длина стебля 350 мм.

Хризантема. Цветок хризантемы состоит из восьми лепестков размером 100×200 мм, надрезанных мелкими полосками (длина надреза 30×40 мм). Лепестки гофрируются, собираются на проволочный стебель и крепятся нитками. Затем к стеблю прикрепляются три листа размером 130×70 мм, и стебель обертывается бумагой. Длина стебля 300 мм.

Астра. Цветок астры состоит из 20 лепестков размером 80×70 мм и одной сердцевины размером 100×60 мм. Каждый лепесток разрезается на восемь частей (глубина разреза 30 мм), а сердцевина складывается вдвое и по месту сгиба делаются частые надрезы длиной 15 мм. Бутон состоит из четырех лепестков размером 40×70 мм. Цветок, бутон и три листа размером 60×30 мм крепятся к проволочному стеблю, после чего последний обертывается бумагой. Длина стебля 350 мм.

Роза. Ветка розы состоит из двух одинаковых цветков. Каждый цветок состоит из 10 лепестков размером 130×60 мм. Лепесток складывается пополам, в середину закладывается стружка размером 30×60 мм и гофрируется. Лепестки собираются на проволочный стебель и крепятся нитками. Затем два цветка соединяются в общий стебель, к которому крепятся три листа размером 60×40 мм, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 300 мм.

Георгин. Цветок георгина состоит из 25 лепестков размером 90×90 мм. Каждый лепесток разрезается на шесть частей и гофрируется. Бутон состоит из трех лепестков одинаковых размеров с цветочными. Цветок, бутон и два листа размером 110×70 мм прикрепляются нитками к проволочному стеблю, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 350 мм.

Ветка яблони. Ветка яблони состоит из шести цветков, трех бутонов и шести листьев. Каждый цветок состоит из венчика размером по диаметру 45 мм, разрезанного на пять частей полукруглой формы. Лепестки гофрируются. Цветы собираются на три ветки. На каждой ветке крепятся два цветка, один бутон и два листа размером 60×40 мм. Ветки крепятся к общему стеблю, который обертывается бумагой. Длина стебля 300 мм.

Колокольчик. Ветка колокольчика состоит из трех цветков и трех листьев. Каждый цветок состоит из шести лепестков овальнопродолговатой формы размером 60×130 мм и одной тычинки длиной 70 мм. Лепестки гофрируются. Три цветка и три листа размером 60×10 мм крепятся к проволочному стеблю, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 300 мм.

Лилия. Цветок лилии состоит из венчика размером 110×120 мм и шести тычинок длиной 110 мм. Венчик вырезается на 6 лепестков (глубина выреза 35 мм). Лепестки гофрируются на наружную сторону. Бутон состоит из трех лепестков таких же размеров, что и цветочные. Лепестки собираются к тычинкам и крепятся к проволочному стержню вместе с бутоном и двумя листами размером 110×120 мм. Стебель обертывается бумагой. Длина стебля 250 мм.

Горошек. Ветка горошка состоит из шести цветков, трех усов, четырех листьев и проволочного стебля. Каждый цветок состоит из двух лепестков размером 60×40 мм. Лепестки отгибаются в разные стороны. Усы изготовляются спиралеобразной формы длиной 150 мм. Шесть цветков, три уса и четыре листа зигзагообразной формы размером 100×25 мм прикрепляются к общему проволочному стеблю, который затем обертывается бумагой. Длина стебля 250 мм.

Флокс. Ветка флокса состоит из шести цветков и трех листьев. Венчик размером 50 мм по диаметру делится на шесть частей (лепестков) полукруглой формы. Размер выемки 5 мм. Каждый венчик прикрепляется нитками к проволочному стеблю длиной 120 мм, а затем все шесть венчиков и три листа размером 100×25 мм крепятся на общем стебле длиной 300 мм. Стебель обертывается бумагой.

Ромашка. Ветка ромашки состоит из трех цветков и четырех листьев. Цветок состоит из венчика размером по диаметру 54 мм и сердцевины диаметром 10 мм, которая изготовляется из ваты. На венчике вырезаются от 16 до 21 лепестка (глубина разреза 17 мм). Венчик и сердцевина собираются на проволочный стебель, а затем все три цветка и четыре листа размером 80×20 мм прикрепляются к основному стеблю длиной 250 мм. Стебель обертывается бумагой.

Нарцисс. Ветка нарцисса состоит из трех цветков и трех листьев. Каждый цветок размером по диаметру 45 мм разделен на шесть частей (лепестков) продолговато-овальной формы (длина выреза 10 мм). На проволочный стебель приклеивается круглая желтовато-красноватая тычинка, к которой подклеивается венчик.

Затем три цветка и три листа размером 100×200 мм прикрепляются к основному проволочному стеблю, после чего последний обертывается бумагой. Длина стебля 200 мм.

Ирис. Цветок ириса состоит из шести лепестков. Размеры лепестка: длина 110 мм, ширина в верхней части 50 мм, в середине 70 мм, в нижней части 25 мм. Лепестки гофрируются, и посередине лепестка делается желтая полоска из ваты. Бутон состоит из двух лепестков таких же размеров, что и цветочные. Цветок, бутон и два листа размером 120×35 мм крепятся на проволочный стебель нитками, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 300 мм.

Ветка незабудки. Ветка незабудки состоит из 16 венчиков и трех листьев. На венчике размером 22 мм по диаметру вырезается пять лепестков. Каждый венчик приклеивается к стеблю длиной 120 мм, а затем все венчики и три листа размером 60×15 мм крепятся к основному стеблю, после чего последний обертывается бумагой. Длина основного стебля 250 мм.

Ветка цветка «Пушок». Ветка цветка «Пушок» состоит из 16 венчиков размером по диаметру 22 мм. Венчик состоит из шести лепестков круглообразной формы. На четыре проволочных стебля длиной 120 мм наклеивается по четыре венчика, стебли соединяются вместе и приклеиваются к общему стеблю. К ветке прикреп-

ляются четыре листа размером 100×30 мм, и стебель обертывается бумагой. Длина стебля 250 мм.

Тюльпан. Цветок тюльпана состоит из восьми лепестков размером 80×60 мм. Лепестки гофрируются на две стороны, середина каждого лепестка вытягивается. Цветок и два листа размером 100×45 мм собираются на проволочный стебель, и стебель обертывается бумагой. Длина стебля 250 мм.

Мак. Цветок мака состоит из 10 лепестков размером 80×80 мм полукруглой формы с выемкой в середине, из сердцевины (коробочки) и тычинок. Сердцевина изготовляется из ватного шарика диаметром 10 мм, который обертывается зеленой бумагой и перевязывается нитками в восьми направлениях.

Тычинки изготовляются из полоски черной бумаги размером 30×60 мм, край которой мелко нарезается на глубину 25 мм. Края тычинок завиваются. Цветок собирается на проволочный стебель, к которому прикрепляются два листа размером 80×60 мм, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 250—300 мм.

Гвоздика. Ветка гвоздики состоит из двух цветков, одного бутона и четырех листьев. Цветок состоит из венчика, тычинок и чашелистиков. Заготовка венчика размером 420×55 мм надрезается на 28 частей (лепестков). Глубина надреза 45 мм. На каждом лепестке вырезается по четыре зубчика, которые слегка завиваются с помощью ножа. Из белой бумаги нарезаются тычинки размером 70×2 мм. Чашелистики изготовляются из заготовок размером 60×40 мм, края которых вырезаются мелкими зубчиками. Бутон собирается из 20 лепестков таких же размеров, как и для цветов. Лепестки и тычинки собираются на проволочный стебель, после чего подклеиваются чашелистики. Цветы и бутоны собираются в ветку, к которой прикрепляются четыре листа размером 50×60 мм, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 300 мм.

В. ЦВЕТЫ ИЗ ТКАНИ

Ветка шиповника. Ветка шиповника состоит из трех цветков, двух бутонов и семи листьев. Цветок состоит из пяти лепестков размером 45×35 мм. Бутон изготовляется из ваты и обертывается зеленой бумагой; к нему прикрепляются три чашелистика размером 40×5 мм. Лепестки, листья и чашелистики изготовляются из накрахмаленной зеленой ткани. Лепестки, листья гофрируются и булятся. Три цветка, два бутона и семь листьев размером 55×30 мм собираются на основной стебель, образуя ветку, после чего стебель обертывается бумагой. Длина основного стебля 250 мм.

Ветка гвоздики. Ветка гвоздики состоит из четырех цветков и семи листьев. Каждый цветок состоит из шести венчиков, которые гофрируются с внешней стороны по краям, а с внутренней — посередине. Венчики и листья изготовляются из накрахмаленной ткани. Размер венчика по диаметру 45 мм, размер листа 70×20 мм. Цветок собирается на проволочный стебель, на конце которого делается петля и на нее надеваются венчики. Первый венчик складывается, обжимается вокруг петли, а остальные венчики закрепляются нитками; четыре цветка и семь листьев собираются на общий стебель, после чего последний обертывается бумагой. Длина стебля 350 мм.

Ветка яблони. Ветка яблони состоит из шести цветков, трех бутонов и шести листьев. Цветы и листья изготовляются из накрахмаленной ткани. Цветок яблони состоит из пятилепесткового венчи-

ка размером по диаметру 48 мм и сердцевины диаметром 15 мм. Сердцевина изготовляется из ниток длиной 20 мм. Бутон выполняется из ваты, подкрашенной в естественный цвет. Размеры бутона: высота 10 мм, ширина 30 мм. Цветы собираются на три ветки. На каждой ветке два цветка, один бутон и два листа размером 60×40 мм. Ветки собираются в общий стебель, который затем обертывается бумагой. Длина стебля 350 мм.

Роза. Цветок розы состоит из 22 лепестков размером 70×55 мм. Лепестки и листья изготовляются из накрахмаленной ткани. Лепестки подкрашиваются анилиновыми красителями под естественный цвет, сушатся и гофрируются. Бутон состоит из трех лепестков таких же размеров, что цветочные. Из ваты делается пуховка размером 40×50 мм, которая прикрепляется к проволочному стеблю. Лепестки приклеиваются к пуховке. К стеблю прикрепляются бутон и три листа размером 60×40 мм, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 350 мм.

Ветка мака. Ветка мака состоит из двух цветков, одного бутона и пяти листьев. Цветок состоит из четырех лепестков размером 50×60 мм и сердцевины. Лепестки и листья изготовляются из накрахмаленной ткани и гофрируются. Для крепления тычинок в середине венчика из ваты делается тампон, который обертывается зеленой бумагой. К тампону приклеиваются тычинки, изготовленные из ниток или из шпагата. Два цветка, бутон, состоящий из двух лепестков и пять листьев размером 70×30 мм собираются на общий стебель, крепятся нитками, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 350 мм.

Ветка нарцисса. Ветка нарцисса состоит из трех цветков и трех листьев. Лепестки и листья изготовляются из накрахмаленной ткани. Венчик цветка состоит из шести лепестков, внутри венчика прикрепляется сердцевина размером 20 мм. Сердцевина изготовляется из проволоки длиной 120—150 мм. Конец проволоки сгибается, образуя остов сердцевины, который обертывается бумагой. Три цветка и три листа размером 170×15 мм собираются на общий стебель, который затем обертывается бумагой. Длина стебля 350 мм.

Лилия. Цветок лилии состоит из шести лепестков и шести тычинок. Лепестки, тычинки и листья изготовляются из накрахмаленной ткани. Лепестки размером 100×25 мм гофрируются, а тычинки скручиваются из полосок ткани длиной 90 мм и шириной 15 мм. Бутон состоит из трех лепестков таких же размеров, что и цветочные. Тычинки прикрепляются к проволочному стеблю, и вокруг них собираются лепестки, которые крепятся нитками. Затем к стеблю крепятся бутон и два листа размером 100×40 мм, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 350 мм.

Ветка ромашки. Ветка ромашки состоит из трех цветков и пяти листьев. Венчики и листья изготовляются из накрахмаленной ткани. Каждый цветок состоит из двух венчиков, одной сердцевины и чашечки (размеры по диаметру: венчика 45 мм, чашечки 20 мм). Венчик разделен на 15 зубчиков (лепестков). Сборка цветка начинается с изготовления сердцевины. Проволока длиной 20 мм сгибается в кольцо, образуя остов сердцевины, который обертывается креповой бумагой. Затем на эту проволоку надеваются два венчика и чашечка, образуя цветок. Три собранных цветка и пять листьев размером 70×30 мм прикрепляются к общему проволочному стеблю, после чего последний обертывается бумагой. Длина стебля 250—300 мм.

Ирис. Цветок ириса состоит из шести лепестков. Лепестки и листья изготовляются из накрахмаленной ткани. Размер лепестка: длина 100 мм, ширина в верхней части 30 мм, в середине 52 мм. Лепестки подкрашиваются сверху сиреневым цветом, снизу желтым, а посередине лепестка делается полоска из ваты, подкрашенная в желтый цвет. Из ваты изготовляется пуховка, к которой прикрепляются лепестки. Бутон состоит из трех лепестков и двух листьев размером 130×32 мм. Цветок и бутон прикрепляются к основному стеблю нитками, после чего стебель обертывается бумагой. Длина стебля 250 мм.

Г. ЦВЕТЫ ИЗ ТОНКОЛИСТОВОЙ СТАЛИ

Роза. Цветок розы состоит из четырех венчиков диаметром 85 мм и сердцевины. Каждый венчик состоит из пяти лепестков размером 42,5×40 мм, которые размечаются по готовому шаблону карандашом и вырезаются ножницами. Путем буления лепесткам придается соответствующая форма. Из полоски стали вырезается сердцевина размером 40×20 мм, которая закручивается в трубочку. Четыре венчика собираются вместе, и в середине устанавливается сердцевина. Затем в середине венчика бородком пробиваются четыре отверстия, и в них пропускается цветоножка длиной 300—350 мм из проволоки диаметром 1 мм. После этого верхние части лепестков загибаются с помощью круглогубцев.

Лилия. Цветок лилии состоит из венчика и шести тычинок. Венчик цветка диаметром 120 мм состоит из шести лепестков размером 60×25 мм. Венчик размечается по шаблону карандашом и вырезается ножницами. В середине каждого лепестка продавливается жилка с помощью металлической пластинки и молотка. Каждый лепесток булится. В середине венчика бородком пробиваются три отверстия диаметром 1,5 мм, в которые пропускается часть цветоножки, состоящей из шести проволочек. Проволочки скручиваются у основания и завиваются круглогубцами, образуя тычинки. Длина цветоножки 300—350 мм.

Василек. Цветок василька состоит из венчика и четырех тычинок. Венчик состоит из пяти лепестков размером 30×20 мм, которые размечаются по шаблону карандашом и вырезаются ножницами. Концы лепестков надрезаются ножницами с глубиной надреза 10 мм. Для изготовления тычинок в середине венчика пробиваются четыре отверстия, в которые пропускается цветоножка, состоящая из четырех проволочек. Выпущенным частям проволочек придается вид тычинок путем закручивания их концов круглогубцами. Длина цветоножки 250—300 мм.

Цветы яблони. Венчик цветка яблони состоит из пяти лепестков размерами: для крупного цветка 23×20 мм, для мелкого 16×12 мм. Венчики размечаются по шаблону карандашом и вырезаются ножницами. Лепестки булятся для придания им соответствующей формы. Цветоножки изготовляются из проволоки диаметром 1 мм, длиной 250—300 мм и припаиваются к венчику электропаяльником.

Табак. Венчик цветка диаметром 85 мм состоит из пяти лепестков. На каждом лепестке с помощью специальной пластинки и молотка продавливаются жилки. Венчик размечается по шаблону карандашом и вырезается ножницами. Буление (продавливание) венчика производится булькой диаметром 12 мм. Для изготовления цветоножки применяется проволока диаметром 1 мм. Длина цветоножки 150—200 мм.

Калла. Цветок каллы состоит из венчика и тычинки. Венчик размечается по шаблону карандашом и вырезается ножницами. Размер заготовки венчика 100×90 мм. Для изготовления тычинки вырезается пластинка размером 50×40 мм, которая с помощью инструмента закручивается в трубочку. На заготовках венчика и тычинки пробиваются с помощью пробойника и молотка два отверстия, в которые вставляется проволочная цветоножка длиной 200 мм. Цветоножка закрепляется плоскогубцами.

Ромашка. Цветок ромашки состоит из венчика размером 55 мм по диаметру. Венчик имеет 18 лепестков, которые размечаются по шаблону карандашом и вырезаются ножницами. Затем венчику с помощью булки придается соответствующая форма, после чего к середине цветка припаивается электропаяльником цветоножка из проволоки сечением 1 мм. Длина цветоножки 150 мм.

§ 22. Изготовление искусственных цветов из древесной стружки

Состав работы. 1. Нарезка стружки на заготовки. 2. Заготовка элементов цветка (лепестков, листьев, тычинок, сердцевины, цветоножек). 3. Придание элементам цветка соответствующей формы. 4. Сборка цветка. 5. Обертывание проволочного стебля (цветоножки) бумагой.

Состав рабочих: Цветочница 2 разр. (строки № 2, 4, 5, 7—13); цветочница 3 разр. (строки № 1, 3, 6, 14—17).

Нормы времени и расценки на 100 цветов

Наименование цветов	С бутоном		Без бутона		
	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	№
Георгин	11	3—97	10,5	3—79	1
Мак	8	2—82	6,6	2—32	2
Пион	7,8	2—82	6,8	2—45	3
Лилия	7,5	2—64	6	2—11	4
Гвоздика	9,3	3—27	8	2—82	5
Роза	8,1	2—92	7,5	2—71	6
Астра	8	2—82	7,1	2—50	7
Василек	5,8	2—04	4,1	1—44	8
Ромашка	7,1	2—50	6,1	2—15	9
Нарцисс	3,9	1—37	2,8	0—98,6	10
Фиалка	3,2	1—13	2,6	0—91,5	11
Сирень	—	—	7,4	2—60	12
Портулак	—	—	2,4	0—84,5	13
Хризантема	13,5	4—87	12	4—33	14
Анютины глазки (ветка)	14	5—05	13	4—69	15
Ирис	5,1	1—84	4,5	1—62	16
Соцветие яблони (ветка)	31	11—20	25	9—03	17

§ 23. Изготовление искусственных цветов из бумаги

Состав работы. 1. Нарезка бумаги на заготовки. 2. Заготовка элементов цветка (лепестков, листьев, тычинок, сердцевины, цветоножек). 3. Придание элементам цветка соответствующей формы. 4. Сборка цветка.

Состав рабочих: цветочница 2 разр. (строки № 7—9, 11—13, 15—19); цветочница 3 разр. (строки № 1—6, 10, 14).

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование цветов	Измеритель	С бутоном		Без бутона		
		Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
1. Гладиолус	100 веток	27	9—75	—	—	1
2. Пион	100 цветов	6,9	2—49	6	2—17	2
3. Хризантема	То же	—	—	13	4—69	3
4. Астра	»	7,8	2—82	7	2—53	4
5. Роза	100 веток	13	4—69	12,5	4—51	5
6. Георгин	100 цветов	12	4—33	10	3—61	6
7. Ветка яблони	100 веток	11	3—87	8,4	2—96	7
8. Колокольчик	То же	—	—	9,4	3—31	8
9. Лилия	100 цветов	10	3—52	9	3—17	9
10. Горошек	100 веток	—	—	10,5	3—79	10
11. Флокс	То же	—	—	9,7	3—41	11
12. Ромашка	»	8,1	2—85	6,9	2—43	12
13. Нарцисс	»	6,9	2—43	6,2	2—18	13
14. Ирис	»		2—17	5,7	2—06	14
15. Незабудка	»	—	—	13	4—58	15
16. Пушок	»	—	—	13	4—58	16
17. Тюльпан	100 цветов	—	—	5,1	1—80	17
18. Гвоздика	100 веток	12,5	4—40	—	—	18
19. Мак	100 цветов	—	—	12	4—22	19
		а		б		№

§ 24. Изготовление искусственных цветов из ткани

Состав работы. 1. Заготовка элементов цветка (лепестков, листьев, тычинок, сердцевины, цветоножек). 2. Окраска элементов цветка по мере надобности. 3. Придание элементам цветка соответствующей формы. 4. Сборка цветка или ветки. 5. Обертывание проволочного стебля бумагой.

Состав рабочих: цветочница 3 разр. (строки № 1—3, 6—8); цветочница 4 разр. (строки № 4—5, 9).

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование цветов	Измеритель	С бутоном		Без бутона		
		Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
1. Шиповник	1 ветка	0,7	0—25,3	0,58	0—20,9	1
2. Гвоздика	То же	—	—	0,65	0—23,5	2
3. Яблоня	»	0,51	0—18,4	0,46	0—16,6	3
4. Роза	1 цветок	0,47	0—17,5	0,41	0—15,3	4
5. Мак	1 ветка	0,43	0—16	0,36	0—13,4	5
6. Нарцисс	То же	—	—	0,37	0—13,4	6
7. Лилия	1 цветок	0,36	0—13	0,28	0—10,1	7
8. Ромашка	1 ветка	—	—	0,35	0—12,6	8
9. Ирис	1 цветок	0,3	0—11,2	0,24	0—08,9	9
		а		б		№

§ 25. Изготовление искусственных цветов из тонколистовой стали

Состав работы. 1. Разметка венчика по шаблону. 2. Вырезка венчика вручную. 3. Придание лепесткам венчика соответствующей формы. 4. Изготовление сердцевины для цветов розы и каллы. 5. Изготовление цветоножки. 6. Сборка цветка.

Состав рабочих: слесарь-жестянщик 3 разр. (строки № 3—8); слесарь-жестянщик 4 разр. (строки № 1, 2).

Нормы времени и расценки на 100 цветов

Наименование цветов	Н. вр.	Расц.	№
Роза	42	15—50	1
Лилия	35	13—00	2
Василек	25	9—03	3
Цветы яблони:			
а) крупные	12	4—33	4
б) мелкие	10	3—61	5
Табак	10	3—61	6
Калла	9,9	3—57	7
Ромашка	15,6	5—63	8

Глава 5. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВЕНКОВ И ГИРЛЯНД

Настоящая глава содержит нормы времени и расценки на:

а) изготовление остовов и сборку венков;

б) изготовление основ и сборку гирлянд;

в) изготовление листьев для венков и гирлянд, а также на разные работы, связанные с изготовлением венков и гирлянд.

А. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОСТОВОВ И СБОРКА ВЕНКОВ

1. Для венков из искусственных цветов изготовляются овальной формы остовы, которые в зависимости от их размеров подразделяются на четыре типа.

Таблица 1

Тип венков	Размер остова, мм	
	высота	ширина
№ 1	700	450
№ 2	1000	600
№ 3	1300	700
№ 4	1700	850

2. В зависимости от материала, применяемого для изготовления остовов, последние подразделяются на металлические и из ивовых прутьев.

3. Металлический остов венка состоит из ободка и каркаса. Ободок овальной формы изготовляется из проволоки диаметром 6—8 мм, а каркас — из проволоки диаметром 2—4 мм. Элементы каркаса остова для венков с металлическими цветами прикрепляются к ободку путем накручивания их концов на ободок, а для

других венков крепятся к ободку с помощью проволоки диаметром 0,8 мм.

Для придания жесткости каркасу поперечные и продольные элементы его в местах пересечения связываются вязальной проволокой.

4. Остов из ивовых прутьев изготовляется в следующей последовательности: концы двух ивовых прутьев связываются между собой шпагатом, образуя обод, которому придается овальная форма; по направлению большой оси овала и чуть ниже середины взаимно перпендикулярно крепятся две деревянные рейки сечением 25—50 мм, которые образуют каркас остова.

5. Сборка венков производится из готовых цветов и листьев на готовый остов венка, причем к ободку венка прикрепляются искусственные листья или ветки вечнозеленых растений, а к каркасу крепятся цветы.

6. В зависимости от размеров остова, количества цветов и листьев, а также материала, из которого они изготовляются, нормами предусмотрены следующие разновидности венков:

а) венки с цветами из стружки и бумаги

Таблица 2

Тип венков	Разновидности венков									
	листья картонажные, цветы из стружки парафинированные		листья картонажные, цветы бумажные парафинированные		листья картонажные, цветы смешанные		ветки сосновые, цветы из стружки парафинированные		ветки руксуса, цветы бумажные парафинированные	
	Количество веток или листьев и цветов, шт.									
	листья	цветы	листья	цветы	листья	цветы	ветки	цветы	ветки	цветы
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
№ 1	75	35	75	55	75	45	75	55	125	55
2	120	70	120	90	120	80	120	90	200	90
№ 3	150	100	150	120	150	110	150	120	300	120
4	200	120	200	140	200	130	200	140	340	140

б) венки с металлическими цветами

Таблица 3

Тип венков	Количество листьев и цветов, шт.	
	листья	цветы
№ 1	75	35
№ 2	120	70
№ 3	150	100

Б. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОСНОВ И СБОРКА ГИРЛЯНД

1. Для изготовления основ гирлянд применяется обожженная проволока диаметром 2—3 мм, которая обертывается гофрированной бумагой. К основе гирлянды крепятся цветы и листья.

2. В зависимости от длины основы, вида цветов и листьев, их количества, гирлянды изготовляются следующих разновидностей.

Таблица 4

Длина гирлянд, мм	Разновидности гирлянд					
	листья парафинированные, цветы из стружки парафинированные		листья парафинированные, цветы бумажные непарафинированные		листья парафинированные, цветы смешанные	
	Количество цветов и листьев, шт.					
	цветы	листья	цветы	листья	цветы	листья
1	2	3	4	5	6	7
1000	13	12	15	14	14	13
2000	25	24	30	29	28	27
4000	44	63	—	—	—	—

В. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЛИСТЬЕВ ДЛЯ ВЕНКОВ И ГИРЛЯНД

1. Листья для венков и гирлянд изготовляются из бумаги, картона и тонколистовой стали. Листья изготовляются следующих типоразмеров.

Таблица 5

Вид листьев	Размеры листьев, мм	
	длина	ширина
Лавровые:		
малые	120	50
средние	160	60
большие	190	70
Дубовые:		
малые	100	60
средние	150	60
большие	210	80
Кленовые	90	90
Лист каллы	200	120

2. Изготовление листьев производится с помощью прессов или вручную.

§ 26. Изготовление остовов из проволоки

Состав работы 1. Рубка проволоки для ободка и каркаса вручную. 2. Сборка ободка. 3. Сборка каркаса. 4. Относка готового остова в сторону.

Слесарь-жестянщик 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 остов

Тип венков	Разновидность остовов				
	для венков с металлическими цветами		для венков с цветами из бумаги и стружки		
	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
№ 1	0,67	0—24,2	0,13	0—04,7	1
№ 2	0,86	0—31	0,24	0—08,7	2
№ 3	1	0—36,1	0,51	0—18,4	3
№ 4	—	—	0,66	0—23,8	4
	а		б		№

§ 27. Изготовление остовов из ивовых прутьев

Состав работы. 1. Подбор прутьев для ободка. 2 Подбор деревянных реек для каркаса. 3. Сборка ободка. 4. Устройство каркаса. 5. Относка готового остова в сторону.

Цветочница 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 остов

Тип венков	Н. вр.	Расц.	№
№ 1	0,17	0—06	1
№ 2	0,2	0—07	2
№ 3	0,22	0—07,7	3
№ 4	0,24	0—08,4	4

§ 28. Сборка венков с цветами из стружки и бумаги

Состав работы. 1. Подноска остова венка к рабочему месту. 2. Подбор зелени. 3. Крепление зелени (веток, листьев) к остову. 4. Подбор цветов. 5. Крепление цветов к остову. 6. Относка готового венка в сторону.

Цветочница 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 венок

Тип венков	Разновидности венков					
	листья картонажные, цветы из стружки парафинированные	листья картонажные, цветы бумажные парафинированные	листья картонажные, цветы смешанные	ветки сосновые, цветы из стружки парафинированные	ветки руксуса, цветы бумажные парафинированные	
	Н. вр. / Расц.	Н. вр. / Расц.	Н. вр. / Расц.	Н. вр. / Расц.	Н. вр. / Расц.	
1	2	3	4	5	6	
№ 1	1,35 / 0—50,2	1,75 / 0—65,1	1,55 / 0—57,7	0,45 / 0—16,7	0,92 / 0—34,2	1

Продолжение

Тип венков	Разновидности венков					
	листья картонажные, цветы из стружки парафинированные	листья картонажные, цветы бумажные парафинированные	листья картонажные, цветы смешанные	ветки сосновые, цветы из стружки парафинированные	ветки руксуса, цветы бумажные парафинированные	
	Н. вр. / Расц.	Н. вр. / Расц.	Н. вр. / Расц.	Н. вр. / Расц.	Н. вр. / Расц.	
1	2	3	4	5	6	
№ 2	1,7 / 0—63,2	2,0 / 0—74,4	1,85 / 0—68,8	0,73 / 0—27,2	1,4 / 0—52,1	2
№ 3	2,0 / 0—74,4	2,3 / 0—85,6	2,1 / 0—78,1	0,95 / 0—35,3	2,1 / 0—78,1	3
№ 4	2,2 / 0—81,8	2,6 / 0—96,7	2,4 / 0—89,3	1,15 / 0—42,8	2,5 / 0—93	4

§ 29. Сборка венков с металлическими цветами

Состав работы. 1. Подноска остова венка к рабочему месту. 2. Подбор листьев. 3. Крепление листьев к ободку венка. 4. Подбор цветов. 5. Крепление цветов к каркасу остова. 6. Относка готового венка в сторону.

Слесарь-жестянщик 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 венок

Тип венков	Н. вр.	Расц.	№
№ 1	0,92	0—34,2	1
№ 2	1,5	0—55,8	2
№ 3	2,1	0—78,1	3

§ 30. Изготовление основ гирлянд

Состав работы. 1. Разметка и рубка проволоки вручную. 2. Обертывание основы гирлянды креповой бумагой. 3. Относка готовой основы в сторону.

Цветочница 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 основу

Длина гирлянд, мм	Н. вр.	Расц.	№
1000	0,14	0—04,9	1
2000	0,3	0—10,6	2
4000	0,6	0—21,1	3

§ 31. Сборка гирлянд

Состав работы. 1. Подбор цветов и листьев для гирлянд. 2. Крепление цветов и листьев к основе. 3. Обертывание основ гирлянд бумагой после прикрепления цветов и листьев. 4. Относка гирлянд в сторону.

Цветочница 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 гирлянду

Длина гирлянд, мм	Разновидности гирлянд						
	листья парафинированные, цветы из стружки парафинированные		листья парафинированные, цветы из бумаги непарафинированные		листья парафинированные, цветы смешанные		
	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
1000	0,27	0—10	0,31	0—11,5	0,22	0—08,2	1
2000	0,51	0—19	0,59	0—21,9	0,45	0—16,7	2
4000	1,1	0—40,9	—	—	—	—	3
	а		б		в		№

§ 32. Изготовление листьев из бумаги

Состав работ

а) При заготовке листьев на ручном прессе — 1. Нарезка бумаги. 2. Вырубка листьев на ручном прессе. 3. Гофрирование листьев. 4. Нарезка проволоки для стебля. 5. Нарезка полос из креповой бумаги для обертывания стеблей. 6. Обертывание стеблей. 7. Приклейка стебля к листу. 8. Сборка листьев в пучки по 20 шт.

б) При заготовке вручную — 1. Разметка листьев по шаблону. 2. Вырезка листа. 3. Нарезка проволоки для стеблей. 4. Прикрепление листа к проволоке. 5. Нарезка креповой бумаги и обертывание проволочных стеблей.

Цветочница 1 разр.

Нормы времени и расценки на 100 листьев

Способ заготовки	Н. вр.	Расц.	№
На ручном прессе	1,15	0—39,6	1
Вручную	2,3	0—79,1	2

§ 33. Изготовление листьев из картона

Состав работ

а) При заготовке полос для ручного пресса — 1. Разметка картона на полосы. 2. Нарезка полос вручную.

б) При вырубке листьев на ручном прессе — 1. Укладка заготовки под пресс. 2. Вырубка листьев с оттиском рисунка листа.

в) При сборке листьев — 1. Нарезка проволоки с загибанием концов. 2. Нарезка полосок картона для крепления проволоки к листу. 3. Крепление проволоки к листу.

Состав рабочих: цветочница 1 разр. (строки № 1, 2); цветочница 2 разр. (строка № 3).

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Заготовка полос размером 130×740 мм для ручного пресса	100 полос	0,84	0—28,9	1
Вырубка листьев на ручном прессе с оттиском рисунка листа	100 листьев	0,64	0—22	2
Сборка листьев	То же	0,91	0—32	3

§ 34. Изготовление листьев из тонколистовой стали

Состав работы. 1. Разметка листьев по шаблону. 2. Вырезка листьев вручную с выправкой заусенцев. 3. Гофрировка листьев вручную. 4. Заготовка проволочного стебля и прикрепление его к листу.

