МИНИСТЕРСТВО УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ЕДИНЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ ОБСЛУЖИВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ И НОРМАТИВЫ ЧИСЛЕННОСТИ РАБОЧИХ УГЛЕОБОГАТИТЕЛЬНЫХ ФАБРИК, ЗАНЯТЫХ НА ОСНОВНЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ РАБОТАХ (КРОМЕ ЭНЕРГОМЕХАНИЧЕСКОЙ СЛУЖБЫ)

Москва—1985

gost.e-ecolog.ru

МИНИСТЕРСТВО УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

Согласовано
с ЦК профсоюза рабочих
угольной промышленности
(Постановление Секретариата
ЦК профсоюза
от 1 октября 1985 г.,
Протокол № 9)

Утверждаю
Ввести в действие
в течение 1985—1986 гг.
Заместитель Министра
угольной промышленности СССР
Г. И. НУЖДИХИН
9 октября 1985 г.

ЕДИНЫЕ НОРМЫ ВРЕМЕНИ ОБСЛУЖИВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ И НОРМАТИВЫ ЧИСЛЕННОСТИ РАБОЧИХ УГЛЕОБОГАТИТЕЛЬНЫХ ФАБРИК, ЗАНЯТЫХ НА ОСНОВНЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ РАБОТАХ (КРОМЕ ЭНЕРГОМЕХАНИЧЕСКОЙ СЛУЖБЫ)

Москва—1985

Единые нормы времени обслуживания оборудования и нормативы численности рабочих углеобогатительных фабрик, занятых на основных и вспомогательных работах (кроме энергомеханической службы), разработаны Центральной нормативно-исследовательской станцией по труду МУП СССР.

При подготовке настоящего сборника использованы:

Рабочая методика по разработке бассейновых нормативов численности повременно оплачиваемых рабочих угольных шахт. М., 1973;

Нормы обслуживания оборудования обогатительных фабрик и нормативы численности рабочих, занятых на основных технологических процессах. Луганск, 1969;

Единые отраслевые нормативы численности рабочих углеобогатительных фабрик, занятых на ремонтных и вспомогательных работах. М., 1974;

Единые отраслевые нормативы численности рабочих углеобогатительных фабрик, занятых на основных технологических процессах. М., 1975;

Нормативы численности рабочих обогатительных фабрик предприятий горнодобывающей промышленности. М., 1982;

Типовые нормативы численности повременно оплачиваемых рабочих для угольных (сланцевых) шахт. М., 1979;

сборники извлечений из ЕТКС для угольной промышленности, введенные в действие приказом Министра от 29 декабря 1972 г. № 440;

сборник извлечений из ЕТКС для угольных и сланцевых шахт, разрезов, обогатительных и брикетных фабрик и организаций угольной и сланцевой промышленности, введенный в действие приказом Министра от 15.12.81 г. № 570;

данные о фактической явочной численности рабочих, количественные и качественные показатели основных факторов, влияющих на величину норматива численности рабочих, сведения о технической оснащенности и объемах работ, выполняемых на фабриках;

материалы специальных обследований углеобогатительных фабрик Министерства угольной промышленности СССР и хронометражных наблюдений.

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Нормы времени обслуживания и нормативы численности настоящего сборника являются обязательными для применения на всех действующих углеобогатительных фабриках Министерства угольной промышленности СССР и предназначены для планирования численности повременно оплачиваемых рабочих, установления доплат рабочим за совмещение профессий, расширение зоны обслуживания и выдачи нормированных заданий.

2. Нормативы численности и нормы времени обслуживания определяют явочную численность рабочих и рассчитаны при продолжительности рабочей смены 8 часов.

3. При установлении нормативов численности и норм времени обслуживания к учету принимается одновременно обслуживаемое оборудование, находящееся в работе.

4. Параграфы сборника включают в себя: наименование работ (служб); содержание работ; факторы, учтенные нормативами численности и нормами времени обслуживания; профессии рабочих; единицы времени, на которые рассчитаны нормативы (смена или сутки); таблицы нормативов численности и норм времени обслуживания; бальную оценку для определения ремонтной сложности аппаратуры, оборудования и линейных сооружений связи; поправочные коэффициенты; примечания.

5. По каждому виду работ нормами времени обслуживания и нормативами численности учтены затраты времени на выполнение операций, перечисленных в соответствующих параграфах, а также на прием и сдачу смены и получение наряда, осмотр рабочего места и приведение его в безопасное состояние, получение и сдачу (уборку) инструмента и приспособлений, перерывы в работе по технологическим причинам, передвижение к обслуживаемым в течение смены объектам и на личные надобности.

6. Нормативы сборника установлены с учетом факторов, оказывающих наибольшее влияние на численность рабочих. Другие факторы, имеющие непостоянный характер, учитываются поправочными коэффициентами или примечаниями.

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

8. Нормы времени обслуживания установлены на единицу основного оборудования, находящегося в работе, с учетом обслуживания вспомогательного оборудования и оснастки, расположенных в комплексе с основным оборудованием на одной или смежных отметках. За смежные принимаются отметки, расстояние между которыми не превышает + 10 м.

9. Нормативы численности и нормы времени обслуживания разработаны для наиболее распространенных условий выполнения работ с учетом качественного их выполнения, соблюдения Правил безопасности и технической эксплуатации, промсанитарии и внутреннего распорядка, а также противопожарных мероприятий, установленных для углеобогатительных фабрик.

10. Нормативы численности и нормы времени обслуживания отражают полные затраты времени на выполнение соответствующих видов работ, независимо от того, кем эти работы выполняются.

11. Явочная численность рабочих по профессии на основании норм времени обслуживания в целом по фабрике определяется по сумме трудоемкостей обслуживаемого оборудования каждого рабочего места.

12. В тех случаях, когда фактическая численность рабочих ниже установленной по нормам времени обслуживания или нормативам численности и обеспечивает выполнение необходимого объема работы с соблюдением Правил безопасности и технической эксплуатации, численность рабочих устанавливать на уровне фактической.

13. Недостатки в организации труда и производства не могут служить основанием для увеличения численности рабочих, занятых на технологических процессах, по сравнению с нормативной.

14. В тех случаях, когда не представляется возможным расширение зоны обслуживания оборудования или невозможно совмещение обслуживания одного оборудования с другим ввиду отдаленного расположения их друг от друга (более 50 м по горизонтали), а также из-за расположения в обособленном помещении, норматив численности устанавливается в целых величинах — один человек в смену (или сутки) на рабочее место, в зависимости от режима работы.

15. В настоящем сборнике наименования профессий указаны в соответствии со сборником извлечений из ЕТКС «Тарифно-квалификационные характеристики работ и профессий рабочих угольных и сланцевых шахт, разрезов, обогатительных фабрик и организаций угольной и сланцевой промышленности, введенным в действие приказом Министра от 15 декабря 1981 г. № 570, а также «Тарифно-квалификационным справочником наиболее часто встречающихся профессий и работ на предприятиях (организациях) угольной промышленности», введенным в действие приказом Министра от 29 декабря 1972 г. № 440.

16. Если в дальнейшем в тарифно-квалификационный справочник будут вноситься поправки, то наименования профессий рабочих, указанные в данном сборнике, должны соответственно изменяться.

17. Настоящие отраслевые нормативы численности и нормы времени обслуживания оборудования не распространяются на углеобогатительные установки и сортировки.

18. С введением в действие настоящего сборника на углеобогатительных фабриках Министерства угольной промышленности СССР прекращают действие все ранее изданные сборники нормативов численности рабочих по профессиям и работам, охваченным сборником.

I. РАЗГРУЗКА РЯДОВЫХ УГЛЕЙ И ПОГРУЗКА ПРОДУКТОВ ОБОГАЩЕНИЯ. СКЛАДИРОВАНИЕ

§ 1. Контроль приема рядовых углей

Содержание работ

Контроль маркировки угля в прибывших вагонах. Подготовка приемных ям или складов для разгрузки угля. Сортировка вагонов с углем по шахтогруппам. Проверка усреднения угля на складе. Расстановка вагонов в соответствии с разметкой. Наблюдение за разгрузкой вагонов, тщательной чисткой ям перед разгрузкой угля новой марки или шахтогруппы. Контрольная перевеска.

Факторы, учтенные нормативами численности

1. Способ доставки угля на обогатительную фабрику. 2. Назначение угля (для коксования или энергетики). 3. Количество шахт-поставщиков.

Профессия рабочего

Контролер углеприема

Нормативы численности

1. При доставке угля в железнодорожных вагонах — 1 человек в смену на углеприем:

а) для фабрик, обогащающих угли для коксования;

б) для фабрик, обогащающих угли для энергетики, при наличии 15—30 шахт-поставщиков.

2. При наличии более 30 шахт-поставщиков — 2 человека в смену на углеприем.

Примечание. Норматив численности не устанавливается:
а) при доставке угля на фабрику конвейерами, гидротранспортом, канатно-подвесной дорогой, автотранспортом, скипами;
б) при поступлении угля на фабрику через контрольный пункт.

§ 2. Управление вагоноопрокидывателем

Содержание работ

При управлении вагоноопрокидывателем

Управление вагоноопрокидывателями всех систем при разгрузке вагонов. Проверка состояния вагонов и крепления тросов и тормозов. Прием и подача сигналов, связанных с работой вагоноопрокидывателя. Замена канатов и механизмов зажима. Обслуживание и смазка механизмов. Производство текущего ремонта и участие в более сложных ремонтах. Руководство работой установщика вагоноопрокидывателя. Учет продолжительности работы вагоноопрокидывателя и количества разгруженных вагонов.

