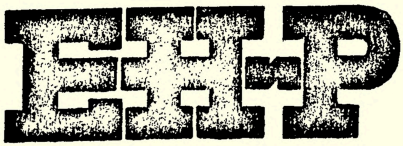
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА



ЕДИНЫЕ

НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

СБОРНИК 34

КУЗНЕЧНО-СЛЕСАРНЫЕ РАБОТЫ

МОСКВА 1974

gost.e-ecolog.ru

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Сборник 34

Кузнечно-слесарные работы

Утверждены
Государственным комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
и Государственным комитетом Совета Министров СССР
по вопросам труда и заработной платы
по согласованию с ВЦСПС для обязательного применения
на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах

ИЗДАТЕЛЬСТВО «МАШИНОСТРОЕНИЕ»
Москва — 1974

УДК 693.8 (083.74)

Разработаны нормативно-исследовательской станцией Главнижневолжскстроя Министерства промышленного строительства СССР при участии Центральной нормативно-исследовательской станции Министерства строительства СССР под общим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектном институте труда в строительстве Госстроя СССР.

Ведущий исполнитель — *В. Ф. Яблочкин* (НИС Главнижневолжскстроя Минпромстроя СССР)

Исполнители — *В. А. Насекин, В. П. Живаев* (НИС Главнижневолжскстроя Минпромстроя СССР)

Ответственный за выпуск — *Б. П. Суриков* (ЦБНТС при ВНИИПИ труда в строительстве Госстроя СССР)

1—2—4

План 1 кв. 1969 г., 2/58

ОГЛАВЛЕНИЕ

Вводная часть 5

Глава 1. **Изготовление крепежных деталей и строительных поковок**

§ 34-1. Анкеры и хомуты для балок 7
§ 34-2. Болты анкерные 8
§ 34-3. Болты и гайки черные 8
§ 34-4. Костыли стенные, штыри и скобы 11
§ 34-5. Закрепы (ерши), кровельные костыли и крючья для настенных желобов 13
§ 34-6. Пироны и анкеры для крепления облицовочных плит 14
§ 34-7. Серьги, кольца для дымовых труб 15
§ 34-8. Стремена, крючья и подвески для крепления труб 16
§ 34-9. Шайбы и накладки 19

Глава 2. **Изготовление мелких строительных металлических конструкций и инвентаря**

§ 34-10. Кронштейны 22
§ 34-11. Решетки лестничные и балконные 27
§ 34-12. Решетки для ограждений в промышленных зданиях 30
§ 34-13. Решетки оконные 30
§ 34-14. Решетки вентиляционные металлические размером 140×140×40 *мм* 31
§ 34-15. Бункера и ящики каменщицкие для раствора . . 31
§ 34-16. Люльки подвесные 32
§ 34-17. Трубчатые стойки для подмостей 32
§ 34-18. Баки прямоугольные 33
§ 34-19. Бачки емкостью 0,02 *куб. м* формы усеченного конуса 34
§ 34-20. Столики металлические из труб диаметром 19 *мм* для штукатурных работ 34
§ 34-21. Двери металлические однопольные 34
§ 34-22. Рамки металлические для транспортировки кирпича 35
§ 34-23. Петли и поставы для ворот 35

Глава 3. **Ремонт мелкого оборудования и инвентаря**

§ 34-24. Бензорезы и горелки 37
§ 34-25. Блоки 38
§ 34-26. Горны ручные переносные 38
§ 34-27. Домкраты 38

§ 34-28. Лампы паяльные 40
§ 34-29. Пневматические инструменты 41
§ 34-30. Ручные лебедки 47
§ 34-31. Струбцины 48
§ 34-32. Тали цепные 49
§ 34-33. Тиски 50
§ 34-34. Одноколесные тачки 51

Глава 4. **Изготовление инструмента**

§ 34-35. Багры 52
§ 34-36. Бородки и пробойники 52
§ 34-37. Воротки для метчиков 53
§ 34-38. Гвоздодеры и лапы для вытаскивания костылей 54
§ 34-39. Гладилки и подбойники 54
§ 34-40. Зубила, крейцмейсели, чеканки и косяки ручные 56
§ 34-41. Зубила, крейцмейсели и чеканки для пневматических молотков 57
§ 34-42. Керперы, оправки и пробки сборочные 57
§ 34-43. Клинья кованые 59
§ 34-44. Конопатки 59
§ 34-45. Ломы и ремонт кирок 59
§ 34-46. Обжимки и поддержки клепальные 60
§ 34-47. Кляммеры 61
§ 34-48. Резцы токарные проходные и отрезные 61
§ 34-49. Чертилки 62
§ 34-50. Шлямбуры 62
§ 34-51. Шлямбуры из труб диаметром 19 *мм* 63
§ 34-52. Зажимы для стальных канатов 64
§ 34-53. Кольца диаметром 200 *мм* для стропов из круглой стали диаметром 36 *мм* 65
§ 34-54. Коуши для стропов 65
§ 34-55. Карабины для стропов из круглой стали диаметром 36 *мм* 66
§ 34-56. Крюки для стропов 66
§ 34-57. Зубья ковшей экскаватора емкостью 0,6—1 *куб. м* 66
§ 34-58. Коронки зуба ковшей экскаватора емкостью 0,6—1 *куб. м.* 67

Глава 5. **Ремонт инструмента**

§ 34-59. Грабли 68
§ 34-60. Клещи 69
§ 34-61. Клупны трубные 69
§ 34-62. Ключи трубные накидные 70
§ 34-63. Ключи трубные цепные 71
§ 34-64. Ключи гаечные неразводные 72
§ 34-65. Круглогубцы и плоскогубцы 74
§ 34-66. Лопаты 75
§ 34-67. Молотки и кувалды 75
§ 34-68. Отвертки 76
§ 34-69. Пилы 76
§ 34-70. Циркули 77
§ 34-71. Заточка спиральных сверл и токарных резцов . 77

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами настоящего сборника предусмотрено выполнение работ в мастерских и стройдворах, находящихся на строительной площадке.

2. Нормами для кузнечной обработки предусмотрена работа на стационарном горне с механическим дутьем и с применением кузнечного каменного угля. При ручном дутье на стационарном горне с любыми мехами, а также при нагревании металла на древесном угле Н. вр. и Расц. умножать на 1,1, а на жидком топливе или газе — на 0,8. При ручном и ножном дутье на переносном горне Н. вр. и Расц. умножать на 1,15.

3. Нормами всех параграфов глав 1 и 2 настоящего сборника ЕНиР предусмотрено изготовление однотипных изделий при объеме задания более 5 шт.

При меньших объемах работ к Н. вр. и Расц. применять коэффициенты, приведенные в табл. 1.

Таблица 1

Число деталей в одной партии в шт.	Вид изделий	
	поковки	слесарные и токарные изделия
1	1,25	1,5
2—5	1,15	1,3

4. Нормами глав 3, 4 и 5 предусмотрено изготовление и ремонт однотипных изделий при объеме задания более чем на 2 ч работы (по нормам).

При меньших объемах работ к Н. вр. и Расц. применять коэффициенты, приведенные в табл. 2.

Таблица 2

Вид обработки	Объем задания по нормам в ч до	
	1	2
Кузнечная, слесарная и токарная	1,3	1,15
Термическая	1,2	1,1

5. Нормами на изготовление изделий предусмотрена подноска материалов в пределах рабочего места на расстояние до 20 *м*.

6. Нормами настоящего сборника предусмотрена кузнечная обработка вручную, за исключением особо оговоренных случаев. При выполнении кузнечных работ с применением молота Н. вр. умножать на 0,7, а **Расц.** пересчитывать.

7. Допуски в размерах готовых слесарных изделий не должны превышать величин, указанных в чертежах.

8. Работа по обслуживанию газогенератора (доставка карбида кальция, заправка газогенератора, наблюдение за его работой и т. п.) или сварочного агрегата с двигателем внутреннего сгорания (заправка, пуск, смазка, наблюдение за работой двигателя и т. п.), выполняемая газорезчиком или электросварщиком, производящим и сварку и резку, нормами § 34-11, 34-15, 34-16, 34-17, 34-18, 34-20, 34-21 и 34-22 не учтена.

При обслуживании газогенератора или сварочного агрегата с двигателем внутреннего сгорания этими рабочими соответствующие Н. вр. и **Расц.** умножать на 1,2.

Глава 1

ИЗГОТОВЛЕНИЕ КРЕПЕЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ И СТРОИТЕЛЬНЫХ ПОКОВОК

§ 34-1. Анкеры и хомуты для балок

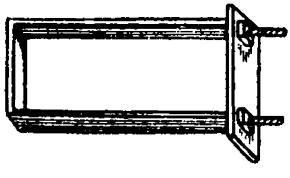


Рис. 1. Хомут для подвески балок

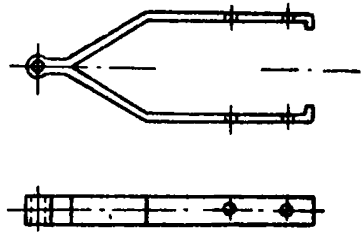


Рис. 2. Анкер из полосовой стали

Состав работ

а) При изготовлении анкеров

1. Укладка полос в шаблон. 2. Обжим клещами. 3. Оправка анкера на наковальне. 4. Оттягивание. 5. Загибание на 90°. 6. Заершение концов. 7. Пробивка и сверление отверстий.

б) При изготовлении хомутов

1. Рубка стали по шаблону. 2. Отковка хомута по заданной форме. 3. Пробивка отверстий в планках.

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Состав звена кузнецов ручной ковки	Анкеры из полосовой стали 50×4 *мм*	Хомуты для подвесок из полосовой стали 50×6 или 60×8 *мм*
3 разр. — *1* *2* » — *1*	6,9 3—62	28 14—67
	а	б

Примечания: 1. Изготовление анкеров предусмотрено в специальных обжимных клещах.

2. При изготовлении хомутов нарезка резьбы на концах нормами не предусмотрена.

§ 34-2. Болты анкерные

Нормы времени и расценки на 100 болтов

Состав работ	Состав звена	Диаметр болта в *мм* до					
		24	30	36	48	60	
1. Рубка концов в горячем состоянии 2. Разводка конца или сгибание его в кольцо	*Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1*	10,5 / 5—50	15,5 / 8—12	22 / 11—53	33 / 17—29	49 / 25—68	1
1. Опиловка концов болтов 2. Нарезка резьбы длиной до 100 *мм* плашками	*Слесарь строительный 3 разр.*	13,5 / 7—49	16 / 8—88	18 / 9—99	27 / 14—99	35 / 19—43	2
		а	б	в	г	д	№

§ 34-3. Болты и гайки черные

А. ОТКОВКА БОЛТОВ И ГАЕК

Состав работ

а) При изготовлении болтов

1. Осадка конца стержня. 2. Выпрямление стержня по оси. 3. Обработка головки в гвоздильне. 4. Рубка болта по размеру с оправкой конца и головки.

б) При изготовлении гаек

1. Отковка гайки на конической оправке. 2. Пробивка отверстий. 3. Отделка граней.

Состав звена

Кузнецы ручной ковки

3 разр. — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 100 болтов или гаек

Таблица 1

Вид головок, болтов или гаек	Диаметр болтов или гаек в *мм* до							
	10	14	18	22	24	27	30	
Четырехгранные	2,7 1—41	3,6 1—89	4,5 2—36	5,6 2—93	7 3—67	9,2 4—82	11 5—76	1
Шестигранные	3,4 1—78	4,5 2—36	5,8 3—04	7,4 3—88	9,9 5—19	12,5 6—55	14 7—34	2
	а	б	в	г	д	е	ж	№

Примечания: 1. При отковке болтов с наварной головкой Н. вр. и Расц. умножать на 1,25.
2. При отковке изделий из готовых заготовок Н. вр. и Расц. умножать на 0,8.
3. При подкатке концов болтов для нарезки резьбы добавлять на 100 болтов Н. вр. 2,3 чел.-часа, Расц. 1—21.