Слесарь-жестянщик 2 разр.

Нормы времени и расценки на 100 листьев

Вид листьев	Н. вр.	Расц.	№
Лавровые:			
малые	6,4	2—25	1
средние	7,8	2—75	2
большие	6,8	2—39	3
Дубовые:			
малые	8,7	3—06	4
средние	10	3—52	5
большие	11,5	4—05	6
Кленовые	12	4—22	7
Лист каллы	10,5	3—70	8

§ 35. Окраска бумаги, парафинирование цветов

Состав работ

а) При окраске бумаги — 1. Приготовление красочного состава. 2. Окраска листов бумаги. 3. Развешивание бумаги для просушки. 4. Снятие сухой бумаги и укладка ее в стопу.

б) При парафинировании цветов — 1. Разогрев парафина. 2. Опускание цветов в расплавленный парафин с последующим опусканием в холодную воду. 3. Вторичное парафинирование цветов.

Цветочница 1 разр.

Нормы времени и расценки на измерители указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Окраска бумаги: потребительской с площадью листа:				
0,5 м²	100 листов	0,4	0—13,8	1
0,4 м²	То же	0,32	0—11	2
папиросной с площадью листа 0,4 м²	»	0,06	0—02,1	3
Парафиновых цветов:				
мелких	100 веток	0,48	0—16,5	4
крупных	То же	0,52	0—17,9	5

Примечания: 1. При нарезке листов бумаги из рулона Н. вр. и Расц. умножать на 1,15.
2. Окраска папиросной бумаги производится пачками в количестве 80 листов.
3. Нормами предусмотрено парафинирование цветов за 1 раз. При парафинировании за 2 раза Н. вр. и Расц. строки № 4 умножать на 1,45, а строки № 5 — на 1,65.
4. К мелким цветам относятся ветка яблони, пушок, горошек, ромашка и др., к крупным — роза, пион, георгин, мак, лилия, астра и др.

Глава 6. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПОКРЫВАЛ, ТАПОЧЕК, НАРУКАВНИКОВ, ОРДЕНСКИХ ПОДУШЕК И ТРАУРНЫХ ЛЕНТ

1. Нормами предусмотрено изготовление покрывал, тапочек, нарукавников, орденских подушек и траурных лент согласно нижеприведенным техническим описаниям.

Покрывало. Покрывало изготовляется из хлопчатобумажной ткани, мадаполама, бязи и накрахмаленной марли, размером 1900×600 мм. На покрывале вышивается три художественных рисунка размером 260×260 мм, расположенных симметрично. К покрывалу прямым тамбурным швом внакладку (с припуском на шов 10 мм) пришивается волан с восемью художественными рисунками размером 6×6 см. Углы покрывала округлены, на углах закладывается шесть складок шириной 15 см.

Тапочки. Тапочки изготовляются из хлопчатобумажной ткани, мадаполама или бязи. Подошва картонная, нижняя часть подошвы отделывается бумагой. Верхняя часть тапочек приклеивается к подошве клеем, передняя часть пришивается нитками с подгибом края на 8 мм. Размер тапочек от 36-го до 43-го.

Нарукавники. Траурные нарукавники изготовляются из красного шелка, шелка фая, шелка туаля и черного штапельного полотна. Длина нарукавника 48 см, ширина 14,5 см. Основание нарукавника изготовляется из красного шелка, а подкладка — из черного штапеля. Подкладка пришивается черными нитками с двойным подгибом по 6 мм.

Орденская подушка. Орденская подушка изготовляется из красного шелка, шелка туаля, фуляра, шелка фая. Размер орденской подушки 20×20 см. Середина заполняется ватой из расчета 150—200 г. Вокруг подушки пришивается рюш из шелка, сложенного

вдвое шириной 25 мм и складками в количестве 37 шт. Глубина складки 10 мм, длина 20 мм.

Траурная лента. Траурная лента изготовляется из шелка, сатина, штапельного полотна, хлопчатобумажной ткани (мадаполама, бязи). Лента вырубается на механическом прессе или нарезается вручную ножницами. Ленты из шелка, сатина и штапельного полотна изготовляются трех цветов: белого, черного и красного.

§ 36. Изготовление покрывал

Состав работы. 1. Нарезка ткани на покрывала. 2. Нарезка воланов. 3. Нанесение оттисков штампов. 4. Вышивка трех рисунков. 5. Обшивка покрывала воланом. 6. Свертывание и связывание покрывал в пачки.

Швея 3 разр.

Норма времени и расценки на 1 покрывало: Н. вр. — 0,165; **Расц. — 0—06.**

§ 37. Изготовление тапочек

Состав работы. 1. Раскрой материала на заготовки. 2. Сборка деталей тапочек путем пошива и склеивания. 3. Упаковка тапочек в пакеты по 25 пар.

Швея 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 пару

Размер тапочек	Н. вр.	Расц.	№
36—39-й	0,26	0—09,4	1
40—43-й	0,31	0—11,2	2

§ 38. Изготовление нарукавников

Состав работы. 1. Раскрой материала на полосы. 2. Пошив нарукавников. 3. Глажение нарукавников.

Швея 2 разр.

Норма времени и расценка на 1 нарукавник: Н. вр. — 0,27; **Расц. — 0 — 0,95.**

§ 39. Изготовление орденских подушек

Состав работы. 1. Раскрой ткани. 2. Пошив подушки. 3. Набивка подушки ватой. 4. Чистка и упаковка в пакеты по 4—5 шт.

Швея 2 разр.

Норма времени и расценка на 1 подушку: Н. вр. — 0,83; **Расц. — 0—29,2.**

§ 40. Изготовление траурных лент

Состав работы. 1. Разметка ткани. 2. Нарезка траурных лент. 3. Глажение ленты. 4. Обшивка края ленты.

Швея 2 разр.

Нормы времени и расценки на 100 м лент

Способ нарезки	Н. вр.	Расц.	№
Ножницами	0,91	0—32	1
Ручным прессом (высечкой)	0,32	0—11,3	2

§ 41. Написание букв на траурных лентах и табличках

Состав работ

а) На траурных лентах — 1. Раскладка и натягивание ленты на рабочем столе. 2. Разметка строк и букв. 3. Написание текста. 4. Снятие ленты со стола. 5. Развешивание ленты для просушки.

б) На табличках — 1. Нарезка табличек ручными ножницами из тонколистового железа. 2. Окраска табличек. 3. Разметка строк и букв. 4. Написание текста. 5. Раскладка табличек для просушки.

Маляр 3 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Написание букв:				
на траурных лентах	100 букв	1,4	0—50,5	1
фамильных 80×130 мм	1 табл.	0,55	0—19,9	2
на табличках:				
фамильных 240×165 мм	То же	0,65	0—23,5	3
регистрационных 100×65 мм	»	0,015	0—01	4

Примечание. Нормами строк № 2, 3 предусмотрено написание до 40 букв и цифр, строки № 4 — до 5 цифр.

Глава 7. ВЫСЕЧКА БУКВ, ЭМБЛЕМ НА ПАМЯТНИКАХ И ПЛИТАХ И НАПИСАНИЕ БУКВ КРАСКАМИ

1. Настоящая глава содержит нормы времени и расценки на:

а) высечку букв и эмблем на памятниках и мемориальных плитах;

б) бронзировку и позолоту букв и эмблем.

2. Нормами предусмотрена высечка букв, эмблем и различных орнаментов вручную на памятниках и плитах из мрамора и гранита.

3. Бронзировка знаков и орнаментов производится бронзовой краской, а позолота — сусальным золотом.

§ 42. Высечка букв на граните и мраморе

Состав работы. 1. Зарисовка надписи на памятнике или плите. 2. Высечка букв. 3. Очистка надписи от пыли.

Каменотес 5 разр.

Нормы времени и расценки на 10 букв

Размер букв	На граните		На мраморе	
	Вид букв			
	рельефные	углубленные	углубленные	
	Н. вр. / Расц.	Н. вр. / Расц.	Н. вр. / Расц.	
20×20 мм, глубиной 1,5 мм	0,8 / 0—31,4	1,05 / 0—41,3	0,7 / 0—27,5	1
40×30 мм, глубиной 1,5 мм	1,0 / 0—39,3	1,3 / 0—51,1	0,9 / 0—35,4	2
60×30 мм, глубиной 2 мм	1,9 / 0—74,7	1,6 / 0—62,9	1,1 / 0—43,2	3
60×30 мм, глубиной 4 мм	—	2,8 / 1—10	1,3 / 0—51,1	4
70×55 мм, глубиной 4 мм	—	3,4 / 1—34	1,7 / 0—66,8	5
80×40 мм, глубиной 4 мм	—	—	1,9 / 0—74,7	6
	а	б	в	№

§ 43. Высечка эмблем

Состав работы. 1. Разметка контура. 2. Высечка эмблем. 3. Очистка от пыли.

Каменотес 4 разр.

Норма времени и расценки на 1 эмблему

Вид эмблем	На граните		На мраморе		№
	Н. вр.	Расц.	Н. вр.	Расц.	
Простые эмблемы (звезда, ветка и др.)	1,99	0—74	1,42	0—52,8	1
Сложные эмблемы (венок двухсторонний и др.)	3,1	1—15	1,97	0—73,3	2

§ 44. Бронзировка и позолота букв, эмблем на памятниках и плитах

Состав работ

а) При бронзировке — 1. Очистка от пыли. 2. Проолифка. 3. Покрытие бронзой. 4. Зачистка после покрытия бронзой.

б) При позолоте — 1. Очистка от пыли. 2. Огрунтовка. 3. Зачистка и шлифовка после огрунтовки. 4. Вторая огрунтовка. 5. Покрытие сусальным золотом. 6. Зачистка и полировка.

Маляр 4 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Бронзировка букв размером до 50×30 мм	10 букв	0,07	0—02,6	1
Бронзировка свыше 50×30 мм	То же	0,09	0—03,3	2
Бронзировка эмблем	1 эмблема	0,39	0—14,5	3
Позолота букв	10 букв	0,8	0—29,8	4
Позолота эмблем	1 эмблема	0,62	0—23,1	5

ТИПОВЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ, НОРМЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ И НОРМАТИВЫ ЧИСЛЕННОСТИ РАБОЧИХ КЛАДБИЩ

I. ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Типовые нормы времени, нормы обслуживания и нормативы численности рабочих кладбищ рекомендуются для нормирования и оплаты труда рабочих-сдельщиков и для планирования численности рабочих, занятых на кладбищах Российской Федерации.

2. В основу разработки типовых норм времени, норм обслуживания и нормативов численности рабочих кладбищ положены следующие документы:

положение о порядке разработки нормативных материалов для нормирования труда, изд. 1968 г. Госкомтруда;

основы методики технического нормирования труда в строительстве, изд. 1967 г. Госстроя СССР;

методика разработки нормативов численности вспомогательных рабочих, изд. 1967 г. НИИ труда;

сборник руководящих документов по похоронному обслуживанию, изд. 1972 г. МЖКХ РСФСР;

единые нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы, сборник 2 «Земляные работы», вып. 1, изд. 1969 г.;

временные нормативы потребности рабочих для технического обслуживания и текущего ремонта жилищного фонда управлений домами (ЖЭК), изд. 1961 г. МКХ РСФСР;

нормы обслуживания для подсобно-производственных, вспомогательных и хозяйственных рабочих (уборщиц, дворников, истопников, кочегаров и других), изд. 1970 г. ЦБНТИ;

фотохронометражные наблюдения и технические расчеты;

данные, полученные от организаций о числовых значениях факторов, плановой и фактической численности рабочих, о применяемых инструментах, приспособлениях и средствах механизации.

3. Нормы времени, нормы обслуживания и нормативы численности установлены с учетом наиболее полного и рационального использования рабочего времени и оснащения рабочих мест необходимыми машинами, инструментом, приспособлениями.

4. Нормы времени, нормы обслуживания и нормативы численности, приведенные в сборнике, установлены с учетом выполнения работ одним исполнителем при длительности смены 8,2 ч.

5. Нормами сборника, кроме основной работы, учтены подготовительно-заключительные работы. (получение заданий и ознакомление с ним, получение и сдача инструмента, подготовка и уборка рабочего места), отдых и личные надобности, переходы к месту работы и обратно, ожидание во время траурного обряда.

6. В тех случаях, когда участки обслуживаются меньшим количеством рабочих, чем это рассчитано по настоящим нормативам, и при этом обеспечивается выполнение всего необходимого объема работ, сохраняется фактическая численность рабочих.

7. На работы, не охваченные настоящим сборником, а также при внедрении на местах более прогрессивной, чем это предусмот-

рено в сборнике, организации труда, средств и приспособлений следует разрабатывать и вводить в установленном порядке местные нормы.

8. В параграфах сборника приведены:

а) составы работ, в которых перечислены основные операции, предусмотренные нормами;

б) нормы времени на единицу измерения в чел.-ч (§ 4, 5 и 6);

в) нормы обслуживания в измерителях, указанных в таблицах, на одного рабочего в смену;

г) нормативы численности в человеках (§ 1, 2 и 3).

Сборник содержит:

нормы обслуживания и нормативы численности рабочих зеленого хозяйства, уборщиков производственных помещений, катафальщиков;

нормы времени и нормы обслуживания землекопов на рытье могил вручную и на захоронение (для летних и зимних условий), на рытье могил механизированным способом (для летних и зимних условий);

нормы времени и нормы обслуживания для машиниста экскаватора на рытье могил механизированным способом (для летних и зимних условий).

Наименование профессии «Рабочий зеленого хозяйства» в настоящем сборнике указано в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих, вып. 69, согласованным с ЦК профсоюза рабочих местной промышленности и коммунально-бытовых предприятий и утвержденным постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы от 13 апреля 1970 г. № 108.

Профессии рабочих «Уборщик производственных помещений», «Катафальщик» указаны в соответствии с «Квалификационным справочником профессий рабочих, работников связи и младшего обслуживающего персонала, не вошедших в ЕТКС работ и профессий рабочих, которым устанавливаются месячные оклады», утвержденным постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы от 9 июля 1971 г. № 289; от 30 июня 1970 г. № 207; от 8 октября 1970 г. № 387 и от 24 августа 1970 г. № 298.

Наименование профессии «Машинист экскаватора» принято в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих, занятых в строительстве и ремонтно-строительных работах (М., Стройиздат, 1960).

С выходом из печати настоящего сборника отменяются «Временные типовые нормы времени, нормы обслуживания и нормативы численности рабочих и МОП кладбищ», утвержденные Министерством коммунального хозяйства РСФСР 21 июля 1970 г.

II. ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА

1. Рабочие зеленого хозяйства (по уходу за территориями кладбищ и надгробиями).

Работы по уходу за территориями кладбищ и надгробиями предусматривают летние и зимние условия труда.

Ручная уборка могил, взятых под охрану государства, проезжих частей и квартальных дорог осуществляется ежедневно и за-

ключается в удалении с поверхностей пыли, грязи, мусора, старых венков летом, снега и снежно-ледяных образований, в борьбе со скользскостью зимой. Старые венки и мусор сжигаются в специально отведенном месте. Зимой с асфальтированных дорог снег убирается полностью под скребок, при отсутствии усовершенствованных покрытий снег следует убирать под движок, оставляя слой для последующего уплотнения. Стрижка живых изгородей производится шпалерными ножницами с трех сторон с приданием нужной формы один раз в год, весной или осенью.

2. Уборка производственных помещений.

Уборка производственных помещений заключается в подметании полов в течение смены, удалении пыли со стен, потолков не реже одного раза в три месяца, со светильников и осветительной арматуры не реже двух раз в месяц; со столов, шкафов, стеллажей, подоконников, дверей, радиаторов, досок объявлений — ежедневно; мытье дверей, панелей, окон с двух сторон (в зимнее время с одной внутренней стороны) не реже одного раза в месяц; ежедневном мытье полов; проветривании помещений во время уборки; обеспечении питьевой (кипяченой) водой по мере надобности; утеплении и оклеивании окон в зимний период; уходе за комнатными растениями; выполнении других работ, связанных с содержанием в чистоте помещения.

3. Рытье могил и захоронение.

Рытье могил вручную в летний период в грунте I и II групп осуществляется с помощью штыковой и совковой лопат. При рытье могил в III и IV группах грунта, а также в мерзлом грунте кроме лопат применяется кирка и лом.

Предварительно делается расчистка и разметка места в зависимости от размера могил: 2,3×1,0×1,5; 2,0×1,0×1,5; 1,5×0,7×1,5; 1,0×0,6×1,5 м.

Крышка гроба забивается гвоздями с помощью молотка и гроб опускается в могилу на веревках. Засыпка могилы и устройство надмогильного холма осуществляется вручную лопатой. В соответствии с правилами захоронения на могиле устанавливается табличка с указанием фамилии, имени, отчества, даты смерти.

Рытье могил может осуществляться и механизированным способом при помощи одноковшовых экскаваторов с емкостью ковша 0,15 и 0,25 м³, оборудованных прямой лопатой.

III. НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ

Нормы времени определены на основании данных анализа нормативных наблюдений по формуле

$$H_{вр} = \frac{T_{оп}}{60}\left(1 + \frac{T_{пзр} + T_{отл}}{100}\right),$$

где $T_{оп}$ — оперативное время, чел.-мин; $T_{пзр}$ — время на подготовительно-заключительную работу, % оперативного времени; $T_{отл}$ — время отдыха и личных надобностей, % оперативного времени.

Нормы обслуживания на единицу измерения работы

$$H_0 = 8{,}2/H_{вр},$$

где 8,2 — продолжительность смены, ч.

Нормативы явочной численности рассчитаны по формуле

$$Ч_я = B/H_0,$$

где B — объем работ в натуральных показателях (га, м² и т. д.).

Списочная численность может быть определена следующим образом:

$$Ч_с = Ч_я K,$$

где K — переходный коэффициент, который определяется по формуле

$$K = \frac{P_с T}{P_д (T - A)},$$

где $P_с$ — установленная продолжительность смены; T — число дней работы в году данного участка; $P_д$ — средняя продолжительность рабочего дня данной профессии рабочих, ч; A — число нерабочих дней в году, приходящееся в среднем на одного рабочего.

Число нерабочих дней в году определяется по формуле

$$A = O + P + B + Г + M_л,$$

где O — число дней очередного и дополнительного отпусков (за вредные условия труда, стаж работы, учащимся и др.), предусмотренных законом для данной профессии; P—число дней отпуска в связи с беременностью и родами (по отчетным данным за истекший год) с учетом мероприятий по оздоровлению условий труда; B — число дней болезни (по отчетным данным за истекший год) с учетом мероприятий по оздоровлению условий труда; $M_л$ — число недоработанных дней кормящими матерями и подростками (за исключением учеников) в связи с сокращением рабочего дня по отчетным данным; $Г$ — число дней выполнения государственных и общественных обязанностей (по отчетным данным за истекший год).

Расчет средней продолжительности рабочего времени при восьмичасовом рабочем дне

$$2079/263 = 7{,}9 \text{ ч},$$

где 2079 — число рабочих часов в году; 263 — число рабочих дней с учетом 2 мая и 8 ноября — дней, в которые разрешено захоронение.

Если списочная численность не будет равна целому числу и рабочий день рабочих отдельных профессий не загружается полностью, такие рабочие должны использоваться на работах других специальностей в порядке совмещения профессий.

Если совмещение профессий невозможно, то списочная численность округляется в следующем порядке:

Расчетная (списочная) численность	Численность, округленная до
От 0,4 до 0,75	0,5
» 0,76 » 1,2	1
» 1,21 » 1,65	1,5
» 1,66 » 2,2	2
» 2,21 » 2,6	2,5
» 2,61 » 3	3

При расчетной численности более 3, когда дробная часть меньше 0,5 численность округляется в меньшую, а когда равна или более 0,5 — в бо́льшую сторону.

Если расчетная численность менее 0,4, выполнение данной работы рекомендуется вменять в обязанность одному из работников за дополнительную оплату.

Пример расчета доплаты. Расчетная численность на уборку производственных помещений кладбища 0,2 чел. В этом случае производится доплата за уборку помещения одному из работников из расчета оклада уборщика производственных помещений. В данном случае доплата составит 12 руб. (60·0,2=12).

§ 1. Норма обслуживания и норматив численности рабочих по уходу за территориями кладбищ и надгробиями

Состав работ

А) Для летних условий — 1. Подметание территорий, дорог, аллей кладбища со сбором и сжиганием мусора в специально отведенном месте. 2. Поливка дорожек, цветников и газонов. 3. Выкашивание газонов вручную. 4. Посадка и стрижка зеленых изгородей. 5. Побелка стволов деревьев и бордюрного камня. 6. Уборка могил, находящихся под охраной государства, и индивидуальных могил с промывкой надгробий, посыпкой песком дорожек, стрижкой травы, посадкой и поливкой цветов. 7. Окраска оград и скамеек. 8. Уборка мест общего пользования.

Б) Для зимних условий — 1. Очистка проезжей части квартальных дорог и аллей от снега со сгребанием в кучи и с последующей посыпкой песком. 2. Уборка могил, находящихся под охраной государства, и индивидуальных могил от снега с подметанием, сбором и сжиганием мусора в специально отведенном месте. 3. Очистка скамеек в аллеях от снега. 4. Уборка мест общего пользования.

Норма обслуживания уборочной площади, га	Норматив явочной численности на 0,1 га кладбища
0,7	0,15

§ 2. Норма обслуживания и норматив численности уборщиков производственных помещений

Состав работ. 1. Уборка в производственных помещениях и и других помещений кладбищ, отходов производства и мусора. 2. Мытье и содержание в чистоте полов, стен, радиаторов, дверных и оконных блоков. 3. Протирка стекол. 4. Удаление пыли с мебели. 5. Уборка мест общего пользования, чистка и промывка дезинфицирующими средствами приборов санузлов и урн.

Норма обслуживания уборочной площади, м²	Норматив явочной численности уборщиков производственных помещений на 100 м² уборочной площади
400	0,25

§ 3. Норма обслуживания и норматив численности катафальщиков

Состав работ. 1. Подвозка ручного катафалка к автокатафалку. 2. Установка гроба на катафалк и перемещение в здание траурных обрядов. 3. Установка гроба на постамент и подготовка к траурному обряду. 4. Установка гроба на катафалк. 5. Перевозка гроба к месту захоронения. 6. Отвозка катафалка к зданию траурных обрядов.

Норма обслуживания по количеству захоронений	Норматив явочной численности катафальщиков на 10 захоронений
9	1,1

§ 4. Нормы времени и нормы обслуживания на рытье могил вручную

Профессия: землекоп

Состав работ. 1. Расчистка и разметка места для рытья могилы. 2. Рытье могилы вручную.

А. Для летних условий

Таблица 1

Размер могил, м	Группа грунтов	Норма времени для землекопа на одну могилу	Норма обслуживания за смену	
2,3×1,0×1,5	I	3,1	2,64	1
2,0×1,0×1,5		2,7	3,04	2
1,5×0,7×1,5		1,4	5,86	3
1,0×0,6×1,5		0,81	10,1	4
То же	II	4,5	1,82	5
		3,9	2,1	6
		2,1	3,9	7
		1,15	7,13	8
»	III	6,9	1,19	9
		6	1,37	10
		3,2	2,56	11
		1,8	4,56	12
»	IV	10	0,82	13
		8,7	0,943	14
		4,6	1,78	14
		2,6	3,15	16
		а	б	№

Б. Для зимних условий

Таблица 2

Размер могил, м	Группа грунтов	Глубина промерзания, м, до	Норма времени для землекопа на одну могилу	Норма обслуживания за смену	
2,3×1,0×1,5	I	0,5	6,3	1,3	1
2,0×1,0×1,5			5,5	1,49	2
1,5×0,7×1,5			2,9	2,83	3
1,0×0,6×1,5			1,65	4,97	4

Продолжение

Размер могил, м	Группа грунтов	Глубина промерзания, м, до	Норма времени для землекопа на одну могилу	Норма обслуживания за смену	
2,3×1,0×1,5	I	1,0	10,5	0,781	5
2,0×1,0×1,5			9,3	0,882	6
1,5×0,7×1,5			4,9	1,67	7
1,0×0,6×1,5			2,8	2,93	8
То же	I	1,5	16	0,512	9
			14	0,586	10
			7,3	1,12	11
			4,1	2	12
»	II	0,5	8,4	0,976	13
			7,3	1,12	14
			3,9	2,1	15
			2,2	3,73	16
»	II	1,0	13,5	0,607	17
			12	0,683	18
			6,3	1,3	19
			3,6	2,28	20
»	II	1,5	20	0,41	21
			17,5	0,469	22
			9,3	0,882	23
			5,3	1,55	24
»	III	0,5	13	0,631	25
			11,5	0,713	26
			6,1	1,34	27
			3,5	2,34	28
»	III	1,0	22	0,373	29
			19	0,432	30
			10	0,82	31
			5,7	1,44	32
»	III	1,5	33	0,248	33
			29	0,283	34
			15	0,547	35
			8,6	0,953	36
»	IV	0,5	17	0,482	37
			15	0,547	38
			7,9	1,04	39
			4,5	1,82	40
»	IV	1,0	26	0,315	41
			23	0,357	42
			12	0,683	43
			6,9	1,19	44
»	IV	1,5	40	0,205	45
			35	0,234	46
			18	0,456	47
			10,5	0,781	48
			а	б	№

Примечание. При рытье могил в стесненных условиях (оградах) следует применять коэффициент 1,15.

§ 5. Нормы времени и нормы обслуживания на рытье могил одноковшовым экскаватором — обратная лопата

Состав работ.

а) **Для машиниста экскаватора** — 1. Установка экскаватора в нужное положение 2. Разработка грунта с очисткой ковша. 3. Передвижение экскаватора в процессе работы.

Состав звена

Профессия и разряд рабочих	Емкость ковша экскаватора, м³	
	0,15	от 0,25 до 0,4
Машинист 5 разр.	—	1
» 4 »	1	—

б) Для землекопа — зачистка могилы вручную лопатой

А. Одноковшовым экскаватором, оборудованным прямой лопатой с емкостью ковша 0,15 м³

Таблица 1

Размер могил, м	Группа грунтов	Норма времени для машиниста экскаватора на одну могилу	Норма обслуживания за смену	Норма времени для землекопа на одну могилу	Норма обслуживания за смену
2,3×1,0×1,5	I немерзлый	0,24	34,2	0,34	24,1
	II немерзлый	0,33	24,8	0,72	11,4
	I мерзлый				
		а	б	в	г

Б. Одноковшовыми экскаваторами, оборудованными прямой лопатой с емкостью ковша 0,25 м³

Таблица 2

Размер могил, м	Группа грунтов	Норма времени для машиниста экскаватора на одну могилу	Норма обслуживания за смену	Норма времени для землекопа на одну могилу	Норма обслуживания за смену	
2,3×1,0×1,5	I немерзлый	0,115	71,3	0,34	24,1	1
	II немерзлый, I мерзлый	0,155	52,9	0,72	11,4	2
	III немерзлый, II мерзлый	0,21	39,1	1,2	6,83	3
		а	б	в	г	№

§ 6. Нормы времени и нормы обслуживания на захоронение

Профессия: землекоп

Состав работ. 1. Забивка крышки гроба и опускание в могилу. 2. Засыпка могилы и устройство надмогильного холма. 3. Установка регистрационной таблички на могиле.

А. Для летних условий

Таблица 1

Размер могил, м	Группа грунтов	Норма времени для землекопа на одну могилу	Норма обслуживания за смену	
2,3×1,0×1,5	I	1,65	4,97	1
2,0×1,0×1,5		1,3	6,31	2
1,5×0,7×1,5		0,96	8,54	3
1,0×0,6×1,5		0,85	9,65	4
То же	II	2,0	4,1	5
		1,4	5,86	6
		1,05	7,81	7
		0,92	8,91	8
»	III	2,4	3,42	9
		1,45	5,66	10
		1,1	7,46	11
		0,98	8,37	12
»	IV	2,8	2,93	13
		1,75	4,69	14
		1,2	6,83	15
		1,05	7,81	16
		а	б	№

Б. Для зимних условий

Таблица 2

Размер могил, м	Группа грунтов	Норма времени для землекопа на одну могилу	Норма обслуживания за смену	
2,3×1,0×1,5	I	1,75	4,69	1
2,0×1,0×1,5		1,4	5,86	2
1,5×0,7×1,5		1,2	6,83	3
1,0×0,6×1,5		1,05	7,81	4
То же	II	2,2	3,73	5
		1,9	4,32	6
		1,35	6,07	7
		1,15	7,13	8
»	III	2,5	3,28	9
		2,1	3,9	10
		1,75	4,69	11
		1,45	5,66	12
»	IV	2,9	2,83	13
		2,5	3,28	14
		2	4,1	15
		1,65	4,97	16
		а	б	№

Примечание. Перевозка умершего, выполняемая землекопом, оплачивается по фактически затраченному времени.

Приложение 1

ПРИМЕР РАСЧЕТА СПИСОЧНОЙ ЧИСЛЕННОСТИ РАБОЧИХ КЛАДБИЩ

УСЛОВИЯ:

Убираемая площадь кладбища . . . . . 8 га
Площадь производственных помещений . . . . . 100 м²
Среднесуточное количество захоронений:
всего . . . . . 15 чел.
в том числе взрослых . . . . . 10 »
подростковых . . . . . 5 »

РАСЧЕТ СПИСОЧНОЙ ЧИСЛЕННОСТИ РАБОЧИХ КЛАДБИЩ

№ п. п.	Шифр норм по проекту сборника	Наименование работы	Единица измерения	Норматив явочной численности рабочих	Переходный коэффициент	Убираемая площадь		Среднесуточное количество захоронений	Норматив списочной численности рабочих кладбищ, чел.
						кладбища, га	производственных помещений, м²		
1	§ 1	Уход за надгробиями и территориями участков	0,1 га	0,15	1,5	8	—	—	$\frac{0,15 \cdot 1,5 \cdot 8}{0,1} = 18$ чел.
2	§ 2	Уборка производственных помещений	100 м²	0,25	1,4	—	100	—	$\frac{0,25 \cdot 1,4 \cdot 100}{100} = 0,4$ чел.
3	§ 4А, п. 6б	Рытье могил размером 2,0×1,0×1,5 м во II группе грунта летом	1 могила	$\frac{1}{2,1}$	1,5	—	—	10	$\frac{1}{2,1} 1,5 \cdot 10 = 7,2$ чел.
4	§ 4А, п. 7б	То же, размером 1,5×0,7×1,5 м	То же	$\frac{1}{3,9}$	1,5	—	—	5	$\frac{1}{3,9} 1,5 \cdot 5 = 1,9$ чел.
5	§ 4Б, п. 14б	Рытье могил размером 2,0×1,0×1,5 м во II группе грунта зимой	»	$\frac{1}{1,12}$	1,5	—	—	10	$\frac{1}{1,12} 1,5 \cdot 10 = 13,5$ чел
6	§ 4Б, п. 15б	То же, размером 1,5×0,7×1,5 м	»	$\frac{1}{2,1}$	1,5	—	—	5	$\frac{1}{2,1} 1,5 \cdot 5 = 3,6$ чел.

Продолжение

№ п. п.	Шифр норм по проекту сборника	Наименование работы	Единица измерения	Норматив явочной численности рабочих	Переходный коэффициент	Убираемая площадь		Среднесуточное количество захоронений	Норматив списочной численности рабочих кладбищ, чел.
						кладбища, га	производственных помещений, м²		
7	§ 6А, п. 6б	Захоронение в могилы размером 2,0×1,0×1,5 м во II группе летом	1 могила	$\frac{1}{5,86}$	1,5	—	—	10	$\frac{1}{5,86}$ 1,5·10=2,6 чел.
8	§ 6А, п. 7б	То же, размером 1,5×0,7××1,5 м	То же	$\frac{1}{7,81}$	1,5	—	—	5	$\frac{1}{7,81}$ 1,5·5=1 чел.
9	§ 6Б, п. 6б	Захоронение в могилы размером 2,0×1,0×1,5 м во II группе грунта зимой	»	$\frac{1}{4,32}$	1,5	—	—	10	$\frac{1}{4,32}$ 1,5·10=3,5 чел.
10	§ 6Б, п. 7б	То же, размером 1,5×0,7××1,5 м	»	$\frac{1}{6,07}$	1,5	—	—	5	$\frac{1}{6,07}$ 1,5·5=1,2 чел.