При установке вагонов

Отцепка прибывших вагонов, проверка их технического состояния и габаритов. Пуск и остановка электролебедки для подтягивания вагонов, заклинивание автосцепок, наблюдение за посадкой зажимных крюков. Установка башмаков. Подача сигналов машинисту о готовности вагона к опрокидыванию. Очистка вагонов от оставшегося груза. Закрывание дверей и люков полувагонов после опрокидывания, наблюдение за светофорами при въезде на вагоноопрокидыватель. Смазка механизмов. Участие в проведении ремонтных работ.

Профессии рабочих

Машинист вагоноопрокидывателя
Установщик вагоноопрокидывателя

Норматив численности

1 машинист и 1 установщик в смену на работающий вагоноопрокидыватель.

§ 3. Взвешивание рядового угля и продуктов обогащения

Содержание работ

Осмотр и проверка вагонов в коммерческом отношении. Взвешивание груженых и контрольная перевеска разгружаемых вагонов, Учет вагонов и оформление документов. Принятие мер к со-

кращению сроков простоя подвижного состава под погрузочно-разгрузочными операциями. Очистка весов от просыпавшегося угля и осуществление контроля за их исправным состоянием.

Факторы, учтенные нормативами численности

1. Количество одновременно работающих пунктов погрузки продуктов обогащения. 2. Тип весов.

Профессия рабочего

Весовщик

Нормативы численности

1 человек в смену:

а) на каждый работающий пункт погрузки продуктов обогащения, оборудованный несаморегистрирующими весами;

б) на все работающие пункты погрузки продуктов обогащения, оборудованные саморегистрирующими весами.

Примечания: 1. Для обогатительных фабрик, отгружающих угли на экспорт, численность весовщиков увеличивать на 1 человека в сутки.

2. Норматив численности весовщиков не устанавливается при обслуживании вагонных весов работниками МПС, ПТУ.

§ 4. Управление лебедками

Содержание работ

При управлении скреперной лебедкой

Управление скреперной лебедкой. Контроль крепления лебедки. Кайление горной массы и дробление крупных кусков. Подкидка горной массы на скреперную дорожку. Закрепление и перевешивание блоков, регулирование фрикционной муфты, проверка заземления, сращивание и смена каната. Смазка. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

При управлении грузовой лебедкой или лебедкой канатно-подвесной дороги

Управление и обслуживание лебедок по перемещению грузов с применением грузозахватных приспособлений. Управление и обслуживание лебедок канатно-подвесных дорог. Регулирование скорости движения канатов, тросов и стропов. Проверка тормозов, шкивов и барабанов. Подача предупредительных сигналов. Сра-

щивание тросов и стропов. Смазка. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования.

Факторы, учтенные нормативами численности

1. Количество лебедок в работе. 2. Сменная загрузка лебедки. 3. Расстояние между лебедками. 4. Способ управления (ручной, дистанционный).

Профессии рабочих

Машинист скреперной лебедки
Моторист лебедки

Нормативы численности

1 машинист или 1 моторист в смену:

а) на одну лебедку, при сменной ее загрузке на 50% и более, обслуживающую склады рядового угля и продуктов обогащения, канатно-подвесную дорогу, наружные шламовые отстойники, работающий террикон;

б) на две лебедки при сменной загрузке каждой из них не более чем на 50% и расстоянии между ними до 300 м;

в) при расположении лебедки с ручным управлением в обособленном помещении и непрерывной работе ее в течение смены.

Примечания: 1. В тех случаях, когда управление лебедками производят рабочие других профессий, но данная работа не входит им в состав работ, норму времени обслуживания устанавливать по табл. 1

Таблица 1

Нормы времени обслуживания лебедок, чел-смен в смену на одну лебедку

Сменная загрузка лебедки, % к продолжительности смены	до 10	11—20	21—30	31—40	41—50
Норма времени обслуживания	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5
	а	б	в	г	д

2. Численность рабочих по обслуживанию лебедок не устанавливается:

а) при наличии дистанционного управления лебедками;

б) при обслуживании маневровых лебедок;

в) при обслуживании лебедок на монтажно-демонтажных и такелажных работах.

§ 5. Управление бульдозером

Содержание работ

Осмотр и заправка бульдозера горючими и смазочными материалами. Приведение бульдозера в рабочее положение. Управление бульдозером при перемещении горной массы, топлива, сырья и других материалов, при выполнении планировочных работ на породных отвалах и угольных складах, при погрузке, разгрузке и перевозке грузов, при снегоочистке и очистке территории, рыхлении грунта. Выполнение профилактического ремонта и участие в текущем и среднем ремонтах бульдозера. Составление ведомости на ремонт бульдозера.

Профессия рабочего

Машинист бульдозера (бульдозерист)

Норматив численности

1 человек в смену на работающий бульдозер.

§ 6. Управление краном

Содержание работ

Управление мостовым или козловым краном, оснащенным различными грузозахватными приспособлениями, при выполнении работ по погрузке, выгрузке, перегрузке и транспортировке рядового угля, продуктов обогащения и других грузов, при выполнении подъемно-транспортных работ на ремонте технологического оборудования. Проверка правильности крепления тросов, регулирования тормозных и предохранительных устройств. Участие в ремонте обслуживаемого крана.

Профессия рабочего

Машинист крана (крановщик)

Норматив численности

1 человек в смену на работающий кран.

§ 7. Очистка бункеров

Содержание работ

Очистка бункеров от слежавшихся остатков угля, концентрата, отсева и промпродукта. Замер содержания газа в бункерах. Промывка дренажных сит. Наблюдение за работой аспирационных устройств. Ведение учета очищенных бункеров.

Фактор, учтенный нормативами численности

Количество бункеров.

Профессия рабочего

Чистильщик бункеров

Таблица 2

Нормативы численности, чел. в сутки

Количество бункеров	Норматив численности	№
До 45	2	1
46 и более	4	2

Поправочный коэффициент

При поступлении рядовых углей с повышенным против установленных техническими условиями содержанием влаги и снега, требующих дополнительных затрат труда для очистки бункеров, к нормативам численности табл. 2 применять К=1,1.

Примечания: 1. При наличии на фабрике бункеров вместимостью 3000 т и более устанавливать дополнительно норматив численности — 1 чистильщик в сутки на каждый бункер.

2. Норматив численности чистильщиков бункеров не устанавливается при наличии в бункерах пневмообрушения или виброобрушения.

§ 8. Выборка породы

Содержание работ

Выборка породы и посторонних предметов из полезного ископаемого вручную на конвейерах, породоотборных лентах. Разбивка крупных кусков породы с уборкой в отведенное место. Уборка зоны обслуживания.

Факторы, учтенные нормативами численности

1. Ширина породоотборной ленты. 2. Наличие механизированного удаления посторонних предметов и негабаритных кусков породы.

Профессия рабочего

Выборщик породы

Таблица 3

Нормативы численности, чел. в сутки на одну породоотборную ленту

Ширина породоотборной ленты, мм	Норматив численности	№
До 800	3	1
Свыше 800	6	2

Примечание. При наличии механизированного удаления посторонних предметов и негабаритных кусков породы численность выборщиков породы устанавливать исходя из норматива — 1 человек в смену на породовыборочный комплекс.

II. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ГРОХОЧЕНИЕ, ДРОБЛЕНИЕ И ДОЗИРОВКА УГЛЯ

§ 9. Обслуживание конвейеров, транспортных элеваторов, желобов, шнеков

Содержание работ

Управление конвейерами, элеваторами, шнеками, перегрузочными тележками. Реверсирование и переключение их движения, регулирование степени их загрузки. Регулирование натяжения ленты, ковшей элеватора, цепи скребкового конвейера, приводных ремней и натяжных устройств. Наблюдение за состоянием перегрузочных течек, разгрузочных и автоматических устройств, установленных на конвейере, за правильной погрузкой и разгрузкой угля или продуктов обогащения. Смазка роликов и привода, очистка ковшей, ленты, роликов и течек; удаление с ленты (цепи) посторонних предметов. Уборка просыпей. Ликвидация заторов. Выявление и устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования. Участие в ремонте. Уборка зоны обслуживания.

Факторы, учтенные нормами времени обслуживания

1. Вид обслуживаемого транспортного оборудования. 2. Длина конвейера, элеватора.

Профессия рабочего

Машинист конвейера

Таблица 4

Нормы времени обслуживания горизонтальных и наклонных ленточных конвейеров, чел.-смен в смену на один конвейер

Наименование оборудования	Длина конвейера, м										
	до 10	11—20	21—40	41—60	61—80	81—100	101—120	121—140	141—160	161—180	181—200
	Норма времени обслуживания										
Горизонтальные и наклонные ленточные конвейеры	0,03	0,06	0,10	0,15	0,20	0,25	0,31	0,36	0,39	0,42	0,45
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	л

Таблица 5

Нормы времени обслуживания скребковых конвейеров, ленточных конвейеров с тележками и реверсивных, чел.-смен в смену на один конвейер

Наименование оборудования	Длина конвейера, м									
	до 10	11—20	21—30	31—40	41—50	51—60	61—70	71—80	81—90	91—100
	Норма времени обслуживания									
Скребковые конвейеры, ленточные конвейеры с тележками и реверсивные	0,10	0,15	0,20	0,25	0,29	0,32	0,35	0,39	0,42	0,45
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к

Таблица 6

Нормы времени обслуживания транспортных элеваторов, шнеков, чел.-смен в смену на единицу оборудования

Наименование оборудования	Длина элеватора, шнека, м				№
	до 20	21—40	41—60	61 и более	
	Норма времени обслуживания				
Транспортные элеваторы	0,07	0,09	0,12	0,14	1
Шнеки	0,06	0,08	0,10	0,12	2
	а	б	в	г	№

Поправочные коэффициенты

1. При транспортировке рядовых углей с повышенным против установленных техническими условиями содержанием влаги к нормам времени табл. 4 и 5 применять К=1,1.