Б. НАРЕЗКА РЕЗЬБЫ НА БОЛТАХ НА БОЛТОРЕЗНОМ СТАНКЕ

Слесарь строительный 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 болтов

Таблица 2

Состав работы	Диаметр резьбы в *мм* до	
	16	30
1. Закрепление заготовки болта. 2. Нарезка резьбы. 3. Проверка резьбы гайкой	0,65 0—36,1	1 0—55,5
	а	б

В. НАРЕЗКА И ИСПРАВЛЕНИЕ РЕЗЬБЫ НА БОЛТАХ ВРУЧНУЮ

Слесарь строительный 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 болтов

Таблица 3

Вид работ	Состав работ	Диаметр резьбы в *мм* до				
		10	12	18	24	
Нарезка новой резьбы	1. Установка болта в тиски с зажимом. 2. Нарезка резьбы плашкой. 3. Проверка резьбы гайкой	2,5 1—39	3,4 1—89	6,5 3—61	11 6—11	1
Исправление резьбы	1. Установка болта в тиски с зажимом. 2. Разгон резьбы плашкой. 3. Проверка резьбы гайкой	1,15 0—63,8	1,5 0—83,3	2,3 1—28	3,9 2—16	2
		а	б	в	г	№

Примечание. Нормами табл. 3 предусмотрена нарезка резьбы стандартной длины, равной двум диаметрам нарезаемого болта. При нарезке резьбы большей длины к Н. вр. и Расц. применять коэффициенты K, рассчитанные по формуле

$$K = 0{,}6\left(\frac{l}{2d} - 1\right) + 1,$$

где l — длина нарезаемой резьбы в *мм*;
d — диаметр нарезаемого болта в *мм*.

Г. НАРЕЗКА ГАЕК МЕТЧИКАМИ ВРУЧНУЮ

Слесарь строительный 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 гаек

Таблица 4

Состав работы	Диаметр резьбы в *мм* до			
	10	16	22	30
1. Установка гайки в тиски с закреплением. 2. Нарезка резьбы метчиками. 3. Снятие и откладывание гайки	2,4 1—33	3,3 1—83	4,5 2—50	6,6 3—66
	а	б	в	г

Д. ОПИЛОВКА ГРАНЕЙ ГАЙКИ ИЛИ ГОЛОВКИ БОЛТА ВРУЧНУЮ «ПОД КЛЮЧ» ПОСЛЕ ОТКОВКИ

Состав работы

1. Закрепление болта или гайки в тисках. 2. Опиловка граней напильником с перестановкой болта или гайки в тисках в процессе опиловки. 3. Открепление и откладывание болта или гайки.

Слесарь строительный 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Таблица 5

Число граней	Размеры «под ключ» в мм до						
	14	22	27	32	36	50	
4	4,1 / 2—28	6,7 / 3—72	8,9 / 4—94	12 / 6—66	15,5 / 8—60	22 / 12—21	1
6	5,1 / 2—83	8,1 / 4—50	11,5 / 6—38	15 / 8—33	20 / 11—10	26 / 14—43	2
	а	б	в	г	д	е	№

§ 34-4. Костыли стенные, штыри и скобы



Рис. 3. Стенные костыли



Рис. 4. Штыри



Рис 5. Строительные скобы

Состав звена

Кузнецы ручной ковки

3 разр. — 1

2 » — 1

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Наименование изделий	Состав работ	Диаметр круглой стали или сторона квадратной стали в *мм* до					
		10	12	16	18	22	
Костыли стенные	1. Рубка и нагревание стали. 2. Гнутье конца под прямым углом. 3. Высадка угла. 4. Правка головки и оттягивание конца	3,4 1—78	4,1 2—15	5,5 2—88	7,1 3—72	—	1
Штыри с заершенными концами	1. Рубка и нагревание стали. 2. Оттягивание и заершение конца	3,1 1—62	4 2—10	5,5 2—88	6,6 3—46	—	2
Скобы с заершенными концами	1. Рубка и нагревание стали. 2. Оттягивание конца. 3. Гнутье под прямым углом. 4. Высадка угла. 5. Заершение концов	—	5,6 2—93	7,9 4—14	8,5 4—45	11 5—76	3
Скобы лазовые для колодцев (диаметр стали 16 *мм*)	1. Резка стержней на автоматическом станке. 2. Нагрев стержней в горне и гнутье концов с двух сторон под углом 90° 3. Нагрев и гнутье концов скоб в разные стороны под углом 90°	—	—	4,7 2—46	—	—	4
		а	б	в	г	д	№

§ 34-5. Закрепы (ерши), кровельные костыли и крючья для настенных желобов

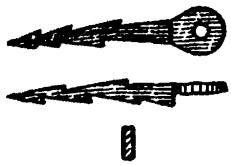


Рис. 6. Закрепы

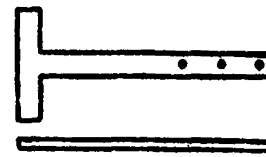


Рис. 7. Кровельные костыли



Рис. 8. Крючья для настенных желобов

Состав звена

Кузнецы ручной ковки

3 разр. — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Наименование изделий	Состав работ	Сечение стали в *мм*				
		16×4; 18×6	22×4; 25×7; 30×6; 30×7	35×6	50×6	
Кровельные костыли	1. Рубка и нагревание стали. 2. Сварка крестовины с хвостовой частью. 3. Пробивка или сверление отверстий в хвостовой части	—	8,7 4—56	11 5—76	15,5 8—12	1
Крючья для настенных желобов	1. Рубка стали. 2. Оттяжка и загибание конца. 3. Пробивка двух отверстий в хвостовой части	—	3,5 1—83	—	—	2

Продолжение

Наименование изделий	Состав работ	Сечение стали в *мм*				
		16×4; 18×6	22×4; 25×7; 30×6; 30×7	35×6	50×6	
Закрепы из пластин	1. Рубка и нагревание стали. 2. Высадка плеча под прямым углом. 3. Отковка ушка. 4. Пробивка или сверление отверстий. 5. Оттяжка, заострение и заершение конца	$\frac{4}{2-10}$	$\frac{6,5}{3-41}$	—	—	3
Закрепы из круглой стали диаметром 16 *мм*	1. Нагрев и оттяжка стали на пневмомолоте. 2. Рубка заготовок на прессе. 3. Высадка плеча закрепа. 4. Оттяжка и заострение концов. 5. Заершение концов. 6. Сверление отверстий на станке	$\frac{3,1}{1-62}$	—	—	—	4
		а	б	в	г	№

§ 34-6. Пироны и анкеры для крепления облицовочных плит

А. ПИРОНЫ ИЗ КРОВЕЛЬНОЙ СТАЛИ ТОЛЩИНОЙ 2 *мм*

Слесарь строительный 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 пиронов

Таблица 1

Состав работы	Размеры пиронов в *мм*		
	120×20×2	140×12×2	170×12×2
Нарезка кровельными ножницами пиронов по заданным размерам	$\frac{2,3}{1-28}$	$\frac{3,2}{1-78}$	$\frac{3,6}{2-00}$
	а	б	в

Б. АНКЕРЫ ИЗ ПОЛОСОВОЙ ИЛИ КРУГЛОЙ СТАЛИ

Нормы времени и расценки на 100 анкеров

Таблица 2

Состав звена	Состав работ	Полосовая сталь сечением в *мм*		Круглая сталь диаметром до 19 *мм*	№
		30×7 и 35×8	40×10 и 50×12		
Кузнецы ручной ковки *3 разр. — 1* *2 » — 1*	Из полосовой стали 1. Разрубка полосы вдоль. 2. Разведение концов в разные стороны. 3. Гнутье концов	7,8 4—09	9,6 5—03	—	1
	Из круглой стали 1. Оттягивание ласки на конце короткого прута. 2. Сварка короткого прута с длинным. 3. Разведение и гнутье концов. 4. Оттягивание и заершение прямого конца	—	—	11,5 6—03	2
		а	б	в	№

§ 34-7. Серьги, кольца для дымовых труб

Состав работы

1. Нагревание заготовок. 2. Гнутье. 3. Сверление отверстий. 4. Клепка изделия.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Наименование изделий	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Серьги (для стальных труб) из полосовой стали	*Кузнецы ручной ковки* *4 разр. — 1* *2 » — 1*	0,17	0—09,5	1
Кольца (для кирпичных труб) диаметром 3—5 *м*	То же	2	1—12	2

§ 34-8. Стремена, крючья и подвески для крепления труб

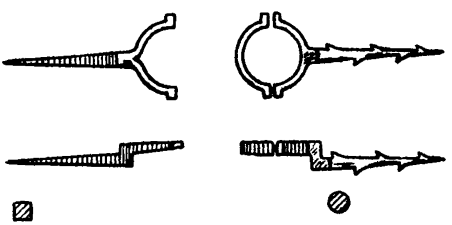


Рис. 9. Стремена для водосточных труб

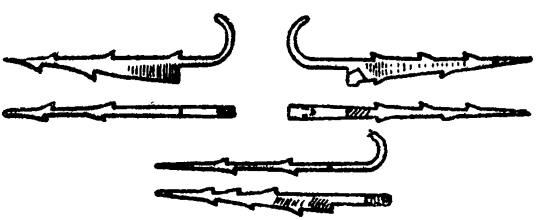


Рис. 10. Крючья для крепления труб

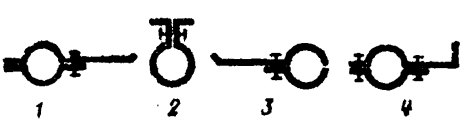


Рис. 11. Подвески для труб

Состав звена

Кузнецы ручной ковки

4 разр. — 1

2 » — 1

А. СТРЕМЕНА ДЛЯ ВОДОСТОЧНЫХ ТРУБ

Нормы времени и расценки на 100 стремян

Таблица 1

Тип стремян	Состав работ	Диаметр труб в *мм* до				
		110	140	205	215	
		Сечение стали в *мм* до				
		14×14	18×18	20×20	22×22	
Стремена, стягиваемые проволокой	1. Рубка заготовок. 2. Нагревание. 3. Разрубка конца вдоль и разведение концов. 4. Гнутье плеча с высадкой угла. 5. Оттягивание концов и гнутье крючков. 6. Гнутье обоих концов на ухват по шаблону. 7. Нагревание и оттягивание конца	11 6—15	14,5 8—11	16,5 9—22	22 12—30	1
Стремена, стягиваемые хомутами на болтах	1. Рубка заготовок. 2. Нагревание. 3. Разрубка конца вдоль и разводка концов. 4. Гнутье плеч с высадкой угла. 5. Оттягивание концов, выправка, пробивка отверстий для болтов и гнутье концов. 6. Выгибание концов с ушками в полукольце. 7. Нагревание, оттягивание и заершение конца. 8. Отковка хомутика с пробивкой отверстия и зачисткой ушек	13,5 7—55	17 9—50	21 11—74	27 15—09	2
		а	б	в	г	№

Б. КРЮЧЬЯ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБ

(ручное изготовление)

Нормы времени и расценки на 100 крючьев

Таблица 2

Состав работы	Диаметр труб в *мм*			
	13	25	50	75
	Сечение стали в *мм*			
	15×5	19×6	25×10	32×10
1. Рубка и нагревание стали. 2. Оттягивание и загибание конца. 3. Нагревание и оттягивание второго конца. 5. Завершение	3,6 / 2—01	4,8 / 2—68	8,4 / 4—70	11 / 6—15
	а	б	в	г

В. ПОДВЕСКИ ДЛЯ ТРУБ

Состав работ

1. Рубка и нагревание стали. 2. Гнутье по радиусу и отгибание концов. 3. Пробивка отверстий в загнутых концах. 4. Оттягивание ласок на конце поводка и пробивка отверстия. 5. Отковка поддерживающих планок с пробивкой отверстий. 6. Сборка подвеска.