Итого в год рабочих по захоронению: $\frac{7,2+1,9+13,5+3,6+2,6+1+3,5+1,2}{2}$ =17,3 чел.

Всего рабочих: 18+0,4+17,3=35,7 с округлением 36 чел.

Приложение 2

ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ЗОНЫ*

№ п. п.	Наименование областей, краев и автономных республик РСФСР (по алфавиту)	Температурные зоны
1	2	3
1	Алтайский край	5
2	Амурская область:	
	южнее линии Ерофей Павлович — Невер — Баладек (исключительно)	5
	севернее линии Ерофей Павлович — Невер — Баладек (включительно)	6
3	Архангельская область:	
	западнее 60-го меридиана и восточнее линии Мезень — Вожгора (исключительно)	5
	восточнее 60-го меридиана	6
	остальная часть	4
4	Астраханская область	2
5	Башкирская АССР	4
6	Белгородская область	3
7	Брянская область	3
8	Бурятская АССР:	
	юго-западнее линии Сосновка — Мухор-Кондуй (исключительно)	5
	северо-восточнее линии Сосновка — Мухор-Кондуй (включительно)	6
9	Владимирская область	3
10	Волгоградская область	3
11	Вологодская область	4
12	Воронежская область	3
13	Горьковская область	4
14	Дагестанская АССР	1
15	Ивановская область	3
16	Иркутская область:	
	южнее линии Кондратьево — Братск — Баяндай — Коса (исключительно)	5
	южнее 62-й параллели и севернее линии Кондратьево — Братск — Баяндай — Коса (включительно)	6
17	Кабардино-Балкарская АССР	1
18	Калининградская область	1
19	Калининская область	3
20	Калмыцкая АССР	2
21	Калужская область	3
22	Камчатская область:	
	южнее линии Кихчик — Пущино — Средне-Камчатск (исключительно)	3
	южнее линии Белоголовое — Эссо — Еловка и севернее Кихчик — Пущино — Средне-Камчатск (включительно)	4
	южнее линии Хайлюля — Аманино и севернее линии Белоголовое — Эссо — Еловка (исключительно)	5
	южнее линии Тымлот — Лесная и севернее линии Хайлюля — Аманино (включительно)	6
23	Карельская АССР	3
24	Кемеровская область	5
25	Кировская область	4
26	Коми АССР:	
	южнее линии Вожгора — Нижняя Вочь (исключительно)	4
	западнее 60-го меридиана и севернее линии Вожгора — Нижняя Вочь (включительно)	5
	восточнее 60-го меридиана	6
27	Костромская область, за исключением Костромы	4

* Единые нормы и расценки (ЕНиР) на строительные, монтажные, ремонтно-строительные работы. Общая часть. М., ГК СМ СССР по делам строительства, 1969.

Продолжение

№ п. п.	Наименование областей, краев и автономных республик РСФСР (по алфавиту)	Температурные зоны
1	2	3
28	Кострома	3
29	Краснодарский край	1
	Красноярский край:	
	южнее линии Максимкин Яр — Подтесово — Мотыгино — Чуноярск (исключительно)	5
	севернее линии Максимкин Яр — Подтесово — Мотыгино — Чуноярск (включительно)	6
30	Куйбышевская область	4
31	Курганская область	4
32	Курская область	3
33	Ленинградская область:	
	пункты, расположенные на побережье Финского залива и Ленинград	2
	остальная территория, кроме Ленинграда и пунктов на побережье Финского залива	3
34	Липецкая область	3
35	Магаданская область	—
36	Марийская АССР	4
37	Мордовская АССР	4
38	Московская область	3
39	Мурманская область	4
40	Новгородская область	3
41	Новосибирская область	5
42	Омская область	5
43	Оренбургская область	4
44	Орловская область	3
45	Пензенская область	4
46	Пермская область:	
	юго-западнее линии Керчевский — Березники — Губаха — Усьва — Чусовая — Лысьва (исключительно)	4
	северо-восточнее линии Керчевский — Березники — Губаха — Усьва — Чусовая — Лысьва (включительно)	5
47	Приморский край:	
	южнее линии б. Находка — Тетюхе (исключительно)	3
	севернее линии б. Находка — Тетюхе (включительно)	4
48	Псковская область	3
49	Ростовская область	2
50	Рязанская область	3
51	Саратовская область	3
52	Сахалинская область:	
	Курильские острова	2
	южнее линии Яблочный — Углезаводск (исключительно)	3
	западнее линии Мгачи — Поронайск (исключительно) и севернее линии Яблочный — Углезаводск (включительно)	4
	восточнее линии Мгачи — Поронайск (включительно)	5
53	Свердловская область	5
54	Северо-Осетинская АССР	1
55	Смоленская область	3
56	Ставропольский край:	
	южнее линии Ставрополь — Моздок (исключительно)	1
	севернее линии Ставрополь — Моздок (включительно)	2
57	Тамбовская область	3
58	Татарская АССР	4
59	Томская область	5
60	Тувинская АССР	5
61	Тульская область	3

Продолжение

№ п. п.	Наименование областей, краев и автономных республик РСФСР (по алфавиту)	Температурные зоны
1	2	3
62	**Тюменская область:**	
	южнее линии Саранпауль — Хангокурт — Ханты-Мансийск — Таурово — Ларломкины (исключительно)	5
	севернее линии Саранпауль — Хангокурт — Ханты-Мансийск — Таурово — Ларломкины (включительно)	6
63	Удмуртская АССР	4
64	Ульяновская область	4
65	Хабаровский край:	
	южнее линии Облучье — Комсомольск-на-Амуре — Мариинское (исключительно)	4
	южнее линии Баладек — Усолгин — Маго (исключительно)	
	севернее линии Облучье — Комсомольск-на-Амуре — Мариинское (включительно)	5
	южнее 60-й параллели и севернее линии Баладек — Усолгин — Маго (включительно)	6
66	Челябинская область	4
67	Чечено-Ингушская АССР	1
68	Читинская область:	
	южнее линии Мухор-Кондуй — Бакучача — Ксеньевка — Амазар (исключительно)	5
	севернее линии Мухор-Кондуй — Бакучача — Ксеньевка — Амазар (включительно)	6
69	Чувашская АССР	4
70	Якутская АССР:	
	южнее Дулга — Кюель — Нюя — Еланское — Чагда (включительно)	6
	севернее Дулга — Кюель — Нюя — Еланское — Чагда (исключительно)	—
71	Ярославская область	3

Примечание. Административно-территориальное деление союзных республик дано по состоянию на 1 июля 1967 г.

В указанных температурных зонах зимними условиями выполнения работ считаются, когда работы выполняются на открытом воздухе и в неотапливаемом помещении в следующие месяцы:

Температурные зоны	Месяцы
1-я	Январь и февраль
2-я	Декабрь, январь, февраль и март
3-я	Ноябрь, декабрь, январь, февраль, март
4-я	То же
5-я	»
6-я	Октябрь, ноябрь, декабрь, январь, февраль, март, апрель

Основание. Приложение 2 к Общей части Единых норм и расценок на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы

Примечание. Нормативную глубину промерзания $H^{н}$ определять по формуле

$$H^{н} = 23 \sqrt{\Sigma T_{м}} + 2,$$

где $T_{м}$ — сумма среднемесячных отрицательных температур воздуха за зиму, принятая по многолетним данным наблюдения местной метеорологической стации (вводится в формулу со знаком «плюс»).

При наличии супесей и мелких или пылеватых песков нормативная глубина промерзания, определяемая по формуле, должна быть увеличена на 20%.

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ГРУНТОВ НА ГРУППЫ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТРУДНОСТИ ИХ РАЗРАБОТКИ ВРУЧНУЮ*

№ п. п.	Наименование и характеристика грунта	Средний объемный вес в плотном состоянии, т/м³	Группа грунта
1	2	3	4
1	Грунт растительного слоя:		
	а) без корней и примесей,	1,2	I
	б) с корнями кустарника и деревьев, с примесью щебня, гравия или строительного мусора	1,2—1,4	II
2	Лёсс:		
	а) мягкий без примесей	1,6	I
	б) мягкий с примесью гальки или гравия	1,8	II
	в) отвердевший	1,8	III
3	Песок:		
	а) без примесей, а также с примесью щебня, гравия, гальки или строительного мусора в объеме до 10%	1,6	I
	б) то же, с примесью в объеме до 30%	1,7	II
	в) то же, в объеме более 30%	1,7	III
4	Суглинок:		
	а) легкий и лессовидный без примесей, а также с примесью щебня, гравия, гальки или строительного мусора до 10% по объему	1,7	I
	б) то же, с примесью в объеме более 10%	1,75	II
	в) тяжелый без примесей, а также с примесью щебня, гравия, гальки или строительного мусора в объеме до 10%	1,75	II
	г) то же, с примесью в объеме более 10%	1,95	III
	Супесок:		
	а) без примесей, а также с примесью щебня, гравия, гальки или строительного мусора до 10% по объему	1,65	I
	б) то же, с примесью до 30% по объему	1,8	II
	в) то же, с примесью более 30% по объему	1,85	III
6	Торф:		
	а) без корней	0,8—1	I
	б) с корнями кустарника и деревьев	0,85—1,2	II
7	Чернозем и каштановый грунт		
	а) мягкий без корней	1,3	I
	б) мягкий с корнями кустарника и деревьев	1,3	II
	в) отвердевший	1,2	III
8	Гравийно-галечные грунты:		
	а) с размером частиц до 80 мм	1,75	II
	б) с размером частиц более 80 мм	1,95	III

* Единые нормы и расценки (ЕНиР) на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы. Сб. 2 «Земляные работы», вып. 1, 1969.

Продолжение

№ п. п.	Наименование и характеристика грунта	Средний объемный вес в плотном состоянии, т/м³	Группа грунта
1	2	3	4
	в) сцементированная смесь гравия, гальки, мелкозернистого песка и лёссовидной супеси	1,9—2,2	IV
9	Глина:		
	а) жирная мягкая и мягкая юрская без примесей, а также с примесью щебня, гальки, гравия или строительного мусора в объеме до 10%	1,75—1,8	II
	б) то же, с примесью в объеме более 10%	1,9	III
	в) мягкая карбонная	1,95	III
	г) тяжелая ломовая, сланцевая, твердая юрская, карбонная или кембрийская	1,95—2,15	IV
10	Грунты ледникового происхождения:		
	а) песок, супесь и суглинок моренные с примесями гравия, гальки и валунов, при количестве гравия и гальки до 10% по объему	1,75—2,5	II
	б) то же, с примесью в объеме более 10%	1,75—2,5	III
	в) суглинок тяжелый и глина моренные с примесью гравия, гальки и валунов	1,75—2,5	IV
11	Солончак и солонец:		
	а) мягкие	1,6	II
	б) отвердевшие	1,8	IV
12	Щебень размером:		
	а) до 40 мм	1,75	II
	б) до 150 мм	1,95	III

НОРМАТИВЫ ЧИСЛЕННОСТИ РАБОЧИХ БАНЬ

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

Настоящие нормативы предназначены для расчета численности и организации рациональной загрузки рабочих бань по профессиям: дежурный раздевального отделения, банщик, кастеляншa, гардеробщик, электромонтер по обслуживанию электрооборудования, слесарь-сантехник, машинист (кочегар) котельной, истопник, уборщик служебных помещений, педикюрша.

В основу разработки нормативных материалов положены фотохронометражные наблюдения, данные предприятий о фактической численности рабочих и объеме выполняемых работ, материалы изучения организационно-технических условий выполнения работ и организации труда рабочих, методические рекомендации по разработке нормативных материалов по труду и другая справочная литература.

Нормативы времени на уборку помещений, нормы времени на работы, выполняемые педикюршами, нормативы численности машинистов (кочегаров) установлены с учетом предварительного анализа материалов их применения на предприятиях на основе межотраслевых сборников:

Нормативы времени на уборку служебных и культурно-бытовых помещений. М., НИИ труда, 1973;

Типовые нормы времени на работы, связанные с обслуживанием населения в парикмахерских, М. НИИ труда, 1966;

Нормативы численности рабочих, обслуживающих парокотельные установки промышленных предприятий. М., НИИ труда, 1974.

Нормативные материалы разработаны с учетом продолжительности рабочей смены 8 ч, наиболее полного и рационального использования рабочего времени при обеспечении рабочих необходимым инвентарем и приспособлениями применительно к характеру выполняемой работы и нормальных условий труда.

В каждом разделе нормативной части сборника приведены примеры расчета численности рабочих и описание организации труда.

Приведенные в сборнике пределы числовых значений факторов, в которых указано «до», следует понимать включительно.

В тех случаях, когда численность рабочих отдельных профессий по расчету не равна целому числу, а дробная часть менее 0,5, то она округляется до целого числа в сторону уменьшения, а если дробная часть составляет 0,5 и более — в сторону увеличения. Причем при округлении чисел в бóльшую сторону или в тех случаях, когда численность рабочих меньше единицы, для достижения полной загрузки рабочих необходимо вводить совмещение профессий, например: дежурный раздевального отделения — банщик, слесарь-сантехник — электромонтер и т. д.

В тех случаях, когда участки обслуживаются меньшим числом рабочих, чем это рассчитано по настоящим нормативам, и при этом выполняется необходимый объем работ, сохраняется фактическая численность рабочих.

Наименования профессий в настоящем сборнике указаны в соответствии с Квалификационным справочником профессий рабочих, работников связи и младшего обслуживающего персонала, не вошедших в ЕТКС работ и профессий рабочих, которым устанавливаются месячные оклады, утвержденным постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы от 30 июня 1970 г. за № 207 и от 9 июля 1971 г. за № 289, а также в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих, вып. 1, 2, утвержденным постановлениями Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы от 14 января 1969 г. № 24 и от 21 января 1969 г. за № 22, и выпуском 3, утвержденным постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства и Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы от 28 января 1969 г. за № 8/34.

До введения нормативов необходимо привести организационно-технические условия на участках обслуживания в соответствие с предусмотренными в сборнике и осуществить производственный инструктаж рабочих.

При внедрении на предприятиях более прогрессивной организации труда, чем это предусмотрено нормативами, следует разрабатывать и вводить в установленном порядке местные нормативы численности, соответствующие более высокой производительности труда.

НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ

§ 1. Гардеробщики

Организация труда. Нормативы численности установлены с учетом выполнения гардеробщиками функций, обеспечивающих нормальное и бесперебойное функционирование гардеробов.

Гардеробщики принимают на хранение и выдают одежду посетителей. В гардеробах бань применяется открытый способ хранения одежды, когда одежда посетителей хранится открыто на вешалке. В бане могут быть использованы вешалки консольного типа, которые целесообразно расстанавливать с учетом следующих расстояний

между осями рядов вешалок — 1200 мм;
между осью крайнего ряда вешалок и стеной — 900 мм;
между выступающими частями параллельно расположенных вешалок — 600 мм;
между торцами вешалки и барьером — 600 мм.

Перед барьером у вешалок следует предусматривать свободную полосу шириной не менее 1000 мм, площадь которой определяется из расчета 0,03 м² на одно место для хранения одежды. Длина вешалки определяется из расчета 5 крючков на 1 м вешалки.

Помещение гардероба должно содержаться в чистоте и порядке. Для этого применяются следующие средства и приспособления: веник, щетки, тряпка, моющие средства, ведро. Все средства уборки хранятся в специально отведенном для этой цели месте или шкафу.

В гардеробе должны строго соблюдаться правила пожарной безопасности.

Состав работы. Прием на хранение верхней одежды и головных уборов от рабочих и посетителей бани с выдачей жетона. Выдача вещей, сданных на хранение, по предъявлению жетона. Оказание помощи инвалидам и престарелым посетителям при раздевании и одевании. При необходимости — чистка одежды. Обеспечение сохранности вещей, сданных на хранение. Уборка помещений гардеробной.

Таблица 1. **Нормативы численности гардеробщиков**

Количество мест в гардеробе, Z	Число посетителей в год E, тыс. чел.						
	до 70	71—160	161—280	281—410	411—580	581—770	771—1000
	Нормативы численности рабочих						
До 40	0,38	0,45	0,54	—	—	—	—
41—50	0,45	0,53	0,64	—	—	—	—
51—60	0,53	0,63	0,73	0,85	—	—	—
61—70	0,61	0,73	0,83	0,95	1,09	—	—
71—85	0,72	0,85	0,95	1,07	1,21	—	—
86—100	0,85	1,00	1,10	1,22	1,36	1,53	—
101—120	0,98	1,16	1,26	1,38	1,52	1,70	—
121—140	1,15	1,36	1,46	1,57	1,72	1,89	2,09
141—170	—	1,60	1,70	1,82	1,96	2,13	2,33
171—200	—	1,89	1,99	2,10	2,25	2,42	2,62
201—240	—	2,22	2,32	2,44	2,58	2,75	2,95
241—280	—	—	2,71	2,83	2,97	3,14	3,33
281—335	—	—	3,17	3,28	3,43	3,60	3,80
336—400	—	—	3,74	3,86	4,00	4,17	4,37

Пример расчета численности гардеробщиков. Для гардеробщиков, занятых обслуживанием гардеробов, в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества мест в гардеробе и числа посетителей в год.

Расчет нормативов численности $Ч$ произведен по формуле

$$Ч = a_1 Z + a_2 E,$$

$$Ч = 0{,}00963\, Z + 0{,}00095\, E,$$

где Z — количество мест в гардеробе; E — число посетителей в год, тыс. чел., a_1, a_2 — коэффициенты трудоемкости.

Для определения численности гардеробщиков в целом по предприятию необходимо:

1) определить количество мест в гардеробе;

2) определить по отчетной документации число посетителей в год;

3) по установленному количеству мест в гардеробе и числу посетителей в год по табл. 1 определить норматив явочной численности гардеробщиков.

Списочная численность гардеробщиков $Ч_{сп}$ может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_{я}\, K_{н},$$

где $Ч_{я}$ — нормативная явочная численность; $K_{н}$ — коэффициент, учитывающий планируемые для бани невыходы гардеробщиков во время отпуска, по болезни и т. д.;

$$K_{н} = 1 + \frac{\%\ \text{планируемых невыходов}}{100}.$$

Пример. Определить списочную численность гардеробщиков бани.

Исходные данные: количество мест в гардеробе Z составляет 180 мест; число посетителей за год E — 418 тыс. чел.; процент планируемых невыходов рабочих — 5.

Расчет. По табл. 1, исходя из количества мест в гардеробе $Z=180$ мест и число посетителей за год $E=418$ тыс. чел., определить норматив явочной численности гардеробщиков, который для данной бани будет равен 2,25 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые для бани невыходы гардеробщиков во время отпуска, по болезни и т. д, составит

$$K_{\text{н}} = 1 + \frac{5}{100} = 1{,}05.$$

Далее рассчитываем списочную численность гардеробщиков:

$$Ч_{\text{сп}} = Ч_{\text{я}}\, K_{\text{н}} = 2{,}25 \cdot 1{,}05 = 2{,}36 \approx 2 \text{ чел.}$$

§ 2. Дежурные раздевального отделения

Организация труда. В обязанности дежурных раздевальных отделений входит комплекс работ по содержанию в чистоте и порядке раздевальных помещений. Кроме того, дежурный указывает посетителям свободные места и следит за сохранностью вещей посетителей. Принимает заказы на услуги и обеспечивает их выполнение в соответствии с перечнем оказываемых баней услуг.

В конце смены дежурный подсчитывает и сдает администрации корешки входных билетов, полученных от посетителей.

После ухода очередного посетителя дежурный раздевального отделения должен протереть резиновые коврики, чистой волосяной щеткой почистить место и привести его в порядок.

Помимо ежедневной уборки один раз в неделю производится генеральная уборка. В раздевальнях мебель и оборудование (кресла, скамьи, весы) тщательно протирают со всех сторон тряпками, смоченными в 0,5%-ном растворе хлорной извести или хлорамина. Полы вначале протирают с помощью щеток мыльным или щелочным раствором, а затем моют.

Уборочный инвентарь необходимо регулярно дезинфицировать и хранить в специально отведенных помещениях, дезинфицируемых одновременно с уборочным инвентарем.

Рабочее место оборудовано столом и шкафами для хранения чистого и грязного белья. Для хранения ценных вещей и документов в отделении предусматривается сейф или шкаф.

Состав работы. Проверка санитарного состояния своего участка до начала работы бани и поддержание в нем надлежащего порядка в течение смены. Указывание посетителям свободных мест. Предоставление посетителям по предъявлению ими билетов белья, прием от посетителей в срочную стирку и утюжку белья и оказание других видов услуг. Прием от посетителей (при отсутствии стола хранения) ценных вещей и документов. Получение у кастелянши белья и различных материалов для выполнения уборочных работ.

Прием от посетителей, подсчитывание и сдача администрации контрольных корешков входных билетов.

Обеспечение сохранности вещей посетителей.

Пример расчета численности дежурных раздевальных отделений. Для дежурных раздевальных отделений в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества отделений в бане, количества посадочных мест и числа посетителей в год.

Таблица 2. Нормативы численности дежурных раздевальных отделений

Количество посадочных мест X	Количество отделений P	Число посетителей в год Z, тыс. чел.														
		до 20	21—26	27—35	36—45	46—60	61—80	81—100	101—130	131—180	181—240	241—310	311—390	391—480	481—580	581—650
		Нормативы численности рабочих														
До 20	1	0,66	0,69	0,77	0,87	1,01	1,20	1,42	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	0,73	0,77	0,85	0,95	1,03	1,27	1,49	—	—	—	—	—	—	—	—
21—26	1	0,72	0,76	0,84	0,94	1,07	1,26	1,48	1,76	—	—	—	—	—	—	—
	2	0,79	0,83	0,91	1,01	1,15	1,33	1,55	1,83	—	—	—	—	—	—	—
27—35	2	0,92	0,96	1,04	1,14	1,28	1,46	1,68	1,96	2,40	—	—	—	—	—	—
36—45	2	1,10	1,14	1,21	1,32	1,45	1,64	1,86	2,14	2,56	3,17	—	—	—	—	—
46—60	2	1,33	1,37	1,44	1,55	1,68	1,87	2,09	2,37	2,81	3,41	4,12	—	—	—	—
61—80	2	1,65	1,68	1,76	1,86	2,00	2,19	2,41	2,69	3,12	3,72	4,43	—	—	—	—
81—100	2	2,03	2,07	2,14	2,25	2,38	2,57	2,79	3,07	3,51	4,10	4,81	5,63	—	—	—
101—130	2	—	2,54	2,62	2,72	2,86	3,04	3,27	3,54	3,98	4,58	5,29	6,10	7,03	—	—
	3	—	2,61	2,69	2,79	2,93	3,11	3,34	3,61	4,05	4,65	5,36	6,18	7,10	—	—
	4	—	2,68	2,76	2,86	3,00	3,18	3,41	3,68	4,12	4,72	5,43	6,25	7,17	—	—
131—180	2	—	—	3,36	3,46	3,60	3,79	4,01	4,29	4,72	5,32	6,03	6,85	7,78	8,81	—
	3	—	—	3,43	3,53	3,67	3,86	4,08	4,36	4,79	5,39	6,10	6,92	7,85	8,88	—
	4	—	—	3,50	3,61	3,74	3,93	4,15	4,43	4,86	5,46	6,17	6,99	7,92	8,95	—
181—240	2	—	—	—	4,49	4,62	4,81	5,03	5,31	5,75	6,35	7,05	7,87	8,80	9,83	10,7
	3	—	—	—	4,56	4,69	4,88	5,10	5,38	5,82	6,42	7,12	7,94	8,87	9,90	10,8
	4	—	—	—	4,63	4,76	4,95	5,17	5,45	5,89	6,49	7,20	8,01	8,94	9,97	10,9
	5	—	—	—	4,70	4,84	5,02	5,24	5,52	5,96	6,56	7,27	8,08	9,01	10,0	11,0
241—350	2	—	—	—	—	6,22	6,45	6,63	6,90	7,33	8,00	8,70	9,51	10,4	11,4	12,3
	3	—	—	—	—	6,29	6,52	6,70	6,96	7,40	8,03	8,74	9,79	10,5	11,5	12,4
	4	—	—	—	—	6,36	6,59	6,77	7,03	7,47	8,08	8,77	9,86	10,6	11,6	12,5
	5	—	—	—	—	6,43	6,66	6,84	7,10	7,54	8,15	8,84	9,93	10,7	11,7	12,6

Расчет нормативов численности производится по формулам:

$$Ч = a_1 Z + a_2 P + a_3 X;$$

$$Ч = 0{,}0109\, Z + 0{,}0705\, P + 0{,}0186\, X,$$

где Z — число посетителей в год, тыс. чел.; X — количество посадочных мест; P — количество отделений; a_1, a_2, a_3 — коэффициенты трудоемкости.

Для определения численности дежурных раздевальных отделений необходимо:

1) установить количество раздевальных отделений в бане P;

2) установить количество посадочных мест в общих отделениях X;

3) определить число посетителей общих отделений в год Z;

4) по установленному количеству общих отделений, количеству посадочных мест в общих отделениях и числу посетителей общих отделений в год по табл. 2 определить норматив явочной численности дежурных раздевальных отделений.

Списочная численность может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н.$$

При наличии двух отделений (мужского и женского) в банях с небольшим количеством посадочных мест в случае невозможности совмещения профессии допускается увеличение численности рабочих до одного человека на каждое отделение.

Пример. Определить списочную численность дежурных раздевальных отделений.

Исходные данные: количество общих отделений в бане $P=2$; количество посадочных мест в общих отделениях $X=60$; число посетителей общих отделений в год $Z=44$ тыс. чел.; процент планируемых невыходов дежурных раздевальных отделений — 10.

Расчет. По табл. 2, исходя из количества общих отделений (2), количества посадочных мест в общих отделениях (60) и числа посетителей общих отделений в год (44 тыс. чел.), определяем норматив явочной численности дежурных раздевальных отделений, который для данной бани будет равен 1,55 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые для бани невыходы дежурных раздевальных отделений во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_н = 1 + \frac{10}{100} = 1{,}1.$$

Далее рассчитываем списочную численность дежурных раздевальных отделений:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н = 1{,}55 \cdot 1{,}1 = 1{,}7 \text{ чел.} \approx 2 \text{ чел.}$$

§ 3. Банщики

А. ПРИ ОБСЛУЖИВАНИИ МЫЛЬНО-ПАРИЛЬНЫХ ОТДЕЛЕНИЙ

Организация труда. В обязанности банщика входит комплекс работ по содержанию в чистоте и порядке помещений мыльных и парильных отделений, тазов для мытья тела и ног. Кроме того, банщик обязан подавать пар в парильное отделение и следить за

исправностью вентилей, кранов, тазов, трубопроводов и вентиляции, своевременно сообщая администрации о всех неполадках.

Перед открытием бани банщику необходимо полить горячей водой для согревания полы в мыльных оделениях, покрытые метлахской плиткой, цементным раствором или другим холодным материалом.

Уборка мыльных и парильных отделений производится постоянно в течение смены. Моются пол и полок, ополаскиваются скамьи и тазы, прочищаются лотки и стоки (трапы).

По окончании работы бани в мыльных и парильных отделениях скамьи моют жесткими щетками горячей водой с мылом. Оконные стекла, стеклянные панели, трубопроводы, отопительные приборы протирают щетками с одновременной подачей теплой воды, а полы тщательно протирают жесткими щетками с непрерывным поливанием водой.

Помимо ежедневной уборки один раз в неделю производится генеральная уборка мыльно-парильных отделений.

При генеральной уборке необходимо чистить тазы для мытья тела и ног мыльно-керосиновой эмульсией (20 г жидкого мыла и 100 г керосина на 1 л горячей воды). Один раз в месяц тазы подвергаются чистке мочалкой с применением мелкого кирпичного порошка с последующей обработкой мыльно-керосиновой эмульсией и ополаскиванием водой.

Чистые тазы хранятся на стеллажах, размещаемых при входе в мыльное отделение, при этом желательно отдельное хранение тазов для ног.

Уборочный инвентарь необходимо регулярно дезинфицировать и хранить только в специально отведенных помещениях (ни в коем случае не в шкафах и не в ящиках), дезинфицируемых вместе с уборочным инвентарем.

Состав работы. Проверка санитарного состояния мыльного и парильного отделений до начала работы бани и в течение всей смены, поддержания в них чистоты и надлежащего порядка: чистка трапов, мытье скамеек, ополаскивание тазов и сбор их в определенное место. Контроль за исправностью кранов, вентилей, душевых сеток, тазов, трубопроводов, вентиляции. Обеспечение подачи пара в парильное отделение и соблюдение правильного режима работы вентиляции. Получение у кастеляншн различных материалов для выполнения уборочных работ.

Таблица 3. **Нормативы численности банщиков, обслуживающих мыльно-парильные отделения**

Количество посадочных мест X	Количество отделений Y	Убираемая площадь P, м²							
		до 140	141—210	211—280	281—370	371—480	481—590	591—730	731—900
		Нормативы численности							
До 70	2	1,62	1,83	2,26	2,74	—	—	—	—
	3	1,94	2,15	2,58	3,07	—	—	—	—
	4	2,27	2,48	2,91	3,40	—	—	—	—
71—105	2	1,64	1,86	2,28	2,77	3,38	—	—	—
	3	1,97	2,18	2,61	3,09	3,70	—	—	—
	4	2,30	2,51	2,94	3,42	4,03	—	—	—
	5	2,62	2,84	3,26	3,75	4,36	—	—	—

Продолжение

Количество посадочных мест X	Количество отделений $У$	Убираемая площадь P, м²							
		до 140	141—210	211—280	281—370	371—480	481—590	591—730	731—900
		Нормативы численности							
106—155	3	2,03	2,25	2,67	3,16	3,77	4,44	—	—
	4	2,36	2,57	3,00	3,49	4,10	4,77	—	—
	5	2,69	2,90	3,33	3,82	4,43	5,10	—	—
	6	3,04	3,26	3,68	4,17	4,78	5,45	—	—
156—230	3	—	2,34	2,77	3,26	3,87	4,54	5,30	6,24
	4	—	2,67	3,10	3,58	4,19	4,86	5,63	6,57
	5	—	3,00	3,42	3,91	4,52	5,19	5,96	6,90
	6	—	3,35	3,78	4,26	4,87	5,55	6,28	7,23
	7	—	3,65	4,08	4,57	5,18	5,85	6,61	7,56
	8	—	3,98	4,41	4,90	5,50	6,18	6,94	7,89
231—350	4	—	—	3,24	3,73	4,34	5,01	5,77	6,72
	5	—	—	3,57	4,06	4,67	5,34	6,10	7,05
	6	—	—	3,92	4,41	5,02	5,69	6,43	7,38
	7	—	—	4,22	4,71	5,32	5,99	6,76	7,70
	8	—	—	4,55	5,04	5,65	6,32	7,09	8,03

Пример расчета численности банщиков, обслуживающих мыльно-парильные отделения. Для банщиков, обслуживающих мыльно-парильные отделения, в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества отделений в бане, количества посадочных мест и убираемой площади.

Расчет нормативов численности производится по формулам:

$$Ч = a_1 X + a_2 Y + a_3 P;$$

$$Ч = 0{,}0015\,X + 0{,}3284\,Y + 0{,}0061\,P,$$

где X — количество посадочных мест; $У$ — количество отделений; P — убираемая площадь, м², a_1, a_2, a_3 — коэффициенты трудоемкости.

Для определения численности банщиков мыльно-парильных отделений необходимо:

1) установить количество мыльных и парильных отделений в бане $У$;

2) установить количество посадочных мест в мыльных отделениях X;

3) определить общую убираемую площадь мыльных и парильных отделений, включая и площадь скамеек P;

4) по установленному количеству мыльно-парильных отделений, количеству посадочных мест в мыльных отделениях и убираемой площади по табл. 3 определить норматив явочной численности банщиков мыльно-парильных отделений.

Списочная численность может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н.$$

Пример. Определить списочную численность банщиков в мыльно-парильных отделениях.

Исходные данные: количество мыльно-парильных отделений в бане $У=4$; количество посадочных мест в мыльных отделениях

$X=90$; убираемая площадь мыльно-парильных отделений $P=280$; процент планируемых невыходов банщиков мыльно-парильных отделений — 5.

