

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ
СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

ВЕДОМСТВЕННЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

**НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ
И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ**

СБОРНИК В18
МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ, АППАРАТУРЫ
И ТРУБОПРОВОДОВ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ
И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ УСТАНОВОК



МОСКВА — 1969

Издание официальное

МИНИСТЕРСТВО МОНТАЖНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ
СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ СССР

ВЕДОМСТВЕННЫЕ НОРМЫ
И РАСЦЕНКИ
НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ
И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ
СБОРНИК В 18

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ, АППАРАТУРЫ
И ТРУБОПРОВОДОВ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ
И ПНЕВМАТИЧЕСКИХ УСТАНОВОК

*Утверждены
Министерством монтажных и специальных
строительных работ СССР
по согласованию с ЦК профсоюза рабочих строительства
и промышленности строительных материалов
и Центральным бюро по труду в строительстве (ЦБНТС)
при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР
для обязательного применения в организациях Министерства
на строительных, монтажных
и ремонтно-строительных работах*



ИЗДАТЕЛЬСТВО ЛИТЕРАТУРЫ ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ
МОСКВА—1969

Разработаны Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ) и Нормативно-исследовательской станцией № 6 (НИИС-6) при тресте Востокметаллургомонтаж Минмонтажспецстроя СССР

*Все вопросы по сборнику следует направлять в ЦНИБ Минмонтажспецстроя СССР по адресу:
Москва, А-83, ул. 8 Марта, д. 16.*

Ведущие исполнители
Исполнитель
Ответственный редактор

Л. И. Маргулис,
В. А. Латыева
В. А. Даренских
А. С. Никифоров

ОГЛАВЛЕНИЕ

Вводная часть	Стр. 4
---------------	-----------

Глава 1

Монтаж оборудования, аппаратуры и трубопроводов гидравлических установок

§ В18—1. Установка аккумуляторов высокого давления (гидропневматических)	7
§ В18—2. Грузовые аккумуляторы	8
§ В18—3. Наполнители	8
§ В18—4. Станции и системы гидравлических установок	9
§ В18—5. Монтаж магистральных гидравлических и пневматических трубопроводов	11
§ В18—6. Распределители	12
§ В18—7. Подводы трубопроводов к рабочим цилиндрам	12
§ В18—8. Опробование и сдача технической готовности гидропривода	13

Глава 2

Монтаж аппаратуры и трубопроводов пневматических установок

§ В18— 9. Аппаратура	13
§ В18—10. Подводы трубопроводов к рабочим цилиндрам	14
§ В18—11. Опробование и сдача технической готовности пневмопривода	14

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами настоящего сборника охвачены работы по монтажу оборудования, аппаратуры и трубопроводов гидравлических и пневматических установок.

2. Нормы предусматривают соблюдение следующих условий:

а) оборудование, подлежащее монтажу, должно поступать на монтажную площадку комплектно в исправном состоянии, прошедшим заводское опробование;

б) работы должны выполняться с соблюдением правил техники безопасности и противопожарных мероприятий;

в) качество выполненных работ должно соответствовать техническим условиям на производство и приемку монтажных работ.

3. Для исчисления расценок принят единый квалификационный и количественный состав звена, общий для всех параграфов сборника:

Слесарь-монтажник 6 разр. — 1

» 5 » — 1

» 4 » — 2

» 3 » — 3

» 2 » — 1

4. Нормами сборника учтены и отдельно не оплачиваются:

а) получение материала и инструмента из кладовых, заправка и уход за инструментом, сдача его по окончании работ;

б) проверка комплектности оборудования по спецификациям и чертежам, сортировка узлов и деталей; комплектовка штуцеров, фитингов, соединительных гаек и арматуры;

в) частичная разборка оборудования для расконсервации, промывка керосином, протирка концами, проверка состояния оборудования по наружному осмотру;

г) сборка оборудования после расконсервации; выравнивание бетонных поверхностей фундамента под подкладки, установка пакетов подкладок в пределах допусков на подливку; проверка состояния резьбы анкерных (фундаментных) болтов; изготовление обноски, провешивание осей и установка отвесов со снятием их по окончании работ;

д) перемещение в пределах монтажной зоны на расстояние до 100 м к месту установки, а также опускание в подвал оборудования, материалов и труб;

е) установка оборудования на готовое основание, выверка по

осевым и высотным отметкам; крепление и сдача оборудования под подливку;

ж) установка, перестановка лестниц и стремянок, снятие их по окончании монтажных работ;

з) обслуживание электротельферов и электролебедок, сигнализация при производстве такелажных работ, установка подъемных и отводных блоков с запасовой каната, перестановка их в процессе монтажа, а также снятие блоков по окончании работ; строповка и расстроповка оборудования с регулировкой стропов и укладкой подкладок под стропы;

и) монтаж средств крепления трубопроводов и их крепление; изготовление неметаллических прокладок, установка заглушек и прокладок, соединение и разъединение фланцевых стыков в процессе опрессовки и промывки.