Нормы времени и расценки на 100 подвесок

Таблица 3

Вид подвесок	Диаметр труб в свету в *мм* до						
	32	50	75	125	200	300	
Цельные	5,1 / 2—85	6,6 / 3—69	9 / 5—03	14 / 7—83	17,5 / 9—78	25 / 13—98	1
Разъемные из двух половинок	6,6 / 3—69	8,4 / 4—70	12 / 6—71	18,5 / 10—34	24 / 13—42	32 / 17—89	2
С цапфой	—	—	29 / 16—21	43 / 24—04	51 / 28—51	68 / 38—01	3
Из обручной стали	—	—	7,2 / 4—02	11,5 / 6—43	13,5 / 7—55	18,5 / 10—34	4
	а	б	в	г	д	е	№

Г. ХОМУТЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБ

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Таблица 4

Наименование изделий	Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Хомуты из двух половинок при диаметре труб 100—150 *мм*	1. Рубка заготовок. 2. Гнутье заготовок по радиусу на прессе. 3. Пробивка отверстий на прессе. 4. Комплектовка	3	1—68	1
Хомуты для водопроводных спаренных труб	1. Вырубка хомутов на прессе. 2. Укладка хомутов в ящик	0,36	0—20,1	2

Д. КРЮЧЬЯ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ТРУБ

(механизированное изготовление)

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Таблица 5

Состав работы	Диаметр труб в *мм*	Размер стали в *мм*	Н. вр.	Расц.	№
1. Рубка заготовок на прессе. 2. Гнутье крючьев на прессе по радиусу. 3. Насечка заершений	19	15 × 2	0,82	0—45,8	1
	50	20 × 3	1	0—55,9	2
	100	25 × 4	1,15	0—64,3	3

§ 34-9. Шайбы и накладки



Рис. 12. Шайба



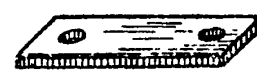


Рис. 13. Накладки

Состав работ

а) При изготовлении шайб и накладок из полосовой стали

1. Перерубка стали зубилом. 2. Опиловка пилой мест перерубов. 3. Выправка и сверление отверстий на станке. При механизированной обработке производится резка стали сечением от 20×4 до 45×5 *мм* на рычажных ножницах, а сечением 50×6 и 60×8 *мм* на дисковой фрикционной пиле; опиливание торцов на наждачном круге.

б) При ковке шайб

1. Рубка стали. 2. Нагревание и оттягивание концов. 3. Отковка и выправка шайбы согласно заданию. 4. Пробивка и оправка отверстия.

А. ШАЙБЫ И НАКЛАДКИ ИЗ ПОЛОСОВОЙ СТАЛИ

Состав рабочих

а) При механизированном изготовлении

Слесарь строительный 4 разр.

б) При ручном изготовлении

Слесарь строительный 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Таблица 1

Вид изделий	Способ изготовления	Сечение стали в *мм*				
		20×4	25×4; 35×5	45×5; 50×6	60×8	
Шайбы квадратные	Механизированный	2,4 / 1—50	3,2 / 2—00	4,5 / 2—81	6,4 / 4—00	1
	Ручной	3,3 / 1—83	4,6 / 2—55	6,8 / 3—77	10 / 5—55	2
Накладки прямоугольные с двумя отверстиями или накладки с округленными торцами с тремя отверстиями	Механизированный	4,6 / 2—88	5,8 / 3—63	7,5 / 4—69	10 / 6—25	3
	Ручной	6,1 / 3—39	8,1 / 4—50	11 / 6—11	16 / 8—88	4
		а	б	в	г	№

Б. ШАЙБЫ КОВАНЫЕ

Состав звена

Кузнецы ручной ковки

3 разр. — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 100 шайб

Таблица 2

Диаметр шайб в *мм*		Толщина в *мм*	Н. вр.	Расц.	№
наружный	внутренний				
90	45	8	29	15—20	1
65	35	8	19,5	10—22	2
60	35	6	17,5	9—17	3

Глава 2

ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕЛКИХ СТРОИТЕЛЬНЫХ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ КОНСТРУКЦИЙ И ИНВЕНТАРЯ

§ 34-10. Кронштейны



Рис. 14. Кронштейны без подпор

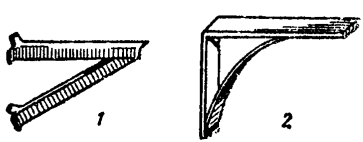


Рис. 15. Кронштейны с подпорами

1 — из угловой стали; *2* — из полосовой стали



Рис. 16. Кронштейны для навески радиаторов

А. КРОНШТЕЙНЫ ДЛЯ ПОДПОР

Состав рабочих

а) При механизированном изготовлении

Слесарь строительный 4 разр.

б) При ручном изготовлении

Слесарь строительный 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 кронштейнов

Таблица 1

Способ резки	Состав работ	Размеры угловой стали в *мм* до			
		35×35×5	50×50×6	60×60×8	
Механизированный	1. Резка угловой стали на прессе, рычажных ножницах или дисковой пиле. 2. Разрубка концов вдоль. 3. Разводка полок в разные стороны. 4. Опиливание торцов на наждачном круге	7,1 / 4—44	9,8 / 6—13	13 / 8—13	1
Ручной	1. Рубка угловой стали зубилом. 2. Разрубка вдоль и разводка полки в разные стороны. 3. Выправление уголка и опиливание его пилой	12,5 / 8—94	16,5 / 9—16	19,5 / 10—82	2
		а	б	в	№

Б. КРОНШТЕЙНЫ С ПОДПОРАМИ

Состав работы

1. Нагревание заготовок. 2. Рубка по размеру. 3. Сгибание по шаблону. 4. Оттягивание, разрубка и разводка концов. 5. Сверление отверстий. 6. Склепка.

Состав звена

Кузнецы ручной ковки

3 разр. — 1

2 » — 1

Нормы времени и расценки на 100 кронштейнов

Таблица 2

Вид кронштейнов		Н. вр.	Расц.	№
Парапетные из квадратной стали или под умывальники из полосовой стали		26	13—62	1
Под крышки унитазов и смывные канализационные бачки	из угловой стали	26	13—62	2
	из полосовой стали	16,5	8—65	3
Для навески радиаторов	для каменных стен	8,9	4—66	4
	для деревянных стен	16,5	8—65	5

В. ПЛАНКИ С КРЮЧЬЯМИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ГАЗОВЫХ КОЛОНОК, СМЫВНЫХ БАЧКОВ, КРОНШТЕЙНЫ С КРЮЧЬЯМИ ПОД МАГИСТРАЛЬНЫЕ ТРУБОПРОВОДЫ

Состав работ

а) При изготовлении планок

1. Резка полосы прута на пресс-ножницах. 2. Разметка отверстий под крючья. 3. Правка прута с разметкой крючьев. 4. Гнутье крючьев в тисках вручную. 5. Сверление отверстий на станке. 6. Сборка для электросварки.

Слесарь строительный 4 разр.

б) При изготовлении кронштейнов

1. Резка полосы на пресс-ножницах. 2. Сверление отверстий на станках. 3. Сборка.

Слесарь строительный 4 разр.

в) Электросварочные работы

1. Прихватка и сварка крючьев с планками или кронштейнами.

Электросварщик ручной сварки 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Таблица 3

Вид работ	Планки для крепления газовых колонок и смывных бачков	Кронштейны для крепления магистральных трубопроводов			
		одинарные	двойные	тройные	
Слесарные	0,4 / 5—88	5 / 3—13	6,8 / 4—25	7,2 / 4—50	1
Электросварочные	6,6 / 3—66	4 / 2—22	6,6 / 3—66	8,9 / 4—94	2
	а	б	в	г	№

Г. КРОНШТЕЙНЫ ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ КОЗЫРЬКОВ И ДЛЯ УМЫВАЛЬНИКОВ

Состав работ

а) При изготовлении кронштейнов для защитных козырьков

1. Рубка заготовок на пресс-ножницах. 2. Гнутье заготовок по шаблону. 3. Сборка кронштейнов.

б) При изготовлении кронштейнов для умывальников

1. Рубка заготовок на пресс-ножницах. 2. Правка заготовок вручную на наковальне. 3. Разметка и гнутье заготовок в холодном состоянии в тисках. 4. Разметка и сверление отверстий на станках. 5. Сборка деталей кронштейнов.

Состав звена

Кузнецы ручной ковки

4 разр. — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Таблица 4

Наименование изделий	Н. вр.	Расц.	№
Кронштейны для защитных козырьков	1,35	0—75,5	1
Кронштейны для умывальников	0,18	0—10,1	2

Д. КРОНШТЕЙНЫ ДЛЯ НАВЕСКИ РАДИАТОРОВ

Состав работ

а) При изготовлении из круглой стали диаметром 12—18 *мм*

1. Резка заготовок на пресс-ножницах. 2. Нагрев и гнутье вручную кронштейна по заданному радиусу. 3. Нагрев и оттяжка концов заготовок под молотом. 4. Осадка хвостовой части наплоско.

б) При изготовлении из листовой стали толщиной 3 *мм*

1. Резка заготовок на пресс-ножницах. 2. Штамповка кронштейнов на прессе. 3. Разводка концов кронштейнов. 4. Правка кронштейнов по длине и зачистка кромок.

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Таблица 5

Наименование изделий		Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Кронштейны из круглой стали при диаметре стали в *мм*	12—16	*Кузнецы ручной ковки 4 разр. — 1 2 » — 1*	2,6	1—45	1
	18	То же	3,4	1—90	2
Кронштейны из листовой стали размером 325 × 23 × × 3 *мм*		*Слесари строительные 4 разр. — 1 2 » — 1*	1,05	0—58,7	3

§ 34-11. Решетки лестничные и балконные

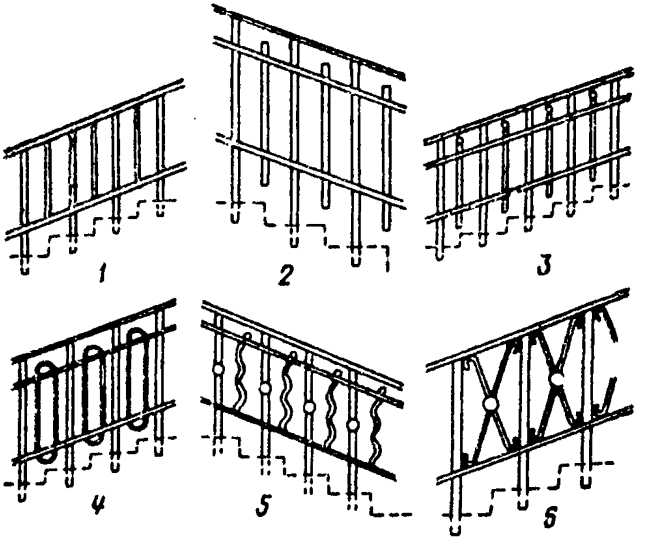


Рис. 17. Прямые решетки

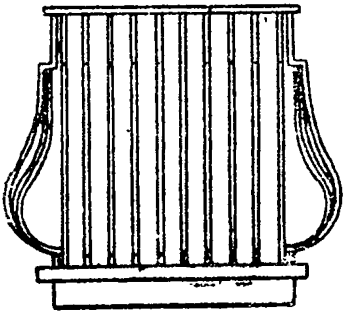


Рис. 18. Гнутая балконная решетка

А. ПРЯМЫЕ РЕШЕТКИ

Состав работы

1. Разметка деталей по шаблону. 2. Рубка стали на прессе. 3. Выправка заготовок. 4. Выгибание деталей. 5. Обработка торцов на приводном наждачном точиле. 6. Разметка и сверление отверстий на сверлильном станке. 7. Сборка решетки под сварку. 8. Прихватка деталей при сборке. 9. Сварка решетки. 10. Выправка решетки после сварки. 11. Зачистка швов.

Нормы времени и расценки на 100 *кг* решетки

Таблица 1

Вид работ	Состав звена	Тип решеток (по номерам фигур)			
		1—2	3—4	5—6	
Слесарные	*Слесари строительные 4 разр. — 1 3 » — 1*	2,3 / 1—36	3,5 / 2—07	5,3 / 3—13	1
Электросварочные	*Электросварщик ручной сварки 3 разр.*	1,4 / 0—77,7	2 / 1—11	2,2 / 1—22	2
		а	б	в	№

Примечание. Изготовление точеных деталей (шайб, шаров и т. п.) нормами данного параграфа не предусмотрено.

Б. ГНУТЬЕ РЕШЕТКИ

Состав работ

а) При кузнечных работах

1. Заготовка элементов решеток. 2. Подогревание и выгибание по шаблону.

б) При слесарных работах

1. Разметка, обрезка и выправка заготовок. 2. Сверление отверстий на сверлильном станке. 3. Сборка решеток под сварку. 4. Обрубка и зачистка концов. 5. Зачистка швов после электросварки.