Расчет. По табл. 3, исходя из количества мыльно-парильных отделений (4), количества посадочных мест в мыльных отделениях (90) и убираемой площади мыльно-парильных отделений (280), определяем норматив явочной численности банщиков мыльно-парильных отделений, который для данной бани будет равен 2,94 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые для бани невыходы банщиков мыльно-парильных отделений во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_{н} = 1 + \frac{5}{100} = 1{,}05.$$

Далее рассчитываем списочную численность банщиков мыльно-парильных отделений:

$$Ч_{сп} = Ч_{я} K_{н} = 2{,}94 \cdot 1{,}05 = 3{,}08 \text{ чел.} \approx 3 \text{ чел.}$$

Б. ПРИ ОБСЛУЖИВАНИИ ВАННО-ДУШЕВЫХ ОТДЕЛЕНИЙ

Организация труда. В обязанности банщика входит комплекс работ по содержанию в чистоте и порядке ванных и душевых помещений, а также прием от посетителей заказов на услуги и обеспечение их выполнения в соответствии с перечнем оказываемых баней услуг. Банщик указывает посетителям свободные кабины и контролирует время пользования ваннами и душевыми кабинами.

В ванных кабинах после каждого посетителя ванну моют вначале щеткой, горячей водой со щелоком, а затем промывают холодной водой. Ежедневно по окончании работы ванны моют горячей водой и керосином.

В конце смены банщик подсчитывает и сдает администрации корешки входных билетов, полученных от посетителей.

При еженедельной генеральной уборке ванны протирают мыльно-керосиновой эмульсией, после чего промывают водой.

В душевых кабинах скамьи моют жесткими щетками горячей водой с мылом, а полы тщательно протирают жесткими щетками с с непрерывным ополаскиванием водой.

Один раз в месяц проводят профилактическую дезинфекцию в ванных и душевых кабинах.

Уборочный инвентарь необходимо регулярно дезинфицировать и хранить только в специально отведенных помещениях, дезинфицируемых одновременно с уборочным инвентарем.

Рабочее место оборудовано столом и шкафами для чистого и грязного белья.

Состав работы. Проверка санитарного состояния своего участка до начала работы бани и содержание его в чистоте в течение всей смены, протирка после каждого посетителя скамеек, мытье ванны, чистка трапов. Контролирование времени пользования ванной и душевыми комнатами. Подсчитывание по окончании работы и сдача администрации корешков входных билетов, полученных от посетителей. Предоставление посетителям, по предъявлении ими билетов, белья; прием от посетителей в срочную стирку и утюжку белья и оказание им других видов услуг. Получение у кастелянши необходимого количества белья и различных материалов для выполнения уборочных работ.

Таблица 4. Нормативы численности банщиков, обслуживающих ванно-душевые отделения

Количество посадочных мест X	Число посетителей за год P, тыс. чел.												
	до 3	4—10	11—25	26—33	34—55	56—75	76—105	106—130	131—170	171—220	221—270	271—330	331—400
	Нормативы численности рабочих												
До 10	0,22	0,25	0,28	0,32	0,37	0,43	—	—	—	—	—	—	—
11—15	0,28	0,32	0,36	0,40	0,44	0,51	—	—	—	—	—	—	—
16—22	0,41	0,46	0,49	0,53	0,58	0,64	—	—	—	—	—	—	—
23—30	0,58	0,62	0,66	0,69	0,74	0,81	0,89	0,98	—	—	—	—	—
31—40	0,77	0,81	0,84	0,88	0,93	1,00	1,08	1,16	1,28	—	—	—	—
41—50	1,0	1,03	1,07	1,10	1,15	1,22	1,30	1,39	1,50	1,63	—	—	—
51—62	—	1,28	1,32	1,36	1,40	1,47	1,55	1,64	1,75	1,89	2,05	—	—
63—75	—	1,56	1,60	1,63	1,68	1,75	1,83	1,92	2,03	2,16	2,32	2,50	—
76—90	—	—	1,89	1,93	1,98	2,05	2,13	2,21	2,33	2,46	2,62	2,80	—
91—105	—	—	2,22	2,25	2,30	2,37	2,45	2,54	2,65	2,78	2,94	3,12	3,34
106—120	—	—	2,56	2,59	2,64	2,71	2,79	2,88	2,99	3,13	3,29	3,46	3,69
121—135	—	—	—	2,96	3,01	3,07	3,15	3,24	3,35	3,49	3,65	3,83	4,05
136—155	—	—	—	3,35	3,40	3,46	3,54	3,63	3,74	3,88	4,04	4,21	4,44
156—170	—	—	—	3,71	3,76	3,83	3,91	3,99	4,11	4,24	4,40	4,58	4,80

Пример расчета численности банщиков, обслуживающих ванно-душевые отделения. Для банщиков, обслуживающих ванно-душевые отделения, в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества отделений в бане, количества посадочных мест и числа посетителей за год.

Расчет нормативов численности производится по формулам:

$$Ч = a_1 X + a_2 T + a_3 P;$$

$$Ч = 0{,}0221\, X + 0{,}0102\, T + 0{,}0032\, P,$$

где X — количество посадочных мест; T — количество отделений; P — число посетителей в год, тыс. чел.; a_1, a_2, a_3 — коэффициенты трудоемкости.

При расчете табл. 4 количество отделений принято равным двум (мужское и женское). При наличии в бане более двух отделений численность банщиков рассчитывается по приведенной выше формуле.

Для определения численности банщиков ванно-душевых отделений необходимо:

1) установить количество посадочных мест в ванно-душевых отделениях X, учитывая при этом переводные коэффициенты (1 душевая кабина — 2 посадочных места, 1 ванна — 3 посадочных места);

2) определять число посетителей в год в ванно-душевых отделениях P;

3) по установленному количеству ванно-душевых отделений, количеству посадочных мест и числу посетителей в год в ванно-душевых отделениях по табл. 4 определить норматив явочной численности банщиков ванно-душевых отделений.

Списочная численность может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сн} = Ч_я\, K_н.$$

При наличии двух отделений (мужского и женского) в банях с небольшим количеством посадочных мест в случае невозможности совмещения профессий допускается увеличение численности рабочих до 1 человека на каждое отделение.

Пример. Определить списочную численность банщиков ванно-душевых отделений.

Исходные данные: количество посадочных мест в ванно-душевых отделениях $X=60$; число посетителей в год в ванно-душевых отделениях $P=150$ тыс. чел.; процент планируемых невыходов банщиков ванно-душевых отделений — 8.

Расчет. *По табл. 4, исходя из количества посадочных мест* (60) и числа посетителей в год (150 тыс. чел.), определяем норматив явочной численности банщиков ванно-душевых отделений, который для данной бани будет равен 1,75 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые для бани невыходы банщиков ванно-душевых отделений во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_н = 1 + \frac{8}{100} = 1{,}08.$$

Далее рассчитываем списочную численность банщиков ванно-душевых отделений:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н = 1{,}75 \cdot 1{,}08 = 1{,}89 \text{ чел.} \approx 2 \text{ чел.}$$

§ 4. Кастелянши

Организация труда. Нормативы численности установлены с учетом выполнения кастеляншей функций, обеспечивающих баню необходимым количеством белья при правильной его эксплуатации.

Белье хранят в специальных помещениях бани — бельевых, оборудованных шкафами и стеллажами. Чистое и грязное белье хранят в разных помещениях. Кастелянша следит за правильным хранением белья и своевременной его выбраковкой для списывания.

Кастелянша снабжает дежурных раздевального отделения чистым бельем, получая от них в обмен грязное. В конце смены кастелянша проверяет соответствие количества грязного белья с количеством билетов и сдает билеты в бухгалтерию. Кастелянша отвечает за сохранность всего белья, для чего ведется количественный учет белья на карточках, открываемых на каждый вид белья, а также в журнале регистрации отмечает количество сдаваемого белья в прачечную и получение чистого.

Подготовка белья к сдаче в стирку должна производиться в специальном помещении или в помещении, где хранится грязное белье.

Рабочее место кастелянши оборудовано столом для оформления документации по учету движения белья и шкафом для хранения картотеки.

Для ремонта белья кастелянша должна иметь специальный рабочий стол, где должна быть швейная машина, гладильная доска, электроутюг и другие необходимые инструменты и приспособления.

Выдача чистого белья в отделения и прием от них грязного белья организуется в определенные часы.

Состав работы. Получение, выдача чистого и прием грязного белья. Сортировка белья, бывшего в употреблении, проверка белья и выбраковка его для списания, метка белья, сдача в стирку, мелкий ремонт и подглаживание после стирки.

Ведение учета движения белья, контроль за правильным использованием белья.

Участие в составлении актов на списание пришедшего в негодность белья, оформление установленной документации.

Выдача банщикам и дежурным раздевального отделения необходимых материалов для уборки помещений, а также выдача кассирам для продажи мыла, парных веников.

Таблица 5. Нормативы численности кастелянш

№ п. п.	Количество посетителей в год P, тыс. чел.	Нормативы численности	№ п. п.	Количество посетителей в год P, тыс. чел.	Нормативы численности
1	До 70	0,14	9	261—310	0,58
2	71—85	0,16	10	311—370	0,69
3	86—100	0,19	11	371—450	0,84
4	101—125	0,23	12	451—580	1,00
5	126—150	0,28	13	581—640	1,19
6	151—180	0,33	14	641—770	1,43
7	181—215	0,40	15	771—930	1,73
8	216—260	0,48	16	931—1000	1,97

Пример расчета численности кастелянш. Для кастелянш в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от числа посетителей в год.

Расчет нормативов численности произведен по формулам:

$$Ч = a_1 P;$$

$$Ч = 0{,}00204\,P,$$

где P — число посетителей в год, тыс. чел.; a_1 — коэффициент трудоемкости.

Для определения численности кастелянш необходимо:

1) определить по отчетной документации число посетителей за прошедший год;

2) по установленному числу посетителей в год по табл. 5 определить норматив явочной численности кастелянш.

Списочная численность кастелянш может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н.$$

Пример. Определить списочную численность кастелянш бани.

Исходные данные: число посетителей в год $P = 380$ тыс. чел.; процент планируемых невыходов кастелянш — 8.

Расчет. По табл. 5, исходя из числа посетителей в год (380 тыс. чел.), определяем норматив явочной численности кастелянш, который для данной бани будет равен 0,84 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые невыходы кастелянш для бани во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_н = 1 + \frac{8}{100} = 1{,}08.$$

Далее рассчитываем списочную численность кастелянш:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н = 0{,}84 \cdot 1{,}08 = 0{,}9 \text{ чел.} \approx 1 \text{ чел.}$$

§ 5. Слесари-сантехники

Организация труда. Нормативы численности установлены с учетом выполнения слесарями-сантехниками функций, обеспечивающих нормальную бесперебойную эксплуатацию сантехнического оборудования и функций, предотвращающих преждевременный износ и разрушение оборудования. Слесари-сантехники постоянно следят за исправностью сантехнического оборудования, нормальным поступлением воды к приборам отопления, водоразборным и сантехническим приборам и немедленно устраняют повреждения сантехнического оборудования аварийного характера, нарушающие условия безопасности эксплуатации оборудования.

Слесари-сантехники проводят также и профилактический ремонт оборудования. Работу по текущему ремонту производят регулярно в течение года по графику, составленному на основании описей осмотров.

Работа слесаря-сантехника организована следующим образом: в начале смены, перед открытием бани для посетителей, слесарь обходит все помещения бани и осматривает состояние сантехнического оборудования, устраняя при этом неполадки. В течение смены по вызову администрации или рабочих мыльно-парильных и

ванно-душевых отделений ликвидирует возникшие в процессе эксплуатации неисправности в работе сантехнического оборудования.

В санитарные дни слесарь-сантехник выполняет различные работы по профилактическому ремонту сантехнического оборудования и устройств непосредственно в помещениях мыльно-парильных и ванно-душевых отделений, а также на своем стационарном рабочем месте.

Стационарное рабочее место оборудуется в слесарной мастерской. Основным оборудованием рабочего места является слесарный верстак (рис. 1). Верстак оборудован кассетами для технической

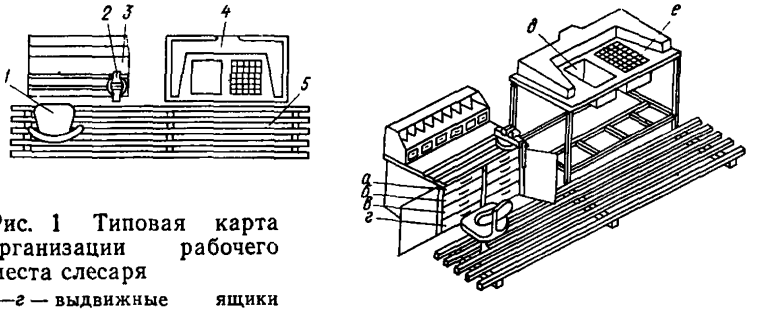

Рис. 1 Типовая карта организации рабочего места слесаря

а—г — выдвижные ящики для хранения инструмента; *д* — ванна для керосина; *е* — ванна с сеткой для просушки деталей; *1* — стул; *2* — тиски; *3* — верстак двухтумбовый; *4* — стол; *5* — трап

документации и ящиками для расположения инструмента. К верстаку прикрепляются тиски. Их устанавливают на высоте так чтобы локоть слесаря находился на уровне губок тисков, когда его согнутые в кулак пальцы касаются подбородка. Кроме верстака на рабочем месте слесаря-сантехника имеется поворотный стул с регулируемой высотой, стеллаж для хранения деталей, шкаф для хранения инструмента и приспособлений. В слесарной мастерской должны находиться наждачный и трубогибочный станки.

Для поддержания чистоты и порядка на рабочем месте слесаря должны быть: ветошь, щетка, совок, ящик для отходов. Слесарь-сантехник обеспечивается также передвижным рабочим местом, представляющим собой легкий портативный ящик с набором необходимого слесарного инструмента.

Состав работы. Наблюдение за исправностью санитарно-технического оборудования и устройств.

Ликвидация всех обнаруженных повреждений. Профилактический ремонт санитарно-технического оборудования. Наблюдение за правильной эксплуатацией оборудования.

Пример расчета численности слесарей-сантехников. Для слесарей-сантехников, занятых текущим ремонтом водопроводных, канализационных и отопительных сетей, в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества физических единиц обслуживаемого оборудования и условных единиц ремонтной сложности.

Таблица 6. Нормативы численности слесарей-сантехников

Количество физических единиц оборудования Y	Количество единиц ремонтной сложности Z															
	до 25	26—40	41—55	56—70	71—95	96—120	121—150	151—190	191—235	236—285	286—350	351—430	431—525	526—635	636—770	771—900
	Нормативы численности рабочих															
До 60	0,28	0,32	0,38	0,45	0,55	0,67	0,79	0,98	1,18	—	—	—	—	—	—	—
61—80	0,33	0,37	0,44	0,51	0,61	0,73	0,87	1,04	1,24	1,48	—	—	—	—	—	—
81—100	0,38	0,42	0,50	0,57	0,67	0,79	0,93	1,10	1,30	1,54	1,82	—	—	—	—	—
101—125	0,44	0,49	0,56	0,64	0,74	0,86	0,99	1,16	1,37	1,61	1,89	2,24	—	—	—	—
126—155	0,53	0,57	0,64	0,72	0,82	0,94	1,07	1,30	1,45	1,69	1,97	2,32	2,75	—	—	—
156—190	0,63	0,68	0,75	0,82	0,92	1,04	1,18	1,35	1,55	1,74	2,07	2,43	2,85	3,36	—	—
191—240	0,75	0,80	0,87	0,95	1,04	1,17	1,30	1,47	1,68	1,91	2,20	2,55	2,98	3,48	4,08	—
241—289	0,90	0,95	1,02	1,10	1,19	1,32	1,45	1,62	1,83	2,06	2,35	2,70	3,13	3,63	4,23	—
290—350	1,05	1,15	1,22	1,30	1,39	1,52	1,65	1,82	2,03	2,26	2,55	2,90	3,33	3,83	4,43	5,05
351—420	1,26	1,31	1,38	1,46	1,55	1,68	1,81	1,98	2,19	2,48	2,71	3,06	3,49	3,99	4,59	5,25
421—500	1,50	1,53	1,61	1,68	1,78	1,90	2,05	2,21	2,41	2,55	2,93	3,29	3,71	4,21	4,81	5,47
501—600	1,76	1,80	1,88	1,95	2,05	2,17	2,31	2,48	2,68	2,92	3,20	3,56	3,98	4,48	5,08	5,74
601—710	—	2,12	2,19	2,27	2,36	2,49	2,62	2,79	3,00	3,23	3,52	3,87	4,30	4,80	5,40	6,06
711—850	—	—	2,57	2,64	2,74	2,86	3,00	3,17	3,37	3,61	3,89	4,25	4,67	5,17	5,77	6,43
851—1000	—	—	—	3,08	3,17	3,30	3,43	3,60	3,81	4,04	4,33	4,68	5,11	5,61	6,21	6,87
1001—1200	—	—	—	—	3,70	3,82	3,96	4,13	4,33	4,57	4,85	5,21	5,63	6,13	6,73	7,39
1201—1400	—	—	—	—	—	4,42	4,56	4,73	4,93	5,17	5,45	5,81	6,23	6,73	7,37	7,99
1401—1700	—	—	—	—	—	—	5,30	5,48	5,69	5,88	6,21	6,56	6,98	7,49	8,09	8,74

Расчет нормативов численности произведен по формулам:

$$Ч = a_1 У + a_2 Z;$$

$$Ч = 0{,}0030\, У + 0{,}0049\, Z,$$

где $У$ — количество физических единиц оборудования; Z — количество единиц ремонтной сложности; a_1 и a_2 — коэффициенты трудоемкости.

Для определения численности слесарей-сантехников в целом по предприятию необходимо:

1) составить перечень всего водопроводно-канализационного оборудования и сантехустройств с указанием марки, типа, технической характеристики (размер, мощность и др.);

2) пересчитать оборудование в условные единицы ремонтной сложности (категории ремонтной сложности приведены в прил. 1);

3) по установленному количеству физических единиц и количеству единиц ремонтной сложности оборудования по табл. 6 *определить норматив явочной численности слесарей-сантехников.*

В тех случаях, когда на предприятии окажется оборудование, не перечисленное в приложении, категории ремонтной сложности устанавливаются по аналогии со сходным по конструкции и сложности ремонта оборудованием.

Списочная численность рабочих может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н.$$

При двухсменной работе (дежурстве) слесарей-сантехников полученный норматив численности применяется с коэффициентом 1,4.

Пример. Определить списочную численность слесарей-сантехников бани.

Исходные данные: количество физических единиц оборудования $У = 170$; количество единиц ремонтной сложности $Z = 65$; процент планируемых невыходов слесарей-сантехников — 8.

Расчет. По табл. 6, исходя из количества физических единиц оборудования (170) и количества единиц ремонтной сложности (65), определяем норматив явочной численности слесарей-сантехников, который для данной бани будет равен 0,82 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые для данной профессии невыходы рабочего во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_н = 1 + \frac{8}{100} = 1{,}08.$$

Далее рассчитываем списочную численность слесарей-сантехников:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н = 0{,}82 \cdot 1{,}08 = 0{,}88 \text{ чел.} \approx 1 \text{ чел.}$$

§ 6. Электромонтеры по обслуживанию электрооборудования

Организация труда. Электромонтер выполняет комплекс работ, обеспечивающих нормальное действие электроосвещения во всех помещениях бани и всего электрооборудования.

Им производится ежедневное и систематическое наблюдение за состоянием электросветильников, внутренней электропроводки, выключателей, штепселей и содержание их в исправном состоянии.

Повреждения электроосвещения и электрооборудования аварийного характера должны устраняться немедленно и восстанавливаться действия световых и силовых точек, для чего следует иметь неприкосновенный запас материалов и деталей, необходимых для ликвидации аварий.

Электромонтер также производит профилактический ремонт электрооборудования.

Рабочее место электромонтера (рис. 2) оборудуется слесарным

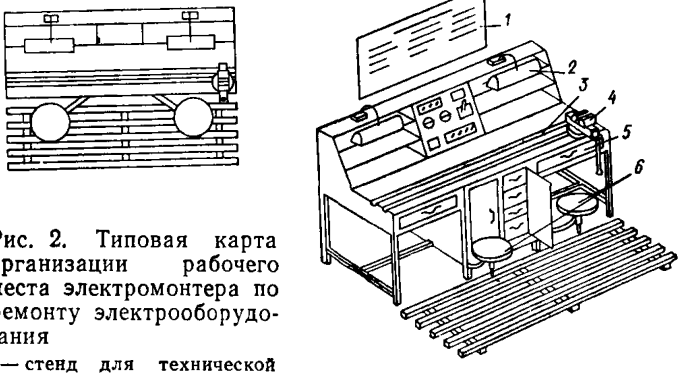

Рис. 2. Типовая карта организации рабочего места электромонтера по ремонту электрооборудования

1 — стенд для технической документации; *2* — лампы освещения; *3* — слесарный верстак; *4* — тиски; *5* — выдвижные ящики; *6* — стул

верстаком с тисками, поворотным стулом с регулируемой высотой. На рабочем месте размещаются электроизмерительные приборы (вольтметр, амперметр, ваттметр, щуп для определения наличия тока и напряжения).

Для хранения электрослесарного, мерительного инструмента и приборов на рабочем месте верстак оборудуется выдвижными ящиками.

Для ремонта каждого вида электрической аппаратуры один из верстаков оборудуется испытательным стендом, на который подводится розетка от сети для подключения паяльника, ручного освещения и т. д.

Отремонтированная электрическая аппаратура хранится в специальных стеллажах с раздвижными дверцами. Для запасных частей к электрической аппаратуре предусмотрен также стеллаж, на каждом ящике которого помещена указательная табличка с наименованием деталей, хранящихся в нем.

При ремонте электроаппаратуры применяются следующие инструменты и контрольно-измерительные приборы: набор слесарного инструмента, набор щупов, набор калибров, электропаяльник, контрольная лампа, а также набор защитных средств, обусловленных правилами по технике безопасности.

Состав работы. Наблюдение и обеспечение нормальной работы светового и силового электрооборудования и электроприборов. Ликвидация всех обнаруженных дефектов и неполадок. Ремонт электрооборудования и электроприборов. Наблюдение за экономным и правильным расходованием электроэнергии обслуживающим персоналом бани.

Таблица 7. Нормативы численности электромонтеров по обслуживанию электрооборудования

Количество физических единиц оборудования Z	Количество единиц ремонтной сложности P												
	до 25	26—35	36—50	51—65	66—85	86—110	111—135	136—170	171—210	211—260	261—320	321—390	391—500
	Нормативы численности рабочих												
До 35	0,10	0,11	0,13	0,15	0,17	0,21	—	—	—	—	—	—	—
36—45	0,12	0,13	0,16	0,18	0,21	0,25	0,30	—	—	—	—	—	—
46—60	0,14	0,15	0,17	0,20	0,23	0,27	0,32	0,38	—	—	—	—	—
61—75	0,16	0,17	0,20	0,23	0,26	0,30	0,35	0,41	0,48	—	—	—	—
76—90	0,19	0,20	0,23	0,26	0,29	0,33	0,38	0,44	0,51	0,60	—	—	—
91—110	0,23	0,24	0,26	0,29	0,32	0,36	0,41	0,47	0,55	0,63	0,73	—	—
111—135	0,27	0,28	0,30	0,33	0,36	0,40	0,45	0,51	0,59	0,67	0,77	0,89	—
136—165	0,32	0,33	0,35	0,38	0,41	0,45	0,50	0,56	0,63	0,72	0,82	0,94	—
166—200	0,37	0,38	0,41	0,44	0,47	0,51	0,56	0,62	0,69	0,78	0,88	1,00	1,18
201—240	0,44	0,45	0,47	0,50	0,53	0,57	0,62	0,68	0,75	0,84	0,94	1,06	1,24
241—285	0,52	0,53	0,55	0,58	0,61	0,65	0,70	0,76	0,83	0,92	1,02	1,14	1,32
286—340	0,61	0,62	0,65	0,67	0,71	0,75	0,80	0,86	0,93	1,01	1,12	1,24	1,41
341—410	—	0,73	0,75	0,78	0,82	0,86	0,90	0,96	1,04	1,12	1,22	1,35	1,52
411—485	—	—	0,88	0,91	0,94	0,99	1,03	1,09	1,17	1,25	1,35	1,48	1,65
486—580	—	—	—	1,01	1,05	1,09	1,14	1,20	1,27	1,35	1,46	1,58	1,80
581—685	—	—	—	—	1,28	1,32	1,37	1,43	1,50	1,58	1,69	1,81	1,98
686—800	—	—	—	—	—	1,53	1,58	1,64	1,71	1,80	1,90	2,02	2,20

Пример расчета численности электромонтеров по обслуживанию электрооборудования. Для электромонтеров, занятых обслуживанием электрооборудования в банях, в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества физических единиц обслуживаемого оборудования и единиц ремонтной сложности оборудования.

Расчет нормативов численности производится по формулам:

$$Ч = a_1 Z + a_2 P;$$

$$Ч = 0{,}0018\, Z + 0{,}0019\, P,$$

где Z — количество физических единиц; P — количество единиц ремонтной сложности; a_1, a_2 — коэффициенты трудоемкости.

Для определения численности электромонтеров необходимо:

1) составить перечень всего электрооборудования с указанием типа, мощности;

2) пересчитать оборудование в условные единицы ремонтной сложности (категории ремонтной сложности приведены в прил. 1);

3) по установленному количеству физических единиц и количеству единиц ремонтной сложности оборудования по табл. 7 определить норматив явочной численности электромонтеров.

Списочная численность рабочих $Ч_{сп}$ может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н.$$

При двухсменной работе (дежурстве) электромонтеров полученный норматив численности применяется с коэффициентом 1,4.

Пример. Определить списочную численность электромонтеров для бани.

Исходные данные: количество физических единиц оборудования $Z = 690$; количество единиц ремонтной сложности $P = 320$; процент планируемых невыходов рабочих — 10.

Расчет. По табл. 7, исходя из количества физических единиц (690) и количества единиц ремонтной сложности (320), определяем норматив явочной численности электромонтеров, который для данной бани будет равен 1,90 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые для данной бани невыходы электромонтеров во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_н = 1 + \frac{10}{100} = 1{,}1.$$

Далее рассчитываем списочную численность электромонтеров:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н = 1{,}90 \cdot 1{,}1 = 2{,}09 \text{ чел.} \approx 2 \text{ чел.}$$

§ 7. Истопники

Организация труда. В обязанности истопника входит комплекс работ, обеспечивающих безопасное обслуживание печей-каменок.

Печи-каменки устанавливаются для обеспечения определенных температурных режимов в парильных отделениях бани. Пар образуется в результате попадания горячей воды на раскаленный каменный или чугунный балласт каменки. Топочное помещение каменки должно иметь непосредственный выход на улицу, в коридор или лестничную клетку, сообщающиеся с улицей и не связанные

с основными помещениями бани. Растопка печей-каменок производится, как правило, в то время, когда мыльно-парильные отделения закрыты для посетителей.

Состав работы. Проверка исправности печей-каменок и состояния аппаратуры. Проветривание топочного помещения. Растопка печей-каменок и наблюдение за их работой Подноска при необходимости топлива и удаление из топки золы. Уборка своего рабочего места. Производство мелкого текущего ремонта печей-каменок.

Таблица 8. **Нормативы численности истопников печей-каменок**

Количество печей Z	1	2	3	4	5
Норматив численности рабочих	1,05	2,09	3,14	4,19	5,24

Примечание. В тех случаях, когда в одном помещении находятся две печи, нормативы численности применяются с коэффициентом 0,7.

Пример расчета численности истопников. Для истопников в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества обслуживаемых печей.

Расчет нормативов численности произведен по формулам:

$$Ч = a_1 Z;$$

$$Ч = 1{,}047\, Z,$$

где Z — количество печей; a_1 — коэффициент трудоемкости.

Для определения численности истопников необходимо по установленному количеству печей по табл. 8 определить норматив явочной численности истопников.

Списочная численность истопников может быть определена по формуле

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н.$$

Пример. Определить списочную численность истопников бани.

Исходные данные: количество печей — 3; процент планируемых невыходов рабочих — 8.

Расчет. По табл. 8, исходя из количества печей (3), определяем норматив явочной численности истопников, который для данной бани будет равен 3,14.

Далее рассчитываем списочную численность истопников:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н = 3{,}14 \cdot 1{,}08 = 3{,}39 \text{ чел.} \approx 3 \text{ чел.}$$

§ 8. Машинисты (кочегары) котельной

А. ПРИ ОБСЛУЖИВАНИИ ТЕПЛОСЕТЕВЫХ БОЙЛЕРНЫХ УСТАНОВОК

Организация труда. Нормативы численности установлены с учетом выполнения машинистом функций, обеспечивающих нормальную бесперебойную подачу холодной и горячей воды установленной температуры.

Машинисты постоянно следят за исправным состоянием бойлерных установок, арматуры и контрольно-измерительной аппаратуры.

Работы по текущему ремонту бойлерных установок производятся регулярно в течение года по графику.

Машинисты проводят также и профилактический ремонт.

Для производства ремонта бойлерных установок и аппаратуры машинист должен иметь набор слесарного инструмента.

Для поддержания чистоты и порядка на рабочем месте должны быть: щетка, ветошь, совок и урна для мусора.

Состав работы. Обеспечение и регулировка подачи холодной и горячей воды установленной температуры. Обеспечение нормальной эксплуатации бойлеров и наблюдение за исправностью бойлеров и измерительной аппаратуры.

Таблица 9. **Нормативы численности машинистов, обслуживающих бойлерные установки**

Количество бойлеров	Количество смен		Количество бойлеров	Количество смен	
	1	2		1	2
	Нормативы численности			Нормативы численности	
1	0,78	1,23	5	2,10	2,55
2	1,11	1,56	6	2,44	2,88
3	1,44	1,89	7	2,77	3,22
4	1,77	2,22	8	3,10	3,55

Пример расчета численности машинистов, обслуживающих бойлерные установки. Для машинистов, обслуживающих бойлерные установки, в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества бойлеров и количества смен работы.

Расчет нормативов численности произведен по формулам:

$$Ч = a_1 V + a_2 K,$$

$$Ч = 0{,}331 V + 0{,}449 K,$$

где V — количество бойлеров; K — количество смен работы; a_1, a_2 — коэффициенты трудоемкости.

Для определения численности машинистов, обслуживающих бойлерные установки, необходимо:

1) определить количество бойлеров;

2) определить количество смен работы;

3) по установленному количеству бойлеров и смен работы по табл. 9 определить норматив явочной численности машинистов бойлерных установок.

Списочная численность машинистов, обслуживающих бойлерные установки, может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_я \, K_н.$$

Пример. Определить списочную численность машинистов, обслуживающих бойлерные установки бани.

Исходные данные: количество бойлеров — 3; количество смен работы бани — 2; процент планируемых невыходов машинистов бойлерных установок — 8.

Расчет. По табл. 9, исходя из количества бойлеров (3) и количества смен работы бани (2), определяем норматив явочной чис-

ленности машинистов, обслуживающих установки, который для данной бани будет равен 1,89.

Коэффициент, учитывающий планируемые для бани невыходы машинистов, обслуживающих бойлерные установки во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_{н} = 1 + \frac{8}{100} = 1{,}08.$$

Далее рассчитываем списочную численность машинистов, обслуживающих бойлерные установки:

$$Ч_{сп} = Ч_{я} K = 1{,}89 \cdot 1{,}08 = 2{,}04 \text{ чел.} \approx 2 \text{ чел.}$$

Б. ПРИ ОБСЛУЖИВАНИИ ПАРОКОТЕЛЬНЫХ УСТАНОВОК

Организация труда. Нормативами данного раздела охватываются рабочие производственно-эксплуатационного персонала парокотельных установок при работе последних на газе, мазуте, каменном угле.

Рабочие, предусмотренные нормативами настоящего раздела, выполняют следующие работы:

наблюдение за работой паровых котлов разных типов паропроизводительностью до 13 Гкал/ч при давлении до 13 атм и обеспечение их сохранности при непрерывной выработке пара;

непрерывная подача газа или мазута в горелки и форсунки паровых котлов и угля к их топкам;

своевременное шлакозолоудаление;

определение качества поступающей в котлы воды и проведение работ по ее смягчению.

Для определения численности рабочих по профессиям приведены необходимые для расчета формулы и нормативы времени по отдельным операциям.

Нормативы рассчитаны для котельных установок, оснащенных для выработки пара более технически совершенными и экономичными котлами типа ДКВ (вертикально-водотрубными) и ДКВР (двухбарабанными вертикальными реконструированными) паропроизводительностью 1,7; 2,9; 4,5; 6,7; 9,0 13,4 Гкал/ч и различными паровыми котлами отечественного и иностранного производства паропроизводительностью от 1 до 13,4 Гкал/ч с площадью поверхности нагрева до 500 м².