к) опробование смонтированного оборудования вхолостую, устранение дефектов монтажа и сдача оборудования под наладку.

5. В параграфах норм приводятся составы работ, в которых перечисляются основные операции. Все второстепенные и вспомогательные операции, являющиеся неотъемлемой частью технологического процесса (получение задания, изучение технической документации и изучение чертежей, подготовка рабочего места), при разработке норм времени учтены и в составах работы не упоминаются.

6. Настоящими нормами предусмотрено производство монтажных работ в цехе и опускание в маслоподвал оборудования и труб при помощи мостовых или самоходных кранов, а дальнейшие работы по монтажу оборудования в маслоподвале — при помощи талей, электролебедок и полиспастов.

В случае выполнения монтажных работ другими средствами применять следующие поправочные коэффициенты:

а) при замене всех типов кранов электролебедками — 1,25;

б) при замене электролебедок кранами — 0,8.

7. Нормами и расценками настоящего сборника не учтены и оплачиваются особо:

а) выгрузка оборудования и труб, транспортировка к месту монтажа на расстояние свыше 100 м;

б) установка электролебедок и запасовка полиспастов, перестановка их в процессе монтажа и снятие по окончании монтажных работ;

в) электроприхватка, электросварочные и газосварочные работы;

г) устройство подмостей и лесов, перестановка и снятие их по окончании монтажных работ;

д) распаковка оборудования и уборка тары;

е) исправление заводских дефектов или дефектов, возникших при хранении или транспортировке, ревизия оборудования, вызванная длительным хранением;

ж) подноски газовых баллонов;

з) изготовление ниппелей, пробок, заглушек, штуцеров, футеров, фланцев и других деталей;

и) доставка промывочной смеси и кислоты, приготовление кислотных растворов для травления труб, транспортирование возврата, обслуживание систем при проведении пусконаладочных работ.

8. Настоящими нормами учтена работа по гнутью труб и изготовлению переходов D_y до 50 мм включительно.

9. Нормы времени предусматривают монтаж трубопроводов из протравленных труб, элементов или узлов.

10. В тех случаях, когда монтаж оборудования и трубопроводов производится в условиях, снижающих производительность труда (работа в эксплуатируемых зданиях и действующих цехах в стесненных условиях), к нормам времени и расценкам следует применять поправочные коэффициенты, предусмотренные Общей частью к ЕНиР.

11. При производстве работ по демонтажу оборудования и труб Н. вр. и Расц. умножать на коэффициент 0,5.

Глава I

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ, АППАРАТУРЫ И ТРУБОПРОВОДОВ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ УСТАНОВОК

§ В18—1. Установка аккумуляторов высокого давления (гидропневматических)

В комплект установки аккумуляторов входят: цельнокованные закрытые сосуды (баллоны), трубы с регулятором уровней поплавкового типа, различная арматура, металлоконструкции и средства крепления баллонов к стойкам металлоконструкций.

Состав работы

1. Монтаж металлических рам и стоек для крепления гидропневматических баллонов. 2. Установка, выверка и крепление гидропневматических баллонов к металлоконструкциям с помощью хомутов. 3. Очистка и протирка салфетками внутренней поверхности баллонов. 4. Установка трубы с регуляторами уровней. 5. Заготовка отдельных деталей обвязки. 6. Монтаж обвязки баллонов с установкой арматуры.

Нормы времени и расценки на 1 установку

Количество баллонов в установке	Вес баллона в т, до	Емкость баллона в л, до	Н. вр. Расц.	№
1	2	500	$\frac{28}{17-15}$	1
3	3,5	1250	$\frac{57}{34-91}$	2
4	5	1750	$\frac{85}{52-06}$	3
6	7	2500	$\frac{155}{94-94}$	4
8	12	5000	$\frac{230}{140-88}$	5

Примечание. При производстве травления и нейтрализации внутренней поверхности баллонов Н. вр. и Расц. умножать на 1,15.