2. При обслуживании более трех катучих конвейеров к нормам времени табл. 5 применять К=0,85.

Примечания: 1. На электромагнитный железоотделитель с автоматизированной разгрузкой норму времени обслуживания устанавливать 0,02 чел.-смены в смену.

2. На перегрузочную станцию норму времени обслуживания устанавливать 0,05 чел.-смены в смену.

3. При заполнении бункеров с помощью разгрузочной тележки или передвижной каретки с разгрузочной течкой дополнительно устанавливать норму времени обслуживания 0,05 чел.-смены в смену на один бункер.

4. На транспортные желоба норму времени обслуживания устанавливать 0,01 чел.-смены в смену на каждые 20 м длины желоба.

5. Нормы времени обслуживания табл. 4 установлены при длине конвейера до 200 м, а табл. 5 — до 100 м.

При длине конвейера более 100 м на каждые последующие 10 м конвейера норму времени обслуживания табл. 4 увеличивать на 0,03 чел.-смены в смену.

При длине конвейера более 100 м на каждые последующие 10 м конвейера норму времени обслуживания табл. 5 увеличивать на 0,03 чел.-смены в смену.

6. При сменной загрузке конвейера менее 50% или периодической его работе норму времени обслуживания не устанавливать.

7. На конвейерные линии, расположенные на мостах и галереях, норму времени обслуживания устанавливать по табл. 4 и 5.

§ 10. Обслуживание питателей и дозировочных устройств

Содержание работ

Наблюдение за работой пластинчатых, ленточных, вибрационных, тарельчатых и других питателей. Регулирование равномерности подачи угля и продуктов обогащения с помощью дозировочных устройств в бункеры, дробилки, мельницы, классификаторы, сушильные агрегаты на конвейеры, грохоты и другие механизмы. Смешивание угля для получения заданного состава шихты. Удаление из подаваемого угля посторонних предметов. Устранение заторов угля. Пуск и остановка обслуживаемого оборудования, чистка и смазка его. Выявление и устранение мелких неполадок в работе оборудования. Участие в ремонте. Уборка зоны обслуживания.

Фактор, учтенный нормами времени обслуживания

Количество одновременно обслуживаемых питателей и дозировочных устройств.

Профессия рабочего

Машинист установок обогащения и брикетирования

Таблица 7

Нормы времени обслуживания питателей и дозировочных устройств, чел.-смен в смену на единицу оборудования

Количество одновременно обслуживаемых питателей и дозировочных устройств, шт.	1—2	3—5	6 и более
Норма времени обслуживания	0,11	0,09	0,08
	а	б	в

Поправочный коэффициент

При поступлении рядовых углей с повышенным, против установленных техническими условиями, содержанием влаги к нормам времени обслуживания табл. 7 на участках углеприема и углеподготовки применять К=1,1.

Примечания: 1. На обслуживание оборудования ям привозных углей или углеприема от местной шахты (питателей, дозировочных устройств, конвейеров и др.) численность рабочих устанавливать исходя из норматива — 1 человек в смену.

2. На обслуживание разгрузочных течек с секторными или клапанными затворами вторичных бункеров норму времени обслуживания устанавливать 0,02 чел.-смены в смену на единицу оборудования.

3. При обслуживании вторичных бункеров, требующих периодического изменения положения шибера, норму времени обслуживания устанавливать 0,03 чел.-смены в смену на один бункер.

4. При обслуживании пунктов профилактики в период обработки вагонов против смерзаемости концентрата и других продуктов обогащения норму времени обслуживания устанавливать 0,3 чел.-смены в смену на один пункт.

§ 11. Обслуживание классификационных грохотов

Содержание работ

Ведение процесса грохочения (рассева) рядового угля и продуктов обогащения на грохотах. Наблюдение за работой грохотов, сит, равномерностью поступления и распределения угля на грохоты, за прохождением подрешетного и надрешетного продукта в последующие машины и механизмы. Удаление из надрешетного продукта посторонних предметов. Контроль за качеством грохочения. Регулирование работы грохотов, сит. Разбивка крупных кусков слежавшейся и смерзшейся массы. Очистка и смазка трущихся частей оборудования. Очистка сит. Выявление и устранение неполадок в работе оборудования. Участие в ремонте. Уборка зоны обслуживания.

Факторы, учтенные нормами времени обслуживания

1. Назначение грохотов. 2. Площадь просеивающей поверхности одного яруса.

Профессия рабочего

Машинист установок обогащения и брикетирования

Таблица 8

Нормы времени обслуживания грохотов, чел.-смен в смену на единицу оборудования

Наименование оборудования	Норма времени обслуживания	№
1. Грохоты для предварительной классификации (тяжелого типа)	0,20	1
2. Грохоты для классификации на машинные классы и рассева угля с пло-		

Продолжение табл. 8

Наименование оборудования	Норма времени обслуживания	№
щадью просеивающей поверхности одного яруса, м²:		
до 7	0,08	2
7,1—15	0,13	3
15,1 и более	0,15	4
3. Колосниковые грохоты	0,07	5
4. Валковые грохоты	0,08	6

Поправочные коэффициенты

1. При обслуживании грохотов с принудительной очисткой просеивающей поверхности, применяемых для отсева мелких классов из рядовых углей повышенной влажности, к нормам времени обслуживания табл. 8 применять К=0,8.

2. При обслуживании гидрогрохотов к нормам времени обслуживания табл. 8 применять К=0,7.

§ 12. Обслуживание механизмов силосов и угольной башни

Содержание работ

Управление механизмами по загрузке и распределению рядовых углей по силосам, угольным башням по шахтогруппам. Составление шихты по компонентам. Наблюдение за работой автоматического пробоотборника. Контроль за газовым режимом в емкостях. Замер количества угля в башнях, силосах. Очистка желобов. Выявление и устранение неисправностей в работе обслуживаемого оборудования, участие в его ремонте. Уборка зоны обслуживания.

Профессия рабочего

Машинист по обслуживанию силосов и угольной башни

Норматив численности

1 человек в смену на комплекс механизмов.

§ 13. Обслуживание дробилок

Содержание работ

Ведение процесса дробления рядового угля и продуктов обогащения на дробилках различных систем. Пуск и остановка дробилок. Регулировка равномерности загрузки, скорости, производительности, зазоров между рабочими механизмами дробилок в зависимости от крупности угля. Выявление и устранение неполадок в работе оборудования, его осмотр, чистка и смазка. Участие в ремонте оборудования. Уборка рабочего места.

Фактор, учтенный нормами времени обслуживания

Вид дробилок.

Профессия рабочего

Машинист установок обогащения и брикетирования

Таблица 9

Нормы времени обслуживания дробилок, чел.-смен в смену на одну дробилку

Наименование оборудования	Норма времени обслуживания	№
Дробилки для крупного и среднего дробления:		
щековые конусные	0,20	1
валковые	0,18	2
Дробилки для мелкого дробления молотковые, роторные	0,10	3

III. ГРАВИТАЦИОННОЕ ОБОГАЩЕНИЕ

§ 14. Обслуживание отсадочных машин, моечных желобов, концентрационных столов

Содержание работ

Ведение технологического процесса отсадки угля в водяной или воздушной среде на отсадочных машинах всех типов, концентрационных столах, моечных желобах. Производство экспресс-анализа путем расслоения отобранных проб рядового угля и продуктов обогащения. Контроль и регулирование процесса по данным технического и экспресс-анализа рядового угля и продуктов обо-

гащения. Обеспечение установленного режима процесса отсадки. Пуск и остановка отсадочных машин, моечных желобов, концентрационных столов и другого вспомогательного оборудования. Ведение процесса в режиме дистанционного или ручного управления. Своевременное выявление и устранение неполадок в работе аппаратов и машин по обогащению. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования и аппаратов. Уборка зоны обслуживания.

Факторы, учтенные нормами времени обслуживания

1. Вид оборудования. 2. Количество одновременно обслуживаемого оборудования. 3. Площадь отсадки.

Профессия рабочего

Аппаратчик углеобогащения

Таблица 10

Нормы времени обслуживания, чел.-смен в смену на единицу оборудования

Наименование оборудования	Норма времени обслуживания	№
Отсадочные машины с площадью отсадки, м²:		
6—12	0,25	1
16—18	0,28	2
24	0,31	3
Пневматические отсадочные машины	0,23	4
Моечные желоба	0,20	5
Концентрационные столы	0,10	6
Обезвоживающие элеваторы, при обслуживании:		
до 4	0,06	7
5 и более	0,05	8
Турбовоздуходувки, при обслуживании:		
до 4	0,035	9
5 и более	0,03	10
Технологический (нагнетательный, отсасывающий) вентилятор	0,03	11
Выпариватель цинка	0,02	12

Поправочный коэффициент

При наличии на рабочем месте аппаратуры комплексной автоматизации процесса отсадки типа ОКАП к нормам времени обслуживания табл. 10 применять К=0,85.

§ 15. Обслуживание сепараторов и гидроциклонов при обогащении в тяжелых средах

Содержание работ

Ведение технологического процесса сепарации в тяжелосредных сепараторах и гидроциклонах всех типов. Производство экспресс-анализа путем расслоения отобранных проб рядового угля и продуктов обогащения. Контроль и регулирование процесса в заданном режиме по данным технического и экспресс-анализа. Контроль и регулирование плотности суспензии. Поддержание плотности суспензии и нагрузки на сепаратор в заданных пределах. Обеспечение эффективного отделения суспензии на грохотах. Пуск и остановка основного и вспомогательного оборудования, систем автоматического контроля и регулирования. Выявление и устранение неполадок в работе обслуживаемых аппаратов и машин. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования и аппаратов. Уборка зоны обслуживания.