Нормативы рассчитаны с учетом применения в качестве основного топлива природного газа (8000 ккал/м³) и сернистого мазута, причем последний может быть применен как резервное и аварийное топливо при перебоях в подаче газа в период сильных морозов.

Нормативы рассчитаны с учетом применения в топках паровых котлов каменного и бурого угля и антрацита различных классов (крупный, орех, мелкий, семечко, рядовой).

Нормативами предусмотрена механизированная углеподача при помощи ленточных транспортеров в надкотловые бункера с дроблением крупных кусков угля в щековых и валковых дробилках, а также подача угля в бадьях или вагонетках с применением тельферов.

Для котлов малой мощности паропроизводительностью до 1,7 Гкал/ч нормативами предусмотрена подвозка на небольшие расстояния (до 100 м) угля вручную в опрокидных вагонетках по уз-

коколейным путям или на тачках по катальным листам с разгрузкой угля путем опрокидывания вагонеток или тачек.

Для котлов, имеющих механизированную углеподачу, нормативами предусмотрены механические, полумеханизированные и комбинированные топки типа ПМЗ, ЧЦР, БЦР и ПМРа.

Для котлов малой мощности нормативами предусмотрена разгрузка угля в топки котлов вручную.

Нормативами предусмотрено механизированное шлакозолоудаление с применением вагонеток, скреперных ковшей и лебедок, а также удаление шлака и золы вручную при транспортировке их на небольшие расстояния (до 100 м) с применением опрокидных вагонеток или тачек.

Нормативы численности машинистов парокотельных установок, работающих на газовом и жидком топливе

Состав работы. Проверка исправности обслуживаемых котлов и относящегося к ним оборудования (питательных приборов, предохранительных клапанов, водоуказателей, арматуры).

Проверка исправности работы аварийного освещения и сигналов срочного вызова представителей администрации.

Наблюдение за работой котлов и всего оборудования котельной при строгом соблюдении установленного для них режима работы (уровня воды в котлах, давления пара, температуры перегрева пара, температуры питательной воды до и после экономайзера). Периодическая проверка исправности действия манометров, предохранительных клапанов и другой арматуры котлов и трубопроводов, а также питательных приборов. Периодическая продувка котлов в соответствии с результатами анализа воды, взятой из котлов.

Наблюдение за подачей газа в горелки, жидкого топлива в форсунки, регулирование подачи.

Регулирование нагрузки котлов путем изменения давления газа, количества работающих горелок, тяги, подачи воздуха.

Наблюдение за показаниями газомеров и проверка утечки газа через свечи и дренажи.

При работе котлов на жидком топливе — регулирование тонкости распыления топлива и подачи воздуха.

Ведение записи в журнале в строгом соответствии с производственными инструкциями.

Таблица 10. **Нормативы численности машинистов на один работающий котел**

Количество работающих котлов	1	2	3	4	5	6	7 и более
Численность машинистов в смену	0,9	0,8	0,6	0,5	0,4	0,3	0,25

Таблица 11. **Норма численности машинистов на котельную**

Количество работающих котлов	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Численность машинистов в смену	1	2	2	2	2	2	2	2	2	3	3	3

Нормативы численности машинистов парокотельных установок при механизированной углеподаче в топки котлов

Состав работы. Проверка исправности обслуживаемых котлов и относящегося к ним оборудования (питательных приборов, предохранительных клапанов, водоуказателей, арматуры и т. д.).

Проверка исправности работы аварийного освещения и сигналов срочного вызова представителей администрации.

Наблюдение за работой котлов и всего оборудования котельной при строгом соблюдении установленного для них режима работы (уровня воды в котлах, давления пара, температуры перегрева пара, температуры питательной воды до и после экономайзера). Периодическая проверка исправности действия манометров, предохранительных клапанов и другой арматуры котлов и трубопроводов, а также питательных приборов и механизмов подачи угля. Периодическая продувка котлов в соответствии с результатами анализа воды, взятой из котлов.

Регулирование подачи угля на решетку путем изменения числа оборотов ротора, положения регулирующей плиты, количества подаваемого вторичного воздуха. Регулирование расхода воздуха под решетку по показаниям газоанализатора. Периодическая чистка и шурование угля на колосниковой решетке.

Ведение записей в журнале в соответствии с производственными инструкциями.

Таблица 12. **Нормативы численности машинистов при механизированной углеподаче на один работающий котел**

Количество работающих котлов	1	2	3	4	5 и более
Численность машинистов в смену	1,1	0,9	0,75	0,6	0,5

Таблица 13. **Норма численности машинистов на котельную**

Количество работающих котлов	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Численность машинистов в смену	1	2	2	2	3	3	4	4	5	5	6	6

Примечание. При работе одного парового котла в случаях неизбежных кратковременных отлучек машиниста его может подменить рабочий другой профессии, имеющий право на работу с котлами.

Нормативы времени на работы, выполняемые машинистами при ручной загрузке угля в топки котлов

Состав работы. Проверка исправности обслуживаемых котлов и относящегося к ним оборудования (питательных приборов, предохранительных клапанов, водоуказателей, арматуры и т. д.).

Проверка исправности работы аварийного освещения и сигналов срочного вызова представителей администрации.

Наблюдение за работой котлов и всего оборудования котельной при строгом соблюдении установленного для них режима работы (уровня воды в котлах, давления пара, температуры питательной воды до и после экономайзера). Периодическая проверка исправности действия манометров, предохранительных клапанов и другой арматуры котлов и трубопроводов, а также питательных приборов. Периодическая продувка котлов в соответствии с результатами анализа воды, взятой из котлов.

Забрасывание угля на колосниковую решетку небольшими порциями поочередно через каждую дверцу с соблюдением высоты слоя, установленной исходя из режима работы котлов.

Регулирование тяги и дутья в зависимости от увеличения или снижения нагрузки котлов.

Периодическая чистка колосниковой решетки, шурование угля и удаление золы и шлака в бункер или на рабочую площадку с заливкой его водой.

Ведение записей в журнале в строгом соответствии с производственными инструкциями.

Нормативы времени, чел.-мин:

1) время активного наблюдения за одним работающим котлом за восьмичасовую смену — 42;

2) затраты оперативного времени кочегаров на 1 т сжигаемого угля — 53;

3) время на подготовительно-заключительную работу, отдых и личные надобности, принято в размере 48 мин за смену.

Численность машинистов в смену, занятых обслуживанием котлов, определяется по следующей формуле:

$$Ч_я = \frac{N_к T_{а.н} + V_у T_у}{T_{оп}},$$

где $Ч_я$ — явочная численность машинистов в смену для обслуживания работающих котлов; $N_к$ — количество работающих котлов; $T_{а.н}$ — время активного наблюдения за одним работающим котлом за восьмичасовую смену, чел.-мин; $V_у$ — количество угля, сжигаемого в смену, т; $T_у$ — затраты оперативного времени кочегаров на 1 т сжигаемого угля, чел.-мин; $T_{оп}$ — оперативное время машиниста за восьмичасовую смену, мин.

§ 9. Уборщики служебных помещений

Организация труда. В данном разделе приведены нормативы времени на уборку служебных и культурно-бытовых помещений.

Для поддержания чистоты в помещениях выполняются влажная уборка, мытье, чистка и прочие работы.

В начале смены рабочий доставляет к месту работы необходимые средства уборки и приспособления и по окончании уборки до-

ставляет их к месту хранения. Все средства уборки хранятся в специально отведенном для этой цели месте или шкафу.

При уборке помещений опорожняются в специальную тару корзины с бумагой, протирается мебель, панели, подоконники, батареи, двери, стены, убирается пол и выполняются прочие работы, связанные с содержанием помещений в чистоте.

При влажной уборке тряпка периодически смачивается в воде и отжимается.

Раствор из моющих средств приготавливается уборщиком. Вода в ведре и моющий раствор периодически меняются.

При мытье пола с передвижением мебели следует отодвинуть мебель, вымыть пол, меняя периодически моющий раствор или воду и поставить мебель на место.

Собранный в процессе уборки мусор выносится ведрами, мешками, на ручных тележках в специально отведенные места.

При уборке помещений применяются ручные средства уборки. При чистке ковровых покрытий, дорожек, мягких стульев применяются пылесосы.

Таблица 14 **Нормативы времени на влажную протирку**

Состав работы. Удалить пыль с поверхностей предмета влажным способом, периодически меняя моющий раствор или воду.

№ п. п.	Объекты уборки	Единица измерения	Время, мин	№ п. п.	Объекты уборки	Единица измерения	Время, мин
1	Арифмометр	шт.	1,34	13	Репродуктор	шт.	0,668
2	Банкетка	»	0,750	14	Сейф напольный	м²	0,880
3	Батарея	м²	2,13	15	Стена, дверь	»	0,870
4	Вешалка-стойка с круглой подставкой	шт.	0,937	16	Стенд	»	2,35
				17	Стол письменный 1500×750×740	шт.	0,955
5	Кресло рабочее	»	0,650	18	Стул	»	0,482
6	Настольный вентилятор	»	0,523	19	Счеты	»	0,345
				20	Тумба	»	0,780
7	Настольный календарь	»	0,370	21	Шкаф конторский двухстворчатый	»	1,34
8	Настольная лампа	»	0,680	22	Чернильный прибор	»	0,613
9	Настольный телефон	»	0,420	23	Автомат газированной воды	»	0,400
10	Плинтуса	м	0,208				
11	Портрет, картина	м²	2,95	24	Вентиляционная решетка	м²	2,0
12	Подоконник	»	1,25				

Таблица 15. **Нормативы времени на прочие работы**

№ п. п.	Наименование работы	Состав работы	Единица измерения	Время, мин
1	Наполнение графина с предварительным мытьем его	Взять графин, вымыть его, наполнить водой, поставить на место	шт.	4,11
2	Опорожнение урны	Опорожнить урну от содержимого и промыть ее	»	3,48
3	Опорожнение корзины	Опорожнить корзину от содержимого в тару и поставить ее на место:		
		в служебных помещениях	»	0,520
		в туалетах	»	0,608

Продолжение табл. 15

№ п. п.	Наименование работы	Состав работы	Единица измерения	Время, мин
4	Смена полотенец	Снять грязное полотенце, сдать его и получить чистое, повесить чистое полотенце в установленное место	шт.	3,14

Таблица 16. **Нормативы времени на чистку**

Состав работы. С помощью моющих средств вычистить предмет и промыть его водой.

№ п. п.	Объекты уборки	Единица измерения	Время, мин
1	Писсуары	шт.	1,80
2	Раковина	»	2,72
3	Унитаз	»	4,38

Состав работы. Отодвинуть мебель, вымыть пол, периодически меняя моющий раствор или воду. Поставить отодвинутую мебель на место.

Таблица 17. **Нормативы времени на мытье пола в служебных помещениях**

Процент заставленности помещения, до	Посещаемость помещения, чел/ч									
	до 15		16—30		31—50		51—90		91—100	
	Время, мин на 1 м²									
	без передвижения мебели	с передвижением мебели	без передвижения мебели	с передвижением мебели	без передвижения мебели	с передвижением мебели	без передвижения мебели	с передвижением мебели	без передвижения мебели	с передвижением мебели
0,20	0,348	0,416	0,404	0,480	0,458	0,545	0,558	0,654	0,654	0,779
0,30	0,427	0,507	0,483	0,572	0,537	0,637	0,638	0,746	0,733	0,871
0,40	0,491	0,584	0,547	0,649	0,601	0,714	0,702	0,823	0,797	0,948
0,60	0,580	0,691	0,636	0,766	0,690	0,821	0,791	0,930	0,886	0,06
0,80	0,695	0,829	0,751	0,894	0,805	0,959	0,906	1,07	1,0	1,19

Состав работы. Вымыть пол, периодически меняя моющий раствор или воду.

Таблица 18. **Нормативы времени на мытье пола в коридоре**

Посещаемость помещения, чел/ч	Время, мин на 1 м²	Посещаемость помещения, чел/ч	Время, мин на 1 м²
До 9	0,484	31—46	0,669
10—14	0,508	47—68	0,785
15—20	0,542	69—102	0,956
21—30	0,590	103—153	1,22

Состав работы. Вымыть лестницу, периодически меняя моющий раствор или воду. Протереть перила.

Таблица 19. **Нормативы времени на мытье лестниц и перил**

Посещаемость помещения, чел/ч	Время, мин на 1 м²	Посещаемость помещения, чел/ч	Время, мин на 1 м²
До 20	1,08	103—153	1,47
21—30	1,12	154—230	1,69
31—46	1,17	231—345	2,02
47—68	1,23	346—518	2,51
69—102	1,33	—	—

Состав работы. Вымыть пол, периодически меняя моющий раствор или воду.

Таблица 20. **Нормативы времени на мытье пола в фойе, холле и вестибюле**

Посещаемость помещения, чел/ч	Время, мин на 1 м²	Посещаемость помещения, чел/ч	Время, мин на 1 м²
До 20	0,152	103—153	0,342
21—30	0,166	154—230	0,451
31—46	0,188	231—345	0,615
47—68	0,220	346—518	0,862
69—102	0,268	—	—

Состав работы. Вымыть пол, периодически меняя моющий раствор или воду.

Таблица 21. **Нормативы времени на мытье пола в туалете**

Посещаемость помещения, чел/ч	Время, мин на 1 м²	Посещаемость помещения, чел/ч	Время, мин на 1 м²
До 4	0,935	47—68	1,16
5—6	0,941	69—102	1,27
7—9	0,951	103—153	1,45
10—14	0,968	154—230	1,72
15—20	0,990	231—345	2,11
21—30	1,02	346—518	2,71
31—46	1,08	—	—

Состав работы. Собранный мусор в процессе уборки вынести от последнего места сбора в специально отведенные места.

Таблица 22. **Нормативы времени на транспортировку**

Расстояние транспортировки мусора, м	Норматив времени, мин, при транспортировке мусора		
	на одном этаже	со 2-го этажа на 1-й этаж	с 3-го этажа на 1-й этаж
До 30	1,07	2,27	4,47
31—50	2,86	5,06	7,26
51—80	4,64	6,84	9,04
81—100	6,44	8,64	10,8
101—120	7,86	10,1	12,3
121—140	9,29	11,5	13,7

Таблица 23. Нормативы времени на обслуживание рабочего места, отдых и личные надобности

Состав работы	Время, % к оперативному
Доставить средства уборки и приспособления к месту работы в начале смены и в установленное место в конце смены. Получить инвентарь, заменить средства уборки во время смены. Убрать рабочее место, принять и сдать смену	6,5
Отдых и личные надобности	5

Пример расчета численности уборщиков служебных помещений. Нормативы времени на уборку пола установлены дифференцированно в зависимости от назначения помещения, способа уборки, заставленности и посещаемости помещения, а также с передвижением мебели и без передвижения ее.

Коэффициент заставленности определяется отношением площади ($м^2$), занимаемой предметами, расположенными в помещениях одного назначения, ко всей площади этих помещений:

$$K_з = П_п / П,$$

где $K_з$ — коэффициент заставленности; $П_п$ — площадь, занимаемая предметами, расположенными в помещениях одного назначения, $м^2$; $П$ — площадь помещений одного назначения, $м^2$.

Посещаемость рассчитывается по отчетным данным или определяется наблюдением. Среднее число посещений в день делится на число часов работы в день. В тех случаях, когда помещение предназначено не для обслуживания посетителей, вместо показателя посещаемости берется число постоянно присутствующих, работающих в служебном помещении и т. д., и делится на продолжительность пребывания.

Нормативы времени на транспортировку мусора установлены в зависимости от расстояния перемещения до места складирования и от перемещения с этажа на этаж.

Норма времени на уборку одного объекта по нормативам настоящего сборника рассчитывается по формуле

$$H_{вр} = t_{оп}\left(1 + \frac{a_1 + a_2}{100}\right).$$

где $t_{оп}$ — оперативное время на выполнение работ по уборке одного объекта; a_1 — время обслуживания рабочего места, % к оперативному; a_2 — время на отдых и личные надобности; % к оперативному.

Расчет нормы времени на уборку отдельного помещения производится по следующей формуле:

$$H_{вр} = \sum_1^n t'_{оп}\left(1 + \frac{a_1 + a_2}{100}\right);$$

$$\sum_1^n t'_{оп} = t'_{оп_1} + t''_{оп_2} + t'_{оп_3} + \ldots + t'_{оп_n};$$

$$t'_{оп} = t\,V\,q,$$

где $t'_{оп_{1-n}}$ — оперативное время на уборку объектов различного назначения; n — число разновидностей объектов уборки в одном помещении; t — время на единицу измерения объекта уборки одного назначения; V — количество объектов уборки одного назначения в одном помещении; q — средняя повторяемость уборки в смену.

Повторяемость уборки принимается такой, какой она установлена администрацией, исходя из уровня качества уборки, соответствующего санитарным требованиям.

Явочная численность уборщиков $Ч_я$ для уборки служебных и культурно-бытовых помещений бани определяется по формуле

$$Ч_я = \frac{H_{вр_1} + H_{вр_2} + \ldots + H_{вр_n}}{T_{см}},$$

где $H_{вр_1}$, $H_{вр_2}$, $H_{вр_n}$ — нормы времени на уборку различных помещений.

Списочная численность уборщиков $Ч_{сп}$ может быть определена по формуле

$$Ч_{сп} = Ч_я\,K_н,$$

где $K_н$ — коэффициент, учитывающий невыходы во время отпуска, по болезни и т. д.;

$$K_н = 1 + \frac{\%\ планируемых\ невыходов}{100}.$$

Пример расчета

№ п. п.	Назначение помещения и объекты уборки	Способ уборки	Норматив оперативного времени на единицу измерения объекта уборки	Количество объектов уборки	Средняя повторяемость уборки в смену	Время на выполнение оперативной работы, мин
	I. Служебные помещения					
1	Стол письменный	Влажная протирка	0,925	10 шт.	1	9,25
2	Тумба	То же	0,780	2 »	1	1,56
3	Телефон	»	0,420	2 »	1	0,84
4	Календарь настольный	»	0,370	5 »	1	1,85
5	Счеты	»	0,345	3 »	1	1,04
6	Стул	»	0,482	9 »	1	4,34
7	Подоконник	»	1,25	1 м²	1	1,25
8	Шкаф	»	1,34	2 шт.	1	2,68
9	Репродуктор	»	0,668	1 »	1	0,668
10	Батарея	»	2,13	1,28 м²	1	2,73
11	Дверь	»	0,870	2,52 »	1	2,19
12	Стена	»	0,870	42,4 »	0,2	3,69

Продолжение

№ п. п.	Назначение помещения и объекты уборки	Способ уборки	Норматив оперативного времени на единицу измерения объекта уборки	Количество объектов уборки	Средняя повторяемость уборки в смену	Время на выполнение оперативной работы, мин
13	Пол в служебных помещениях	Мытье	0,491	35 м²	1	17,18
14	Корзина для бумаг	Опорожнение	0,520	5 шт.	1	2,60
15	Графин	Мытье и наполнение водой	4,11	1 »	1	4,11
	Итого $\sum_{1}^{15} t'_{оп}$	—	—	—	—	37,1

Обслуживание рабочего места (табл. 23) — 6,5% к оперативному времени, отдых и личные надобности — 5% к оперативному времени:

$$H_{вр} = \sum_{1}^{15} t'_{оп} \left(1 + \frac{a_1 + a_2}{100}\right) = 37,1 \left(1 + \frac{6,5 + 5}{100}\right) = 41,4;$$

	Назначение помещения и объекты уборки	Способ уборки	Норматив оперативного времени на единицу измерения объекта уборки	Количество объектов уборки	Средняя повторяемость уборки в смену	Время на выполнение оперативной работы, мин
	II. Вестибюли					
1	Пол	Мытье	0,268	150 м²	1	40,2
2	Урна	Опорожнение	3,48	10 шт.	1	34,8
3	Стул	Влажная протирка	0,482	20 »	1	9,64
	Итого $\sum_{1}^{3} t'_{оп}$	—	—	—	—	84,64

$$H_{вр_2} = \sum_{1}^{3} t'_{оп} \left(1 + \frac{a_1 + a_2}{100}\right) = 84,64 \left(1 + \frac{6,5 + 5,0}{100}\right) = 94,4.$$

Продолжение

№ п. п.	Назначение помещения и объекты уборки	Способ уборки	Норматив оперативного времени на единицу измерения объекта уборки	Количество объектов уборки	Средняя повторяемость уборки в смену	Время на выполнение оперативной работы, мин
	III. Лестницы и перила	Мытье	1,33	30 м²	1	39,9

$$H_{вр_3} = \sum t'_{оп}\left(1 + \frac{a_1 + a_2}{100}\right) = 39{,}9\left(1 + \frac{6{,}5 + 5{,}0}{100}\right) = 44{,}5.$$

	IV. Туалеты					
1	Унитаз	Чистка	4,38	4 шт.	1	17,5
2	Писсуар	»	1,80	3 »	1	5,40
3	Раковина	»	2,72	2 »	1	5,44
4	Подоконник	Влажная протирка	1,25	0,48 м²	1	0,60
5	Корзина для бумаг	Опорожнение	0,608	6 шт.	1	3,65
6	Батарея	Влажная протирка	2,13	1,28 м²	1	2,73
7	Дверь	»	0,870	3,9 »	1	3,39
8	Стена	»	0,870	31,3 »	0,1	2,72
9	Перегородки кабины	»	0,870	36 »	0,2	6,26
10	Пол	Мытье	1,16	40 »	1	46,40
11	Полотенце	Смена	3,14	2 шт.	1	6,28
	Итого	—	—	—	—	100,37
12	Транспортировка мусора	—	—	—	—	11,5
	Итого: $\sum_{1}^{12} t'_{оп}$	—	—	—	—	111,9

$$H_{вр_4} = \sum_{1}^{12} t'_{оп}\left(1 + \frac{a_1 + a_2}{100}\right) = 111{,}9\left(1 + \frac{6{,}5 + 5}{100}\right) = 124{,}7.$$

По формуле определяем явочную численность уборщиков

$$Ч_я = \frac{H_{вр_1} + H_{вр_2} + \ldots + H_{вр_n}}{T_{см}},$$

отсюда

$$Ч_я = \frac{41{,}4 + 94{,}4 + 44{,}5 + 124{,}7}{480} = \frac{305}{480} = 0{,}635.$$

Списочная численность уборщиков для данной бани при планируемом проценте невыходов рабочих, равном 8, составит

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н = 0{,}635\left(1 + \frac{8}{100}\right) = 0{,}685 \text{ чел.} \approx 1 \text{ чел.}$$

§ 10. Педикюрши

Организация труда

В функции педикюрш входит выполнение работ, связанных с обслуживанием посетителей бань при предъявлении ими оплаченного талона на выполнение определенных операций.

В начале смены педикюрша приготавливает необходимые растворы и смеси, перед каждой операцией дезинфицирует инструменты, правит бритвы, моет руки.

Для пропаривания ног клиентов применяются специальные тазы или кафельные ванночки, которые педикюрша после каждого клиента моет и дезинфицирует.

Для обслуживания посетителей педикюрша применяет бритвы, щипцы, пилки, лопаточки и другие инструменты.

Рабочее место педикюрш оборудовано столом для хранения инструментов, креслом для клиентов, табуретом и шкафом для хранения материалов и дезинфицирующих средств.

В обязанности педикюрши входит содержание в чистоте своего рабочего места.

В конце смены педикюрша сдает талоны, полученные от посетителей, в бухгалтерию.

Состав работы. Дезинфекция инструмента, приготовление необходимых растворов и смесей, правка бритв. Подготовка ног клиента к процедуре (пропаривание в теплой воде, сушка и дезинфекция пальцев, мозолей, мест нароста).

Обрезка ногтей, отделение ороговевшей ткани кожи от ногтя, срезание кожи и придание ногтям окончательной формы. Покрытие ногтей лаком (по желанию заказчика).

Срезка мозолей тонкими слоями и удаление остатков мозолей.

Снятие тонкими слоями ороговевшей ткани и очистка наростов на ступнях, пятках до живой ткани.

Дезинфекция обработанных мест.

Таблица 24. **Нормы времени на операции, выполняемые педикюршей**

№ п. п.	Наименование операций	Время, мин
1	Педикюр без покрытия ногтей лаком	16
2	Педикюр с покрытием лаком	19
3	Удаление мозолей	5
4	Очистка нароста на ступнях и пятках	24
5	Очистка нароста на пятках	10

Пример расчета численности педикюрш. В данном разделе приведены нормы времени на операции, выполняемые педикюршей в педикюрном кабинете бани.

Явочная численность педикюрш для каждой бани определяется по формуле

$$Ч_я = \frac{H_{вр} N}{T_{см}},$$

где $Ч_я$ — явочная численность рабочих; $H_{вр}$ — норма времени на работы, выполняемые педикюршей; N — средний объем работы за день (число клиентов); $T_{см}$ — продолжительность смены.

Списочная численность педикюрш может быть определена по формуле

$$Ч_с = Ч_я \, K_н,$$

где $K_н$ — коэффициент, учитывающий невыходы во время отпуска, по болезни и т. д.;

$$K_н = 1 + \frac{\text{\% планируемых невыходов}}{100}.$$

Пример. Определить численность педикюрш для бани.

Исходные данные: число посетителей в течение года, пользующихся услугами педикюрш, — 7000 чел.; длительность смены — 480 мин.; количество рабочих дней в году — 260; процент планируемых невыходов — 8.

Расчет по данным табл. 24 (пп. 3, 4) определяем норму времени на работы, выполняемые педикюршей, — 29 мин (в среднем на 1 посетителя).

Определяем число посетителей в день — 7000:260 = 28 чел.

По формуле определяем явочную численность педикюрш:

$$Ч_я = \frac{H_{вр} \, N}{T_{см}};$$

$$Ч_я = \frac{29 \cdot 28}{480} = 1{,}7;$$

$$Ч_с = Ч_я \, K_н = 1{,}7 \cdot 1{,}08 = 1{,}8 \text{ чел.} \approx 2 \text{ чел.}$$

Приложение

ПЕРЕЧЕНЬ ОБОРУДОВАНИЯ И КАТЕГОРИИ РЕМОНТНОЙ СЛОЖНОСТИ

Сантехническое оборудование*

Наименование	Показатели	Категория ремонтной сложности
Вентили запорные фланцевые и муфтовые с условным приходом, мм	13—150 200—500	0,1—0,2 0,2—0,5
Краны всех типов с условным проходом, мм	13—150	0,1—0,4
Клапаны обратные подъемные и приемные с условным проходом, мм	25—250	0,1—0,25
Клапаны предохранительные с условным проходом, мм	50—150	0,2—0,4
Клапаны редукционные с условным проходом, мм	25—150	0,4—1,2
Задвижки с условным проходом, мм	50—500	0,1—0,5
Конденсатоотводчики (конденсатные горшки) с условным проходом, мм		0,1—0,3
Сальниковые конденсаторы с условным проходом, мм	100—250—400	1—3
Воздухопровод и водопровод холодной воды на 100 м диаметром, мм	25—100 150—500	0,7—1,6 1,9—6
Водопровод горячей воды, отопительные сети, бензопровод, газопровод на 100 м, диаметром, мм	25—150 200—300	1—2,5 3—8

Продолжение

Наименование	Показатели	Категория ремонтной сложности
Паропровод, нефтепровод на 100 м, диаметром, мм	25—150	1,2—3
	200—500	3,3—8,5
Трубопроводы фекальной и производственной канализации на 100 м, диаметром, мм	50—300	1,2—2,8
	350—500	3,1—5
Вентиляторы дутьевые типа ВД	№ с 6 по 20	1,2—4
Дымососы типа Д	№ с 8 по 20	1,2—4
Электровентиляторы типов Ц4-70, Ц9-57, Ц13-50, Ц9-55	—	0,4—2
Вентиляторы среднего и высокого давления и пылевые типов ЦП7-40, Ц6-46, ВЦП	—	0,6—3,5
Осевые вентиляторы типа МЦ 06-320, ЦЗ-04	—	0,2—1,2
Кондиционеры местные автономные и неавтономные типов КС, КСИ, КВА, КП, КДЦ, КНП	—	2—4
Ванны с душем, 1 шт.	—	0,5
Раковины, умывальники, 1 шт.	—	0,3
Унитазы со смывными бачками, 1 шт.	—	0,8
Мойки металлические	—	0,3
Душевые	—	0,1
Умывальники с сифоном	—	0,3
Люки канализационные, 1 шт.	—	0,1
Радиаторы чугунные отопительные	10 секций	0,3
Ребристые чугунные трубы длиной 2 м	—	0,1
Калориферы с площадью поверхности нагрева, м²	10	0,4
То же, типа КФБ, КФС, м²	15	0,6
	30	0,8
	45	1
	60	1,2
	70	1,6
Отопительный агрегат настенный производительностью по воздуху, кг/ч	3 400	1
	6 000	1,2
	8 750	1,5
	17 300	2
	27 000	3
Воздуховоды стальные для приточно-вытяжной вентиляции с фасонными частями круглой и конусной формы на 100 м² диаметром, мм	350	4
	450	2
	550	1,8
	650	1,6
	800	1,5
	900	1,3
	1000	1,2
Фильтры мазутные и масляные	—	0,3
Теплообменники пароводяные с площадью поверхности нагрева, м²	От 5	0,5
	15	1
	40	2
	75	3
	125	4
Подогреватели пароводяные с площадью поверхности нагрева, м²	5	1
	30	3
	60	4
Подогреватели смешивающего типа емкостью, м³	1	0,5
	2,5	1
	4,5	1,5
Бойлеры емкостные с площадью поверхности нагрева, м²	40	3
	65	4
	90	5
	130	6
Насосы консольные центробежные; одноступенчатые на давление до 100 мм вод. ст., производительностью, м³/ч	5—100	1—4
Насосы центробежные многоступенчатые на давление до 300 мм вод. ст., производительностью, м³/ч	15—170	2—4

Продолжение

Наименование	Показатели	Категория ремонтной сложности
Паровые поршневые насосы напором до 200 мм вод. ст., производительностью, $м^3/ч$	6—200	2—8
Насосы ручные всех типов	—	1—1,5

* За физическую единицу оборудования принимается одна единица вентиля, крана, клапана и т. п. и 100 м трубопровода.

Электрические сети*

Наименование	Показатели	Категория ремонтной сложности
Низковольтные панельные щиты с электроаппаратурой на число питающих линий	10	2
Силовые распределительные шкафы (сборки) с числом групп	6 8 10	2 3 4
Выключатели, штепсельные розетки	1	0,02
Осветительные групповые щитки с числом групп	2—3 4—6 7—8 9—10	1 1,5 2 2,5
Сборки Гольдберга на 10 м	—	2
Внутрицеховая электросиловая сеть, проложенная изолированным проводом, напряжением до 500 В на 100 м однопроводной линии с проводами сечения, $мм^2$	2,5 6 16 35 70 120 150	1,5 2 3 3,5 4,5 5 6
Кабельные сети на 100 м: проложенные в земле сечением, $мм^2$	70 95 и более	8 5
проложенные в непроходных каналах и по стенам на высоте не выше 2,5 м, сечением, $мм^2$	70 95 и более	10 14
Кабельные сети на 100 м: проложенные в проходных каналах сечением, $мм^2$	70 95 и более	8 10
проложенные по стенам на высоте более 2,5 м сечением, $мм^2$	70 95	12 16
Электросети освещения, проложенные шнуром на 100 м сечением, $мм^2$	2,5 6	1,5 2
Осветительная арматура, шт.	10	0,5
Сети заземления на 100 м	—	1
Воздушные электросети напряжением до 10 кВ на 100 м провода:		
на деревянных опорах	—	2
на металлических опорах	—	1

* За физическую единицу принимается количество оборудования, указанное в качестве измерителя в данной таблице (например, 10 питающих линий, электросиловые сети на 100 м и т. п.).

Измерительные приборы, автоматика и пускорегулирующая аппаратура электротехнического оборудования

Наименование	Показатели	Категория ремонтной сложности
Магнитные пускатели для электродвигателей мощностью, кВт	До 15 15—30 30—75	0,5 0,8 1—2
Контакторы с током, А	До 600	1,3
Воздушные автоматы с током, А	200 400 600 800 1500	2 2,5 3 3,5 4
Контролеры сопротивления для электродвигателей мощностью, кВт	До 65	2
Щитовые электроизмерительные приборы, на один прибор	—	1
Приборы защиты и автоматики, на одну питающую линию	—	2
Автоматические потенциометры и уравновешивающие мосты, на один прибор	—	3
Милливольтметры пирометрические регулирующие, на один прибор	—	2,5

Электродвигатели

Количество электродвигателей	Общая мощность моторов, кВт	Сложность схемы управления	Категория ремонтной сложности	Количество электродвигателей	Общая мощность моторов, кВт	Сложность схемы управления	Категория ремонтной сложности
1	1	Простая	2	2—3	3	Средняя	4
1	3	»	3	2—3	5	»	5
1	5	»	3	2—3	10	»	7
1	10	»	5	2—3	15	»	9
1	15	»	7	2—3	20	»	10
1	20	»	9	2—3	25	»	11
1	25	»	10	2—3	30	»	12
1	30	»	11	2—3	40	»	14
1	40	»	13	2—3	50	»	16
1	50	»	15	2—3	60	»	18
1	60	»	17	2—3	70	»	20
2—3	1	Средняя	3	2—3	80	»	22

Примечание. Категории сложности ремонта приведены из «Положения о планово-предупредительном ремонте оборудования предприятий бытового обслуживания населения РСФСР», утвержденного приказом министра бытового обслуживания населения РСФСР от 11 сентября 1970 г. № 186.