§ В18—2. Грузовые аккумуляторы

В комплект грузового аккумулятора входят: фундаментная плита, цилиндр, плунжер со штоком, траверса, литые чугунные грузовые кольца, тяга и арматура.

Состав работы

1. Установка и выверка фундаментной плиты. 2. Сборка аккумулятора с очисткой и протиркой его узлов и деталей. 3. Закрепление аккумулятора на фундаментных болтах. 4. Заготовка отдельных деталей обвязки. 5. Монтаж обвязки с установкой арматуры.

Нормы времени и расценки на 1 грузовой аккумулятор

Вес грузового аккумулятора в т	Диаметр цилиндра в мм	Н. вр. Расц.	№
До 5	175	72	1
	100	44—10	
» 10	200	120	2
	125	73—50	
» 15	250	150	3
	150	91—88	
Более 15	300	210	4
	175	128—63	

Примечание. Для засыпных грузовых аккумуляторов Н. вр. и Расц. умножать на 1,2.

§ В18—3. Наполнители

В комплект наполнителя входят: рама, сварной закрытый цилиндрический сосуд со сферическими днищами, арматура.

Общий вес наполнителя 2190—5894 кг.

Состав работы

1. Установка, выверка и крепление. 2. Монтаж арматуры.

Нормы времени и расценки на 1 наполнитель

Вес наполнителя в т	Н. вр. Расц.	№
До 3	26	1
	15—93	
5 и более	45	2
	27—56	

§ В18—4. Станции и системы гидравлических установок

Состав работы

А. При монтаже коммуникаций станций (системы)

1. Разметка и резка труб. 2. Комплектовка фасонных частей, фланцев, запорной и другой арматуры. 3. Сборка элементов и узлов трубопроводов. 4. Присоединение трубных узлов к оборудованию станции. 5. Установка запорной и другой арматуры. 6. Подключение к системе воздуха, воды и пара в пределах подвала или места установки станции, если она расположена вне подвала.

Б. При промывке и опрессовке системы

1. Подготовка системы к промывке и опрессовке. 2. Изготовление дополнительных участков трубопроводов, необходимых для промывки системы. 3. Приготовление мыльного раствора. 4. Опрессовка системы сжатым воздухом. 5. Очистка от грязи и промывка резервуара. 6. Заливка в бак промывочной смеси. 7. Промывка системы. 8. Частичная разборка, проверка, промывка фильтров и их сборка. 9. Откачка промывочной смеси. 10. Повторная промывка резервуара и протирка его салфетками.

В. При опробовании и сдаче системы
под наладку

1. Заливка в систему эмульсола или масла. 2. Подключение отсоединенного при промывке оборудования к системе. 3. Опробование и сдача системы под наладку.

Нормы времени и расценки на 1 станцию (1 систему)

Разновидности станций и систем	Наименование работ			
	монтаж коммуни- каций	опрес- совка и про- мывка систе- мы	опрובה- ние и сдача системы под на- ладку	
Станция или система с резервуаром емкостью 1,5 м ³ с двумя насосами Г-12-14А производительностью 50 л/мин, с рабочим давлением 20 кг/см ²	<u>110</u> 67—38	<u>55</u> 33—69	<u>26</u> 15—93	1
То же, с двумя насосами ГБ-351 производительностью 30 л/мин, грузовым аккумулятором весом 23 т, с рабочим давлением 100 кг/см ²	<u>125</u> 76—56	<u>62</u> 37—98	<u>36</u> 22—05	2
То же, емкостью 6 м ³ с тремя насосами ГС-347 производительностью 200 л/мин, гидропневматическим аккумулятором из трех баллонов общим весом 3275 кг, с рабочим давлением 50—60 кг/см ²	<u>460</u> 281—75	<u>63</u> 38—59	<u>36</u> 22—05	3