Факторы, учтенные нормами времени обслуживания

1. Вид оборудования. 2. Производительность сепараторов с элеваторным колесом по исходному материалу. 3. Количество одновременно обслуживаемого оборудования.

Профессия рабочего

Аппаратчик углеобогащения.

Таблица 11

Нормы времени обслуживания, чел.-смен в смену на единицу оборудования

Наименование оборудования	Норма времени обслуживания	№
Сепараторы с элеваторным колесом производительностью по исходному материалу, т/ч:		
от 120 до 300	0,22	1
301 и более	0,25	2
Магнитные сепараторы для регенерации суспензии, при обслуживании:		
до 2	0,10	3
3 и более	0,08	4
Пневматические сепараторы	0,17	5

Продолжение табл. 11

Наименование оборудования	Норма времени обслуживания	№
Гидроциклонные установки типа:		
КГС с комплексом оборудования	0,15	6
ГТ с комплексом оборудования	0,20	7
Гидроциклоны для обогащения среднего и мелкого класса:		
2-продуктовые	0,08	8
3-продуктовые	0,11	9
Сборник суспензии	0,03	10

Поправочный коэффициент

При наличии на рабочем месте комплекса аппаратуры РУТА для автоматизации процесса обогащения в тяжелосредной суспензии к нормам времени обслуживания табл. 11 применять К=0,85.

IV. ОБЕЗВОЖИВАНИЕ ПРОДУКТОВ ОБОГАЩЕНИЯ

§ 16. Обслуживание обезвоживающих грохотов

Содержание работ

Ведение процесса обезвоживания и дешламации продуктов обогащения на грохотах всех видов. Наблюдение за работой грохотов, за равномерностью поступления и распределения продуктов на грохотах, за прохождением подрешетного и надрешетного продукта в последующие машины и механизмы. Контроль качества обезвоживания и дешламации. Очистка сит. Очистка и смазка трущихся частей обслуживаемого оборудования. Регулирование работы грохотов. Выявление и устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования. Участие в ремонте. Уборка зоны обслуживания.

Фактор, учтенный нормами времени обслуживания

Количество одновременно обслуживаемых грохотов.

Профессия рабочего

Машинист установок обогащения и брикетирования

Таблица 12

Нормы времени обслуживания грохотов, чел.-смен в смену на один грохот

Количество одновременно обслуживаемых грохотов, шт.		
до 3	4—5	6 и более
Норма времени обслуживания		
0,13	0,10	0,08
а	б	в

Примечание. Нормы времени на обслуживание дуговых грохотов и сит предварительного сброса (OSO) устанавливать из расчета 0,02 чел.-смены в смену, конических (ГК-1,5, ГК-3) и шлюзовых грохотов — 0,03 чел.-смены в смену и гидрогрохотов — 0,07 чел.-смены в смену на единицу оборудования.

§ 17. Обслуживание центрифуг

Содержание работ

Ведение процесса обезвоживания на фильтрующих и осадительных центрифугах всех типов. Пуск, остановка и регулирование нагрузки на центрифуги. Контроль за поступлением питания, количеством и крупностью твердого в фугате, влажностью осадка. Очистка и промывка сит. Выявление и устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования, его смазка. Наблюдение за выходом обезвоженного продукта на конвейеры. Участие в ремонте обслуживаемых центрифуг. Уборка зоны обслуживания.

Факторы, учтенные нормами времени обслуживания

1. Количество одновременно обслуживаемых центрифуг. 2. Тип оборудования. 3. Производительность оборудования.

Профессия рабочего

Машинист установок обогащения и брикетирования

Таблица 13

Нормы времени обслуживания центрифуг, чел.-смен в смену на одну центрифугу

Тип центрифуг	Количество одновременно обслуживаемого оборудования			№
	до 5	6—8	9 и более	
	Норма времени обслуживания			
Фильтрующие, производительностью по углю, т/ч:				
до 160	0,10	0,07	0,05	1
170—250	0,13	0,10	0,08	2
251 и более	0,15	0,12	0,10	3
Осадительные и осадительно-фильтрующие, производительностью по пульпе, м³/ч:				
до 150	0,10	0,07	0,05	4
160—300	0,13	0,10	0,08	5
	а	б	в	№

V. СГУЩЕНИЕ ШЛАМОВ И ОСВЕТЛЕНИЕ ШЛАМОВЫХ ВОД

§ 18. Обслуживание сгустителей

Содержание работ

Ведение процесса осветления шламовых вод, сгущения хвостов флотации в пирамидальных отстойниках, радиальных сгустителях, гидроциклонах, шламовых бассейнах. Регулирование процесса сгущения и осветления. Распределение шламовых вод по сгустителям. Наблюдение за работой сгустителей, гидроциклонов, за наполнением сборников шлама, флотохвостов, контроль чистоты слива, концентрации и выпуска шлама. Приготовление и подача флокулянта в радиальный сгуститель. Наблюдение за работой обслуживаемого оборудования, переключение коммуникаций, выявление и устранение неисправностей. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования. Уборка зоны обслуживания.

Факторы, учтенные нормами времени обслуживания

1. Вид оборудования. 2. Количество единиц одновременно обслуживаемого оборудования.

Профессия рабочего

Машинист установок обогащения и брикетирования

Таблица 14

Нормы времени обслуживания, чел.-смен в смену на единицу оборудования

Наименование оборудования	Норма времени обслуживания	№
Сгустители радиальные, при обслуживании:		
1	0,15	1
2 и более	0,13	2
Полиакриламидная установка	0,10	3
Гидроциклоны сгустительные диаметром, мм:		
до 630	0,02	4
631—900	0,025	5
901 и более	0,03	6
Отстойники пирамидальные, при обслуживании одного отстойника с количеством ячеек:		
до 16	0,08	7
17—26	0,10	8
свыше 26	0,12	9
Цилиндроконические сгустители с осадкоуплотнителем	0,08	10
Багер-зумпфы	0,04	11
Сгустительные воронки	0,02	12
Зумпфы	0,03	13
Резервуары, баки и другие емкости	0,01	14

Примечание. При расположении шламовых бассейнов, оборудованных шламовой машиной, сгустителей и насосов в обособленном помещении численность устанавливать исходя из норматива — 1 человек в смену.

§ 19. Обслуживание насосных установок

Содержание работ

Обслуживание насосных установок и насосов по перекачке воды, шлама и других жидкостей. Пуск и остановка насосов. Поддержание заданного давления воды и других перекачиваемых жидкостей, контроль бесперебойности работы насосов, двигателей и арматуры обслуживаемого участка трубопроводов. Выявление и устранение недостатков в работе оборудования и насосных установок. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования. Уборка зоны обслуживания.

Фактор, учтенный нормами времени обслуживания

Производительность насосов.

Профессия рабочего

Машинист насосных установок

Таблица 15

Нормы времени обслуживания насосов, чел.-смен в смену на один насос

Наименование оборудования	Норма времени обслуживания	№
Насосы производительностью, м³/ч:		
до 150	0,03	1
151—500	0,04	2
501—1000	0,05	3
1001 и более	0,10	4
Маслонасосы	0,02	5

Примечание. На насосы и насосные станции, работающие в автоматическом режиме, норма времени обслуживания не устанавливается.

§ 20. Обслуживание наружных шламовых отстойников

Содержание работ

Наполнение шламовых отстойников шламовыми водами. Регулирование уровня воды в шламовых отстойниках. Подъем и опускание с помощью лебедки затворов спускных окон. Обеспечение своевременного спуска воды из отстойников и промывка спускных устройств. Обслуживание насосов по перекачке осветленной воды и сгущенного шлама из отстойников.

Профессия рабочего

Шламовщик

Норматив численности

При обслуживании наружных шламовых отстойников — 1 человек в смену.

Примечание. При наличии на шламовых отстойниках насосов, расположенных в обособленном здании, устанавливается численность рабочих одной из профессий: машинист насосных установок или шламовщик.

VI. ФЛОТАЦИЯ

§ 21. Обслуживание флотомашин

Содержание работ

Ведение технологического процесса обогащения угольной мелочи и шламов на флотационных машинах всех типов. Контроль и регулирование равномерности питания и нагрузки на флотационные машины, реагентного режима и разгрузки продуктов флотации. Наблюдение за аэрацией и движением пульпы в камерах, за количеством и качеством пенного продукта и хвостов флотации. Контроль за количеством расходуемых реагентов, концентрацией твердого в пульпе. Пуск и остановка основного и вспомогательного оборудования. При наличии на рабочем месте системы автоматического контроля и регулирования — пуск и остановка этой системы. Ведение процесса в режиме автоматического, дистанционного или ручного управления. Выявление и устранение неполадок в работе основного и вспомогательного оборудования и аппаратов. Участие в ремонте обслуживаемого оборудования. Уборка зоны обслуживания.

Факторы, учтенные нормами времени обслуживания

1. Количество одновременно обслуживаемых машин. 2. Производительность флотомашин.

Профессия рабочего

Аппаратчик углеобогащения

Таблица 16

Нормы времени обслуживания флотомашин, чел.-смен в смену на одну флотомашину

Производительность флотомашины, по твердому, т/ч	Количество одновременно обслуживаемого оборудования			№
	до 3	4—6	7 и более	
	Норма времени обслуживания			
До 40	0,18	0,15	0,12	1
41—65	0,20	0,17	0,14	2
66 и более	0,22	0,18	0,15	3
	а	б	в	№

Поправочный коэффициент

При наличии на рабочем месте системы автоматического контроля и регулирования процесса флотации типа САРФ к нормам времени обслуживания табл. 16 применять К=0,85.