НОРМАТИВЫ ЧИСЛЕННОСТИ РАБОЧИХ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ ГОСТИНИЦ

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

Нормативы численности, содержащиеся в настоящем сборнике, предназначены для расчета численности рабочих по обслуживанию гостиниц по профессиям: горничная, гардеробщик, кладовщик, кастелянша, лифтер, швейцар, слесарь-сантехник, электромонтер по обслуживанию электрооборудования и столяр, а также могут быть использованы для выдачи нормированных заданий.

В основу разработки нормативных материалов положены: фотохронометражные наблюдения, приведенные в гостиницах, данные организаций о фактической явочной численности обслуживающего персонала гостиниц и объеме выполняемых работ; материалы изучения организационно-технических условий выполнения работ и организации труда; методические рекомендации по разработке нормативных материалов по труду и другая справочная литература.

Нормативные материалы разработаны с учетом длительности смены 8 ч, наиболее полного и рационального использования рабочего времени, обеспечения обслуживающего персонала гостиниц необходимым инвентарем и приспособлениями применительно к характеру выполняемой работы, нормальных условий труда. Конкретная организация труда приведена в каждом параграфе нормативной части.

Приведенные в сборнике пределы числовых значений факторов, в которых указано «до», следует понимать «включительно».

Нормативами численности учтено время на подготовительно-заключительные работы, отдых и личные надобности.

Округление до целых величин в процессе расчета не производится.

При расчете численности обслуживающего персонала гостиниц по профессиям на основе нормативов дробная численность округляется до ближайшего целого числа. В тех случаях, когда численность округляется в сторону увеличения, по усмотрению администрации гостиниц с учетом организационно-технических условий выполнения работ, в обязанности рабочим вменяется выполнение дополнительных функций или совмещение профессий.

В тех случаях, когда участки обслуживаются меньшим количеством персонала, чем это рассчитано по настоящим нормативам, и при этом обеспечивается выполнение всего необходимого объема работ, сохраняется фактическая численность рабочих.

Наименования профессий в настоящем сборнике указаны в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих (вып. 1, 3, 40), утвержденным постановлениями Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы от 14 января 1969 г. № 24, от 28 января 1969 г. № 8/34 и от 11 апреля 1969 г. № 148, а также в соответствии с «Квалификационным справочником профессий рабочих, работников связи и младшего обслуживающего персонала, не вошедших в ЕТКС работ и профессий рабочих, которым устанавливаются месячные оклады», утвержденным постановлениями Государственного комитета Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы от 9 июля 1971 г. № 289, от

30 июня 1970 г. № 207, от 8 октября 1970 г. № 387, от 24 августа 1970 г. № 298.

До введения нормативов необходимо привести организационно-технические условия на участках обслуживания в соответствие с предусмотренными в сборнике и осуществить производственный инструктаж обслуживающего персонала.

Расчет численности уборщиков служебных помещений и полотеров в гостиницах должен устанавливаться на основе межотраслевых сборников: Нормативы времени на уборку служебных и культурно-бытовых помещений (М., НИИ труда, 1973); Типовые нормы времени на полотерные и стеклопротирочные работы (М., НИИ труда, 1973).

При внедрении в гостиницах более прогрессивной организации труда, чем это предусмотрено нормативами, следует разрабатывать и вводить в установленном порядке местные нормативы численности, соответствующие более высокой производительности труда.

НОРМАТИВНАЯ ЧАСТЬ

§ 1. Нормативы численности гардеробщиков

Организация труда. В обязанности гардеробщиков входит прием, хранение и выдача верхней одежды и других мелких личных вещей работников, проживающих и посетителей гостиницы.

Перед началом работы при смене дежурства гардеробщик принимает от сдающего под расписку в специальной книге все вещи, находящиеся в гардеробе, а также оборудование гардероба и номерные знаки.

В течение смены гардеробщик неотлучно находится в гардеробе.

При приеме верхней одежды и вещей гардеробщик выдает владельцу жетон, выдача вещей производится по предъявлению жетона.

По окончании работы гардеробщик производит уборку гардероба.

Рабочим местом гардеробщика является помещение гардероба, которое оборудуется вешалками, стеллажами для хранения мелких вещей, шкафом для хранения средств уборки.

Для уборки помещения гардероба применяются следующие средства уборки: электропылесос, щетка, тряпка, моющие средства, ведро.

Состав работы. Прием на хранение верхней одежды, головных уборов, обуви. Выдача одежды и других, сданных на хранение, вещей. Оказание помощи инвалидам и престарелым посетителям при раздевании и одевании. При необходимости — чистка одежды. Содержание в чистоте и порядке помещения гардеробной.

Пример расчета численности гардеробщиков. Для гардеробщиков, занятых обслуживанием гардеробов, в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества мест в гостинице (X) и количества мест в гардеробе: d $Ч = a_1X + a_2d$, где a_1 и a_2 — постоянные величины.

Расчет нормативов численности произведен по формуле

$$Ч = 0{,}46\,X + 0{,}31\,d,$$

где количество мест в гостинице X и количество мест в гардеробе d учитываются в сотнях единиц.

Таблица 1. Нормативы численности гардеробщиков

№ п. п.	Количество мест в гардеробе d	Количество мест в гостинице X																				
		до 30	31—40	41—60	61—80	81—100	101—130	131—160	161—200	201—260	261—330	331—410	411—520	521—650	651—820	821—1000	1001—1300	1301—1600	1601—2000	2001—2500	2501—3100	3101—4000
		Нормативы численности, чел.																				
1	До 30	0,14	0,21	0,29	0,40	0,48	0,54	0,72	0,89	1,12	1,42	1,76	2,2	2,75	3,42	4,24	5,34	6,71	8,07	10,0	—	—
2	31—40	0,20	0,27	0,34	0,46	0,53	0,64	0,78	0,94	1,17	1,47	1,81	2,25	2,8	3,49	4,3	5,4	6,78	8,39	10,3	12,7	15,7
3	41—60	0,26	0,32	0,39	0,51	0,58	0,69	0,83	0,99	1,22	1,52	1,86	2,3	2,85	3,54	4,35	5,45	6,83	8,44	10,5	12,8	15,8
4	61—90	0,32	0,39	0,46	0,58	0,65	0,76	0,9	1,06	1,29	1,59	1,93	2,37	2,92	3,61	4,42	5,52	6,9	8,51	10,6	12,9	15,9
5	91—120	0,42	0,49	0,56	0,68	0,75	0,86	1,0	1,16	1,39	1,69	2,03	2,47	3,02	3,71	4,52	5,62	7,0	8,61	10,7	13,0	16,0
6	121—160	0,51	0,59	0,66	0,78	0,85	0,96	1,1	1,26	1,49	1,79	2,13	2,57	3,12	3,81	4,62	5,72	7,11	8,71	10,8	13,1	16,1
7	161—210	0,65	0,74	0,81	0,93	1,03	1,11	1,25	1,41	1,64	1,94	2,28	2,72	3,27	3,96	4,77	5,87	7,25	8,86	10,9	13,2	16,2
8	211—280	0,84	0,92	0,99	1,11	1,21	1,29	1,43	1,59	1,82	2,12	2,46	2,9	3,45	4,14	4,95	6,05	7,43	9,04	11,1	13,4	16,4
9	281—360	1,08	1,15	1,22	1,34	1,44	1,52	1,66	1,82	2,05	2,35	2,69	3,13	3,58	4,37	5,18	6,28	7,66	9,27	11,3	13,6	16,5
10	361—460	1,35	1,43	1,5	1,62	1,72	1,8	1,94	2,1	2,33	2,63	2,97	3,41	3,96	4,65	5,46	6,56	7,94	9,55	11,6	13,9	16,9
11	461—600	1,73	1,80	1,87	1,99	2,09	2,17	2,37	2,47	2,7	3,0	3,34	3,78	4,33	5,02	5,83	6,93	8,31	9,92	12,0	14,3	17,3
12	601—750	2,08	2,26	2,32	2,44	2,54	2,62	2,76	2,92	3,15	3,45	3,79	4,23	4,78	5,47	6,28	7,38	8,76	10,4	12,4	14,7	17,7
13	751—950	2,50	2,80	2,87	2,99	3,09	3,17	3,31	3,46	3,70	4,0	4,34	4,78	5,33	6,02	6,83	7,93	9,31	10,9	13,0	15,3	18,3

Для определения численности гардеробщиков в целом по гостинице необходимо:

1) установить количество мест в гостинице и гардеробах;

2) установив количество мест в гостинице и гардеробах, по табл. 1 определить норматив явочной численности гардеробщиков.

Списочная численность гардеробщиков может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_я \, K_н,$$

где $Ч_я$ — нормативная явочная численность рабочих; $K_н$ — коэффициент, учитывающий планируемые для гостиницы невыходы гардеробщиков во время отпуска, по болезни и т. д.;

$$K_н = 1 + \frac{\%\ \text{планируемых невыходов}}{100}.$$

Пример. Определить списочную численность гардеробщиков для гостиницы.

Исходные данные: количество мест в гостинице — 350; количество мест в гардеробе — 100; процент планируемых невыходов гардеробщиков — 20.

Расчет: по табл. 1, исходя из количества мест в гостинице ($X=350$) и количества мест в гардеробе ($d=100$), определяем норматив явочной численности гардеробщиков, который для данной гостиницы будет равен 2,03 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые для гостиницы невыходы гардеробщиков во время отпуска, по болезни и т. д. составит:

$$K_н = 1 + \frac{20}{100} = 1{,}20.$$

Далее рассчитываем списочную численность гардеробщиков:

$$Ч_{сп} = Ч_я \, K_н = 2{,}03 \cdot 1{,}2 = 2{,}44 \approx 2 \text{ чел.}$$

§ 2. Нормативы численности кастелянш

Организация труда. В обязанности кастелянши входит хранение и эксплуатация белья в гостинице.

Все работы кастелянши выполняют по заданию заведующей бельевой.

Хранение белья в гостинице производится в специальных помещениях — центральных бельевых, откуда оно выдается для пользования на этажи и другие эксплуатационные точки. Выдача чистого белья и прием грязного кастеляншами производится по графику в определенные дни и часы; кастелянша ведет количественный и сортовой учет белья на специальных карточках, открываемых на каждый вид белья.

Грязное белье кастелянша сдает в стирку в прачечную при гостинице и при отсутствии таковой — в городскую. Подготовка белья к сдаче в стирку производится в специальном помещении или в помещении, где хранится грязное белье. При сдаче белья в стирку кастелянша оформляет соответствующие документы. Основным рабочим местом кастелянши является центральная бельевая, которая должна состоять из помещения для хранения чистого белья и помещения для хранения грязного белья.

Таблица 2. Нормативы численности кастелянш

№ п. п.	Количество проживающих в год N	Количество мест в гостинице X																		
		до 30	31—40	41—60	61—90	91—120	121—160	161—200	201—260	261—340	341—450	451—580	581—760	761—990	991—1280	1281—1670	1671—2200	2201—2750	2751—3350	3351—4000
		Нормативы численности, чел.																		
1	До 10 000	0,18	0,21	0,27	0,39	0,53	0,69	0,88	1,12	1,44	1,90	2,46	3,18	4,15	5,38	6,97	—	—	—	—
2	10 001—18 000	0,19	0,24	0,32	0,46	0,62	0,81	1,03	1,31	1,69	2,22	2,88	3,73	4,86	6,29	8,16	10,6	—	—	—
3	18 001—41 300	0,21	0,28	0,36	0,50	0,67	0,86	1,08	1,35	1,74	2,26	2,92	3,77	4,90	6,33	8,20	10,8	13,7	—	—
4	41 301—111 300	0,36	0,42	0,50	0,64	0,81	1,00	1,22	1,49	1,88	2,40	3,06	3,91	5,04	6,47	8,34	10,9	13,8	17	—
5	111 301—161 300	—	0,60	0,68	0,82	0,99	1,18	1,40	1,67	2,06	2,58	3,24	4,09	5,22	6,65	8,52	11,0	14	17,2	20,6
6	161 301—210 000	—	—	0,85	0,98	1,10	1,34	1,56	1,84	2,12	2,74	3,44	4,25	5,38	6,81	8,68	11,2	14,2	17,4	20,8
7	210 001—300 000	—	—	—	1,18	1,30	1,54	1,76	2,04	2,44	2,94	3,57	4,46	5,59	7,02	8,89	11,5	14,4	17,6	21,0
8	300 001—400 000	—	—	—	—	1,58	1,82	2,04	2,32	2,7	3,22	3,88	4,73	5,87	7,3	9,16	11,8	14,7	17,9	21,3
9	400 001—500 000	—	—	—	—	—	2,12	2,34	2,62	3,0	3,52	4,18	5,03	6,16	7,59	9,46	12,0	15,0	18,2	21,6
10	500 001—600 000	—	—	—	—	—	—	2,64	2,92	3,3	3,82	4,48	5,36	6,46	7,89	9,76	12,3	15,3	18,5	21,9
11	600 001—700 000	—	—	—	—	—	—	—	—	3,6	4,12	4,78	5,66	6,76	8,17	10,1	12,6	15,6	18,8	22,2
12	700 001—800 000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,08	5,96	7,06	8,52	10,4	12,9	15,9	19,1	22,5

В помещении, где производится выдача белья на этажи, оборудуется рабочий стол для оформления документации с картотекой.

В специальном помещении оборудуется рабочее место для подготовки белья к сдаче в стирку, которое включает в себя напольные весы и стол для оформления документации.

Для ремонта белья также оборудуется рабочее место, которое состоит из стола, на котором находится швейная машинка, и гладильного стола.

Для транспортировки белья применяются специальные тележки.

Помещения центральной кладовой должны хорошо проветриваться и содержаться в чистоте.

Состав работы. Получение, выдача чистого и прием грязного белья. Сортировка белья, бывшего в употреблении, проверка белья и выбраковка его для списания, метка белья, сдача в стирку, мелкий ремонт и подглаживание после стирки.

Ведение учета движения белья. Контроль за правильным использованием белья.

Участие в составлении актов на списание пришедшего в негодность белья, оформление документации.

Пример расчета численности кастелянш. Для кастелянш в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества мест в гостинице и проживающих в гостинице за год ($Ч = a_1 X + a_2 N$, где a_1 и a_2 — постоянные величины).

Расчет нормативов численности произведен по формуле

$$Ч = 0{,}55\,X + 0{,}03\,N,$$

где количество мест в гостинице X учитывалось в сотнях единиц, а проживающих гостей за год N — в 10 тыс. единиц.

Для определения численности кастелянш в целом для гостиниц необходимо:

1) установить количество мест в гостинице;

2) определить по отчетной документации проживающих гостей за прошедший год;

3) установив количество мест в гостинице и проживающих гостей в год, по табл. 2 определить норматив явочной численности кастелянш.

Списочная численность кастелянш может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н,$$

где $Ч_я$ — нормативная явочная численность; $K_н$ — коэффициент, учитывающий планируемые для гостиницы невыходы кастелянш во время отпуска, по болезни и т. д.;

$$K_н = 1 + \frac{\%\ \text{планируемых невыходов}}{100}.$$

Пример: определить списочную численность кастелянш гостиницы.

Исходные данные: количество мест в гостинице $X = 343$; число гостей, проживающих в гостинице за прошедший год, $N = 18\,549$; процент планируемых невыходов кастелянш — 7.

Расчет: по табл. 2, исходя из количества мест в гостинице ($X = 343$ места) и гостей, проживающих в прошедшем году ($N = 18\,549$ чел.), определить норматив явочной численности кастелянш, который для данной гостиницы будет равен 2,26 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые для гостиницы невыходы кастелянш во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_{н} = 1 + \frac{7}{100} = 1{,}07.$$

Далее рассчитываем списочную численность кастелянш:

$$Ч_{сп} = Ч_{я} K_{н} = 2{,}26 \cdot 1{,}07 = 2{,}41 \text{ чел.} \approx 2 \text{ чел.}$$

§ 3. Нормативы численности кладовщиков

Организация труда. В обязанности кладовщиков камеры хранения входит: прием, хранение и выдача ручного багажа.

Перед началом работы при смене дежурства кладовщик принимает вещи, находящиеся в камере хранения, и сверяет при этом с имеющейся документацией.

При приеме на хранение вещей кладовщик оформляет квитанцию или выдает владельцу жетон, выдача вещей производится по предъявлению квитанции или жетона.

После принятия вещей кладовщик распределяет вещи по стеллажам и полкам в порядке, обеспечивающем их сохранность и быстрое нахождение при выдаче владельцу.

По окончании работы кладовщик производит уборку помещения камеры хранения.

Рабочим местом кладовщика является камера хранения вещей, которые оборудована стелажами или полками для хранения вещей, ки сдаваемых вещей, шкафом для хранения спецодежды, шкафом для хранения средств уборки.

рабочим столом для оформления документации, столом для упаков-

Пример расчета численности кладовщиков. Для кладовщиков, занятых обслуживанием камер хранения в гостиницах, в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества мест в гостинице и от количества мест в камере хранения ($Ч = a_1 X + a_2 K$, где a_1 и a_2 — постоянные величины).

Расчет нормативов численности произведен по формуле

$$Ч = 0{,}34 X + 0{,}54 K,$$

где количество мест в гостинице X и количество мест в камерах хранения K учитывалось в сотнях единиц.

Для определения численности кладовщиков камеры хранения в целом для гостиницы необходимо:

1) установить количество мест в гостинице X и количество мест в камере хранения K;

2) установив количество мест в гостинице и количество мест в камере хранения, по табл. 3 определить норматив явочной численности кладовщиков.

Списочная численность кладовщиков может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_{я} K_{н},$$

где $Ч_{я}$ — нормативная явочная численность; $K_{н}$ — коэффициент, учитывающий планируемые для гостиницы невыходы кладовщиков во время отпуска, по болезни и т. д.;

$$K_{н} = 1 + \frac{\%\ \text{планируемых невыходов}}{100}.$$

Таблица 3. Нормативы численности кладовщиков

№ п. п.	Количество мест в камере хранения K	Количество мест в гостинице X																			
		до 100	101—130	131—160	161—190	191—240	241—290	291—340	341—420	421—500	501—600	601—710	711—850	851—1000	1001—1200	1201—1400	1401—1700	1701—2000	2001—2500	2501—3200	3201—4000
		Нормативы численности, чел.																			
1	До 25	0,41	0,48	0,57	0,64	0,81	0,92	1,06	1,25	1,47	1,74	2,04	2,39	2,81	3,31	4,2	5,2	6,2	7,7	9,7	12,2
2	26—40	0,48	0,57	0,67	0,75	0,96	1,08	1,25	1,47	1,74	2,05	2,41	2,88	3,32	3,92	4,59	5,45	6,47	7,83	9,87	12,4
3	41—60	0,56	0,66	0,77	0,85	1,06	1,17	1,34	1,57	1,84	2,14	2,54	2,93	3,41	4,01	4,69	5,54	6,56	7,93	9,96	12,5
4	61—80	0,65	0,77	0,87	0,96	1,16	1,28	1,45	1,67	1,95	2,25	2,61	3,03	3,43	4,12	4,8	5,67	6,67	8,03	10,1	12,6
5	81—110	0,77	0,91	1,01	1,09	1,30	1,42	1,59	1,81	2,08	2,39	2,74	3,17	3,66	4,26	4,94	5,79	6,81	8,17	10,2	12,7
6	111—140	0,90	1,07	1,17	1,26	1,46	1,58	1,75	1,97	2,24	2,55	2,91	3,33	3,82	4,42	5,10	5,95	6,97	8,33	10,4	12,9
7	141—180	1,07	1,26	1,36	1,45	1,65	1,77	1,94	2,16	2,43	2,74	3,09	3,52	4,01	4,61	5,29	6,14	7,16	8,52	10,6	13,1
8	181—220	1,25	1,47	1,57	1,65	1,86	1,98	2,15	2,37	2,64	2,95	3,31	3,73	4,28	4,82	5,5	6,35	7,37	8,73	10,8	13,3
9	221—260	1,43	1,69	1,79	1,87	2,08	2,20	2,37	2,59	2,86	3,07	3,52	3,95	4,44	5,03	5,72	6,57	7,6	8,95	11	13,5
10	261—330	1,64	1,93	2,03	2,12	2,32	2,44	2,61	2,83	3,1	3,41	3,77	4,19	4,69	5,28	5,96	6,81	7,83	9,19	11,2	13,8
11	331—400	1,95	2,37	2,48	2,56	2,76	2,88	3,05	3,27	3,54	3,85	4,21	4,63	5,13	5,82	6,4	7,25	8,27	9,63	11,7	14,2
12	401—480	2,60	2,77	2,87	2,95	3,16	3,28	3,45	3,67	3,94	4,25	4,61	5,03	5,53	6,12	6,8	7,65	8,67	10,0	12,1	14,6
13	481—550	3,10	3,18	3,28	3,36	3,57	3,69	3,86	4,08	4,35	4,66	5,01	5,44	5,93	6,53	7,21	8,06	9,08	10,4	12,5	15
14	551—650	3,50	3,63	3,73	3,82	4,02	4,14	4,31	4,53	4,8	5,11	5,46	5,89	6,39	6,98	7,66	8,51	9,53	10,9	12,9	15,5

Пример: определить списочную численность кладовщиков для гостиницы.

Исходные данные: количество мест в гостинице —504; количество мест в камере хранения — 105; процент планируемых невыходов — 20.

Расчет: по табл. 3, исходя из количества мест в гостинице (X=504), количества мест в камере хранения (K=105), определяем норматив явочной численности кладовщиков, который для данной гостиницы будет равен 2,39 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые для гостиницы невыходы кладовщиков во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_{н} = 1 + \frac{20}{100} = 1{,}20.$$

Далее рассчитываем списочную численность кладовщиков:

$$Ч_{сп} = Ч_{я}\, K_{н} = 2{,}39 \cdot 1{,}20 = 2{,}87 \text{ чел.} \approx 3 \text{ чел.}$$

§ 4. Нормы обслуживания и нормативы численности горничных

Организация труда. В обязанности горничных входит содержание в надлежащей чистоте номеров и других помещений, а также прием от проживающих заказов на бытовые услуги и обеспечение их выполнения в соответствии с перечнем оказываемых гостиницей услуг.

В первую смену горничные производят ежедневно уборку всех номеров. Во вторую и третью смены горничные производят уборку только тех номеров, из которых выезжают проживающие, и подготавливают их к новому поселению.

В начале уборки горничные доставляют к месту работы необходимые средства уборки и приспособления, а по окончании уборки доставляют их к месту хранения.

Уборка номеров производится в следующей последовательности: перед уборкой открываются форточки или окна, меняется вода в графине, меняется постельное белье или убирается постель для дневного содержания, затем подметаются или протираются полы и окрашенные поверхности. После чего чистятся ковры и мягкая мебель, протираются все полированные или лакированные деревянные поверхности.

После уборки жилых комнат в номере производится уборка санитарного узла.

В зависимости от местных условий применяются следующие формы организации труда горничных:

индивидуальная, когда за каждой горничной закрепляются определенные номера уборки и обслуживания проживающих;

бригадная, когда уборка и обслуживание номеров производится независимо от их закрепления бригадой горничных.

Уборочные работы производятся с помощью:

тележки для транспортировки средств и приспособлений, необходимых для уборки номеров (на тележке располагаются моющие средства, щетки, ерши, тряпки, ведро, электропылесос и др.);

тележки для транспортировки белья с отделениями для чистого и грязного белья.

Все средства уборки хранятся в специально отведенном помещении.

Состав работы (для горничных, работающих в первую смену). Доставка средств уборки и приспособлений в начале уберки к месту работ и по окончании уборки в установленное для их хранения место;

Таблица 4. **Нормы обслуживания для горничных, работающих в первую смену**

№ п. п.	Количество комнат и мест в номере	Категория номеров							
		высшая		первая		вторая		третья	
		Нормы							
		обслуживания, номер	времени обслуживания номера, ч	обслуживания, номер	времени обслуживания номера, ч	обслуживания, номер	времени обслуживания номера, ч	обслуживания, номер	времени обслуживания номера, ч
1	Трехкомнатные двухместные	3,1	2,6	—	—	—	—	—	—
2	Двухкомнатные двухместные	4,4	1,81	—	—	—	—	—	—
3	Однокомнатные одноместные	—	—	7,6	1,06	9,4	0,85	9,9	0,81
4	Однокомнатные двухместные	—	—	6,6	1,22	8,8	0,91	9,2	0,87
5	Однокомнатные многоместные (до 6 мест)	—	—	—	—	—	—	7,1	1,13

Примечание. На уборку номеров, имеющих более 6 мест, на каждое место прибавлять к норме времени обслуживания (в п. 5) 0,12 ч и соответственно пересчитывать норму обслуживания.

смена белья или уборка постели для дневного содержания; подметание или влажная протирка полов и всех окрашенных поверхностей; чистка ковров и мягкой мебели; протирка всех полированных или лакированных деревянных поверхностей; уборка санитарного узла; прием номеров от проживающих при их выезде из гостиницы; прием от проживающих заказов на бытовые услуги и обеспечение их своевременного выполнения.

Пример расчета численности горничных, работающих в первую смену. В разделе приведены дифференцированные нормы обслуживания на уборку и содержание в чистоте жилых номеров в зависимости от категории номеров, количества комнат и мест в номере.

Нормы обслуживания установлены с учетом затрат времени на выполнение горничными следующих основных и дополнительных функций.

К основным функциям отнесены все работы по уборке номеров.

К дополнительным функциям отнесены: доставка средств уборки и приспособлений в начале смены к месту работы и в конце смены в установленное для их хранения место; прием номеров от проживающих при их выезде из гостиницы; прием от проживающих заказов на бытовые услуги и обеспечение их своевременного выполнения.

Нормы обслуживания рассчитаны по формуле

$$H_о = T_{см}/(T_н K),$$

где $T_{см}$ — сменный фонд рабочего времени; $T_н$ — время на выполнение единицы объема основных функций; K — коэффициент, учитывающий затраты времени на выполнение дополнительных функций, отдых и личные надобности.

Коэффициент K определен по формуле

$$K = 1 + \frac{A_1 + A_2}{100},$$

где A_1 — время на дополнительные функции, % ко времени основных функций; A_2 — время на отдых и личные надобности, % ко времени основных функций.

При обслуживании горничной нескольких номеров, разных по категориям и количеству мест в них, норма обслуживания $H_о$ рассчитывается по формуле

$$H_о = \frac{T_{см}}{T_{н.о_1} + T_{н.о_2} + \dots T_{н.о}},$$

где $T_{н\,о1}$, $T_{н.о2}$ и т. д. — норма времени обслуживания номера.

В тех случаях, когда одной горничной поручается обслуживание разных номеров, номера подбираются с таким расчетом, чтобы соблюдалось условие

$$\Sigma T_{н.о} = T_{см},$$

где $\Sigma T_{н.о}$ — сумма норм времени обслуживания; $T_{см}$ — сменный фонд рабочего времени.

Явочная численность горничных, необходимая для обслуживания всех номеров в гостинице, определяется по следующим зависимостям:

при расчете по нормам времени обслуживания

$$Ч_я = T_{н.о}/T_{см};$$

при расчете по нормам обслуживания

$$Ч_я = N/H_о.$$

В этих зависимостях: $Ч_я$ — явочная численность горничных; N — количество однотипных номеров; $T_{н.о}$ — норма времени обслуживания; $H_о$ — норма обслуживания.

Списочная численность горничных $Ч_{сп}$ может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_я K_н,$$

где $K_н$ — коэффициент, учитывающий планируемые для горничных невыходы во время отпуска, по болезни и т. д.:

$$K_н = 1 + \frac{\%\ \text{планируемых невыходов}}{100}.$$

Пример. Рассчитать численность горничных в гостинице.

Исходные данные: гостиница имеет следующее количество номеров:

высшей категории трехкомнатных двухместных — 4;
высшей категории двухкомнатных двухместных — 10;
первой категории однокомнатных одноместных — 50;
второй категории однокомнатных двухместных — 48.
Процент планируемых невыходов горничных — 30.

Расчет.

1. Находим по табл. 4 норму времени обслуживания для вышеуказанных номеров.

2. Подставив числовые значения, находим явочную численность горничных для гостиницы:

$$Ч_я = \frac{4 \cdot 2{,}6 + 10 \cdot 1{,}81 + 50 \cdot 1{,}06 + 48 \cdot 0{,}91}{8} = \frac{125{,}18}{8} = 15{,}6.$$

Коэффициент, учитывающий планируемые невыходы горничных, составит

$$K_н = 1 + \frac{30}{100} = 1{,}3.$$

Далее рассчитываем списочную численность горничных:

$$Ч_{сп} = Ч_я K_н = 15{,}6 \cdot 1{,}3 = 20{,}3 \text{ чел.} \approx 20 \text{ чел.}$$

Таблица 5. **Нормативы численности горничных,**

№ п. п.	Количество мест в гостинице X	Число прожи										
		до 1000	1001—2300	2301—4000	4001—6000	6001—8000	8001— 10 000	10 001—14 000	14 001—18 000	18 001—22 000	22 001—28 000	28 001—35 000
		Нормативы										
1	До 30	0,43	0,50	0,60	0,72	0,87	1,04	1,25	—	—	—	—
2	31—40	0,51	0,63	0,75	0,89	1,05	1,2	1,44	—	—	—	—
3	41—50	0,61	0,77	0,89	1,03	1,19	1,34	1,58	1,89	—	—	—
4	51—60	0,74	0,92	1,04	1,18	1,34	1,49	1,73	2,04	2,35	—	—
5	61—70	0,89	1,06	1,18	1,32	1,48	1,63	1,87	2,18	2,49	2,88	—
6	71—80	1,08	1,20	1,32	1,46	1,62	1,77	2,01	2,32	2,63	3,02	3,53
7	81—100	1,28	1,42	1,54	1,68	1,84	1,99	2,23	2,54	2,85	3,24	3,75
8	101—120	1,53	1,7	1,82	1,96	2,12	2,27	2,51	2,82	3,13	3,52	4,03
9	121—150	1,83	2,06	2,18	2,32	2,48	2,63	2,87	3,18	3,49	3,88	4,39
10	151—180	2,20	2,49	2,61	2,75	2,91	3,06	3,30	3,61	3,92	4,31	4,82
11	181—250	2,64	3,20	3,32	3,46	3,62	3,77	4,01	4,32	4,63	5,02	5,53
12	251—380	3,17	4,63	4,75	4,89	5,05	5,20	5,44	5,75	6,06	6,45	6,96
13	381—450	3,80	6,06	6,18	6,32	6,48	6,63	6,87	7,18	7,49	7,88	8,39
14	451—550	4,55	7,28	7,40	7,54	7,70	7,85	8,09	8,40	8,71	9,10	9,61
15	551—650	5,46	8,71	8,83	8,97	9,13	9,28	9,52	9,83	10,1	10,5	11,0
16	651—780	6,55	10,4	10,5	10,6	10,8	11,0	11,2	11,5	11,7	12,2	12,7
17	781—940	—	11,7	11,8	12,0	12,1	12,3	12,5	12,8	13,1	13,5	14,0
18	941—1130	—	—	15,1	15,2	15,4	15,5	15,7	16,1	16,4	16,8	17,3
19	1131—1350	—	—	—	18,1	18,3	18,4	18,7	19,0	19,3	19,7	20,2
20	1351—1600	—	—	—	—	21,6	21,8	22,0	22,3	22,7	23,0	23,6
21	1601—1940	—	—	—	—	—	25,7	26,0	26,3	26,6	27,0	27,5
22	1941—2300	—	—	—	—	—	31,0	31,3	31,6	31,9	32,3	32,8
23	2301—2800	—	—	—	—	—	—	37,4	37,7	38,0	38,4	38,9
24	2801—3340	—	—	—	—	—	—	—	45,2	45,5	45,9	46,4
25	3341—4000	—	—	—	—	—	—	—	—	54,0	54,4	54,9

Состав работы (для горничных, работающих во вторую и третью смены). Прием от выезжающих номеров и подготовка их к заселению; доставка средств уборки и приспособлений в начале уборки к месту работы и по окончании уборки в установленное для их хранения место; ополаскивание графина и смена воды; мытье стаканов; смена постельного белья и полотенец; подметание или протирка пола по необходимости; уборка санитарного узла; прием от проживающих заказов на бытовые услуги и обеспечение их своевременного выполнения; дежурство в ожидании выезда гостей.