Разновидности станций и систем	Наименование работ			
	монтаж коммуни- каций	опрес- совка и про- мывка систе- мы	опробова- ние и сдача системы под на- ладку	
Станция или система с резервуа- ром емкостью 3 м ³ , с тремя насоса- ми ГБ-354 производительностью 100 л/мин, гидропневматическим ак- кумулятором из четырех баллонов общим весом 5400 кг, с рабочим дав- лением 80 кг/см ²	$\frac{490}{300-13}$	$\frac{66}{40-43}$	$\frac{39}{23-89}$	4
То же, с шестью насосами У8-3 производительностью 1440 л/мин, гидропневматическим акку- мулятором из восьми баллонов общим весом 90 т, сетчатым фильтром 8 м ² , с рабочим давлением 100 кг/см ²	$\frac{550}{336-88}$	$\frac{70}{42-88}$	$\frac{44}{26-95}$	5
То же, с резервуа- ром емкостью 6 м ³ с пятью насосами Л5К производительностью 50 л/мин, гидропневматическим наполнителем общим весом 5894 кг, с рабочим дав- лением 32 кг/см ²	$\frac{590}{361-38}$	$\frac{83}{50-84}$	$\frac{48}{29-40}$	6
То же, емкостью 3 м ³ с двумя насосами ГБ-351 производительностью 30 л/мин, гидропневматическим акку- мулятором из шести баллонов общим весом 6260 кг, с рабочим давлением 200 кг/см ²	$\frac{620}{379-75}$	$\frac{83}{50-84}$	$\frac{58}{35-53}$	7
То же, емкостью 6 м ³ с двумя насосами НПС-50 производительностью 50 л/мин, гидропневматическим акку- мулятором из шести баллонов общим весом 4328 кг, с рабочим давлением 100—200 кг/см ²	$\frac{650}{398-13}$	$\frac{91}{55-74}$	$\frac{62}{37-98}$	8
То же, с резервуа- рами емкостью 6 м ³ с тремя насоса- ми Г-12-15 производительностью 150 л/мин, с двумя насосами 7-17-32 производительностью 18 л/мин, гидро- пневматическим аккумулятором из четырех баллонов общим весом 5700 кг, грузовым аккумулятором весом 965 кг и маслоохладителем весом 1578 кг, с рабочим давлением 50—200 кг/см ²	$\frac{720}{441-00}$	$\frac{100}{61-25}$	$\frac{71}{43-49}$	9
	а	б	в	№

§ В 18—5. Монтаж магистральных гидравлических и пневматических трубопроводов

В комплект основного (магистрального) трубопровода входят: трубы стальные сварные 4 бесшовные горячекатаные длиной 4—12,5 м, фасонные части и арматура.

Состав работы

1. Разметка и резка труб. 2. Комплектование фасонных частей и арматуры. 3. Изготовление узлов трубопроводов. 4. Сборка трубопровода из готовых узлов. 5. Укладка трубопровода на опоры. 6. Установка арматуры.

Нормы времени и расценки на 10 м трубопровода

Наружный диаметр труб и толщина стенки в мм	Наименование работ		
	монтаж в цехе	монтаж в подвалах или закрытых траншеях	
17×2,8	$\frac{3,3}{2-02}$	$\frac{3,9}{2-39}$	1
26,8×3,2	$\frac{4,1}{2-51}$	$\frac{5}{3-06}$	2
33,5×4	$\frac{4,7}{2-88}$	$\frac{5,7}{3-49}$	3
50×4	$\frac{5,3}{3-25}$	$\frac{6,2}{3-80}$	4
60×6	$\frac{5,6}{3-43}$	$\frac{6,6}{4-04}$	5
76×6	$\frac{6,3}{3-86}$	$\frac{7,5}{4-59}$	6
89×10	$\frac{7,1}{4-35}$	$\frac{8,7}{5-33}$	7
114×6	$\frac{9,2}{5-64}$	$\frac{10,5}{6-43}$	8
133×10	$\frac{11,5}{7-04}$	$\frac{12,5}{7-66}$	9
168×12	$\frac{13,5}{8-27}$	$\frac{16,5}{10-11}$	10
194×14	$\frac{18}{11-02}$	$\frac{21}{12-86}$	11

Наружный диаметр труб и толщина стенки в мм	Наименование работ		
	монтаж в цехе	монтаж в подвалах или закрытых траншеях	
273×8	$\frac{25}{15-31}$	$\frac{30}{18-38}$	12
325×8	$\frac{31}{18-99}$	$\frac{37}{22-66}$	13
	а	б	№

§ В18—6. Распределители

В комплект распределителей входят: стойки или рама, дроссели, золотники (4Г 73-34, 4Г 73-37, 5Г 73-14, Г 66-24 и др.), клапаны (редукционный, обратный), демпфер для манометра, манометр, трубопроводы, фасонные части, арматура и детали крепления.