Примечание. На обслуживание аппарата подготовки пульпы норма времени обслуживания 0,03 чел.-смены в смену, а на обслуживание дозатора реагентов — 0,02 чел.-смены в смену на единицу оборудования.

VII. ФИЛЬТРАЦИЯ

§ 22. Обслуживание вакуум-фильтров и фильтр-прессов

Содержание работ

Ведение процесса фильтрации на вакуум-фильтрах всех типов и фильтр-прессах. Регулирование загрузки и разгрузки фильтров в соответствии с заданным режимом. Пуск и остановка вакуум-фильтров, фильтр-прессов и вспомогательного оборудования (вакуум-насосов, воздуходувок). Контроль и регулирование давления вакуума, интенсивности подачи пульпы, чистоты фильтрата, нагрузки на фильтры. Контроль качества продуктов фильтрации по данным контрольно-измерительных приборов и экспресс-контроля, наблюдение за целостью фильтроткани, поступлением питания в ванну, исправностью оборудования, герметичностью гидрозатвора, исправностью систем смазки и водообмена в вакуум-насосах и воздуходувках. Выявление и устранение неисправностей в рабо-

те обслуживаемого оборудования, участие в его ремонте. Уборка зоны обслуживания.

Факторы, учтенные нормами времени обслуживания

1. Вид обслуживаемого оборудования. 2. Количество обслуживаемого оборудования. 3. Площадь фильтрования.

Профессия рабочего

Машинист установок обогащения и брикетирования

Таблица 17

Нормы времени обслуживания, чел.-смен в смену на единицу оборудования

Наименование оборудования	Количество одновременно обслуживаемого оборудования			№
	до 3	4—6	7 и более	
	Норма времени обслуживания			
Вакуум-фильтры:				
дисковые с площадью фильтрования, м²:				
до 105	0,14	0,11	0,09	1
106—140	0,16	0,13	0,11	2
141 и более	0,18	0,15	—	3
ленточные с площадью фильтрования, м²:				
4	0,10	0,09	—	4
10	0,13	0,10	—	5
15	0,16	0,13	—	6
барабанные	0,12	0,10	—	7
Водокольцевые вакуум-насосы, воздуходувки, компрессоры	0,035	0,03	0,025	8
Ресиверы, ловушки, гидрозатворы	0,015	0,012	0,01	9
Фильтр-прессы с площадью фильтрования, м²:				
до 200	0,18	0,16	—	10
201—500	0,25	0,23	—	11
501 и более	0,4	0,35	—	12
	а	б	в	№

Поправочный коэффициент

При наличии на рабочем месте системы автоматического контроля и регулирования процесса фильтрования типа САРФ к нормам времени обслуживания табл. 17 применять К=0,85.

VIII. СУШКА УГЛЕЙ

§ 23. Обслуживание сушильных установок

Содержание работ

Ведение процесса сушки в режиме ручного и дистанционного управления на установке любого типа. Загрузка и разгрузка сушильных установок. Обслуживание и контроль за работой оборудования. Регулирование процесса сушки в соответствии с технологической инструкцией. Подача топлива в приемные бункеры. Регулирование режима процесса сжигания твердого, жидкого или газообразного топлива и поддержание заданной температуры подаваемых на сушку газов. Контроль за поступлением воды. Очистка топок от золы и шлака. Контроль температуры в печах, загрузочных и разгрузочных камерах. Определение качества продуктов сушки. Пуск и остановка сушильных установок, систем автоматического контроля и регулирования. Учет расхода топлива. Выявление и устранение неполадок в работе обслуживаемого оборудования, участие в его ремонте. Уборка зоны обслуживания.

Фактор, учтенный нормами времени обслуживания

Вид обслуживаемого оборудования.

Профессия рабочего

Машинист сушильной установки

Таблица 18

Нормы времени обслуживания, чел.-смен в смену на единицу оборудования

Наименование оборудования	Норма времени обслуживания	№
Трубы сушилки	0,25	1
Сушильные барабаны	0,18	2
Сушилка в кипящем слое	0,25	3

Продолжение табл. 18

Наименование оборудования	Норма времени обслуживания	№
Топки:		
на твердом топливе	0,12	4
на жидком топливе	0,09	5
на газообразном топливе	0,07	6
Обеспыливающие и пылеулавливающие устройства (скрубберы, мультициклоны, циклоны, клапаны-мигалки, гравитационные разгрузочные камеры, аппараты мокрого пылеулавливания)	0,015	7
Дымососы, вентиляторы проветривания, калориферы	0,02	8
Дутьевые вентиляторы	0,03	9

Примечания: 1. При расположении топок в обособленном помещении численность машинистов сушильной установки устанавливать по нормативу — 1 человек в смену на обслуживание всех топок.

2. При наличии на фабрике пульта управления сушильным отделением устанавливать численность: на обслуживание пульта — 1 оператор в смену, на обслуживание всех сушильных установок — 1 машинист сушильной установки в смену.

IX. ТЕЛЕФОННАЯ СВЯЗЬ

§ 24. Обслуживание коммутаторов РТС

Содержание работ

Обслуживание коммутаторов. Опрос абонентов, соединение и рассоединение абонентских и соединительных линий. Дача справок. Проверка качества слышимости разговора. Определение и устранение несложных повреждений на рабочем месте (неисправности шнуров, ключей, клапанов и сигнальных ламп). Прием заявок от абонентов на устранение повреждений и ведение журнала учета повреждений.

Профессия рабочего

Телефонист местной (внутрипроизводственной) телефонной связи.

Норматив численности

1 человек в смену на действующий ручной коммутатор.

§ 25. Обслуживание телефонной связи

Содержание работ

Осмотр, текущий ремонт и устранение неполадок в работе аппаратуры, телефонной сети и диспетчерской связи. Участие в монтаже и демонтаже телефонной аппаратуры, установок для прямой связи, распределительных и абонентских кабельных телефонных сетей. Установка и ремонт телефонных аппаратов у абонентов. Обслуживание многопарных кабелей и воздушных линий. Контроль за правильностью эксплуатации аппаратуры и линий связи. Определение характера повреждений, нахождение и устранение их в аппаратуре и на линейно-кабельных сооружениях связи. Испытание и опробование коммутаторов, телефонной аппаратуры и других средств связи.

Факторы, учтенные нормативами численности

1. Монтировочная емкость телефонной станции. 2. Ремонтосложность оборудования.

Профессия рабочего

Электрослесарь (слесарь) дежурный и по ремонту оборудования

Таблица 19

Нормативы численности электрослесарей на обслуживание средств связи автоматических станций, чел. в сутки

Ремонтная сложность оборудования, баллы	Монтировочная емкость станции, номеров			№
	до 200	201—500	501—1000	
	Норматив численности			
До 100	—	1	2	1
101—300	1	2	3	2
301—500	2	3	4	3
501—700	3	4	5	4
701—900	4	5	6	5
901 и более	5	6	7	6
	а	б	в	№

Таблица 20

Нормативы численности электрослесарей на обслуживание средств связи ручных телефонных станций, монтировочной емкостью до 500 номеров, чел. в сутки

Ремонтная сложность оборудования, баллы	Норматив численности	№
До 300	1	1
301—500	2	2
501—700	3	3

При определении ремонтной сложности оборудования принимать:

Наименование аппаратуры, оборудования и линейных сооружений связи	Единица измерения	Ремонтная сложность единицы оборудования, баллы
1	2	3
Автоматические и ручные телефонные станции		
1. Дополнительные стативы, не входящие в емкость АТС декадношаговой системы (СП/1УГИ; П/1УГИМ)	1 статив	8
2. Дополнительные стативы, не входящие в емкость АТС координатной системы	1 статив	6
3. Стативы РСА АТС всех типов	1 статив	3,5
4. Блокираторы	1 блокиратор	0,2
5. Испытательно-измерительный стол	1 стол	1,5
6. Система электрочасофнкации:		
первичные часы	1 единица	2
вторичные часы	»	0,4
сигнальные часы	»	0,4
7. Коммутатор местной связи (принимается к расчету только при совместном обслуживании АТС и РТС)	1 коммутатор	10
8. Статив к коммутатору	1 статив	7
9. Аппаратура шахтной автоматической телефонной связи (ШАТС и др.):		
статив	1 статив	15
коммутатор диспетчера	1 коммутатор	10
10. Аппаратура КРР-30/60 и «Кама»:		
оконечная	1 станция	30
промежуточная	»	6,5
11. Одно- и двухканальная аппаратура уплотнения	1 станция	5
12. Трехканальная аппаратура уплотнения:		
оконечная	1 станция	10
промежуточная обслуживаемая	»	1,2
13. Восьмиканальная аппаратура уплотнения:		