Пример расчета численности горничных, работающих во вторую и третью смены. Для горничных второй и третьей смены, производящих по вызовам прием от выезжающих номеров и их уборку, в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества мест в гостинице и проживающих в год ($Ч = a_1 X + a_2 N$, где a_1 и a_2 — постоянные величины).

Расчет нормативов численности произведен по формуле

$$Ч = 1{,}43\,X + 0{,}78\,N,$$

где количество мест в гостинице X учитывается в сотнях единиц; проживающих в год N — в 10 тыс. единиц.

Для определения численности горничных для гостиницы в целом необходимо:

1) установить количество мест в гостинице;

2) определить по отчетной документации проживающих гостей за прошедшие годы;

работающих во вторую и третью смены

вающих N													
35 001—43 000	43 001—52 000	52 001—64 000	64 001—78 000	78 001—95 000	95 001—110 000	110 001—140 000	140 001—170 000	170 001—200 000	200 001—240 000	240 001—290 000	290 001—350 000	350 001—420 000	420 001—510 000
численности, чел.													
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,33	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,61	5,28	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4,97	5,64	6,45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5,4	6,07	6,88	7,90	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6,11	6,78	7,59	8,61	9,82	—	—	—	—	—	—	—	—	—
7,54	8,21	9,72	10,0	11,3	12,5	14,3	—	—	—	—	—	—	—
8,97	9,64	10,5	11,5	12,7	13,9	15,7	18,0	—	—	—	—	—	—
10,2	10,9	11,7	12,7	13,9	15,2	16,9	19,2	21,6	24,3	—	—	—	—
11,6	12,3	13,1	14,1	15,3	16,6	18,3	20,7	23,0	25,7	29,3	—	—	—
13,3	13,9	14,7	15,8	17,0	18,2	20,0	22,3	24,7	27,4	30,9	—	—	—
14,6	15,3	16,1	17,1	18,3	19,6	21,3	23,7	26,0	28,7	32,3	36,5	—	—
17,8	18,5	19,3	20,3	21,6	22,8	24,6	26,9	29,2	32,0	35,5	39,8	44,8	—
20,8	21,4	22,3	23,3	24,5	25,7	27,5	29,8	32,2	34,3	38,4	42,7	47,8	54,0
24,1	24,8	25,6	26,6	27,8	29,1	30,8	33,2	35,5	38,3	41,8	46,1	51,1	57,4
28,1	28,7	29,5	30,6	31,8	33,0	34,7	37,1	39,5	42,2	45,7	50,0	55,1	61,3
33,4	34,0	34,8	35,9	37,1	38,3	40,1	42,4	44,8	47,5	51,0	55,3	60,4	66,6
39,5	40,2	41,0	42,0	43,2	44,5	46,2	48,6	50,9	53,6	57,1	61,4	66,5	72,7
46,9	47,6	48,4	49,4	50,7	51,9	53,7	56,0	58,3	61,1	64,6	68,9	73,9	80,2
55,5	56,2	57,0	58,0	59,2	60,5	62,2	64,6	66,9	69,6	73,2	77,4	82,5	88,

3) установив количество мест в гостинице и проживающих гостей, по табл. 5 определить норматив явочной численности горничных.

Списочная численность горничных может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_я \, К_н,$$

где $Ч_я$ — нормативная явочная численность, $К_н$ — коэффициент, учитывающий планируемые для гостиницы невыходы горничных во время отпуска, по болезни и т. д.;

$$К_н = 1 + \frac{\%\ \text{планируемых невыходов}}{100}.$$

Пример. Определить списочную численность горничных для гостиницы.

Исходные данные. Количество мест в гостинице — 208; число гостей, проживающих в гостинице за прошедший год — 13 350; процент планируемых невыходов дежурных горничных — 30.

Расчет: по табл. 5, исходя из количества мест в гостинице ($X = 208$) и числа гостей ($N = 13\,350$), определить норматив явочной численности горничных, который для данной гостиницы будет равен 4,01 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые для гостиницы невыходы горничных во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$К_н = 1 + \frac{30}{100} = 1{,}3.$$

Далее рассчитываем списочную численность горничных:

$$Ч_{сп} = Ч_я \, К_н = 4{,}01 \cdot 1{,}3 = 5{,}2 \approx 5 \text{ чел.}$$

§ 5. Нормативы численности слесарей-сантехников

Организация труда. Слесари-сантехники в гостинице обеспечивают нормальную эксплуатацию санитарно-технического оборудования и производят профилактический ремонт оборудования.

Все работы слесари-сантехники проводят по заданию инженера или техника гостиницы.

Работы, связанные с исправлением повреждений, устранением дефектов и неполадок санитарно-технических приборов и оборудования, слесари-сантехники производят по заявкам и вызовам администрации этажей.

Работы по профилактическому ремонту санитарно-технических приборов и оборудования производятся по графикам ремонта, составляемым на основании описей осмотров.

Ремонтные работы производятся как на передвижных, так и на стационарных рабочих местах.

Передвижное рабочее место слесаря-сантехника включает легкий портативный ящик с набором необходимого режущего, измерительного и слесарно-монтажного инструмента.

Стационарное рабочее место оборудуется в отдельном помещении.

Стационарное рабочее место слесаря-сантехника оборудуется верстаком.

Рациональная освещенность рабочего места на верстаке обеспечивается поворотными светильниками на кронштейнах.

Верстак оборудуется кассетами для технической документации и специальными приспособлениями для расположения инструмента. Над верстаком вывешиваются месячные и годовые графики проведения профилактических ремонтов.

К верстаку крепятся приспособления для подналадки (подготовки) инструментов.

Рабочее место слесаря-сантехника также оборудуется: токарным, наждачным и настольным сверлильным станками; тисками с пневмозажимом; трубогибочным станком, клупиком.

Для экстренных вызовов рабочее место слесаря должно быть оборудовано специальной сигнализацией или телефоном.

Для поддержания чистоты и порядка на рабочем месте слесаря применяются следующие средства уборки и приспособления: ветошь, щетка, совок, ящик для отходов и мусора.

Состав работы. Наблюдение за исправностью санитарно-технического оборудования и устройств.

Ликвидация всех обнаруженных повреждений. Профилактический ремонт санитарно-технического оборудования. Наблюдение за правильной эксплуатацией оборудования.

Пример расчета численности слесарей-сантехников. Для слесарей-сантехников, занятых обслуживанием санитарно-технического оборудования в гостиницах, в сборнике приведены нормативы численности, установленные на работу в одну смену в зависимости от количества условных единиц ремонтной сложности санитарно-технического оборудования и количества мест в гостинице ($Ч = a_1 R + a_2 X$, где a_1 и a_2 — постоянные величины).

Расчет нормативов численности произведен по формуле

$$Ч = 1{,}45\,R + 0{,}15\,X$$

где количество условных единиц ремонтной сложности оборудования R учитывается в тысячах единиц; количество мест в гостинице X — в сотнях единиц.

Для определения численности слесарей-сантехников необходимо:

1) установить количество мест в гостинице;

2) составить перечень всего санитарно-технического оборудования с указанием технических характеристик, необходимых для определения ремонтной сложности;

3) пересчитать оборудование в условные единицы ремонтной сложности. Категории ремонтной сложности даны в приложении. В случае когда в гостинице окажется оборудование, не перечисленное в приложении, категории ремонтной сложности устанавливаются по аналогии со сходным по конструкции и сложности ремонта оборудованием;

4) установив количество мест в гостинице и количество единиц ремонтной сложности, по табл. 6 определить норматив явочной численности слесарей-сантехников.

Списочная численность рабочих $Ч_{сп}$ может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_{я}\,K_{н},$$

где $Ч_{я}$ — нормативная явочная численность рабочих; $K_{н}$ — коэффициент, учитывающий планируемые для гостиницы невыходы рабочих во время отпуска, по болезни и т. д.;

$$K_{н} = 1 + \frac{\%\ \text{планируемых невыходов}}{100}.$$

Таблица 6. Нормативы численности слесарей-сантехников

№ п. п.	Количество мест в гостинице X	Количество единиц ремонтной сложности оборудования R																				
		до 150	151—200	201—300	301—400	401—500	501—700	701—900	901—1200	1201—1500	1501—1900	1901—2400	2401—3000	3001—3800	3801—4800	4801—6000	6001—7500	7501—9300	9301—11100	11101—15000	15001—18500	18501—22000
		Нормативы численности, чел.																				
1	До 100	0,33	0,38	0,42	0,62	0,77	0,94	1,27	1,50	1,98	2,45	3,10	3,81	4,80	6,1	7,7	9,3	—	—	—	—	—
2	101—200	0,39	0,48	0,54	0,74	0,88	1,1	1,39	1,75	2,19	2,70	3,35	4,15	5,16	6,47	8,06	9,96	—	—	—	—	—
3	201—300	0,51	0,63	0,71	0,89	1,02	1,25	1,54	1,90	2,34	2,85	3,50	4,3	5,31	6,62	8,21	10,1	—	—	—	—	—
4	301—400	0,69	0,78	0,85	1,04	1,18	1,4	1,69	2,05	2,49	3,00	3,65	4,45	5,46	6,77	8,36	10,3	12,7	—	—	—	—
5	401—600	0,91	1,0	1,08	1,36	1,4	1,62	1,91	2,27	2,71	3,22	3,87	4,67	5,68	6,99	8,58	10,5	12,9	—	—	—	—
6	601—800	1,21	1,3	1,38	1,56	1,7	1,92	2,21	2,57	3,01	3,52	4,17	4,97	5,98	7,29	8,88	10,8	13,3	14,9	—	—	—
7	801—1100	—	1,68	1,76	1,94	2,08	2,3	2,59	2,95	3,39	3,9	4,55	5,35	6,36	7,67	9,26	11,2	13,6	16,2	—	—	—
8	1101—1500	—	—	2,38	2,46	2,6	2,82	3,11	3,47	3,91	4,42	5,07	5,87	6,88	8,19	9,78	11,7	14,2	16,8	20,9	—	—
9	1501—2000	—	—	2,95	3,14	3,28	3,5	3,79	4,15	4,59	5,1	5,75	6,55	7,56	8,87	10,5	12,4	14,8	17,4	21,5	26,9	—
10	2001—2600	—	—	—	3,96	4,1	4,32	4,61	4,97	5,41	5,92	6,57	7,37	8,38	9,69	11,3	13,2	15,7	18,3	22,4	27,8	32,3
11	2601—3400	—	—	—	—	5,15	5,37	5,66	6,02	6,46	6,97	7,62	8,42	9,43	10,7	12,3	14,3	16,7	19,3	23,4	28,8	33,9
12	3401—4500	—	—	—	—	6,58	6,8	7,09	7,45	7,89	8,4	9,05	9,85	10,9	12,2	13,8	15,7	18,1	20,7	24,8	30,2	35,3

При работе (дежурстве) слесарей-сантехников в несколько смен полученный норматив численности применяется с коэффициентом 1,4 при двухсменной работе и с коэффициентом 2 при трехсменной работе.

Пример. Определить списочную численность слесарей-сантехников гостиницы.

Исходные данные: количество мест в гостинице — 400; количество единиц ремонтной сложности санитарно-технического оборудования — 2500; процент планируемых невыходов рабочих — 8.

Расчет: по табл. 6, исходя из количества мест в гостинице ($X=400$) и количества единиц ремонтной сложности оборудования ($R=2500$), определяем норматив численности слесарей-сантехников, который для данной гостиницы будет равен 4,45 чел.

При двухсменной работе слесарей-сантехников полученный норматив численности применяется с коэффициентом 1,4;

$$Ч_{я} = 4{,}45 \cdot 1{,}4 = 6{,}23 \text{ чел.}$$

Коэффициент, учитывающий планируемые для данной профессии невыходы рабочих во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_{н} = 1 + \frac{8}{100} = 1{,}08.$$

Далее рассчитываем списочную численность слесарей-сантехников:

$$Ч_{сп} = Ч_{я}\, K_{н} = 6{,}23 \cdot 1{,}08 = 6{,}73 \approx 7 \text{ чел.}$$

§ 6. Нормативы численности электромонтеров по обслуживанию электрооборудования

Организация труда. Электромонтеры в гостинице обеспечивают нормальное действие электроосвещения во всех помещениях гостиницы и всего электрооборудования.

Все работы электромонтеры выполняют по заданию инженера или техника гостиницы.

Работы, связанные с исправлением повреждений электроосвещения, электроприборов и электрооборудования, электромонтеры производят по вызовам или заявкам администрации этажей.

Работы по профилактическому ремонту производятся по графикам ремонта, составленным на основании описей осмотров.

Ремонтные работы производятся как на передвижных, так и на стационарных рабочих местах.

Передвижное рабочее место электромонтера включает легкий портативный ящик с набором измерительного и электромонтажного инструментов.

Стационарное рабочее место оборудуется в отдельном помещении. В комплект рабочего места электромонтера входит стол-верстак, шкаф-стенд, указатель напряжения УН-500, поворотный стул. Для экстренных вызовов на этажи рабочее место оборудуется специальной сигнализацией или телефоном.

Рациональная освещенность рабочего места на верстаке обеспечивается поворотными светильниками на кронштейнах. Над верстаком вывешиваются месячные и годовые графики проведения профилактических ремонтов. Шкаф-стенд оборудуется ящиками или полками для хранения технической документации, инструкций, необходимого набора запасных деталей, материалов и инструментов.

Необходимый набор инструментов включает: ключи всех размеров, отвертки, электропаяльники, контрольную лампу, а также набор защитных средств, обусловленных правилами по технике безопасности.

Рабочее место оборудуется также электрической панелью.

Для поддержания чистоты и порядка на рабочем месте электромонтера применяются следующие средства уборки и приспособления: ветошь, щетка, совок, ящик для отходов и мусора, которые хранятся в специально отведенном месте.

Состав работы. Наблюдение и обеспечение нормальной работы светового и силового электрооборудования и электроприборов. Ликвидация всех обнаруженных дефектов и неполадок.

Ремонт электрооборудования и электроприборов. Текущий ремонт наружных (уличных) электрических реклам. Наблюдение за экономным и правильным расходованием электроэнергии обслуживающим персоналом и проживающими.

Пример расчета численности электромонтеров по обслуживанию электрооборудования. Для электромонтеров, занятых обслуживанием электроосвещения и электрооборудования в гостиницах, в сборнике приведены нормативы численности, установленные на работу в одну смену в зависимости от количества условных единиц ремонтной сложности обслуживаемого электрооборудования и количества мест в гостинице ($Ч = a_1 X + a_2 V$, где a_1 и a_2 — постоянные величины).

Расчет нормативов численности производится по формуле

$$Ч = 0{,}37\,X + 0{,}46\,V,$$

где количество условных единиц ремонтной сложности оборудования V учитывается в тысячах единиц; количество мест в гостинице X — в сотнях единиц.

Для определения численности электромонтеров необходимо:

1) установить количество мест в гостинице;

2) составить перечень всего электрического светового и силового оборудования гостиницы с указанием технических характеристик, необходимых для определения ремонтной сложности;

3) пересчитать оборудование в условные единицы ремонтной сложности.

В случае когда в гостинице окажется электрооборудование, не перечисленное в приложении, категории ремонтной сложности устанавливаются по аналогии со сходным по конструкции и сложности ремонта оборудованием;

4) установив количество мест в гостинице и количество единиц ремонтной сложности, по табл. 7 определить норматив явочной численности электромонтеров.

Списочная численность рабочих $Ч_{сп}$ может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_{я}\, K_{н},$$

где $Ч_{я}$ — нормативная явочная численность; $K_{н}$ — коэффициент, учитывающий планируемые для гостиницы невыходы рабочих во время отпусков, по болезни и т. д.;

$$K_{н} = 1 + \frac{\%\ \text{планируемых невыходов}}{100}.$$

Таблица 7. Нормативы численности электромонтеров по обслуживанию электрооборудования

№ п. п.	Количество мест в гостинице X	Количество единиц ремонтной сложности V																				
		до 60	61—200	201—380	381—600	601—840	841—1130	1131—1480	1481—1900	1901—2380	2381—2950	2951—3630	3631—4420	4421—4750	4751—5300	5301—6400	6401—7700	7701—9200	9201—11 000	11 001—13 000	13 001—16 400	16 401—18 600	18 601—22 000
		Нормативы численности, чел.																				
1	До 100	0,35	0,41	0,47	0,54	0,64	0,74	0,86	1,02	1,2	1,4	1,65	1,93	2,17	2,60	2,91	3,55	4,21	4,97	—	—	—	—
2	101—120	0,41	0,47	0,54	0,63	0,74	0,86	1,0	1,18	1,39	1,62	1,91	2,24	2,49	2,72	3,01	3,65	4,30	5,06	—	—	—	—
3	121—140	0,46	0,54	0,62	0,71	0,82	0,93	1,08	1,26	1,46	1,70	1,98	2,32	2,56	2,80	3,08	3,73	4,37	5,13	6,15	—	—	—
4	141—170	0,54	0,64	0,71	0,80	0,91	1,03	1,17	1,35	1,55	1,79	2,08	2,41	2,66	2,89	3,18	3,82	4,46	5,22	6,25	—	—	—
5	171—210	0,65	0,77	0,84	0,93	1,04	1,16	1,30	1,48	1,68	1,92	2,21	2,54	2,79	3,02	3,31	3,95	4,59	5,35	6,38	—	—	—
6	211—250	0,78	0,92	0,99	1,08	1,18	1,31	1,45	1,63	1,83	2,07	2,36	2,69	2,98	3,17	3,46	4,10	4,74	5,50	6,52	7,62	—	—
7	251—300	0,92	1,08	1,15	1,24	1,35	1,47	1,62	1,79	2,0	2,24	2,52	2,86	3,1	3,33	3,62	4,26	4,91	5,67	6,69	7,78	—	—
8	301—360	1,09	1,29	1,36	1,45	1,56	1,68	1,82	2,0	2,2	2,44	2,73	3,06	3,31	3,54	3,83	4,47	5,12	5,87	6,89	7,99	—	—
9	361—430	1,3	1,53	1,6	1,69	1,8	1,92	2,06	2,24	2,45	2,68	2,97	3,3	3,55	3,78	4,07	4,71	5,36	6,12	7,14	8,23	—	—
10	431—520	1,55	1,83	1,9	1,99	2,1	2,22	2,36	2,54	2,74	2,98	3,27	3,6	3,85	4,08	4,37	5,01	5,65	6,41	7,44	8,53	9,81	—
11	521—630	1,86	2,2	2,27	2,36	2,47	2,59	2,73	2,9	3,12	3,35	3,64	3,97	4,22	4,45	4,74	5,38	6,03	6,79	7,81	8,90	10,1	—
12	631—750	—	2,63	2,7	2,79	2,9	3,02	3,16	3,34	3,54	3,77	4,07	4,4	4,65	4,88	5,17	5,81	6,45	7,21	8,24	9,33	10,6	—
13	751—910	—	3,15	3,22	3,31	3,42	3,54	3,68	3,86	4,06	4,3	4,59	4,92	5,17	5,40	5,69	6,33	6,98	7,73	8,76	9,85	11,1	12,4
14	911—1090	—	—	3,85	3,94	4,05	4,17	4,32	4,49	4,7	4,94	5,22	5,56	5,82	6,03	6,32	6,96	7,61	8,37	9,39	10,4	11,7	13,1
15	1091—1310	—	—	4,60	4,69	4,79	4,91	5,06	5,24	5,44	5,68	5,96	6,3	6,54	6,78	7,06	7,71	8,35	9,11	10,1	11,2	12,5	13,8
16	1311—1600	—	—	5,56	5,65	5,76	5,88	6,03	6,2	6,41	6,65	6,93	7,27	7,53	7,74	8,03	8,67	9,32	10,0	11,1	12,2	13,4	14,7
17	1601—2000	—	—	—	6,92	7,03	7,15	7,3	7,47	7,68	7,92	8,2	8,54	8,8	9,01	9,30	9,94	10,5	11,3	12,3	13,4	14,7	16,0
18	2001—2500	—	—	—	8,59	8,7	8,82	8,97	9,14	9,35	9,59	9,87	10,2	10,5	10,6	10,9	11,6	12,2	13,0	14,0	15,1	16,4	17,7
19	2501—3000	—	—	—	10,4	10,5	10,7	10,8	10,9	11,2	11,4	11,7	12	12,3	12,5	12,8	13,4	14,0	14,8	15,8	16,9	18,2	19,5
20	3001—3500	—	—	—	—	12,4	12,5	12,7	12,9	13,1	13,3	13,6	13,9	14,2	14,4	14,7	15,3	16,0	16,7	17,8	18,9	20,1	21,4
21	3501—4000	—	—	—	—	14,3	14,4	14,6	14,7	14,9	15,2	15,5	15,8	16	16,3	16,5	17,2	17,8	18,6	19,6	20,7	22,0	23,3

При работе (дежурстве) электромонтеров в несколько смен полученный норматив численности применяется с коэффициентом 1,4 при двухсменной работе и с коэффициентом 2 при трехсменной работе.

Пример. Определить списочную численность электромонтеров в гостинице.

Исходные данные: количество мест в гостинице — 360; количество единиц ремонтной сложности электрического оборудования — 1060; процент планируемых невыходов рабочих — 8.

Расчет: по таблице 7, исходя из количества мест в гостинице ($X=360$) и количества единиц ремонтной сложности электрического оборудования ($V=1060$), определяем норматив явочной численности электромонтеров, который для данной гостиницы будет равен 1,68 чел.

При двухсменной работе электромонтеров полученный норматив численности применяется с коэффициентом 1,4:

$$Ч_я = 1{,}68 \cdot 1{,}4 = 2{,}35 \text{ чел.}$$

Коэффициент, учитывающий планируемые для данной гостиницы невыходы рабочих во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_н = 1 + \frac{8}{100} = 1{,}08.$$

Далее рассчитываем списочную численность электромонтеров:

$$Ч_{сп} = Ч_я \, K_н = 2{,}35 \cdot 1{,}08 = 2{,}54 \approx 3 \text{ чел.}$$

§ 7. Нормативы численности столяров

Организация труда. Столяры выполняют работы, связанные с периодическим осмотром мебели, наблюдением за правильностью ее эксплуатации и содержания, ремонтом мебели, а также оконных и дверных заполнений. Все работы столяры выполняют по заданию инженера или техника гостиницы.

Работы, связанные с исправлением мелких повреждений мебели и фурнитуры, оконных переплетов, фрамуг, столяры производят по вызовам или заявкам администрации этажей.

Работы по ремонту мебели, оконных и дверных заполнителей производятся по графикам, составленным на основании осмотров.

Столяры выполняют работы как на передвижных, так и на стационарных рабочих местах.

Передвижное рабочее место столяра включает в себя легкий портативный ящик с набором необходимых столярных инструментов и материалов.

Стационарное рабочее место оборудуется в отдельном помещении.

В комплект рабочего места столяра входит: циркульная пила с набором дисков, строгальный, сверлильный станки, электродрель, верстак, шкаф для материалов, шкаф для хранения спецодежды, ящик для отходов.

Для поддержания чистоты и порядка на рабочем месте столяра применяются следующие средства уборки и приспособления: веточь, щетка, совок, ящик для отходов и мусора, которые хранятся в специально отведенном месте.

Таблица 8. Нормативы численности столяров

№ п. п.	Количество мест в гостинице X	Количество единиц мебели M																							
		до 220	221—290	291—370	371—460	461—590	591—710	711—850	851—1020	1021—1240	1241—1490	1491—1780	1781—2120	2121—2530	2531—3020	3021—3590	3591—4290	4291—5070	5071—6020	6021—7150	7151—8460	8461—10 000	10 001—11 500	11 501—13 000	13 001—15 000	15 001—17 000
		Нормативы численности, чел.																							
1	До 40	0,12	0,14	0,17	0,19	0,24	0,28	0,32	0,38	0,45	0,53	0,62	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2	41—50	0,14	0,17	0,20	0,23	0,28	0,33	0,38	0,45	0,53	0,62	0,73	0,86	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3	51—80	0,17	0,20	0,23	0,26	0,31	0,36	0,41	0,47	0,55	0,65	0,76	0,89	1,09	1,23	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
4	81—110	0,19	0,22	0,25	0,28	0,33	0,38	0,43	0,50	0,58	0,67	0,78	0,91	1,11	1,25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	111—150	0,25	0,29	0,32	0,35	0,40	0,45	0,50	0,57	0,65	0,74	0,85	0,98	1,18	1,32	1,54	—	—	—	—	—	—	—	—	—
6	151—190	0,29	0,34	0,37	0,41	0,45	0,51	0,56	0,62	0,70	0,80	0,91	1,04	1,23	1,38	1,59	1,85	—	—	—	—	—	—	—	—
7	191—230	—	—	0,43	0,46	0,51	0,56	0,61	0,68	0,76	0,85	0,96	1,09	1,29	1,43	1,65	1,91	2,21	—	—	—	—	—	—	—
8	231—280	—	—	—	0,53	0,57	0,62	0,68	0,74	0,82	0,92	1,03	1,16	1,35	1,50	1,71	1,97	2,28	—	—	—	—	—	—	—
9	281—340	—	—	—	0,60	0,65	0,70	0,75	0,82	0,90	0,99	1,10	1,23	1,43	1,57	1,79	2,05	2,35	—	—	—	—	—	—	—
10	341—410	—	—	—	—	0,74	0,79	0,85	0,91	0,99	1,09	1,20	1,33	1,52	1,66	1,88	2,14	2,44	—	—	—	—	—	—	—
11	411—500	—	—	—	—	0,85	0,90	0,96	1,01	1,10	1,20	1,31	1,44	1,63	1,78	1,99	2,25	2,56	2,91	—	—	—	—	—	—
12	501—600	—	—	—	—	—	1,04	1,09	1,15	1,23	1,33	1,44	1,57	1,76	1,91	2,13	2,39	2,69	3,04	3,56	3,95	—	—	—	—
13	601—720	—	—	—	—	—	1,19	1,24	1,31	1,39	1,48	1,59	1,72	1,92	2,06	2,28	2,54	2,84	3,20	3,72	4,10	4,7	5,33	—	—
14	721—860	—	—	—	—	—	—	1,43	1,49	1,57	1,67	1,78	1,91	2,10	2,44	2,46	2,72	3,03	3,38	3,90	4,29	4,89	5,52	6,13	6,85	—
15	861—1030	—	—	—	—	—	—	1,64	1,71	1,79	1,88	1,99	2,12	2,32	2,46	2,68	2,94	3,24	3,60	4,11	4,50	5,1	5,73	6,34	7,06	7,88
16	1031—1300	—	—	—	—	—	—	1,95	2,01	2,09	2,19	2,30	2,43	2,63	2,77	2,99	3,25	3,55	3,90	4,42	4,81	5,41	6,04	6,65	7,37	8,19
17	1301—1600	—	—	—	—	—	—	—	2,42	2,5	2,6	2,71	2,84	3,03	3,18	3,39	3,65	3,96	4,31	4,83	5,24	5,82	6,45	7,06	7,78	8,60
18	1601—2000	—	—	—	—	—	—	—	2,9	2,98	3,08	3,19	3,32	3,51	3,66	3,88	4,14	4,44	4,79	5,31	5,7	6,3	6,93	7,54	8,26	9,08
19	2001—2500	—	—	—	—	—	—	—	—	3,61	3,71	3,82	3,95	4,14	4,29	4,51	4,77	5,07	5,42	5,94	6,33	6,93	7,56	8,17	8,89	9,71
20	2501—3000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,41	4,52	4,65	4,84	4,99	5,21	5,47	5,77	6,12	6,64	7,03	7,63	8,26	8,87	9,59	10,4
21	3001—3500	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5,22	5,35	5,54	5,69	5,91	6,17	6,47	6,82	7,34	7,73	8,33	8,96	9,57	10,3	11,1
22	3501—4000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6,05	6,24	6,39	6,61	6,87	7,17	7,52	8,04	8,43	9,03	9,66	10,3	11	11,8

Состав работы. Периодический осмотр мебели, наблюдение за правильностью ее эксплуатации и содержания. Ремонт мебели, оконных и дверных заполнений.

Пример расчета численности столяров. Для столяров в сборнике приведены нормативы численности, установленные в зависимости от количества мест в гостинице и от физических единиц мебели (Ч = $= a_1X + a_2M$, где a_1 и a_2 — постоянные величины).

Расчет нормативов численности произведен по формуле

$$Ч = 0{,}14\,X + 0{,}41\,M,$$

где количество мест в гостинице X учитывается в сотнях единиц; количество физических единиц мебели M — в тысячах единиц.

Для определения численности столяров-краснодеревщиков необходимо:

1) установить количество мест в гостинице;

2) подсчитать количество физических единиц мебели в гостинице;

3) установив количество мест в гостинице и количество единиц мебели, по табл. 8 определить норматив явочной численности столяров.

Списочная численность рабочих $Ч_{сп}$ может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н,$$

где $Ч_я$ — нормативная явочная численность рабочих; $K_н$ — коэффициент, учитывающий планируемые для гостиницы невыходы рабочих во время отпуска, по болезни и т. д.;

$$K_н = 1 + \frac{\%\ \text{планируемых невыходов}}{100}.$$

Пример. Определить списочную численность столяров в гостинице.

Исходные данные: количество мест в гостинице — 720; количество физических единиц мебели — 3500; процент планируемых невыходов рабочих — 8.

Расчет: по табл. 8, исходя из количества мест в гостинице ($X = 720$) и количества единиц мебели ($M = 3500$), определяем норматив явочной численности столяров, который для данной гостиницы будет равен 2,28 чел.

Коэффициент, учитывающий планируемые для данной гостиницы невыходы рабочих во время отпуска, по болезни и т. д., составит

$$K_н = 1 + \frac{8}{100} = 1{,}08.$$

Далее рассчитываем списочную численность столяров:

$$Ч_{сп} = Ч_я\, K_н = 2{,}28 \cdot 1{,}08 = 2{,}46 \text{ чел.} \approx 2 \text{ чел.}$$

§ 8. Нормативы численности швейцаров

Организация труда. В обязанность швейцара входит дежурство у входных дверей вестибюля и наблюдение за чистотой и порядком в вестибюле и на территории перед подъездом гостиницы.

Все работы швейцар выполняет по заданию дежурного администратора.

Перед началом смены швейцар проверяет чистоту в вестибюле и на площадке перед подъездом гостиницы. В случае необходимости подметает или в зимнее время счищает снег со ступенек и площадки около подъезда.

Периодически производят чистку дверей, ручек, отбойных досок на дверях.

По окончании уборочных работ швейцар дежурит у входных дверей.

Рабочее место швейцара оборудовано столиком для хранения пропусков, телефона, справочной телефонной книжки.

Для уборочных работ применяются следующие средства уборки и приспособления: щетка, веник, метла, скребок, ведро, моющие средства, ветошь, тряпка, которые хранятся в специально отведенном месте.

Состав работы. Наблюдение за входом и выходом посетителей гостиницы, информирование посетителей о наличии свободных мест, об адресах близлежащих гостиниц и т. д. Проверка пропусков на право выноса вещей. Вызов такси по просьбе посетителей.

Оказание помощи в подноске личных вещей прибывающим и выбывающим в пределах своей зоны. Наблюдение за чистотой и порядком в вестибюле и за территорией перед подъездом гостиницы. Периодическая чистка металлических предметов на дверях. Очистка территории около входных дверей. Проверка исправности дверей. Сообщение администрации о замеченных неисправностях. Включение и выключение световых реклам, проверка системы сигнализации.

Норматив явочной численности швейцаров в смену на 1 пост — 1 человек.

Пример расчета численности швейцаров. Для швейцаров установлен норматив численности исходя из того, что в соответствии с должностной инструкцией в течение всего дежурства он должен неотлучно находиться у входных дверей вестибюля.

Для определения численности швейцаров необходимо:

1) Установить количество постов швейцаров в гостинице. При этом необходимо иметь в виду, что при подсчете общего количества постов у входных дверей вестибюля учитываются только действующие парадные входные двери;

2) установить количество смен работы швейцаров;

3) по установленному количеству постов и сменности работы швейцаров определить явочную численность.