Состав работы

1. Подготовка к монтажу аппаратуры и арматуры (дроссели, золотники, клапаны и т. д.). 2. Установка рамы или стоек на фундаменты. 3. Крепление панели к раме или стойкам.

Нормы времени и расценки на 1 распределитель

Распределители с присоединительными размерами в мм	Н. вр. Расц.	№
25	$\frac{24}{14-70}$	1
Более 25	$\frac{39}{23-89}$	2

§ В18—7. Подводы трубопроводов к рабочим цилиндрам

В комплект подводов входят: трубы стальные сварные и бесшовные горячекатаные длиной 4—12,5 м, фасонные части и арматура.

Состав работы

1. Разметка и резка труб. 2. Подготовка стыков под сварку. 3. Гибка труб по шаблону. 4. Установка фасонных частей, арматуры и средств крепления. 5. Прокладка подводов к гидроцилиндру.

Нормы времени и расценки на 1 подвод

Длина подвода в мм	Наружный диаметр подвода в мм		
	до 33,5	более 33,5	
До 3	$\frac{6,3}{3-86}$	$\frac{10,5}{6-43}$	1
Более 3	$\frac{9,2}{5-64}$	$\frac{13,0}{7-96}$	2
	а	б	№

§ В18—8. Опробование и сдача технической готовности гидропривода

Норма времени и расценка на опробование и сдачу технической готовности одного рабочего цилиндра гидропривода.

$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{расц.}}$	$\frac{13}{7-96}$
--------------------------------------	-------------------

Глава 2

МОНТАЖ АППАРАТУРЫ И ТРУБОПРОВОДОВ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ УСТАНОВОК

§ В18—9. Аппаратура

В комплект аппаратуры пневмосистем входят: электропневматические распределители различных типов, трубопроводы, фасонные части, арматура и детали крепления.

Состав работы

1. Подготовка к монтажу аппаратуры и арматуры. 2. Установка распределителя.

Нормы времени и расценки на 1 электрический распределитель

Наименование аппаратуры	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Одноклапанный электропневматический распределитель с одним соленоидным вентилем	$\frac{4,9}{3-00}$	1
Одноклапанный электропневматический распределитель с двумя соленоидными вентилями	$\frac{5,9}{3-61}$	2

Продолжение

Наименование аппаратуры	$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	№
Двухклапанный электропневматический распределитель с одним соленоидным вентилем	$\frac{7,1}{4-35}$	3
Двухклапанный электропневматический распределитель с двумя соленоидными вентилями	$\frac{8,7}{5-33}$	4

§ В18—10. Подводы трубопроводов к рабочим цилиндрам

В комплект подводов входят: трубы стальные водогазопроводные, фасонные части, арматура и средства крепления.

Состав работы

1. Разметка и резка труб. 2. Подготовка стыков под сварку. 3. Гибка труб по шаблону. 4. Установка фасонных частей, арматуры и средств крепления.

Нормы времени и расценки на 1 подвод

Длина подвода в м	Наружный диаметр подвода в мм		
	до 33,5	более 33,5	
До 3	$\frac{6,8}{4-17}$	$\frac{7,9}{4-84}$	1
Более 3	$\frac{9,5}{5-82}$	$\frac{11,5}{7-04}$	2
	а	б	№

§ В18—11. Опробование и сдача технической готовности пневмопривода

Норма времени и расценка на опробование и сдачу технической готовности одного рабочего цилиндра пневмопривода.

$\frac{\text{Н. вр.}}{\text{Расц.}}$	$\frac{10,5}{6-43}$
--------------------------------------	---------------------

Министерство монтажных и специальных строительных
работ СССР

Ведомственные нормы и расценки на строительные,
монтажные и ремонтно-строительные работы

* * *

Стройиздат
Москва, К-31, Кузнецкий мост, 9

* * *

Редактор издательства *Г. А. Ифтинка*
Технический редактор *Е. Л. Темкина*
Корректор *Г. Г. Морозовская*

Сдано в набор 21/III 1969 г. Подписано к печати 28/IV 1969 г.
Фсрмат $84 \times 108^{1/2}$, д. л. = 0,25 бум. л. 0,84 усл. печ. л.
(уч.-изд. 0,74 л.)
Тираж 10.000 экз. Изд. № XII-2245 Зак. № 145 Цена 4 коп.

Подольская типография Главполиграфпрома
Комитета по печати при Совете Министров СССР
г. Подольск, ул. Кирова, д. 25.