Продолжение

1	2	3
оконечная	1 станция	20
промежуточная обслуживаемая	»	3,2
14. Двенадцатиканальная аппаратура уплотнения кабельная КВ-12-2:		
оконечная	1 станция	30
промежуточная обслуживаемая	»	4,8
15. Двенадцатиканальная аппаратура уплотнения воздушная В-12-2, В-12-3:		
оконечная	1 станция	40
промежуточная обслуживаемая	»	6,3
16. Двадцатичетырехканальная аппаратура уплотнения кабельная К-24-2:		
оконечная	1 станция	50
промежуточная обслуживаемая	»	9,6
17. Стойка выделения каналов СВК, СВК-К	1 стойка	20
18. Аппаратура выделения двенадцатиканальных групп СВПГ	1 группа	40
19. Аппаратура автоматики и полуавтоматики (ДАТС, СТДНА, АВТС и др.)	1 канал	1,5
Радиосвязь и радиофикация		
20. Одноканальная радиорелейная станция РРС-1	1 станция	4
21. Малоканальная радиорелейная система	1 система	51
22. Комплект стационарных сооружений радиоузла с питанием переменным током мощностью, Вт:		
до 100	1 комплект	7
свыше 100	»	16
23. Комплект стационарных сооружений радиоузла с питанием постоянным током (включая батареи и зарядные устройства) мощностью, Вт:		
до 10	1 комплект	6
свыше 10	»	15
24. Промышленная телевизионная установка	1 установка	22,5
25. Усилитель мощностью, Вт:		
до 100	1 усилитель	3
свыше 100	»	6
26. Динамик, громкоговоритель	1 единица	0,1
Телефонная связь		
27. Телеграфный аппарат, телетайп	1 аппарат	10
28. Вызывной прибор к телеграфному аппарату УВП-2	1 прибор	0,3

Продолжение

1	2	3
29. Аппаратура тонального телеграфа:		
на кабельных линиях	1 канал	1,5
на воздушных линиях	»	3
30. Усилитель тональной частоты	1 канал	2
31. Переходное устройство к телеграфному аппарату УПДТА, ИСУ-ТА	1 устройство	0,3
Диспетчерская связь и связь совещаний		
32. Стойка циркулярного вызова СЦВ	1 стойка	2
33. Стойка вызывного устройства СВУ	1 стойка	2
34. Станция магистральной связи совещаний	1 станция	12
35. Директорские и диспетчерские коммутаторы («Шахтер», «Донбасс», САС-4, КД-18, КОС, ПОС и др.)	1 коммутатор	5
36. Концентратор	1 концентратор	2
37. Распределительная станция диспетчерской связи РСДТ	1 станция	18
38. Промежуточное устройство к станции РСДТ	1 устройство	4
Электропитающее оборудование и устройства		
39. Аккумуляторные батареи напряжением, В:		
24	1 батарея	9
48	»	18
60	»	23
80	»	25
120	»	33
220	»	55
40. Выпрямитель	1 выпрямитель	5
41. Преобразователь постоянного тока (ПАП, ПП и др.)	1 преобразователь	5
42. Стойка автоматического регулирования напряжения САРИ	1 стойка	5
43. Стабилизатор напряжения типа С	1 стабилизатор	0,5
44. Блок питания БЛАР-2	1 блок	2
45. Контактная сборка щелочных противоэлементов типа КСЩП	1 установка	2
46. Щит батарейный	1 щит	2,5
47. Щит автоматический переменного тока ЩПТА	1 щит	2,5
48. Щиты прочие	»	1
49. Стойка нагрузочных сопротивлений	1 стойка	2
50. Электростанция с двигателем внутреннего сгорания и генератором:		
постоянного тока	1 эл.-станция	32
переменного тока	»	55
51. Точка электроосвещения	1 точка	0,1
52. Дистиллятор ДС-6, ДС-10	1 дистиллятор	2
53. Кондиционер воздуха комнатный	1 кондиционер	4

Продолжение

1	2	3
54. Вытяжная и приточная установка с воздуховодом без фильтров и пылеочистительных устройств	1 установка	19
Линейные сооружения и абонентские устройства		
55. Кабель местной связи, проложенный в телефонной канализации и подвешенный на опорах (с учетом обслуживания кабельных ящиков и шкафов), емкостью пар жил:		
до 10	1 км	1
11—50	»	3
51—100	»	5
101 и более	»	7
56. Канализационные сооружения	1 кан.-км	5
57. Внутриобластные воздушные линии связи с количеством проводов:		
до 8	1 км	5,5
9—16	»	6,2
17 и более	»	7,0
58. Местные воздушные линии связи телефонной станции	1 км	3,2
59. Абонентское устройство (телефонный аппарат с розеткой и проводкой до распределительной коробки):		
на кабельном вводе	1 устройство	0,2
на воздушном вводе	»	0,35

Примечания: 1. При расчете численности к учету принимать только действующие средства связи.

2. Если сложность обслуживания и ремонта средств связи выше, чем предусмотрено табл. 20, на каждые последующие 200 баллов норматив увеличивать на 1 чел. в сутки.

X. ПОРОДНОЕ ХОЗЯЙСТВО

§ 26. Обслуживание породных бункеров

Содержание работ

Наблюдение за поступлением породы в бункер и подачей ее в автосамосвалы. Управление затворами, конвейерами и питателями. Пуск и остановка конвейеров. Регулирование равномерности поступления породы и полноты загрузки бункера. Обрушение породы, устранение зависаний, завалов и заторов. Подача сигналов водителю на постановку автосамосвала под погрузку и на отъезд

после загрузки. Очистка бункера (люка) и загрузочной площадки. Учет загруженных автосамосвалов.

Профессия рабочего

Бункеровщик

Норматив численности

1 человек в смену на породные бункеры.

§ 27. Обслуживание породных отвалов

Содержание работ

Прием груженых автосамосвалов, регулирование их движения к месту разгрузки. Наблюдение за безопасностью маневров автосамосвалов при езде их по бровке отвала и подача предупредительных сигналов. Контроль за выгрузкой породы из автосамосвалов. Наблюдение за образованием отвала и выравниванием его бульдозером. Руководство работой бульдозериста по подготовке резервных площадок выгрузки породы и подъездных дорог. Ограждение сигналами опасных мест. Наблюдение за освещением дорог в пределах рабочего места (отвала). Учет разгруженных автосамосвалов.

Профессия рабочего

Выгрузчик (свальщик) на отвалах

Норматив численности

1 человек в смену на действующий отвал.

XI. ТЕХКОНТРОЛЬ И ХИМЛАБОРАТОРИЯ

§ 28. Опробование и контроль качества рядовых углей и продуктов обогащения

Содержание работ

Отбор и разделка проб рядовых углей и продуктов обогащения. Наблюдение за работой пробоотборочных и проборазделочных машин при отборке и обработке проб. Проведение ситовых и фракционных анализов проб. Приготовление средних и аналитических проб. Оформление этикеток к ним, обеспечение сохранности и доставка их в химлабораторию. Ведение учета отобранных

и обработанных проб и оформление соответствующих актов. Участие в ремонте обслуживаемых машин и механизмов. Уборка рабочего места.

Факторы, учтенные нормативами численности

1. Способ отбора проб (вручную, механизированный). 2. Суточный объем переработки рядовых углей по горной массе.

Профессия рабочего

Пробоотборщик

Таблица 21

Нормативы численности при отборе проб рядовых углей и продуктов обогащения механизированным способом, чел. в сутки

Суточная переработка рядовых углей по горной массе, т	Норматив численности	№
До 3500	6	1
3501—4500	7	2
4501—5500	8	3
5501—6500	9	4
6501—7500	10	5
7501—8500	11	6
8501—9500	12	7
9501—10500	13	8
10501—11500	14	9
11501—12500	15	10
12501—13500	16	11
13501—14500	17	12
14501—15500	18	13
15501—17000	19	14
17001—18500	20	15
18501—20000	21	16
20001 и более	22	17

Поправочные коэффициенты

1. При отборе проб рядовых углей или продуктов обогащения вручную к нормативам численности табл. 21 применять К=1,1.

2. Для обогатительных фабрик, отгружающих потребителям 4 и более сортов углей, к нормативам численности табл. 21 применять К=1,1.

§ 29. Производство химических анализов

Содержание работ

Проведение анализов всех сложностей химических составов рядовых углей, концентратов, промпродукта, породы, флотоконцентрата, флотохвостов, пульпы по утвержденной методике. Определение содержания влаги, золы, летучих, серы. Определение теплотворной способности топлива. Взвешивание анализируемых материалов на аналитических весах, прокаливание навесок. Оформление и расчет результатов анализов, их запись в журнале. Контроль за работой лабораторного оборудования. Сборка лабораторных установок по имеющимся схемам. Проведение арбитражных анализов рядовых углей и продуктов обогащения. Уборка рабочего места.

Факторы, учтенные нормативами численности

1. Суточная переработка рядовых углей по горной массе.
2. Глубина обогащения.

Профессия рабочего

Лаборант химического анализа

Таблица 22

Нормативы численности для обогатительных фабрик с глубиной обогащения до 0 мм, чел. в сутки

Суточная переработка рядовых углей по горной массе, т	Норматив численности	№
До 3000	3	1
3001—5000	4	2
5001—7000	5	3
7001—9000	6	4
9001—11000	7	5
11001—13000	8	6
13001—15000	9	7
15001—17000	10	8
17001—19000	11	9
19001 и более	12	10

Таблица 23

Нормативы численности для обогатительных фабрик с глубиной обогащения 6—13 мм, чел. в сутки

Суточная переработка рядовых углей по горной массе, т	Норматив численности	№
До 5000	3	1
5001—7500	4	2
7501—10000	5	3
10001—12500	6	4
12501—15000	7	5
15001—17500	8	6
17501 и более	9	7

XII. УПРАВЛЕНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ ОБОРУДОВАНИЕМ ФАБРИКИ, УЧАСТКОВ

§ 30. Управление технологическим процессом обогатительной фабрики

Содержание работ

Управление технологическим оборудованием с пульта управления по показаниям контрольно-измерительных приборов и данным, получаемым по селектору. Обеспечение бесперебойной подачи сырья и материалов. Поддержание заданного режима работы механизмов по показаниям сигнальных устройств. Осуществление взаимодействия работ на участках. Учет количественных и качественных показателей технологического процесса с записью в журнале. Наблюдение за состоянием пульта управления мнемосхемы и коммуникаций. Уборка рабочего места.