в) При электросварочных работах

1. Электроприхватка в процессе сборки. 2. Сварка решетки.

Нормы времени и расценки на 100 *кг* решетки

Таблица 2

Вид работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Кузнечные	*Кузнецы ручной ковки* *3 разр. — 1* *2 » — 1*	5,6	2—93	1
Слесарные	*Слесари строительные* *4 разр. — 1* *3 » — 1*	2,2	1—30	2
Электросварочные	*Электросварщик ручной сварки 3 разр.*	0,92	0—51,1	3

Примечание. Нормами предусмотрено изготовление решеток из полосовой или квадратной стали при весе 1 *м* решетки до 30 *кг*.

В. БАЛКОННЫЕ РЕШЕТКИ ТИПА УМ

Состав работы

1. Резка заготовок на прессе. 2. Правка заготовок. 3. Гнутье кронштейнов для цветочниц. 4. Разметка и керновка отверстий. 5. Сверление отверстий на станке. 6. Гнутье стоек. 7. Сборка и сварка решеток.

Состав звена

Слесари строительные
4 разр. — 1
3 » — 1
Электросварщик ручной сварки
3 разр. — 1

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Таблица 3

Марка изделия	Н. вр.	Расц.	№
УМ-10 (УМО-10)	3	1—73	1
УМ-11 (УМО-11)	1,05	0—60,7	2
УМ-12 (УМО-12)	0,92	0—53,2	3

§ 34-12. Решетки для ограждений в промышленных зданиях

Состав звена

Слесари строительные

4 разр. — 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки 1 *м* ограждения

Состав работ	Решетки из уголков		Решетки из труб	
	для лестниц из полосовой стали	для лестниц из двутавровой и швеллерной стали и для площадок	для лестниц из двутавровой и швеллерной стали и для площадок	
1. Выправка и разметка труб или угловой стали. 2. Заготовка деталей на приводном прессе или с применением газовой резки. 3. Разводка концов уголков для установки в бетон или на балки. 4. Изготовление и установка подушек на трубы. 5. Изготовление и установка поясов	0,39 0—23	0,59 0—34,8	0,48 0—28,3	1
То же, но с заготовкой деталей вручную	0,48 0—28,3	0,64 0—37,8	0,62 0—36,6	2
	а	б	в	№

№ 34—13. Решетки оконные

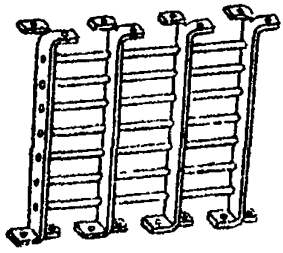


Рис. 19. Оконная решетка

Нормы времени и расценки на 100 *кг* решетки

Состав работы	Состав звена	Вес решетки в *кг*	
		до 40	более 40
1. Разметка и рубка стали в холодном состоянии. 2. Гнутье концов поперечин для закладки в стену. 3. Сверление или пробивка отверстий. 4. Сборка решетки	*Слесари строительные* *4 разр. — 1* *3 » — 1*	4,8 / 2—83	3,6 / 2—12
		а	б

§ 34-14. Решетки вентиляционные металлические размером 140×140×40 *мм*

Состав звена

Слесари строительные
4 разр. — 1
3 » — 1

Норма времени и расценка на 1 изделие

Состав работы	Н. вр.	Расц.
1. Разметка по шаблону и пробивка отверстий. 2. Развертка центра в заготовках. 3. Разметка окружности по шаблону. 4. Резка. 5. Установка ручки и ограничителя. 6. Изготовление корпуса решетки. 7. Сборка вентиляционной решетки	0,37	0—21,8

§ 34-15. Бункера и ящики каменщицкие для раствора

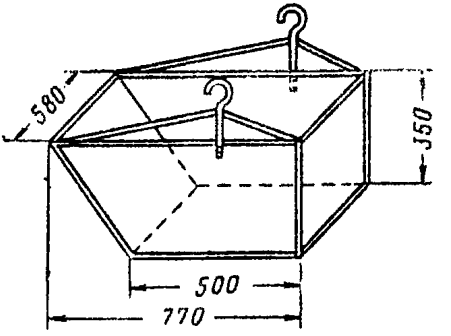


Рис. 20. Бункер для раствора

Состав работы

1. Заготовка днища и боковин. 2. Изготовление зацепных крючков и планок (для бункера). 3. Сборка, прихватка и сварка.

Нормы времени и расценки на 1 ящик или бункер

Состав рабочих	Вид работ	Бункер для раствора	Ящик размером 1,2 × 0,7 × 0,3 *м* из листовой стали толщиной 3 *мм*	
Слесарь строительный 4 разр.	Слесарно-сборочные	1,85 1—16	1,65 1—03	1
Электросварщик ручной сварки— 4 разр.	Электросварочные	0,88 0—55	0,83 0—51,9	2
		а	б	№

§ 34-16. Люльки подвесные

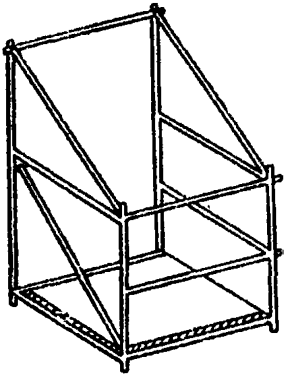


Рис. 21. Металлическая подвесная люлька

Состав работы

1. Заготовка основания и косынок из листовой стали. 2. Заготовка деталей каркаса из арматурной стали. 3. Сборка люльки под сварку. 4. Сварка.

Нормы времени и расценки на 1 люльку

Состав рабочих	Вид работ	Н. вр.	Расц.	№
Слесарь строительный 4 разр.	Слесарно-сборочные	6,8	4—25	1
Электросварщик ручной сварки 4 разр.	Электросварочные	2,2	1—38	2

§ 34-17. Трубчатые стойки для подмостей

Состав работы

1. Разметка и механическая или газовая резка стали. 2. Сверление отверстий на приводном станке. 3. Заготовка всех деталей. 4. Гнутье и отковка вилки и подкосов. 5. Сборка стоек. 6. Прихватка. 7. Электросварка.

Нормы времени и расценки на 100 стоек

Состав звена	Вид работ	Н. вр.	Расц.	№
Слесари строительные 4 разр. — 1 3 » — 1	Слесарно-сборочные	29	17—11	1
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Кузнечные	26	13—62	2
Газорезчик 3 разр.	Газорезка	8,8	4—88	3
Электросварщик ручной сварки 3 разр.	Электросварочные	33	18—32	4

§ 34-18. Баки прямоугольные

Состав работы

1. Разметка и резка листовой и угловой стали на пресс-ножницах. 2. Сборка бака и рамки люка при электроприхватке. 3. Установка распорок. 4. Разметка и сверление отверстий на станке в рамке и крышке люка. 5. Соединение крышки болтами. 6. Газовая резка деталей бака. 7. Электродуговая прихватка. 8. Сварка деталей бака при сборке. 9. Испытание бака.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Вид работ	Состав звена	Емкость бака в куб. м		№
		1	3	
Слесарные	*Слесари строительные 4 разр. — 1 3 » — 1*	4,6 / 2—71	7,5 / 4—43	1
Газорезка	*Газорезчик 3 разр.*	0,7 / 0—38,9	1,45 / 0—80,5	2
Электросварочные	*Электросварщик ручной сварки 4 разр.*	2,9 / 1—81	3,9 / 2—44	3
Испытание	*Слесарь строительный 3 разр.*	0,32 / 0—17,8	0,37 / 0—20,5	4
		а	б	№

§ 34-19. Бачки емкостью 0,02 *куб. м* формы усеченного конуса

Состав звена

Слесари строительные
4 разр. — 1
3 » — 1

Норма времени и расценка на 1 изделие

Состав работы	Н. вр.	Расц.
1. Разметка и вырезка на пресс-ножницах деталей бака. 2. Сборка бака. 3. Изготовление и насадка ручек	1,6	0—94,4

§ 34-20. Столики металлические из труб диаметром 19 *мм* для штукатурных работ

Состав работы

1. Резка труб на пиле для ножек стола. 2. Гнутье труб. 3. Резка угловой стали на пресс-ножницах. 4. Разметка и сверление отверстий на станках. 5. Разметка и резка на пресс-ножницах креплений из труб и листовой стали. 6. Разметка и резка косынок. 7. Разметка и сверление отверстий в косынках. 8. Разметка и резка прутка для осей на пресс-ножницах. 9. Нагрев и высадка головок осей. 10. Резка листовой стали и изготовление шайб на прессе. 11. Сверление отверстий электродрелью в деревянных крышках столиков. 12. Сборка столиков. 13. Сварка всех узлов столика при сборке.

Норма времени и расценки на 1 изделие

Вид работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Слесарные	*Слесарь строительный 4 разр.*	0,53	0—33,1	1
Электросварочные	*Электросварщик ручной сварки 3 разр.*	0,87	0—48,3	2

§ 34-21. Двери металлические однопольные

Состав работы

1. Правка дверного полотна на плите. 2. Изготовление штырей для петель с изгибанием створок к ним. 3. Гнутье наружной ручки по шаблону и ковка вручную внутренней ручки, движ-

ка и кнопки для задвижки. 4. Вязка рамы из уголков на шипах с резкой угловой стали на ножницах. 5. Вырезка в полотне щелей для петель, щеколды, ручки и движка задвижки. 6. Изготовление и сборка рамы жесткости. 7. Подгонка втулки для ручки к дверному полотну. 8. Разметка и заготовка полотна для петельных створок. 9. Подгонка створки к дверям. 10 Подгонка внутренней и наружной ручек к дверям. 11. Изготовление клямперов и оснований для задвижек. 12. Сборка и окончательная отделка двери с навеской полотна на коробку и подноска ее до 20 *м*. 13. Приварка рам жесткости и втулки к полотнищу.

Нормы времени и расценки на 1 *кв. м* двери

Вид работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Кузнечная обработка	*Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1*	5,7	2—99	1
Слесарная обработка	*Слесари строительные 5 разр. — 1 3 » — 1*	2,1	1—32	2
Сварочные работы	*Электросварщик ручной сварки 3 разр.*	3	1—67	3

§ 34-22. Рамки металлические для транспортировки кирпича

Нормы времени и расценки на 1 рамку

Состав работы	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
1. Гнутье стержней на арматурном станке. 2. Сварка узлов	*Слесарь строительный 4 разр.*	0,12	0—07,5	1
	Электросварщик ручной сварки 3 разр.	0,04	0—02,2	2

§ 34-23. Петли и поставы для ворот

Состав звена

Кузнецы ручной ковки
4 разр. — 1
2 » — 1

А. ПЕТЛИ

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Таблица 1

Вид петель		Состав работы	Н. вр.	Расц.	№
Простые без поставов длиной	до 500 *мм*	Вытяжка ласки и гнутье завитка вручную с правкой петли	0,16	0—08,9	1
	более 500 *мм*		0,23	0—12,9	2
Шарнирные			0,97	0—54,2	3

Б. ПОСТАВЫ

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Таблица 2

Вид поставов	Состав работы	Длина штыря для петли в *мм*						
		16	19	25	32	38	48—60	
Для каменных стен	Ковка хвостовой части штыря вручную с упором и сваркой	—	—	0,8 0—44,7	1 0—55,9	1,35 0—75,5	1,95 1—09	1
Для деревянных стен		0,28 0—15,7	0,39 0—21,8	0,62 0—34,7	—	—	—	2
		а	б	в	г	д	е	№

Глава 3

РЕМОНТ МЕЛКОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ИНВЕНТАРЯ

§ 34-24. Бензорезы и горелки

Состав работы

1. Разборка бензореза или горелки. 2. Очистка деталей. 3. Выправка погнутостей. 4. Притирка кислородной трубки и клапанов вентилей. 5. Сборка резака или горелки. 6. Набивка нового асбеста. 7. Изготовление и установка прокладок. 8. Установка хомутиков. 9. Укрепление шурупами. 10. Опробование бензореза или горелки.

Слесарь строительный 5 разр.