Списочная численность швейцаров $Ч_{сп}$ может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_{я} K_{н},$$

где $Ч_{я}$ — нормативная явочная численность швейцаров; $K_{н}$ — коэффициент, учитывающий планируемые для данной профессии невыходы рабочих во время отпуска, по болезни и т. д.; если процент невыходов — 25, то

$$K_{н} = 1 + \frac{25}{100} = 1{,}25.$$

Расчет численности швейцаров приводится в нижеследующей таблице.

Исходные данные				Численность швейцаров	
смена работы	количество постов	коэффициент невыходов	норматив численности	явочная	списочная
1-я	1	1,25	1	1	1,25
2-я	1	1,25	1	1	1,25
3-я	1	1,25	1	1	1,25
Всего	—	—	—	3	3,75≈4 чел.

§ 9. Нормативы численности лифтеров

Организация труда. В обязанности лифтеров входит наблюдение за правильной работой лифтов в часы их эксплуатации, а также за выполнением пассажирами правил эксплуатации.

Лифтер подчиняется механику по лифтам.

Перед началом работы лифта лифтер проверяет работу телефона или аварийную сигнализацию; доставляет уборочные средства; убирает кабину изнутри и этажные площадки; после уборки кабины убирает уборочные средства в специально отведенное место; производит пробную поездку без пассажиров с остановкой на каждом этаже; производит опробование кнопки «Стоп»; в случае обнаружения при опробовании лифта неисправностей лифтер выключает лифт и немедленно сообщает об этом механику по лифтам и администрации, сделав в лифтовом журнале запись о неисправности. В том же журнале делается отметка об исправлениях и разрешении пользоваться лифтом.

После прекращения работы лифта в ночное время лифтер ставит кабину в нижний этаж, выключает мотор-генератор и освещение кабины, закрывает шахтную дверь, отмечает свой уход в журнале.

При проведении технических контрольных осмотров лифтер присутствует и оказывает необходимую помощь.

Обслуживание лифтов в гостиницах может быть следующее:

лифтер сопровождает каждую кабину;

лифтер обслуживает несколько лифтов, расположенных на одной площадке (при специальном разрешении органов технадзора).

Для уборочных работ применяются следующие уборочные средства и приспособления: щетка, тряпка, веник, ведро, ветошь.

Все средства уборки хранятся в специально отведенном месте.

Состав работы. Наблюдение за эксплуатацией лифта. Пуск лифта в работу с предварительной проверкой работы лифта. Наблюдение за посадкой и выходом пассажиров или загрузкой грузов, за соблюдением номинальной грузоподъемности лифта. Остановка лифта при обнаружении неисправностей в его работе, сообщение дежурному электромонтеру или электромеханику. Содержание в чистоте кабины лифта, этажных площадок на всех остановочных пунктах. Заполнение журнала приема и сдачи смены.

Нормативы численности лифтеров:

при сопровождении кабины лифта в смену на 1 лифт — 1 человек;

при самостоятельном пользовании лифтами в смену на 1 пост — 1 человек.

Пример расчета численности лифтеров. Обслуживание лифтов производится лифтером, который сопровождает кабины лифтов и в

течение смены постоянно находится в кабине, или лифтером, который находится на наблюдательном пункте на площадке нижнего этажа при переводе лифтов на самостоятельное пользование пассажирами*.

При определении численности лифтеров необходимо:

1) установить количество действующих лифтов в гостинице, сопровождаемых лифтерами. При этом следует иметь в виду, что резервные лифты в общее количество учитываемых для расчета лифтов не включаются;

2) установить количество постов лифтеров при самостоятельном пользовании лифтами;

3) установить сменность работы лифтов;

4) по установленному количеству лифтов и сменности их работы определить явочную численность лифтеров.

Списочная численность лифтеров $Ч_{сп}$ может быть определена по следующей формуле:

$$Ч_{сп} = Ч_{я} K_{н},$$

где $Ч_{я}$ — нормативная явочная численность лифтеров; $K_{н}$ — коэффициент, учитывающий планируемые для данной гостиницы невыходы лифтеров во время отпуска, по болезни и т. д.;

$$K_{н} = 1 + \frac{\% \text{ планируемых невыходов}}{100}.$$

Расчет численности лифтеров (лифтов, сопровождаемых лифтерами) приводится в нижеследующей таблице.

Исходные данные		Коэффициент невыходов	Норматив численности на 1 лифт	Численность лифтеров	
смена работы	количество работающих лифтов			явочная	списочная
1-я	5	1,25	1	5	6,25
2-я	3	1,25	1	3	3,75
3-я	1	1,25	1	1	1,25
Всего	—	—	—	9	11,25 ≈ 11 чел.

* Порядок обслуживания устанавливается на местах в соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации лифтов», утвержденными Госкомитетом по надзору за безопасным ведением работ в промышленности и горному надзору при Совете Министров СССР 26 января 1971 г. и согласованными с ВЦСПС 28 декабря 1970 г. и с Госкомитетом Совета Министров СССР по делам строительства 24 декабря 1970 г.

КЛАССИФИКАТОР* ДЛЯ ОБСЧЕТА ОСНОВНОГО РАБОТАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ В ЕДИНИЦАХ РЕМОНТНОЙ СЛОЖНОСТИ

Электротехническое оборудование

Таблица 1. Электродвигатели напряжением до 500 В

Мощность электродвигателя, кВт	Категория ремонтной сложности для электродвигателей		
	асинхронных с короткозамкнутым ротором	асинхронных с фазовым ротором взрывобезопасных и крановых	коллекторных машин постоянного и переменного тока
До 0,6	1,0	1,3	1,6
Свыше 0,7—3,0	1,3	1,7	2,5
3,1—5,0	1,6	2,4	3,4
5,1—10,0	2,1	3,1	4,3
10,1—15,0	2,6	3,8	5,2
15,1—20,0	3,1	4,5	6,1
20,1—30,0	3,7	5,2	7,0
30,1—40,0	4,4	6,0	8,0
40,1—55,0	5,1	7,0	9,0
55,1—75,0	6,0	8,0	10,0
75,1—100,0	7,0	9,0	11,0
100,1—125,0	8,0	10,0	12,0
125,1—155,0	9,0	11,0	13,0
155,1—180,0	10,0	12,0	14,0
180,1—215,0	11,0	13,0	15,0
215,1—240,0	12,0	14,0	16,0
240,1—280,0	14,0	16,0	18,0
280,1—320,0	16,0	18,0	20,0

Таблица 2. Высоковольтные электродвигатели

Электродвигатели	Мощность, кВт	Категория ремонтной сложности	
		с короткозамкнутым ротором	с фазовым ротором
Асинхронные	До 100	8	10
	150	10	13
	230	14	18
	300	18	23
	350	20	26
	450	25	33
	525	30	39
	625	35	46
	700	40	52
	850	45	58
	1000	50	65
	1200	60	78

* Категории ремонтной сложности в классификаторе взяты из «Единой системы планово-предупредительного ремонта и рациональной эксплуатации технологического оборудования машиностроительных предприятий», утвержденной Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности 22 ноября 1966 г., и из «Типового положения о единой системе планово-предупредительного ремонта и эксплуатации технологического оборудования машиностроительных предприятий», утвержденного Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР 28 апреля 1955 г.

Продолжение

Электродвигатели	Мощность, кВт	Категория ремонтной сложности	
		с короткозамкнутым ротором	с фазовым ротором
Синхронные	200	28	—
	300	33	—
	360	35	—
	470	40	—
	520	45	—
	600	50	—
	700	55	—
	870	60	—

Таблица 3. **Пускорегулирующая аппаратура, измерительные приборы и автоматика**

Наименование оборудования и единица измерения	Показатели	Категория ремонтной сложности
Магнитные пускатели для электродвигателя мощностью, кВт	15	0,5
	30	0,8
	55	1,2
	75	1,5
Контакторы с током, А	До 600	1,3
	1000	2,5
Воздушные автоматы с током, А	200	2
	400	2,5
	600	3
	800	3,5
	1500	4
Контроллеры с сопротивлением для электродвигателей мощностью, кВт	65	2
	80	3
	110	4
Щитовые электроизмерительные приборы на один прибор	—	1
Приборы защиты и автоматики на одну питающую линию	—	2
Автоматические потенциометры и уравновешивающие мосты, на один прибор	—	3
Милливольтметры пирометрические регулирующие, на один прибор	—	2,5

Таблица 4. Аккумуляторные батареи: ртутные, селеновые и купроксные выпрямители

Наименование и единица измерения	Показатели	Категория ремонтной сложности
Аккумуляторные батареи емкостью, А·ч	200 500 1000 2000	10 12 14 16
Ртутные выпрямители металлические на выпрямляющую силу тока, А	1000 1500 3300	18 23 33
Ртутные выпрямители стеклянные на выпрямляющую силу тока, А	20 30 60 100	2 4 6 8
Селеновые и купроксные выпрямители для магнитных плит, измерительных приборов и для зарядки кислотных аккумуляторов	—	0,5
Селеновые и купроксные выпрямители для гальванических ванн, А	200 600	2 3

Таблица 5. Электрические сети

Наименование оборудования и единицы измерения	Показатели	Категория ремонтной сложности
Низковольтные панельные щиты с электроаппаратурой на 10 питающих линий	—	2
Силовые распределительные шкафы (сборки) с числом групп	6 8 10	2 3 4
Осветительные групповые щитки с числом групп	2—3 4—6 7—8 9—10	1 1,5 2 2,5
Сборки Гольдберга на 10 м	—	2
Внутрицеховая электросиловая сеть, проложенная изолированным проводом, напряжением до 500 В на 100 м однопроводной линии с проводами сечением, мм²	2,5 6 16 35 70 120 150	1,5 2 3 3,5 4,5 5 6
Кабельные сети на 1000 м: а) проложенные в земле сечением, мм² б) проложенные в непроходных каналах и по стенам на высоте не выше 2,5 м сечением, мм²	 70 95 и более 70 95 и более	 5 8 10 14

Продолжение

Наименование оборудования и единица измерения	Показатели	Категория ремонтной сложности
в) проложенные в проходных каналах сечением, мм²	70	8
	95 и более	10
г) проложенные по стенам на высоте более 2,5 м сечением, мм²	70	12
	95 и более	16
Электросети освещения по 100 м шнура сечением, мм²	до 2,5	1,5
	6	2
Осветительная арматура на 10 шт.	—	0,5
Сети заземления на 100 м	—	1
Воздушные электросети до 10 кВ на 100 м провода:		
на деревянных опорах	—	0,12
на металлических опорах	—	1
Осветительная точка	—	2

Таблица 6. **Трансформаторы и высоковольтная аппаратура**

Наименование оборудования и единица измерения	Показатели	Категория ремонтной сложности
Силовые трансформаторы, кВ·А	До 50	6
	75	8
	100	10
	180	12
	320	13
	560	16
	750	19
	1000	22
	1800	24
	3200	28
	5600	32
Масляные выключатели разрывной мощности, кВ·А	До 100 000	3
	500 000	4
	750 000	5
	1 500 000	6
	2 500 000	7

Таблица 7. Электросварочное оборудование

Наименование оборудования	Мощность, кВт	Категория ремонтной сложности	Наименование оборудования	Мощность, кВт	Категория ремонтной сложности
Трансформаторы дуговой сварки	10	2	Машины точечной сварки	75	11
	24	3		100	14
	34	4		150	17
	47	5		200	20
	84	6		300	25
	170	8		400	30
	4,5 (ПС-100)	7		600	35
	14 (ПС-300) (ПСО-300) (СУГ-2р)	13	Машины и аппараты стыковой электросварки	1	1
				5	3
				10	4
				25	6
				50	9
				75	12
				100	15
				150	18
				200	20
				300	25
				500	30
Электросварочные преобразователи постоянного тока для дуговой сварки	28 (ПС-500) (ПСМ-100)	18			
	75 (ПСМ-100)	26			
	14 (генератор КАСБ-300, КАС-2)	10			
Машины точечной сварки	5	2	Машины шовной сварки	25	5
	10	3		50	9
	25	5		100	13
	50	8		150	16
				200	20

Примечание. Категории сложности ремонта указаны с учетом пускорегулирующей аппаратуры для электросварочных машин, с моторным и ручным приводом Для точечных, стыковых и шовных машин, оборудованных пневматическими и пневмогидравлическими приводами и игнитронными прерывателями, категория сложности ремонта увеличивается на 60%.

Таблица 8. Электронагревательные приборы

№ п. п.	Наименование оборудования	Единица измерения	Категория ремонтной сложности
1	Электроутюги	шт.	0,3
2	Электроплитка	»	0,3
3	Электрокипятильник (титан)	»	0,5

Таблица 9. Вентиляционное оборудование

№ п. п.	Наименование оборудования	№ вентилятора	Производительность, м³/ч	Категория ремонтной сложности
1	Электровентиляторы ЭВР	2 и 3	900—3500	0,3
		4	6000—9000	0,5
		5	9000—11 000	0,7
		6	14 000—16 000	1

Продолжение

№ п. п.	Наименование оборудования	№ вентилятора	Производительность, м³/ч	Категория ремонтной сложности
2	Вентиляторы среднего, высокого давления и пылевые типов ВР, ВРС и др.	3	1000—5000	0,4
		4	2000—10 000	0,6
		5	4000—15 000	0,8
		6	6000—20 000	1,1
		8	8000—50 000	1,6
		10	10 000—90 000	2,1
		12	20 000—120 000	2,6
3	Вентиляторы осевые	4 и 5	3800—8000	0,2
		6	9000—14 000	0,3
		7	12 000—21 000	0,4
		8	21 000—30 000	0,5
		10	41 000	0,6
		12	65 000	0,7
4	Циклоны**		1500—4500	1
			6000—10 000	2
			12 500—17 500	3

** При наличии пылевых бункеров категории сложности ремонта увеличиваются для «циклонов» производительностью до 10 000 м³/ч на 1 R, а свыше— на 2 R, где R — категория ремонтной сложности.

Таблица 10. **Трубопроводы различных назначений (на 100 м)**

Диаметр труб, мм	Водопровод холодной и горячей воды	Бензопровод, газопровод и отопительные сети	Паропровод, маслопровод, нефтепровод и эмульсопровод	Канализация фекальная и производственная
	Категория ремонтной сложности			
25	0,7	1	1,1	—
50	0,9	1,2	1,3	1
75	1,3	1,7	1,9	—
100	1,6	2	2,2	1,2
150	1,9	2,5	2,7	1,5
200	2,3	3	3,3	1,9
250	3	3,9	4,2	2,3
300	3,5	4,5	5	2,7
350	4	5,2	5,7	3,1
400	5,2	6,7	7,3	3,5
450	5,6	7,2	8	4
500	6	7,8	8,5	5

Примечание. Категория ремонтной сложности указана без учета ремонта трубопроводной арматуры.

Таблица 11. **Трубопроводная арматура**

Условный проход, мм	Вентили запорные фланцевые и муфтовые	Краны	Клапаны			Задвижки	Конденсатоотводчики	Сальниковые компенсаторы
			обратные подъемные и приемные	предохранительные	редукционные			
	Категория ремонтной сложности							
13	0,1	0,1	—	—	—	—	0,1	—
25	0,1	0,1	0,08	—	0,3	—	0,2	—

Продолжение табл. 11

Условный проход, мм	Вентили запорные фланцевые и муфтовые	Краны	Клапаны			Задвижки	Конденсатоотводчики	Сальниковые компенсаторы
			обратные подъемные и приемные	предохранительные	редукционные			
50	0,12	0,16	0,1	0,2	0,4	0,08	0,3	—
75	0,15	0,24	0,12	0,26	0,6	0,1	—	—
100	0,18	0,32	0,15	0,32	0,8	0,13	—	1
150	0,2	0,4	0,18	0,40	1,0	0,16	—	—
200	0,25	—	0,2	—	—	0,18	—	—
250	0,3	—	0,25	—	—	0,21	—	2
300	0,35	—	0,3	—	—	0,25	—	—
350	0,4	—	0,35	—	—	0,28	—	—
400	0,43	—	0,4	—	—	0,32	—	3
450	0,46	—	0,42	—	—	0,4	—	—
500	0,5	—	0,45	—	—	0,5	—	—

Таблица 12. Котлы

Наименование оборудования	Поверхность нагрева, м²	Паропроизводительность, Гкал/ч	Категория ремонтной сложности
Котлы промышленные вертикальные и горизонтальные водопроводные экранизированные без пароперегревателей на давление до 13 атм	До 70	До 0,7	18
	100	1,0	24
	125	1,34—1,7	30
	150	2	36
	200	2,68	42
	300	4,36	48
	400	6,7	45
Котлы вертикальные водотрубные двухбарабанные на давление до 13 атм	55	1,0	18
	110	1,7	27
	177	2,68	39
Котлы вертикальные цилиндрические с кипятильными трубами на давление до 8 атм	7	0,1	2
	11	0,13	3
	16	0,26—0,34	4
	22	0,47	5
	29	0,67	6
	40	0,8	7
Котлы вертикально-цилиндрические с кипятильными и дымогарными трубами на давление до 8 атм	16	0,26—0,34	4,5
	34	0,52	6,5
	40	0,67—0,8	7,5
Котлы паротрубные (Ланкаширские и Корнвалийские) на давление до 0,8 атм	60	0,67	6
	80	1,0	10
	100	1,47	13
	150	2,0	16
Отопительные котлы чугунные типа НР «Универсал», «Стреля», МГ-2 и стальные пакетные типа НР-18	20	—	4
	30	—	5
	40	—	6
	50	—	7
	60	—	8

Примечания: 1. Категория сложности ремонта в таблице принята для котлов, оборудованных ручными колосниковыми решетками и без пароперегревателей.

2. Для котлов, имеющих пароперегреватели, категорию сложности ремонта следует увеличить на 3—5%.
3. Для котлов, имеющих механические топки типов БЦР, ПМРе, ПМЗ, ПШР и др., категорию сложности ремонтов следует увеличивать на 12—15%.
4. Для котлов, оборудованных топками для сжигания мазута, газа и углепыли, категорию сложности ремонта следует увеличивать на 4—6%.
5. Категорию сложности ремонта для котлов старых конструкций и иностранных марок принимать по поверхности нагрева, а для современных конструкций — по паропроизводительности.

Таблица 13. Воздухоподогреватели и экономайзеры

Наименование оборудования	Поверхность нагрева, м²	Категория ремонтной сложности
Воздухоподогреватели трубчатые двухходовые	185	4
	375	6
	560	8
То же, трехходовые	280	6
	560	10
	800	12
	1000	14
Воздухоподогреватели чугунные ребристые (плиточные) с обдувочным устройством	250	8
	500	10
	750	12
	1000	14
Экономайзеры водяные (гладкотрубные стальные)	100	4
	200	8
	500	12
	750	16
	1000	18
Экономайзеры водяные ребристые чугунные с обдувочным устройством	100	5
	200	9
	500	13
	750	17
	1000	20

Таблица 14. Нагревательные приборы

Наименование оборудования	Единица измерения	Показатели	Категория ремонтной сложности
Радиаторы чугунные отопительные на 10 секций	—	—	0,3
Ребристые чугунные трубы длиной 2 м	—	—	0,1
Калориферы с площадью поверхности нагрева	м²	10	0,4
	»	15	0,6
	»	30	0,8
	»	45	1
	»	60	1,2
	»	70	1,6
Отопительный агрегат настенный производительностью по количеству нагнетаемого воздуха	кг/ч	3400	1
	»	6000	1,2
	»	8750	1,5
	»	17 300	2
	»	27 000	3

Продолжение табл. 14

Наименование оборудования	Единица измерения	Показатели	Категория ремонтной сложности
Воздуховоды железные для приточно-вытяжной вентиляции с фасонными частями круглой и конусной формы на 100 м²	Ø мм	350	4
	»	450	2
	»	550	1,8
	»	650	1,6
	»	800	1,4
	»	900	1,3
	»	1000	1,2
Фильтры мазутные и масляные	шт.	—	0,3
Подогреватели: теплообменники и бойлеры			
Теплообменники водо-водяные с площадью поверхности нагрева	м²	5	0,5
	»	15	1
	»	40	2
Подогреватели пароводяные с площадью поверхности нагрева	»	5	1
	»	30	3
	»	60	4
Подогреватели смешивающего типа емкостью	м³	1	0,5
	»	2,5	1
	»	4,5	1,5
Бойлеры с поверхностью нагрева	м²	90	5
	»	65	4
	»	43	3
Оборудование топливопередачи и золоудаления			
Транспортеры ленточные на 1 м длины при ширине ленты	мм	400	0,15
	»	500	0,17
Передвижная сбрасывающая тележка	шт.	1	1
Сепаратор магнитный	»	1	3
Элеваторы с длиной цепи до 25 мм на 1 шт. при ширине ковша	мм	450	10
	»	300	8
Лебедки скреперные с электроприводом грузоподъемностью	т	1	3
	»	2	4
	»	3	5

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

Предисловие 3
Типовые нормы времени и расценки на ремонт прачечного оборудования 4
Общая часть 4
Раздел I. Ремонт прачечного оборудования 6
Глава 1. Ремонт стиральных машин 6
§ 1.1. Разборка стиральных машин 6
§ 1.2. Ремонт внутренних и наружных барабанов и спускных клапанов 9
§ 1.3. Сборка стиральных машин 10
§ 1.4. Ремонт редукторов стиральных машин 13
§ 1.5. Регулировка и опробование машин после ремонта . 13
Глава 2. Ремонт центрифуг 14
§ 2.6. Разборка центрифуг 14
§ 2.7. Ремонт деталей центрифуг 15
§ 2.8. Сборка центрифуг 16
§ 2.9. Регулирование и опробование центрифуг после ремонта 17
Глава 3. Ремонт сушильных барабанов 17
§ 3.10. Разборка сушильных барабанов 17
§ 3.11. Ремонт деталей сушильных барабанов 18
§ 3.12. Сборка сушильных барабанов 18
§ 3.13. Регулирование и опробование сушильных барабанов 19
Глава 4. Сушильно-гладильные машины 19
А. Сушильно-гладильные катки 19
§ 4.14. Разборка катков 19
§ 4.15. Ремонт деталей катков 21
§ 4.16. Сборка катков 22
§ 4.17. Регулирование и опробование катков 23
Б. Ремонт сушильно-гладильных каландров . 23
§ 4.18. Разборка сушильно-гладильных каландров 23
§ 4.19. Ремонт деталей сушильно-гладильных каландров . 24
§ 4.20. Сборка сушильно-гладильных каландров 25
§ 4.21. Регулирование и опробование сушильно-гладильных каландров 26
В. Ремонт прессов 27
§ 4.22. Разборка прессов 27
§ 4.23. Сборка прессов 27
§ 4.24. Разборка прессов РОМО (KZS-02) и ПК-4 для глажения рукавов мужских сорочек 28
§ 4.25. Сборка прессов РОМО и ПК-30 для глажения рукавов мужских сорочек с заменой изношенных деталей 29
§ 4.26. Разборка прессов РОМО (KZS-01) и ПК-30 для глажения воротничков и манжет мужских сорочек . 29
§ 4.27. Сборка прессов РОМО и ПК-30 для глажения воротничков и манжет мужских сорочек 29
§ 4.28. Разборка прессов РОМО (KZS-03) и ПК-29 для глажения корпусов мужских сорочек 30
§ 4.29. Сборка прессов РОМО и ПК-29 для глажения корпусов мужских сорочек 30
§ 4.30. Разборка стола для складывания мужских сорочек 30

Стр.

§ 4.31. Сборка стола для складывания мужских сорочек с заменой изношенных деталей 31
Техническая часть 31
Раздел II. Изготовление деталей и узлов прачечного оборудования 31
Глава 5. Изготовление деталей центрифуг 32
§ 5.32. Валы 32
§ 5.33. Амортизационные болты 33
§ 5.34. Корончатая гайка 33
§ 5.35. Шайбы 33
§ 5.36. Тяги 34
§ 5.37. Специальный болт 34
§ 5.38. Винты 34
§ 5.39. Валики 35
§ 5.40. Втулки 35
§ 5.41. Фланцы 36
§ 5.42. Узел тормоза 36
§ 5.43. Педаль тормоза 38
§ 5.44. Центробежная муфта 38
§ 5.45. Детали монтажной рамы 39
§ 5.46. Регулирующий стержень 40
§ 5.47. Шпилька натяжная (узел амортизации) 40
Глава 6. Изготовление деталей для стиральных машин . . . 41
А. С торцевой загрузкой 41
§ 6.48. Полуось с фланцем 41
§ 6.49. Ось вилки и клапана 42
§ 6.50. Шкив ведущий 42
§ 6.51. Втулки 43
§ 6.52. Прокладки 43
Б. С боковой загрузкой 44
§ 6.53. Полуоси с фланцем 44
§ 6.54. Детали спускного клапана 45
§ 6.55. Детали узла редуктора 46
§ 6.56. Узел — центробежно-фрикционная муфта 47
§ 6.57. Замок крышки внутреннего барабана 48
§ 6.58. Крышки внутреннего барабана 50
§ 6.59. Ручка крышки наружного барабана 52
§ 6.60. Детали внутреннего барабана и опор 52
Глава 7. Изготовление деталей для сушильно-гладильных каландров 53
§ 7.61. Вал (узел) 53
§ 7.62. Валок облегающего транспортера 54
§ 7.63. Валок вводного транспортера 55
§ 7.64. Детали транспортеров и привода транспортеров 56
§ 7.65. Детали валков и механизма амортизации 57
§ 7.66. Втулки полуосей 59
§ 7.67. Подшипники скольжения полуосей парового цилиндра 60
§ 7.68. Прокладка для парового цилиндра 61
§ 7.69. Винт регулирующий 61
§ 7.70. Тяга 61
Типовые нормы времени и расценки на монтаж прачечного оборудования 62
Общая часть 62

Стр.
§ 1. Монтаж стиральных машин 64
§ 2. Монтаж центрифуг 65
§ 3. Монтаж сушильных барабанов 67
§ 4. Монтаж сушильно-гладильных катков 68
§ 5. Монтаж вакуум-катка марки 11220/3 (ГДР) 70
§ 6. Монтаж сушильно-гладильных каландров 72
§ 7. Монтаж прессов 74
Типовые нормы времени и расценки на изготовление предметов похоронного ритуала 76
Общая часть 76
Техническая часть 78
Глава 1. Изготовление и отделка гробов 78
§ 1. Сборка гробов из готовых элементов 79
§ 2. Сборка гробов с заготовкой и обработкой пиломатериалов 79
§ 3. Окраска гробов водными составами 80
§ 4. Масляная окраска гробов 80
§ 5. Обивка гробов 80
§ 6. Крепление к гробам ножек и ручек 81
§ 7. Крепление к гробам картонажных изделий 81
§ 8. Изготовление ножек к гробам и варварок для кистей на токарном станке 81
§ 9. Изготовление кистей к гробам 82
§ 10. Приготовление окрасочных составов 82
Глава 2. Обработка пиломатериалов 82
§ 11. Распиловка пиломатериалов на маятниковой пиле 83
§ 12. Продольное распиливание пиломатериалов на круглопильном станке с ручной подачей 84
§ 13. Обработка пиломатериалов на фуговальном станке 84
§ 14. Обработка пиломатериалов на рейсмусовом станке 85
§ 15. Перестановка режущего инструмента 86
§ 16. Обработка пиломатериаалов электроинструментом 86
§ 17. Ручная обработка пиломатериалов 87
§ 18. Разметка и маркировка деталей 88
Глава 3. Точка и правка инструмента 88
§ 19. Точка пил 88
§ 20. Точка инструмента 89
§ 21. Смена топорищ 89
Глава 4. Изготовление искусственных цветов 89
§ 22. Изготовление искусственных цветов из древесной стружки 98
§ 23. Изготовление искусственных цветов из бумаги . . 98
§ 24. Изготовление искусственных цветов из ткани . . . 99
§ 25. Изготовление искусственных цветов из тонколистовой стали 100
Глава 5. Изготовление венков и гирлянд 100
§ 26. Изготовление остовов из проволоки 102
§ 27. Изготовление остовов из ивовых прутьев 103
§ 28. Сборка венков с цветами из стружки и бумаги . . 103
§ 29. Сборка венков с металлическими цветами 104
§ 30. Изготовление основ гирлянд 104
§ 31. Сборка гирлянд 105
§ 32. Изготовление листьев из бумаги 105

Стр.

§ 33. Изготовление листьев из картона 105
§ 34. Изготовление листьев из тонколистовой стали . . . 106
§ 35. Окраска бумаги, парафинирование цветов 106
Глава 6. Изготовление покрывал, тапочек, нарукавников, орденских подушек и траурных лент 107
§ 36. Изготовление покрывал 108
§ 37. Изготовление тапочек 108
§ 38. Изготовление нарукавников 108
§ 39. Изготовление орденских подушек 108
§ 40. Изготовление траурных лент 108
§ 41. Написание букв на траурных лентах и табличках 109
Глава 7. Высечка букв, эмблем на памятниках и плитах и написание букв красками 109
§ 42. Высечка букв на граните и мраморе 109
§ 43. Высечка эмблем 110
§ 44. Бронзировка и позолота букв, эмблем на памятниках и плитах 110
Типовые нормы времени, нормы обслуживания и нормативы численности рабочих кладбищ 112
I. Общая часть 112
II. Организация труда 113
III. Нормативная часть 114
§ 1. Норма обслуживания и норматив численности рабочих по уходу за территориями кладбищ и надгробиями . 116
§ 2. Норма обслуживания и норматив численности уборщиков производственных помещений 116
§ 3. Норма обслуживания и норматив численности катафальщиков 117
§ 4. Нормы времени и нормы обслуживания на рытье могил вручную 117
§ 5. Нормы времени и нормы обслуживания на рытье могил одноковшовым экскаватором — обратная лопата 118
§ 6. Нормы времени и нормы обслуживания на захоронение 119
Приложение 1. Пример расчета списочной численности рабочих кладбищ 120
Приложение 2. Температурные зоны 123
Приложение 3. Распределение грунтов на группы в зависимости от трудности их разработки вручную 126
Нормативы численности рабочих бань 128
Общая часть 128
Нормативная часть 129
§ 1. Гардеробщики 129
§ 2. Дежурные раздевального отделения 131
§ 3. Банщики 133
А. При обслуживании мыльно-парильных отделений . . . 133
Б. При обслуживании ванно-душевых отделений 136
§ 4. Кастелянши 139
§ 5. Слесари-сантехники 140
§ 6. Электромонтеры по обслуживанию электрооборудования 143
§ 7. Истопники 146
§ 8. Машинисты (кочегары) котельной 147
§ 9. Уборщики служебных помещений 152
§ 10. Педикюрши 160

Стр.

Приложение. Перечень оборудования и категории ремонтной сложности 161
Нормативы численности рабочих по обслуживанию гостиниц 165
Общая часть 165
Нормативная часть 166
§ 1. Нормативы численности гардеробщиков 166
§ 2. Нормативы численности кастелянш 168
§ 3. Нормативы численности кладовщиков 171
§ 4. Нормы обслуживания и нормативы численности горничных 173
§ 5. Нормативы численности слесарей-сантехников 178
§ 6. Нормативы численности электромонтеров по обслуживанию электрооборудования 181
§ 7. Нормативы численности столяров 184
§ 8. Нормативы численности швейцаров 186
§ 9. Нормативы численности лифтеров 188
Приложение. Классификатор для обсчета основного работающего оборудования в единицах ремонтной сложности 190

Министерство жилищно-коммунального хозяйства РСФСР
Центральная нормативно-исследовательская станция

СБОРНИК НОРМАТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПО ТРУДУ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ И ОРГАНИЗАЦИЙ ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА РСФСР
ЧАСТЬ II. КОММУНАЛЬНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Редакция литературы по жилищно-коммунальному хозяйству
Зав. редакцией *М. К. Склярова*
Редактор *Т. А. Горькова*
Мл. редактор *Г. А. Морозова*
Технический редактор *Т. М. Кан*
Корректоры *Л. С. Лелягина, Г. А. Кравченко*

Сдано в набор 30.06.80. Подписано в печать 13.09.80. Т-17284
Формат 84×108¹/₃₂ Бумага типографская № 3 Гарнитура «Литературная»
Печать высокая. Усл. печ. л. 10,92 Уч.-изд. л. 16,0
Тираж 16 000 экз. Изд. № XII-8848. Заказ № 443 Цена 80 коп.

Стройиздат, 101442. Москва, Каляевская 23а
Подольский филиал ПО «Периодика» Союзполиграфпрома при Государственном комитете СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли
г. Подольск, ул. Кирова, д. 25