Фактор, учтенный нормативами численности

Количество пультов управления технологическим оборудованием.

Профессия рабочего

Оператор пульта управления

Норматив численности

1 человек в смену на пульт управления.

Примечания: 1. Норматив численности операторов пульта управления устанавливается при управлении системой машин и механизмов углеподготовки, главного корпуса (при отсутствии диспетчера фабрики), сушки, погрузки.

2. Нормативы численности оператора не устанавливаются при управлении отдельными технологическими процессами, машинами и механизмами. В этих случаях управление технологическими процессами, машинами и механизмами осуществляется рабочими основных технологических профессий с местных пультов управления.

XIII. ПРОЧИЕ РАБОТЫ

§ 31. Обслуживание электроподстанции

Содержание работ

Выполнение работ на ведомственных электростанциях, трансформаторных электроподстанциях с полным их отключением от напряжения, оперативных переключений в электросетях, ревизий трансформаторов, выключателей, разъединителей и приводов к ним без разборки конструктивных элементов. Регулирование нагрузки электрооборудования, установленного на обслуживаемом участке. Обслуживание, установка и включение электроизмерительных приборов и электросчетчиков. Обслуживание выпрямителей (преобразователей) и обеспечение их работы согласно установленному режиму и графику. Наблюдение за показаниями контрольно-измерительных приборов и почасовая регистрация их в журнале. Включение и выключение фидеров, приемка и сдача при пересмене рапорта о состоянии фидеров (о количестве отключенных фидеров, причинах и продолжительности их отключения).

Профессия рабочего

Электромонтер по обслуживанию электрооборудования

Норматив численности

1 человек в смену на электроподстанцию.

Примечание. На фабриках, пользующихся услугами электроподстанций других предприятий, нормативы численности не устанавливаются.

§ 32. Обслуживание компрессорных станций (установок)

Содержание работ

Обслуживание стационарных компрессоров и турбокомпрессоров. Пуск и регулирование режимов работы компрессоров, турбо-

компрессоров и двигателей. Наблюдение за работой компрессоров и вспомогательного оборудования, поддержание требуемых параметров работы компрессоров и переключение отдельных агрегатов. Выявление и предупреждение неполадок в работе компрессорной станции. Ведение учетно-технической документации о работе обслуживаемых компрессоров, машин и механизмов. Участие в ремонте агрегатов компрессорной станции, установки.

Профессия рабочего

Машинист компрессорных установок

Норматив численности

При местном управлении компрессорной станцией (установкой), имеющей полносменную нагрузку, — 1 человек в смену.

Примечания: 1. При работе неполную смену компрессорная станция обслуживается по совместительству специально обученными лицами из числа рабочих.

2. При автоматическом и дистанционном управлении компрессорной станцией (установкой) численность машинистов не устанавливается.

§ 33. Обслуживание производственных котельных и бойлеров

Содержание работ

Обслуживание паровых и водогрейных котлов и обеспечение нормального режима топки. Питание котлов водой. Ручная или механическая загрузка топлива. Обеспечение нормального режима горения путем своевременной шуровки, регулирования дутья и тяги. Наблюдение за уровнем воды в котлах, давлением пара, работой питающих и предохранительных приборов. Продувка котла, водомерного стекла, манометра и предохранительного клапана. Наблюдение за исправностью котлов и контрольно-измерительных приборов, за работой вспомогательного оборудования котельной (насосы, вентиляторы и т. д.) и состоянием пароораспределительных устройств. Ручная или механизированная чистка топок и поддувал от золы и шлака. Гашение шлака водой. Профилактический осмотр котлов, их вспомогательных механизмов, контрольно-измерительных устройств и участие в планово-предупредительном ремонте котлоагрегатов. Приемка котлов и их вспомогательных механизмов из ремонта и подготовка их к работе. Учет расхода топлива. Обслуживание натрийкатионитовых и насосных установок с обязательным ведением записей в журнале о работе установок и результатах анализов.

Факторы, учтенные нормативами численности

1. Количество котлов в работе. 2. Средняя площадь нагрева одного котла. 3. Вид топлива. 4. Способ подачи топлива в топку и удаления золы. 5. Наличие натрийкатионитовой установки.

Профессии рабочих

Машинист (кочегар) котельной
Аппаратчик химводоочистки
Зольщик

Нормативы численности

1. На обслуживание котельных, работающих на твердом топливе, численность рабочих устанавливать по нормативам табл. 24.

Таблица 24

Нормативы численности, чел. в сутки

Средняя площадь нагрева одного котла, м²	Количество котлов в работе			№
	1—2	3—4	5 и более	
	Норматив численности			
При ручной подаче топлива в топку и ручном или механизированном удалении золы				
До 85	3	5	7	1
86 и более	4	6	9	2
При механизированной подаче топлива в топку и механизированном удалении золы				
До 200	3	6	—	3
201—260	5	7	—	4
261 и более	6	9	—	5
	а	б	в	№

2. Для котельных, работающих на газообразном и жидком топливе, численность машинистов (кочегаров) котельной устанавливать исходя из нормативов: 1 человек в смену при работе до 3 котлов, 2 человека в смену — при работе 4 котлов и более.

3. На обслуживание бойлерной устанавливать численность машинистов (кочегаров) котельной из расчета — 1 человек в смену на обслуживание неавтоматизированной или полуавтоматизированной установки.

4. На обслуживание натрийкатионитовой установки устанавливать дополнительно 1 человека в смену.

Примечания: 1. Нормативы численности установлены на одну котельную. При наличии на фабрике двух и более обособленных котельных нормативы численности устанавливать на каждую.

2. Для обогатительных фабрик, находящихся на балансе шахт и пользующихся услугами шахтной котельной, нормативы численности не устанавливаются.

§ 34. Техническое обслуживание и ремонт оборудования котельной

Содержание работ

Монтаж, демонтаж оборудования котельной (кроме котлов и другого оборудования, монтируемого специальными монтажными управлениями). Техническое обслуживание и ремонт, обеспечение правильной эксплуатации котельных установок, водопроводной, паропроводной и канализационной сетей, механизмов доставки топлива и золоудаления, электрооборудования и освещения. Ревизия парозапорной арматуры. Уход и обеспечение исправности работы контрольно-измерительных приборов и приборов автоматического контроля за процессами горения и обеспечения котловой водой. Выполнение несложных электросварочных и газосварочных работ. Подбор и доставка запасных частей, необходимых для выполнения ремонтных работ.

Фактор, учтенный нормативами численности

Ремонтная сложность действующего оборудования.

Профессия рабочего

Электрослесарь (слесарь) дежурный и по ремонту оборудования

Таблица 25

Нормативы численности, чел. в сутки

Ремонтная сложность действующего оборудования, баллы	Норматив численности	№
До 80	1	1
81—133	2	2
134—186	3	3
187—239	4	4
240—292	5	5
293—345	6	6
346—398	7	7
399 и более	8	8

При определении ремонтной сложности оборудования принимать:

А. Котлы

Тип котлов	Поверхность нагрева, м²	Паропроизводительность, т/ч	Ремонтная сложность единицы оборудования, баллы
1. Вертикально-водотрубные двухбарабанные паровые на давление до 13 ати	—	1,0	18
	—	1,5	24
	—	2,0; 2,5	30
	—	3,0	36
	—	4,0	39
	—	6,5	44
	—	10	48
	—	20	54
2. Вертикально-цилиндрические паровые с кипятильными и дымогарными трубами на давление до 8 ати	—	0,7	5
	—	0,8—1,0	6
	—	1,2	7
3. Жаротрубные ланкоширские и коривалийские паровые на давление до 8 ати		1,0	6
		1,5	10
		2,2	13
		3,0	16
		4,0	20
4. Водогрейные экранированные типа КВ-ТС	до 130	—	30
	200	—	39
	300	—	48
	500 и более	—	60
5. Отопительные чугунные и стальные пакетные типа «Универсал», «Энергия» и др.	20	—	4
	30	—	5
	40	—	6
	50	—	7
	60	—	8

Примечания. 1. Ремонтная сложность котлов дана вместе с механическими топками, пароперегревателями, экономайзерами, воздухоподогревателями, устройствами возврата уноса и вторичного дутья, вентиляторами, дымососами, насосами, аппаратами подготовки котловой воды, электродвигателями и пусковой аппаратурой.

2. Котлы Шухова-Берлина (А-2, А-3, А-5, А-7) по ремонтной сложности приравнивать к соответствующим котлам 1-й группы (до 13 ати).

3. Паровозные котлы по ремонтной сложности расценивать по последней строке 3-й группы с поверхностью нагрева 160 м² и более.