Нормы времени и расценки на 1 изделие (графы «а» — «е») или на 1 деталь (графа «ж»)

Вид ремонта	Ремонт бензорезов				Ремонт горелок		
	общий ремонт		замена старого штуцера новым с изготовлением его	замена старого наконечника новым с притиркой его	замена старого клапана новым с притиркой его	общий ремонт	припайка планки к вентилю
	бензорезы	бензорезы Матвеева					
Н. вр. Расц.	1,55 1—09	2,3 1—61	0,51 0—35,8	0,51 0—35,8	0,22 0—15,4	2,7 1—90	0,23 0—16,1
	а	*б*	*в*	*г*	*д*	*е*	*ж*

§ 34-25. Блоки

Слесарь строительный 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав работы	Вид блока		
	однорольный	двухрольный	трехрольный
1. Разборка блока. 2. Очистка и смена необходимых деталей 3. Сборка. 4. Смазка	1,4 0—87,5	1,7 1—06	2,1 1—31
	а	б	в

§ 34-26. Горны ручные переносные

Слесарь строительный 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Сменить сопло	0,76	0—47,5	1
1. Смена мехов. 2. Смена трубок. 3. Проверка горна. 4. Смазка	3,2	2—00	2

§ 34-27. Домкраты

А. РЕЕЧНЫЕ ДОМКРАТЫ

Слесарь строительный 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Таблица 1

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
1. Разборка домкрата. 2. Очистка деталей от масла и грязи	1,3	0—81,3	1
1. Проверка механизма передачи. 2. Выправка на плите	1,35	0—84,4	2

Продолжение табл. 1

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Изготовление из листовой стали подошвы домкрата и шпор	2,3	1—44	3
1. Прошиловка и зачистка канавок вала. 2. Запиловка квадрата. 3. Подгонка к шестерне малой и большой звездочек	0,9	0—56,3	4
Изготовление храпового колеса с собачкой	0,85	0—53,1	5
1. Гнутье пояса с поддерживающим концом из полосовой стали. 2. Сверление отверстия для оковки	0,93	0—58,1	6
1. Изготовление дубовой колодки домкрата. 2. Укрепление подошв. 3. Обтяжка поясом	1,7	1—06	7
1. Сборка домкрата. 2. Смазка. 3. Оковка корпуса. 4. Опробование	2,2	1—38	8
1. Очистка домкрата наждачной бумагой. 2. Окраска за 2 раза	0,68	0—42,5	9

Б. ПАРОВОЗНЫЕ И БУТЫЛОЧНЫЕ ДОМКРАТЫ

Слесарь строительный 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Таблица 2

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
1. Разборка домкрата. 2. Очистка деталей от грязи и масла	1,05	0—65,6	1
1. Проверка на плите. 2. Выправка подъемного и передвижного винта	2,2	1—38	2

Продолжение табл. 2

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
1. Опиловка головки. 2. Прорезка канавок (шпор)	1,35	0—84,4	3
Изготовление храповой собачки с пружиной	0,3	0—18,8	4
1. Проверка граней квадратов передвижных винтов. 2. Запиловка	0,27	0—16,9	5
1. Сборка домкрата. 2. Смазка. 3. Опробование. 4. Окраска	1,6	1—00	6

§ 34-28. Лампы паяльные

Нормы времени и расценки на 1 лампу

Вид ремонта	Состав рабочих-слесарей строительных	Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Капитальный	*5 разр.*	1. Разборка лампы. 2. Очистка. 3. Выправка погнутых мест. 4. Пропайка швов. 5. Изготовление нового змеевика. 6. Смена кожуха и манжет. 7. Притирка клапана. 8. Сборка лампы. 9. Опробование	3,2	2—25	1
Текущий	*4 разр.*	1. Разборка лампы. 2. Прочистка деталей. 3. Выправка погнутых мест. 4. Прожигание и продувка воздухом змеевика. 5. Сборка лампы. 6. Опробование	0,59	0—36,9	2

§ 34-29. Пневматические инструменты

А. ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ МОЛОТКИ

Слесарь строительный 5 разр.

Нормы времени и расценки на 1 изделие или 1 комплект

Таблица 1

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Разборка молотка	0,29	0—20,4	1
1. Выпрессовка и запрессовка новых втулок вентиля. 2. Пригонка вентилей по втулкам	1,2	0—84,2	2
1. Сборка вентиля. 2. Регулировка. 3. Сборка ударника. 4. Установка футеровок с конической пружиной	0,29	0—20,4	3
1. Выпрессовка обжимочной втулки. 2. Запрессовка новой	0,73	0—51,2	4
1. Зачистка цилиндра молотка. 2. Пригонка бойка по цилиндру	0,58	0—40,7	5
1. Притирка золотника по коробке. 2. Изготовление соединительной шпильки	0,63	0—44,2	6
Изготовление кольца крепления сетки фильтра	0,145	0—10,2	7
Изготовление цилиндрических пружин	0,145	0—10,2	8
Изготовление стопорной пружины	1,2	0—84,2	9
Изготовление конической пружины	0,24	0—16,8	10

Продолжение табл. 1

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Изготовление курка	0,66	0—46,3	11
1. Сборка молотка. 2. Смазка. 3. Опробование	0,73	0—51,2	12
Зачистка корпуса молотка	0,29	0—20,4	13
Зачистка втулки обжимки	0,29	0—20,4	14
Прочистка пневматического молотка	0,91	0—63,9	15

Б. ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЦЕНТРОВЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ МАШИНКИ

Слесарь строительный 5 разр.

Нормы времени и расценки на 1 изделие или на 1 комплект

Таблица 2

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
1. Разборка машинки. 2. Очистка деталей	0,93	0—65,3	1
1. Выпрессовка золотниковых цилиндров. 2. Запрессовка новых	0,31	0—21,8	2
1. Пришабровка цилиндров. 2. Притирка золотника	0,31	0—21,8	3
1. Выпрессовка втулок шпинделя. 2. Запрессовка новых. 3. Притирка по шпинделю	0,62	0—43,5	4
1. Выколачивание направляющего винта выжима. 2. Проверка правильности оси. 3. Прогонка резьбы	0,31	0—21,8	5

Продолжение табл. 2

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
1. Отвертывание стопорного болта. 2. Вытаскивание штока из цилиндра	0,155	0—10,9	6
1. Вырубка в крестовине фасок под заварку. 2. Зачистка зауселцев	0,155	0—10,9	7
1. Изготовление шпонок. 2. Подгонка по месту крестовины	0,2	0—14	8
Запрессовка прижимного штифта	0,1	0—07	9
1. Закалка выжима сверла. 2. Шлифовка	0,27	0—19	10
Пришабровка плоскостей корпуса и крышек	0,31	0—21,8	11
Пригонка крайнего подшипника по шейке эксцентрикового вала	0,2	0—14	12
Выверка и шлифовка шеек коленчатого вала (эксцентрика)	1,25	0—87,8	13
Пришабровка по шейкам вала эксцентриковых тяг и шатунных подшипников	1,55	1—09	14
Проверка резьб соединительных гаек и шпилек шатунных подшипников	0,155	0—10,9	15
Обработка выхлопных пробок	0,47	0—33	16
1. Выправка направляющего винта. 2. Пригонка резьбы	0,47	0—33	17

Продолжение табл. 2

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
1. Изготовление шпонок направляющего винта. 2. Подгонка по месту	0,31	0—21,8	18
1. Шлифовка цилиндров. 2. Пригонка поршня по цилиндрам	0,62	0—43,5	19
Пригонка штока по хомутам	0,1	0—07	20
Запиловка заусенцев зубчатой передачи	0,62	0—43,5	21
Зачистка после наварки конусов Морзе	0,62	0—43,5	22
1. Разборка клапанов. 2. Ремонт. 3. Проверка. 4. Притирка. 5. Сборка пусковой и малой рукояток (на 1 комплект)	1,25	0—87,8	23
1. Изготовление сборочных шпилек с гайками. 2. Нарезка и прочистка прорезей	0,2	0—14	24
Изготовление шпилек шатунных подшипников	0,59	0—41,4	25
Изготовление кожаной манжеты для грундбуксы	0,155	0—10,9	26
1. Сборка машинки. 2. Смазка. 3. Опробование	2,5	1—76	27

В. ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ УГЛОВЫЕ СВЕРЛИЛЬНЫЕ МАШИНКИ

Слесарь строительный 5 разр.

Нормы времени и расценки на 1 изделие или 1 комплект

Таблица 3

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
1. Разборка машинки. 2. Промывка в керосине деталей	0,62	0—43,5	1
1. Разборка поршней. 2. Снятие грундбуксы и колец. 3. Выбивка шатунных пальцев. 4. Отвертывание гаек поршней и поршней	0,185	0—13	2
Шлифовка цилиндра	0,31	0—21,8	3
1. Изготовление замков в поршневых кольцах. 2. Подгонка поршней по пазам и цилиндрам	0,31	0—21,8	4
Разборка золотника с эксцентриковой тягой	0,155	0—10,9	5
Пришабровка направляющей плоскости штока поршня и корпуса (на 1 комплект)	0,47	0—33	6
1. Выпрессовка золотниковых центров. 2. Запрессовка новых	0,31	0—21,8	7
1. Пришабровка цилиндров. 2. Притирка золотников	0,31	0—21,8	8
Притирка эксцентриков и эксцентриковых тяг	0,31	0—21,8	9
Сборка золотника с эксцентриковыми тягами	0,31	0—21,8	10

Продолжение табл. 3

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
1. Пришабровка шеек коленчатого вала. 2. Пригонка подшипников с выправкой масляных канавок	0,93	0—65,3	11
1. Изготовление соединительных шпилек для шатунных подшипников с нарезкой резьбы. 2. Установка	0,31	0—21,8	12
1. Запиловка заусенцев у крыльчатой передачи. 2. Шлифовка направляющих плоскостей — вилки и квадратов (на 1 комплект)	0,47	0—33	13
1. Пришабровка шеек коленчатого вала крыльчатой передачи. 2. Притирка подшипников. 3. Зачистка заусенцев, зубьев шестеренки	0,93	0—65,3	14
2. Шлифовка шпинделя. 2. Выправка конуса Морзе	0,62	0—43,5	15
1. Изготовление звена крыла. 2. Закалка	0,47	0—33	16
1. Изготовление сальниковой манжеты. 2. Пригонка грундбуксы и крышек по гнезду шпинделя	0,31	0—21,8	17
Изготовление сборочных шпилек с гайками	0,155	0—10,9	18
Изготовление пружин для крыльчатой передачи	0,1	0—07	19
Обработка выжима сверла	0,31	0—21,8	20
1. Сборка машинки. 2. Смазка. 3. Опробование	1,05	0—73,7	21

§ 34-30. Ручные лебедки

Нормы времени и расценки на 1 комплект

Таблица 1

Состав звена	Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Слесари строительные 4 разр. — 1 3 » — 1	1. Разборка лебедки. 2. Очистка деталей. 3. Сборка. 4. Смазка	1,3	0—76,7	1
	Выправка вала	0,29	0—17,1	2
	Выправка стяжных болтов	0,195	0—11,5	3
	1. Изготовление кольца для тросов. 2. Сверление и нарезка резьбы в кольце барабана	0,49	0—28,9	4
	Смена подшипников (2 пары)	0,41	0—24,2	5
	1. Опиловка собачки. 2. Установка на место	0,8	0—47,2	6
	Зачистка вала	0,28	0—16,5	7
	1. Опиловка накладок и квадрата вала. 2. Установка на место	1,3	0—76,7	8
	Пригонка ручек лебедки под квадрат	1,05	0—62	9
	1. Исправление тормозного устройства. 2. Выправка погнутых частей. 3. Очистка и смазка лебедки	2,6	1—53	10

Продолжение табл. 1

Состав звена	Состав работ		Н. вр.	Расц.	№
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Отковка ручек для лебедки длиной в *мм* до	570	0,6	0—31,4	11
		700	0,77	0—40,3	12

Примечание. Нормами предусмотрен ремонт лебедок грузоподъемностью 0,5 *Т*. При ремонте лебедок грузоподъемностью более 0,5 *Т* к Н. вр. и Расц. строк № 1—10 применять коэффициенты, приведенные в табл. 2.

Таблица 2

Грузоподъемность лебедки в *т* до	Коэффициенты к Н вр. и Расц.
1,5	1,15
2,5	1,25
3,5	1,35
4,5	1,45

§ 34-31. Струбцины

Состав работ

а) При кузнечной обработке

1. Разметка и рубка стали. 2. Нагревание заготовки. 3. Отковка деталей с посадкой концов. 4. Отковка лапки. 5. Оправка. 6. Насечка. 7. Образование головки. 8. Оправка. 9. Отгибание концов поковки. 10. Отделка.

б) При слесарной обработке

1. Разметка отверстия в головке струбцины. 2. Сверление отверстия под резьбу. 3. Нарезка резьбы. 4. Разметка и сверление отверстия в головке болта для воротка.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав звена	Вид обработки	Вылет струбцины в мм		
		130	220	
Кузнецы ручной ковки 4 разр. — 1 3 » — 1	Кузнечная	0,83 / 0—49	1,4 / 0—82,6	1
Слесарь строительный 4 разр.	Слесарная	0,35 / 0—21,9	0,43 / 0—26,9	2
		а	б	№

§ 34-32. Тали цепные

Состав звена

Слесари строительные

5 разр. — 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
1. Разборка тали. 2. Очистка деталей. 3. Сборка тали. 4. Смазка. 5. Опробование	2,4	1—51	1
То же, со сменой и изготовлением необходимых частей (стопорной собачки пружины, стопорной зубчатки, втулки и направляющей цепи)	12	7—54	2

§ 34-33. Тиски

Нормы времени и расценки на 1 изделие или 1 комплект

Вид работ	Состав звена	Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Ремонт ручных тисков	*Слесарь строительный 5 разр.*	1. Разборка тисков. 2. Отжиг губок. 3. Насечка и закалка. 4. Заклепка замка	1	0—70,2	1
Ремонт параллельных тисков	То же	1. Снятие и отжиг губок. 2. Насечка. 3. Закалка. 4. Проверка и укрепление винта со сменой шурупов и губок	1,1	0—77,2	2
	»	1. Разборка тисков. 2. Установка нового винта. 3. Сверление гайки и параллели. 4. Насечка губок. 5. Закалка. 6. Сборка тисков	2,9	2—04	3
Ковка губок с насечкой	*Кузнецы ручной ковки 4 разр. — 1 3 » — 1*	1. Рубка стали. 2. Нагревание заготовок. 3. Оттягивание, отковка и отделка губок. 4. Насечка	0,22	0—13	4
Слесарная обработка губок	*Слесарь строительный 5 разр.*	1. Опиловка губок. 2. Насечка. 3. Сверление отверстий. 4. Закалка. 5. Установка на тиски. 6. Закрепление шурупами	1,85	1—30	5

§ 34-34. Одноколесные тачки

Нормы времени и расценки на 1 тачку

Состав звена	Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
Слесарь строительный 4 разр.	Разборка тачки на детали	0,4	0—25	1
Слесарь строительный 3 разр.	Выправка кузова с очисткой	0,56	0—31,1	2
То же	Выправка ножки или подставки с кронштейном	1,6	0—88,8	3
Слесарь строительный 4 разр.	Смена оси	0,4	0—25	4
Слесарь строительный 4 разр. — 1. Электросварщик ручной сварки 3 разр. — 1	Сборка тачки	0,8	0—47,2	5

Глава 4

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

§ 34-35. Багры

Состав звена

Кузнецы ручной ковки

3 разр. — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав работы	Типы багров	
	пожарные	для сплава
1. Разметка и рубка заготовки. 2. Нагревание. 3. Ковка с оттяжкой концов. 4. Изготовление трубки	0,94 0—49,3	0,45 0—23,6
	а	б

§ 34-36. Бо́родки и пробойники

Состав работ

а) При кузнечной обработке

1. Разметка и рубка стали в холодном состоянии. 2. Нагревание и отковка изделия.

б) При термической обработке

1. Нагревание изделия. 2. Закалка и отпуск.

в) При кузнечном ремонте

1. Нагревание. 2. Оттягивание и отделка рабочего конца. 3. Оправка разбитого бойка.

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Состав звена	Вид обработки	Бородки слесарные диаметром в *мм* до		Бородки кузнечные диаметром в *мм* до		Пробойники кузнечные	
		12	16	26	50		
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Кузнечная	9,4 / 4—93	16 / 8—36	22 / 11—53	38 / 19—91	29 / 15—20	1
Кузнец ручной ковки 5 разр.	Термическая	1,85 / 1—30	3,3 / 2—32	1,85 / 1—30	3,3 / 2—32	2,8 / 1—97	2
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Ремонт	9 / 4—72	10,5 / 5—50	11,5 / 6—03	15 / 7—86	17 / 8—91	3
		а	б	в	г	д	№

§ 34-37. Воротки для метчиков

Состав работ

а) При кузнечной обработке

1. Нагревание металла в горне. 2. Рубка и отковка с осадкой в рабочей части. 3. Пробивка и отделка отверстий. 4. Выправка и отделка поковки.

б) При слесарной обработке

1. Обдирка поковки на наждачном точиле. 2. Опиливание пилой. 3. Разделка квадрата с подгонкой по размеру метчика. 4. Шлифовка граней квадратов.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав звена	Вид обработки	Диаметр метчиков		
		до 20 мм	более 20 мм	
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Кузнечная	0,34 0—17,8	0,51 0—26,7	1
Слесарь строительный 4 разр.	Слесарная	0,63 0—39,4	1,25 0—78,1	2
		а	б	№

Примечание. Нормами предусмотрены воротки с двумя ручками и тремя квадратами, пригнанными по размерам хвостовика соответствующего метчика.

§ 34-38. Гвоздодеры и лапы для вытаскивания костылей

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав звена	Состав работы	Гвоздодеры	Лапы
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	1. Перерубка стали. 2. Нагревание. 3. Оттягивание концов. 4. Гнутье и рубка. 5. Разводка. 6. Отковка и выправка изделия	0,29 0—15,2	0,57 0—29,9
		а	б

§ 34-39. Гладилки и подбойники

Состав работ

а) При кузнечной обработке

1. Разметка и нагревание стали в горне. 2. Рубка в горячем состоянии. 3. Нагревание и отковка изделий с протяжкой хвостовика и высадкой борта. 4. Выправка рабочей поверхности. 5. Прошивка и оправка отверстий. 6. Отделка граней и бойка.

б) При слесарной обработке

1. Обдирка рабочей поверхности изделия на наждачном круге. 2. Опиливание пилой и шлифовка шкуркой плоскостей и граней.

в) При термической обработке

1. Нагревание изделий. 2. Закалка и отпуск.

г) При кузнечном ремонте

1. Нагревание изделий. 2. Оправка рабочей поверхности и хвостовика или бойка (затылка).

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав звена	Вид обработки	Гладилки сечением в *мм* до			Подбойники сечением до 50 × 50 *мм*				
					прямые		круглые		
		50 × 50	80 × 80	100 × 100	верхники	нижники	верхники	нижники	
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Кузнечная	0,76 / 0—39,8	1,05 / 0—55	1,35 / 0—70,7	0,76 / 0—39,8	0,51 / 0—26,7	0,93 / 0—48,7	0,68 / 0—35,6	1
Слесарь строительный 4 разр.	Слесарная	0,17 / 0—10,6	0,22 / 0—13,8	0,27 / 0—16,9	0,18 / 0—11,3	0,18 / 0—11,3	0,22 / 0—13,8	0,22 / 0—13,8	2
Кузнец ручной ковки 5 разр.	Термическая	0,051 / 0—03,6	0,051 / 0—03,6	0,051 / 0—03,6	0,042 / 0—02,9	0,042 / 0—02,9	0,051 / 0—03,6	0,051 / 0—03,6	3
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Ремонт	0,16 / 0—08,4	0,21 / 0—11	0,24 / 0—12,6	0,16 / 0—08,4	0,16 / 0—08,4	0,24 / 0—12,6	0,24 / 0—12,6	4
		а	б	в	г	д	е	ж	№

§ 34-40. Зубила, крейцмейсели, чеканки и косяки ручные

Состав работ

а) При кузнечной обработке

1. Разметка и рубка стали в холодном или горячем состоянии в зависимости от профиля. 2. Нагревание заготовок и отковка изделий с оттяжкой конца в клиновидную форму. 3. Прошивка и оправка отверстий (для кузнечных зубил). 4. Оправка конца и отделка плоскостей и граней.

б) При слесарной обработке

Затачивание конца на точильном станке.

в) При термической обработке

1. Нагревание изделия. 2. Закалка и отпуск.

г) При кузнечном ремонте

1. Нагревание изделий в горне. 2. Оттягивание. 3. Отделка и оправка рабочего конца и затылка.

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Состав звена	Вид обработки	Зубила слесарные и крейцмейсели	Чеканки	Зубила кузнечные и косяки сечением до 40 × × 40 мм	Зубила кузнечные сечением до 50 × × 50 мм	
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Кузнечная	13 / 6—81	10 / 5—24	23 / 12—05	36 / 18—86	1
Слесарь строительный 4 разр.	Заточка лезвия	4,1 / 2—56	3,6 / 2—25	4,4 / 2—75	4,6 / 2—88	2
Кузнец ручной ковки 5 разр.	Термическая	1,75 / 1—23	1,75 / 1—23	2,5 / 1—76	3,3 / 2—32	3
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Ремонт	6 / 3—14	7,7 / 4—03	12,5 / 6—55	21 / 11—00	4
		а	б	в	г	№

Примечание. Нормами предусмотрено изготовление инструментов из полосовой и квадратной стали. При изготовлении инструментов из круглой стали с подкаткой до требуемой формы Н. вр. и Расц. умножать на 1,3.

§ 34-41. Зубила, крейцмейсели и чеканки для пневматических молотков

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Вид обработки	Состав звена	Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Кузнечная	*Кузнецы ручной ковки* *3 разр. — 1* *2 » — 1*	1. Разметка стали и рубка. 2. Нагревание в горне. 3. Оттягивание конца и отделка	7,1	3—72	1
Слесарная с заточкой лезвия	*Слесарь строительный 4 разр.*	1. Обдирка граней на наждачном камне. 2. Подгонка пилой по шаблону. 3. Затачивание лезвия	14	8—75	2
Термическая	*Кузнец ручной ковки 5 разр.*	1. Нагревание в горне. 2. Закалка и отпуск	2,9	2—04	3
Ремонт	*Кузнецы ручной ковки* *3 разр. — 1* *2 » — 1*	1. Нагревание инструмента в горне. 2. Заправка рабочего конца и затылка хвостовика	3,6	1—89	4
Заточка лезвия	*Слесарь строительный 4 разр.*	Заточка лезвия	2,1	1—31	5

§ 34-42. Кернеры, оправки и пробки сборочные

Состав работ

а) При кузнечной обработке

1. Разметка и рубка стали в холодном состоянии. 2. Нагревание. 3. Отковка с оттяжкой конуса и образованием лопатки (только для пробок). 4. Отделка изделий.

б) При кузнечном ремонте

1. Нагревание, 2. Оттяжка и отделка рабочего конца.

в) При термической обработке

1. Нагревание изделия. 2. Закалка и отпуск.

г) При слесарной обработке

1. Опиливание изделия. 2. Закалка.