Б. Другое оборудование котельных

Наименование оборудования	Ремонтная сложность единицы оборудования, баллы
1. Скребковые конвейеры:	
СП-63	15
СР-70А, СР-70М, С-53А, С-53К, С-53Л, С-53М, СП-63/1-1, СП-63/1-2	10
СП-48, СП-64, СП-64П2, СПМ-46, СП-46, СК-45, СР-52, СК-38Р, СК-38, СР-70, С-48, СП-61, СР-61, СР-52М, КМ	9
С-53, СКР-20, КСА-1А, КСА-3, КСА-6Н, СПП-1, МК-46, КС-10	8
2. Питатели:	
ПП-100, ПК-1, ПК-2	3
ПК-3, П-2, ПГ-4, КЛ-10	2
3. Ленточные конвейеры:	
КЛ-150, КЛ-150У2, КЛ-150А2, 1Л-80, 1ЛУ-80	12
РТУ-30, КЛБ-150, РТ-65, 1Л-180, 1Л-180К, 2Л-80	10
4. Лебедки:	
а) маневровые	
ЛВД-31, ЛВД-32, ЛВД-33, ЛВД-34	3
ЛВД-2, ЛВД-2М, ЛВД-24, ЛВД-11, ЛВД-12, ЛВД-13, ЛВД-14, ЛВД-21, ЛВД-22, ЛВД-23, МЭЛ-4,5, МЭЛД-4,5 МЭЛ-11,4, ЛМЭ-4,2, ЛМЭ-11,4, ЛМП-10, ЛГК-2, ЛГК-3, МК-3, МК-4, МК-6, ЛВП-2, ЛВП-13, ЛМГ-1, ЛТ-40, ЛПТ-35, ЛР-1, ЛПР-3, ЛПР-500, ЛГ, ТОС-1, ЛМД-2М, ЛПК-1, ЛВП-1	2
б) скреперные	
ЛС-17, 17ЛС-2П, ЛС-30, 30ЛС-2П, 30ЛС-2ПМ, 30ЛС-2С, ЛС-55, 55ЛС-2С, 100ЛС-2С, БС-4П-2, БС-4	3
5. Элеватор	8
6. Шнековый уборщик золы	8
7. Дробилка	2
8. Грохот	2
9. Калориферная установка	2
10. Паропровод, на 1 км	2

§ 35. Обслуживание бань

Содержание работ

Уборка и мытье помещения (окон, рам, стен, полов), оборудования бани. Контроль за исправностью душевых установок, кранов, сеток, окон, лестничных клеток. Приготовление различных моющих и дезинфицирующих растворов. Наполнение бачков пить-

евой водой. Расстановка урн для мусора, чистка и дезинфицирование их. Уборка и дезинфицирование туалетов, душевых, гардеробных и других мест общего пользования в производственной бане. Выдача белья, мыла и полотенец. Прием и сдача спецодежды, белья и полотенец в стирку. Сушка спецодежды.

Фактор, учтенный нормативами численности

Списочная численность трудящихся, пользующихся баней в течение суток.

Профессия рабочего

Рабочий производственных бань

Таблица 26

Нормативы численности, чел. в сутки

Списочная численность трудящихся, пользующихся баней в течение суток, чел.	Норматив численности	№
До 200	3	1
201—275	4	2
276—350	5	3
351—425	6	4
426—500	7	5
501—575	8	6
576—650	9	7
651—725	10	8
726—800	11	9
801—875	12	10
876—950	13	11
951 и более	14	12

Примечания: 1. Для обогатительных фабрик, находящихся на балансе шахт и пользующихся услугами шахтной бани, нормативы численности не устанавливаются.

2. В списочную численность трудящихся, пользующихся баней в течение суток, включаются работники сторонних организаций, систематически выполняющие работы на фабрике.

§ 36. Стирка спецодежды, ремонт спецодежды и спецобуви

Содержание работ

Прием и выдача белья, полотенец, спецодежды и спецобуви. Получение моющих средств. Дозировка и загрузка химикатов и мыла в стиральные машины. Сортировка принятого в стирку белья, полотенец и спецодежды. Ремонт спецодежды и спецобуви. Поддержание оборудования в чистоте и исправном состоянии. Уборка помещения. Оформление установленной документации.

Фактор, учтенный нормативами численности

Списочная численность трудящихся, пользующихся спецодеждой в течение суток.

Профессии рабочих

Машинист по стирке спецодежды
Обувщик по ремонту обуви

Таблица 28

Нормативы численности, чел. в сутки

Списочная численность трудящихся, пользующихся спецодеждой в течение суток, чел.	Норматив численности	№
До 300	1	1
301—500	2	2
501 и более	3	3

Примечания: 1. В случаях, когда стирка спецодежды и ремонт спецобуви производятся не на фабрике, а в специализированных предприятиях, численность рабочих не устанавливать.

2. Для обогатительных фабрик, находящихся на балансе шахт, нормативы численности не устанавливаются.

§ 37. Уборка производственных помещений

Содержание работ

Уборка пыли, просыпей, проливок в производственных помещениях, галереях (мостах), под конвейерами и другим оборудованием; подметание и мойка вручную или с помощью машин и приспособлений полов, лестниц, окон, стен. Приготовление различных моющих и дезинфицирующих растворов. Удаление мусора из производственных помещений в установленное место. Получе-

ние моющих средств, инвентаря и обтирочного материала. Очистка и расстановка урн для мусора.

Факторы, учтенные нормативами численности

1. Обслуживаемая площадь. 2. Компоновка оборудования.

Профессия рабочего

Уборщик производственных помещений

Норматив численности

1 человек в смену на каждые 1000 м² обслуживаемой площади.

Примечания: 1. Нормативы численности устанавливать для тех производственных площадей фабрики, где по условиям компоновки оборудования производственная площадь не входит в зону обслуживания рабочих технологических профессий.

2. Площадь, занятая оборудованием и другими механизмами, из общей площади помещения вычитается. При отсутствии данных о размере убираемой площади, она принимается равной 40—60% от общей площади.

§ 38. Обслуживание лифтов

Содержание работ

Управление лифтом и контроль за его исправным состоянием. Пуск лифта в работу с предварительной проверкой работы телефона или аварийной сигнализации, исправности световой и звуковой сигнализаций, автоматических замков на всех остановочных пунктах, кнопки «стоп». Наблюдение за посадкой и выходом пассажиров или погрузкой и выгрузкой груза. Соблюдение номинальной грузоподъемности лифта. При обнаружении неисправности в его работе — остановка лифта и сообщение об этом дежурному электрослесарю или электромеханику. Содержание в чистоте кабины лифта, этажных площадок на всех остановочных пунктах. Заполнение журнала приема и сдачи смены.

Фактор, учтенный нормативом численности

Количество лифтов в работе.

Профессия рабочего

Лифтер

Норматив численности

1 человек в смену на один действующий лифт, или на два действующих лифта, если расстояние между ними не превышает 500 м.

ОГЛАВЛЕНИЕ

Общая часть 3
Нормативная часть 6

I. Разгрузка рядовых углей и погрузка продуктов обогащения, складирование

§ 1. Контроль приема рядовых углей 6
§ 2. Управление вагоноопрокидывателем 7
§ 3. Взвешивание рядового угля и продуктов обогащения 7
§ 4. Управление лебедками 8
§ 5. Управление бульдозером 10
§ 6. Управление краном 10
§ 7. Очистка бункеров 11
§ 8. Выборка породы 11

II. Транспортирование, грохочение, дробление и дозировка угля

§ 9. Обслуживание конвейеров, транспортных элеваторов, желобов, шнеков 12
§ 10. Обслуживание питателей и дозировочных устройств . 15
§ 11. Обслуживание классификационных грохотов . . . 16
§ 12. Обслуживание механизмов силосов и угольной башни 17
§ 13. Обслуживание дробилок 18

III. Гравитационное обогащение

§ 14. Обслуживание отсадочных машин, моечных желобов, концентрационных столов 18
§ 15. Обслуживание сепараторов и гидроциклонов при обогащении в тяжелых средах 20

IV. Обезвоживание продуктов обогащения

§ 16. Обслуживание обезвоживающих грохотов 21
§ 17. Обслуживание центрифуг 22

V. Сгущение шламов и осветление шламовых вод

§ 18. Обслуживание сгустителей 23
§ 19. Обслуживание насосных установок 25
§ 20. Обслуживание наружных шламовых отстойников . . 25

VI. Флотация

§ 21. Обслуживание флотомашин 26

VII. Фильтрация

§ 22. Обслуживание вакуум-фильтров и фильтр-прессов . . 27

VIII. Сушка углей

§ 23. Обслуживание сушильных установок 29

IX. Телефонная связь

§ 24. Обслуживание коммутаторов РТС 30
§ 25. Обслуживание телефонной связи 31

X. Породное хозяйство

§ 26. Обслуживание породных бункеров 35
§ 27. Обслуживание породных отвалов 36

XI. Техконтроль и химлаборатория

§ 28. Опробование и контроль качества рядовых углей и продуктов обогащения 36
§ 29. Производство химических анализов 38

XII. Управление технологическим оборудованием фабрики, участков

§ 30. Управление технологическим процессом обогатительной фабрики 39

XIII. Прочие работы

§ 31. Обслуживание электроподстанции 40
§ 32. Обслуживание компрессорных станций (установок) . 40
§ 33. Обслуживание производственных котельных и бойлеров 41
§ 34. Техническое обслуживание и ремонт оборудования котельной 43
§ 35. Обслуживание бань 45
§ 36. Стирка спецодежды, ремонт спецодежды и спецобуви 47
§ 37. Уборка производственных помещений 47
§ 38. Обслуживание лифтов 48

Единые нормы времени обслуживания оборудования и нормативы численности рабочих углеобогатительных фабрик, занятых на основных и вспомогательных работах (кроме энергомеханической службы)

Ответственная за выпуск *В. Н. Кравцова*
Редактор *Б. М. Пипко*
Корректоры *Л. П. Низовая, Ю. А. Троянова*

Сдано в набор 15. 10 1985 г. Подписано в печать 22.11 1985 г.
Формат 60×84 1/16. Бумага для множит. аппаратов. Гарнитура шрифта литерат.
Высокая печать. Печ. л. 3,25. Уч.-изд. л. 2,75. Тираж 1000. Заказ № 9869.
Бесплатно.

Центральная нормативно-исследовательская станция
по труду Минуглепрома СССР.
348021, г. Ворошиловград, ул. Новостроенная, 106.

Типография издательства «Ворошиловградская правда»,
г. Ворошиловград, ул. Лермонтова, 1б.

gost.e-ecolog.ru