А. КЕРНЕРЫ, ОПРАВКИ ПРОХОДНЫЕ И ПРОБКИ СБОРОЧНЫЕ

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Таблица 1

Состав звена	Вид обработки	Керны	Оправки и пробки диаметром в *мм* до			
			14	20	26	
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Кузнечная	—	7,7 / 4—03	10,5 / 5—50	15,5 / 8—12	1
	Ремонт	—	5,6 / 2—93	7,2 / 3—77	9 / 4—72	2
Кузнец ручной ковки 5 разр.	Термическая	2,1 / 1—47	2,1 / 1—47	2,1 / 1—47	2,1 / 1—47	3
Слесарь строительный 4 разр.	Слесарная	6,1 / 3—81	6,1 / 3—81	6,1 / 3—81	6,1 / 3—81	4
		а	б	в	г	№

Б. ОПРАВКИ КОНУСНЫЕ

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Таблица 2

Состав звена	Вид обработки	Диаметр оправок в *мм* до				
		10	14	20	26	
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Кузнечная	5,5 / 2—88	6,3 / 3—30	7,9 / 4—14	10,5 / 5—50	1
	Ремонт	1,6 / 0—83,8	2,3 / 1—21	3,2 / 1—68	4,4 / 2—31	2
		а	б	в	г	№

§ 34-43. Клинья кованые

Состав работы

1. Разметка и рубка стали. 2. Нагревание и оттягивание концов. 3. Отковка и выправка.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав звена	Клинья кованые			
	квадратные		круглые	
	вес в *кг*			
	до 3	более 3	до 3	более 3
Кузнецы ручной ковки *3 разр. — 1* *2 » — 1*	0,29 0—15,2	0,42 0—22	0,175 0—09,2	0,25 0—13,1
	а	б	в	г

§ 34-44. Конопатки

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Вид обработки	Состав звена	Состав работ	Н. вр. Расц.	№
Кузнечная	*Кузнецы ручной ковки* *3 разр. — 1* *2 » — 1*	1. Рубка круглой стали. 2. Нагревание. 3. Оттягивание конца лопаткой. 4. Подкатка. 5. Выделка головки другого конца	0,31 0—16,2	1
Слесарная	*Слесарь строительный* *4 разр.*	1. Шлифовка лопаток, головки и шейки. 2. Заточка лопаток	0,42 0—26,3	2

§ 34-45. Ломы и ремонт кирок

Состав звена

Кузнецы ручной ковки

3 разр. — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Вид работ	Состав работ	Н. вр. / Расц.	№
Изготовление	1. Нагревание стали. 2. Рубка. 3. Оттягивание и закалка одного конца	0,26 / 0—13,6	1
	То же, двух концов	0,41 / 0—21,5	2
Ремонт	Оттягивание и закалка одного конца	0,073 / 0—03,8	3
	То же, двух концов	0,19 / 0—10	4
	Наварка, заострение и закалка одного конца	0,35 / 0—18,3	5

§ 34-46. Обжимки и поддержки клепальные

Состав работ

а) При кузнечной обработке

1. Нагревание и рубка стали. 2. Нагревание и ковка с оттяжкой конца на конус. 3. Образование яблока. 4. Отделка конца. 5. Оправка краев.

б) При термической обработке

1. Нагревание. 2. Замачивание. 3. Отпуск с окончательным охлаждением.

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Состав звена	Вид обработки	Наименование детали	Диаметр заклепок в мм до 16	до 19	до 26	№
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Кузнечная	Поддержки клепальные	30 / 15—72	38 / 19—91	49 / 25—68	1
Кузнец ручной ковки 5 разр.	Термическая	Ручная обжимка	3,6 / 2—53	5,2 / 3—65	6,7 / 4—70	2
		Обжимка для пневматических инструментов	5,9 / 4—14	7,6 / 5—34	10,5 / 7—37	3
			а	б	в	№

Примечание. При двусторонних поддержках Н. вр. и Расц. строки № 1 умножать на 1, 35.

§ 34-47. Кляммеры

Состав работ

1. Разметка и рубка материала. 2. Нагревание и оттягивание концов. 3. Загибание, разрубка и разводка. 4. Ковка. 5. Выправка. 6. Пробивка и оправка отверстий.

Состав звена

Кузнецы ручной ковки

3 разр. — 1
2 » — 1

Норма времени и расценка на 1 изделие

Наименование изделия	Н. вр.	Расц.
Кляммеры размерами 50 × 10 и 60 × ×12 *мм*	0,084	0—04,4

§ 34-48. Резцы токарные проходные и отрезные

Состав работ

а) При кузнечной обработке

1. Нагревание и рубка стали. 2. Нагревание и ковка резца с оттяжкой концов и проглаживанием гладилкой грани. 3. Отделка поковки.

б) При слесарной обработке

1. Обдирка поковки. 2. Заточка рабочего конца. 3. Проверка по шаблону.

в) При термической обработке

1. Нагревание. 2. Закалка и отпуск.

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Состав звена	Вид обработки	Сторона квадратной стали в *мм*		
		от 10 до 22	от 26 до 32	
Кузнецы ручной ковки *4 разр.—1* *2 » —1*	Кузнечная	17	25	1
		9—50	13—98	

Продолжение

Состав звена	Вид обработки	Сторона квадратной стали в *мм*		
		от 10 до 22	от 26 до 32	
Слесарь строительный 4 разр.	Слесарная	5,1 3—19	6 3—75	2
Кузнец ручной ковки 5 разр.	Термическая	4,7 3—30	4,7 3—30	3
		а	б	№

Примечание. При изготовлении двусторонних резцов Н. вр. и Расц. умножать для кузнечной и термической обработки на 1,25, а для слесарной обработки—на 1,75.

§ 34-49. Чертилки

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Состав звена	Состав работы	Диаметр проволоки в *мм* до	
		6	9
Кузнецы ручной ковки 3 разр.—1 2 » —1	1. Рубка проволоки. 2. Гнутье конца. 3. Заострение конца	4,6 2—41	5,8 3—04
		а	б

§ 34-50. Шлямбуры

Состав работ

а) При кузнечной обработке

1. Нагревание. 2. Заправка бойка. 3. Разбортовка рабочего конца.

б) При слесарной обработке

1. Разметка трубы. 2. Перерезка. 3. Запиловка зубьев.

в) При ремонте

С нарезкой зубьев. 1. Отрезание рабочего конца. 2. Опиловка. 3. Нарезание зубьев. 4. Цементирование.

С выправкой зубьев. 1. Нагревание рабочего конца. 2. Выправка. 3. Выправка зубьев. 4. Цементирование.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав звена	Вид обработки		Диаметр шлямбуров в мм 22	32	38	50	65	№
Кузнецы ручной ковки 3 разр.—1 2 » —1	Кузнечная		0,077 / 0—04	0,105 / 0—05,5	0,145 / 0—07,6	0,19 / 0—10	0,23 / 0—12,1	1
Слесарь строительный 4 разр.	Слесарная		—	0,38 / 0—23,8	0,54 / 0—33,8	0,76 / 0—47,5	1 / 0—62,5	2
Слесарь строительный 4 разр.	Ремонт	с нарезкой зубьев	0,27 / 0—16,9	0,34 / 0—21,3	0,44 / 0—27,5	0,55 / 0—34,4	0,68 / 0—42,5	3
		с выправкой зубьев	0,13 / 0—08,1	0,2 / 0—12,5	0,31 / 0—19,4	0,42 / 0—26,3	0,68 / 0—42,5	4
			а	б	в	г	д	№

§ 34-51. Шлямбуры из труб диаметром 19 мм

Состав работ

а) При изготовлении механическим способом

1. Резка стержней для бойка на пресс-ножницах. 2. Насечка зубьев шлямбура на приводном прессе. 3. Установка бойка. 4. Нагрев и соединение бойка с шлямбуром. 5. Нагрев и цементация рабочего конца шлямбура.

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Таблица 1

Вид работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Кузнечные	*Кузнец ручной ковки 4 разр.*	8,2	5—13	1
Насечка зубьев на прессе	*Кузнец ручной ковки 3 разр.*	1,35	0—74,9	2

Примечание. Установка, выверка, закрепление и снятие в прессе пуансона нормами не учтены и оплачиваются особо.

б) При изготовлении вручную

1. Резка заготовок вручную в тисках при помощи ножовки. 2. Нарезка зубьев вручную в тисках при помощи ножовки. 3. Разводка зубьев шлямбура на оправке. 4. Нагрев и цементация рабочего конца.

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Таблица 2

Вид работ	Состав рабочих	Н. вр.	Расц.	№
Слесарная обработка шлямбуров при резке заготовок вручную ножовкой	*Слесарь строительный 4 разр.*	14	8—75	1
Термическая обработка шлямбуров	*Кузнец ручной ковки 5 разр.*	2	1—40	2

Примечание. Работы по изготовлению заглушек (пробок) и сварочные работы нормами не учтены и оплачиваются отдельно.

§ 34-52. Зажимы для стальных канатов

Состав работы

1. Разметка и рубка материала. 2. Нагревание и оттягивание концов. 3. Загибание, разрубка и разводка. 4. Ковка. 5. Выправка. 6. Пробивка и оправка отверстий.

Состав звена

Кузнецы ручной ковки
3 разр.—1
2 » —1

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Зажимы для стального каната диаметром в *мм*	Н. вр.	Расц.	№
9,2	0,105	0—55	1
12,5	0,135	0—70,7	2
18,5	0,15	0—78,6	3
21,5	0,165	0—86,5	4
25	0,21	0—11	5

§ 34-53. Кольца диаметром 200 *мм* для стропов из круглой стали диаметром 36 *мм*

Норма времени и расценка на 1 изделие

Состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.
1. Рубка заготовок на пресс-ножницах. 2. Нагрев заготовок. 3. Оттяжка концов. 4. Гнутье колец и правка	*Кузнецы ручной ковки* *3 разр.—1* *2 » —1*	0,3	0—15,7

§ 34-54. Коуши для стропов

Состав работ

а) При изготовлении из угловой стали

1. Рубка заготовок вручную. 2. Установка матрицы. 3. Размолковка заготовки на пневмомолоте. 4. Нагрев заготовок. 5. Ковка коуша.

б) При изготовлении из листовой стали

1. Резка на пресс-ножницах. 2. Вырубка концов коуша с двух сторон на прессе. 3. Правка. 4. Нагрев заготовок в горне. 5. Гнутье по шаблону под пресс-молотом. 6. Нагрев заготовок. 7. Гнутье заготовки петлеобразно с соединением концов коуша. 8. Правка коуша.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Вид изделий	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Коуши из угловой стали 25 × 25 × 4 *мм*	*Кузнецы ручной ковки* *4 разр.—1* *2 » —1*	0,22	0—12,3	1
Коуши из листовой стали при заготовке размером 410 × 45 × 5 *мм*	То же	0,31	0—17,3	2

§ 34-55. Карабины для стропов из круглой стали диаметром 36 *мм*

Норма времени и расценка на 1 изделие

Состав работы	Состав звена	Н. вр.	Расц.
1. Нагрев заготовок. 2. Гнутье заготовок на пневмомолоте. 3. Рубка концов карабинов на пневмомолоте. 4. Установка замка. 5. Правка	*Кузнецы ручной ковки* *4 разр.—1* *2 » —1*	0,28	0—15,7

§ 34-56. Крюки для стропов

Состав звена

Кузнецы ручной ковки
4 разр.—1
2 » —1

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав работы	Грузоподъемность в *т*	Н. вр.	Расц.	№
1. Нагрев заготовок. 2. Оттяжка концов. 3. Заострение оттянутых концов. 4. Ковка проушины и прошивка отверстия на пневмомолоте. 5. Гнутье крюка вручную на наковальне. 6. Ковка ребра жесткости на внешней стороне крюка вручную. 7. Отделка крюка вручную молотком	2	0,49	0—27,4	1
	5	0,6	0—33,5	2

§ 34-57. Зубья ковшей экскаватора емкостью 0,6—1 *куб. м*

Норма времени и расценка на 1 изделие

Состав работы	Состав звена	Н. вр.	Расц.
1. Нагрев заготовок. 2. Ковка зуба и хвостовика на пневматическом молоте. 3. Отделка зуба вручную на наковальне. 4. Закалка	*Кузнецы ручной ковки* *5 разр.—1* *3 » —1*	0,34	0—21,4

§ 34-58. Коронки зуба ковшей экскаватора емкостью 0,6—1 *куб. м*

Норма времени и расценка на 1 изделие

Состав работы	Состав звена	Н. вр.	Расц.
1. Резка заготовок на пресс-ножницах. 2. Нагрев заготовок. 3. Гнутье на наковальне вручную. 4. Оттяжка конца под молотом и отделка	*Кузнецы ручной ковки* *4 разр.—1* *2 » —1*	0,31	0—17,3

Глава 5

РЕМОНТ ИНСТРУМЕНТА

§ 34-59. Грабли

Состав работы

1. Выбивка сломанных стержней. 2. Выправка планок. 3. Рубка из проволоки стержней. 4. Оттягивание концов. 5. Изготовление трубок. 6. Приклепка к планке. 7. Пробивка отверстий. 8. Вставка стержней. 9. Приклепка.

Состав звена

Кузнецы ручной ковки

3 разр. — 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
1. Выправка планок. 2. Вставка двух стержней	0,31	0—16,2	1
1. Выправка планок. 2. Вставка четырех стержней	0,57	0—29,9	2
1. Изготовление трубки. 2. Приклепка	0,45	0—23,6	3
1. Изготовление трубки. 2. Приклепка. 3. Изготовление и вставка четырех стержней	0,92	0—48,2	4

§ 34-60. Клещи

Состав работы

1. Расклепка клещей. 2. Нагревание. 3. Наваривание новой губки. 4. Склепка клещей. 5. Подгонка губок. 6. Отделка клещей.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Вид обработки	Состав звена кузнецов ручной ковки	Тип клещей	
		подавательные	кузнечные и обжимочные для заклепок
Ремонт	*3 разр.* — *1* *2* » — *1*	0,21 0—11	0,28 0—14,7
		а	б

§ 34-61. Клуппы трубные

Состав звена

а) При слесарных работах

Слесарь строительный 4 разр.

б) При кузнечных работах

Кузнецы ручной ковки

4 разр. — *1*
3 » — *1*

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Вид работ	Состав работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Слесарные	1. Разборка клуппа. 2. Очистка деталей	1 клупп	1,05	0—65,6	1
	1. Разборка клуппа. 2. Очистка деталей. 3. Изготовление и нарезка недостающих шурупов. 4. Сборка и смазка. 5. Опробование клуппа	1 клупп	2,6	1—63	2

Продолжение

Вид работ	Состав работ	Измеритель	Н. вр.	Расц.	№
Слесарные	Смена винта подачи	1 винт	0,4	0—25	3
	1. Смена собачки. 2. Опиливание. 3. Подгонка по месту	1 собачка	0,4	0—25	4
	1. Замена пружины клуппа. 2. Пригонка ее по месту	1 пружина	0,4	0—25	5
	Замена стопорных шурупов с нарезкой резьбы	1 шуруп	0,35	0—21,9	6
	Пригонка по месту новых кулачков (3 шт.)	1 комплект	1,9	1—19	7
Кузнечные	1. Разметка и нагревание листовой стали. 2. Вырубка прижимного кольца к клуппу. 3. Бортовка	1 кольцо	0,99	0—58,4	8

§ 34-62. Ключи трубные накидные

Состав работы

1. Отжиг. 2. Разборка ключа и прорезание резьбы. 3. Выпиливание зубьев с углублением. 4. Накаливание и зачистка резьб. 5. Сборка ключа.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав звена	Размер ключа в *мм* до			
	50	75	100	125
Слесарь строительный 4 разр.	0,94 0—58,8	1,2 0—75	1,3 0—81,3	1,55 0—96,9
	а	б	в	г

§ 34-63. Ключи трубные цепные

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Вид работ		Состав звена	Состав работ	Измеритель	Номер ключа 1	2	3	4	№
Слесарный ремонт ключа		*Слесарь строительный 4 разр.*	1. Разборка ключа. 2. Очистка. 3. Закалка щек. 4. Выпиливание сработавшихся зубьев. 5. Исправление звеньев цепи. 6. Сборка ключей	1 ключ	0,78 0—48,8	1,15 0—71,9	1,8 1—13	2,2 1—38	1
Изготовление щек	Кузнечная обработка	*Кузнецы ручной ковки 4 разр. — 1 2 » — 1*	1. Разметка и рубка заготовок. 2. Нагревание. 3. Отковка плашки (щеки) по форме и размерам	1 пара щек (комплект)	0,25 0—14	0,39 0—21,8	0,62 0—34,7	0,89 0—49,8	2
	Слесарная обработка	*Слесарь строительный 4 разр.*	1. Опиливание плашек после станочной обработки. 2. Сверление отверстий. 3. Зачистка зубьев после острожки. 4. Закаливание. 5. Зачистка после закалки	То же	0,19 0—11,9	0,25 0—15,6	0,39 0—24,4	0,51 0—31,9	3
					а	б	в	г	№

Примечание. При ремонте ключей с односторонней щекой Н. вр. и Расц. строки 1 умножать на 0,8.

§ 34-64. Ключи гаечные неразводные

Состав работ

а) При кузнечной обработке

1. Разметка и разрубка стали. 2. Нагревание заготовок. 3. Отковка с посадкой головки. 4. Оттягивание. 5. Высадка под сварку. 6. Сварка головки с рукояткой. 7. Выковка ключа. 8. Пробивка зева ключа и отделка. 9. Оттягивание конца на конус. 10. Отделка поковки.

Примечание. Для торцовых ключей выковка ключа исключается.

б) При слесарной обработке

Простые односторонние и двусторонние ключи. 1. Обдирка на наждачном точиле зева ключа. 2. Подгонка по гайке. 3. Опиливание поковки.

Торцовые ключи. 1. Запиливание грани. 2. Опиливание поковки.

в) При термической обработке

1. Нагревание. 2. Закалка и отпуск.

г) При ремонте

1. Нагревание. 2. Заправка головки по размеру.

А. КЛЮЧИ ОДНОСТОРОННИЕ И ДВУСТОРОННИЕ

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Таблица 1

Состав звена	Вид обработки	Односторонние для гаек диаметром в *мм* до				№
		10	16	22	30	
Кузнецы ручной ковки 4 разр. — 1 3 » — 1	Кузнечная	0,46 0—27,1	0,53 0—31,3	0,71 0—41,9	1 0—59	1
Слесарь строительный 4 разр.	Слесарная	0,31 0—19,4	0,39 0—24,4	0,53 0—33,1	0,77 0—48,1	2
Кузнец ручной ковки 5 разр.	Термическая	0,02 0—01,4	0,028 0—02	0,034 0—02,4	0,045 0—03,2	3
Кузнецы ручной ковки 4 разр. — 1 2 » — 1	Ремонт	0,066 0—03,7	0,081 0—04,5	0,1 0—05,6	0,12 0—06,7	4
		а	б	в	г	№

Продолжение табл. 1

Состав звена	Вид обработки	Двусторонние для гаек диаметром в *мм* до			
		12 × 16	18 × 22	24 × 30	
Кузнецы ручной ковки 4 разр. — 1 3 » — 1	Кузнечная	0,73 / 0—43,1	1 / 0—59	1,4 / 0—82,6	1
Слесарь строительный 4 разр.	Слесарная	0,5 / 0—31,3	0,73 / 0—45,6	1 / 0—62,5	2
Кузнец ручной ковки 5 разр.	Термическая	0,055 / 0—03,9	0,07 / 0—04,9	0,088 / 0—06,2	3
Кузнецы ручной ковки 4 разр. — 1 2 » — 1	Ремонт	0,16 / 0—08,9	0,2 / 0—11,2	0,23 / 0—12,9	4
		д	е	ж	№

Б. КЛЮЧИ ТОРЦОВЫЕ

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Таблица 2

Состав звена	Вид обработки	Диаметр гайки в *мм* до				
		12	18	24	30	
Кузнецы ручной ковки 4 разр. — 1 3 » — 1	Кузнечная	0,27 / 0—15,9	0,4 / 0—23,6	0,48 / 0—28,3	0,65 / 0—38,4	1

Продолжение табл. 2

Состав звена	Вид обработки	Диаметр гайки в *мм* до				
		12	18	24	30	
Слесарь строительный 4 разр.	Слесарная	0,5 0—31,3	0,63 0—39,4	0,75 0—46,9	0,9 0—56,3	2
Кузнец ручной ковки 5 разр.	Термическая	0,026 0—01,8	0,034 0—02,4	0,041 0—02,9	0,053 0—03,7	3
		а	б	в	г	№

§ 34-65. Круглогубцы и плоскогубцы

Состав работ

а) При ремонте кузнечном

1. Отковка взамен сломанной половинки изделия. 2. Подгонка по образцу.

б) При ремонте слесарном

1. Расклепка шарнирного соединения. 2. Подгонка и обработка второй половинки изделия по образцу взамен сломанной. 3. Сверление отверстия. 4. Склепка шарнирного соединения. 5. Шлифовка изделия.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Состав звена	Вид обработки	Круглогубцы длиной в *мм*		Плоскогубцы		
		100—150	до 200	простые	комбинированные	
Кузнецы ручной ковки 4 разр. — 1 3 » — 1	Ремонт кузнечный	0,63 0—37,2	0,76 0—44,8	0,63 0—37,2	1,1 0—64,9	1
Слесарь строительный 4 разр.	Ремонт слесарный	1,2 0—75	1,6 1—00	1,6 1—00	2,2 1—38	2
		а	б	в	г	№

§ 34-66 Лопаты

Нормы времени и расценки на 1 шт.

Состав звена	Состав работ	Н. вр.	Расц.	
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	1. Выправка полотна. 2. Заточка лезвия	0,26	0—13,6	1
	1. Прикленка трубки. 2. Выправка полотна. 3. Заточка	0,38	0—19,9	2
	1. Вырубка трубки. 2. Загибание по дереву. 3. Прикленка к полотну	0,78	0—40,9	3
		а	б	№

§ 34-67. Молотки и кувалды

А. РЕМОНТ СЛЕСАРНЫХ, КЛЕПАЛЬНЫХ И КУЗНЕЧНЫХ МОЛОТКОВ И КУВАЛД

Состав работы

1. Нагревание изделия. 2. Заправка разбитого бойка. 3. Оправка изделия.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Таблица 1

Состав звена	Вес 1 шт. в *кг* до			
	2	4	6	8
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	0,155 0—08,1	0,23 0—12,1	0,31 0—16,2	0,4 0—21
	а	б	в	г

Б. РЕМОНТ КАМЕНЩИЦКИХ И КРОВЕЛЬНЫХ МОЛОТКОВ

Состав работы

1. Нагревание. 2. Обрубка. 3. Оттяжка и закалка.

Нормы времени и расценки на 1 изделие

Таблица 2

Состав звена	Вид молотков	Характер ремонта		
		с одной стороны	с двух сторон	
Кузнецы ручной ковки 3 разр. — 1 2 » — 1	Каменщицкие	0,28 0—14,7	0,53 0—27,8	1
	Для кровельных работ	0,185 0—09,7	0,32 0—16,8	2
		а	б	№

§ 34-68. Отвертки

Слесарь строительный 5 разр.

Нормы времени и расценки на 100 изделий

Состав работы	Ширина рабочего конца в *мм* до	
	7	15
1. Сточка сломанной или погнутой части лезвия. 2. Запиловка. 3. Закалка	4,2 2—95	4,9 3—44
	а	б

§ 34-69. Пилы

Слесарь строительный 3 разр.

Норма времени и расценка на 1 изделие

Состав работы	Н. вр.	Расц.
1. Отрубка сорванного ушка пилы пилорамы. 2. Приклепка нового ушка	0,32	0—17,8

§ 34-70. Циркули

Состав работы

1. Разборка циркуля. 2. Заправка ножек. 3. Изготовление заклепок. 4. Сборка циркуля и расклепка заклепки.

Слесарь строительный 4 разр.

Норма времени и расценка на 1 изделие

Вид обработки	Н. вр.	Расц.
Слесарный ремонт	1,55	0—96,9

§ 34-71. Заточка спиральных сверл и токарных резцов

Слесарь строительный 5 разр.

Нормы времени и расценки на 100 сверл или резцов

Состав работы	Наименование изделий						
	Спиральные сверла диаметром в *мм*						Токарные резцы
	11—15	16—20	21—25	26—30	31—35	36—40	
Заточка спирального сверла или токарного резца на наждачном круге	5,6 3—93	6,8 4—77	9 6—32	11,5 8—07	14,5 10—18	18 12—64	7,2 5—05
	а	б	в	г	д	е	ж

Примечание. При заточке сверла с обрезкой отработанной части нормы времени и расценки умножать на 1,5.

Технический редактор *В. Д. Элькинд*
Корректор *Е. А. Давыдкина*

Подписано в печать: 18.9.73.

Печ. л. 4,2. Бум. л. 1,25. Уч.-изд. л. 3,75.
Формат 84×108 1/32. Цена 19 коп. Зак. 24

Размножено на ротапринте НИТХИБ

gost.e-ecolog.ru